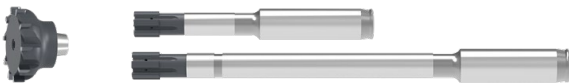


Novi izdelki za strojno obdelavo

NEW Razširitev programa izdelkov REAMAX TS/Monomax



- ▲ Razširitev programov REAMAX TS in Monomax za izvedbo Monomax v dveh dolžinah (3xD in 5xD) in z obliko povrtalne glave REAMAX TS
- ▲ S prevlečenimi surovci iz karbidne trdine – idealno za prekinjene reze: DBG-P ASG 3000
- ▲ Izdelek, specializiran za obdelavo skoznjih izvrtin v litih in jeklenih materialih

Razširitev programa izdelkov REAMAX TS	→ Stran 10
Razširitev programa izdelkov Monomax, kratkih	→ Stran 22
Razširitev programa izdelkov Monomax, dolgih	→ Stran 25

NEW Strojna povrtala, podobno DIN 8093-A/-B



- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Univerzalno povrtalo VHM brez notranjega hlajenja

→ Stran 48

NEW Stožčasto grezilo 90° z neenakomerno delitvijo, DIN 335-C



- ▲ Vse velikosti s tremi rezili in ekstremno neenakomerno delitvijo, zahvaljujoč temu je delovanje zelo mirno, izjemno okroglo grezenje brez tresenja in z najboljšo možno površino
- ▲ Prevleka TiN in posebna prevleka HPC-TiN
- ▲ Možnost uporabe za zelo dolgo življenjsko dobo pri skoraj vseh materialih
- ▲ Močno zmanjšane aksialne in radialne sile
- ▲ Za vijake z ugreznjeno glavo DIN 7721 in DIN 7991

Različica VHM	→ Stran 63
Različica HSS	→ Stran 65

NEW Grezilo z obračalnimi ploščicami s cilindričnimi ugreznimi izvrtinami



- ▲ Univerzalna uporaba in najdaljša življenjska doba, ki jo je mogoče doseči z uporabo preizkušenih obračalnih rezalnih ploščic WOEX (vrsta: BK8425/K10; lomilec odrezkov -01)
- ▲ Za izvedbo grezenja skladno s standardom DIN 974
- ▲ Z notranjim dovodom hladilnega sredstva

→ Stran 57+58



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 Miniaturna orodja za struženje

Obdelava z rezkanjem

13 Rezkarji HSS

14 Rezkarji VHM

15 Rezkalne glave z
obračalnimi ploščicami

Vpenjalne tehnike

16 Vpenjala za orodja in pribor

17 Vpenjanje obdelovancev

18 Primeri materialov

Kazalo

Razlaga simbolov	4
Pomoč pri izbiri – povrtala	5
Toolfinder – povrtala	6+7
Pregled grezil	8
Program izdelkov – povrtala	
Povrtala iz karbidne trdine (VHM) za visokohitrostno obdelavo	9–42
Povrtala – iz karbidne trdine (VHM)	43–48
Povrtala – hitrorežno jeklo (HSS)	49–56
Program izdelkov – grezila	57–68
Tehnični podatki	
Rezalni podatki	69–95
Navodila za montažo in uporabo REAMAX TS	96+97
Težave/možni vzroki/rešitve	98
Vrste obrabe	99
Geometrije rezilnih robov in kvalitete površine	100
Tolerančni razredi, kjer so možne prevleke s povrtali 1/100	101
Proizvajalčeve tolerance izdelave in prevleke	102
Pregled lomilcev odrezkov in kvalitet	103

KOMET \ Performance

Orodja premium kakovosti za največjo zmogljivost.

Orodja premium kakovosti iz linije izdelkov **KOMET 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.

KOMET \ Standard

Kakovostno orodja za vsakodnevno uporabo.

Orodja iz linije izdelkov **KOMET Standard** so visokokakovostna, zmogljiva in zanesljiva, naše kupci po vsem svetu pa mu zaupajo v največji možni meri. Orodja iz te linije izdelkov so prva izbira za vsakodnevno uporabo in zagotavljajo optimalne rezultate.

Razlaga simbolov

Izvedba dovajanja hladilnega sredstva



Centralno notranje
hlajenje



Stransko notranje
hlajenje

Držalo



Cilindrično držalo –
gladko



Morse konus



Cilindrično držalo s stransko prijemalno površino „Weldon“

Področja uporabe



Skožnja izvrtina



Slepa luknja



Skožnja izvrtina s prečno
izvrtino/prekinjenim rezom



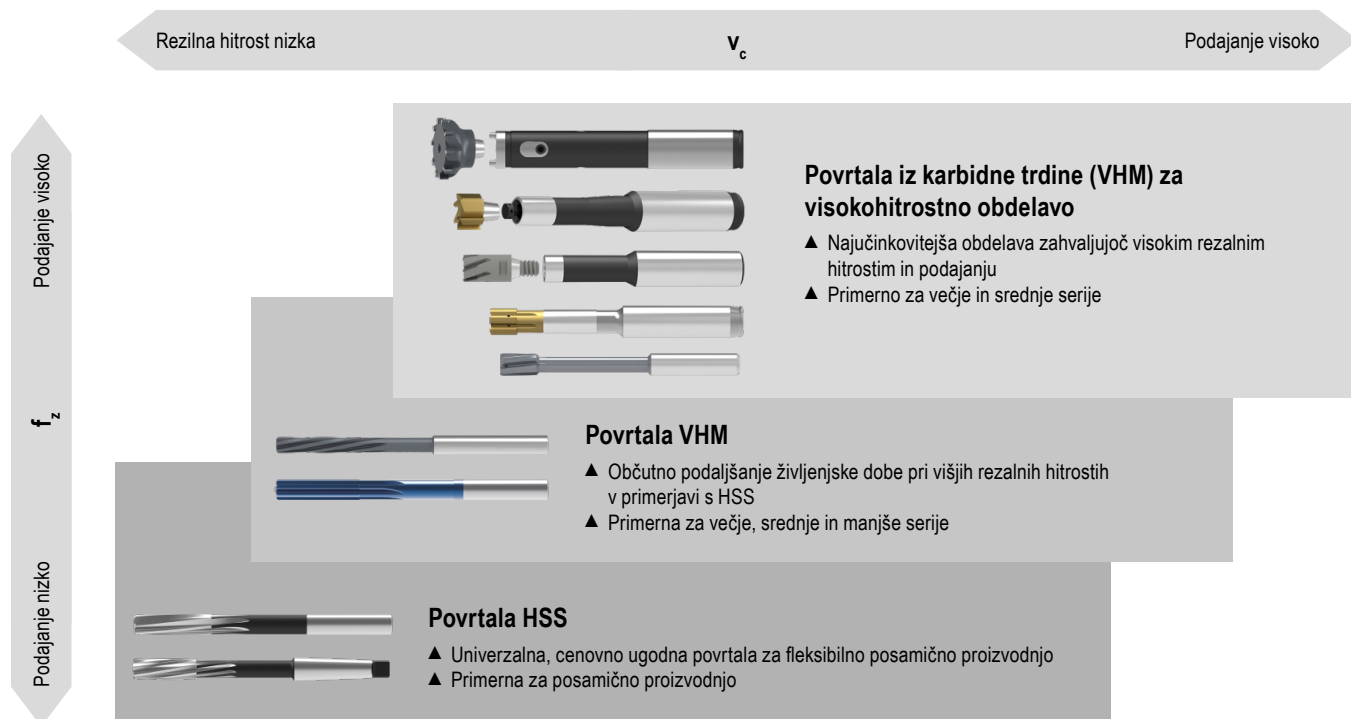
Slepa luknja s prečno
izvrtino/prekinjenim
rezom

ZEFP = Število zob

- = Glavni način uporabe
- = Pomožna uporaba

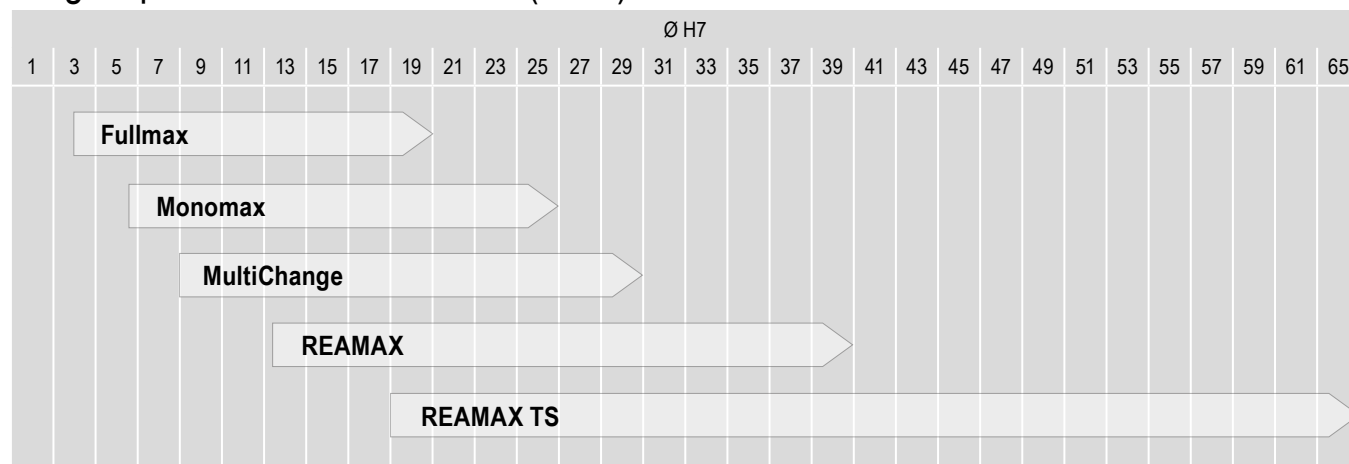


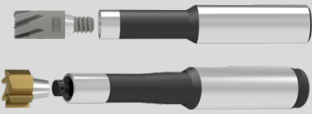
Pomoč pri izbiri – povrtala



4

Pregled povrtal iz karbidne trdine (VHM) za visokohitrostno obdelavo



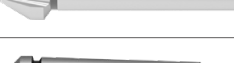
	Mono		Modularno	
Fiksno	Fullmax		MultiChange REAMAX	
Nastavljivo	Monomax		REAMAX TS	

Toolfinder – povrtala

Povrtala iz karbidne trdine (VHM) za visokointenzivno obdelavo	REAMAX TS			▲ Zelo fleksibilen in ekonomičen sistem z zamenljivimi glavami ▲ Vsi običajni materiali ▲ Nastavljivost v območju μm
	REAMAX			▲ Držala na voljo v izvedbi 3xD in 5xD ▲ Na voljo so držala tipa DAH Zero v izvedbi 3xD in 5xD
	REMAX			▲ Sistem z zamenljivimi glavami, optimiziran za uporabo s sistemom minimalnega mazanja (SMM) ▲ S površino naleganja konusa je zagotovljena največja natančnost izmenjave
	MultiChange			▲ Držala na voljo v izvedbi 3xD in 5xD
	MultiChange			▲ Prilagodljiv hitrovpenjalni sistem za povrtavanje, grezenje in rezkanje ▲ S površino naleganja konusa je zagotovljena velika natančnost izmenjave
	Monomax			▲ Stabilna držala iz karbidne trdine (VHM) in jekla, v kratkih in dolгих različicah
Povrtala – iz karbidne trdine (VHM)	Monomax			▲ Nastavljiva povrtala monoblok v izvedbi 3xD in 5xD ▲ Osnovno telo, ki ga je mogoče naknadno brusiti in znova uporabiti ▲ Vsi običajni materiali
	Fullmax			▲ Visokozmogljiva povrtala v kratki in dolgi izvedbi ▲ Povrtala za obdelavo jekla, nerjavnih in kislinso odpornih jekel, litih materialov, aluminija in kaljenih materialov do 63 HRC ▲ Ekstremno neenakomerna delitev ▲ Enotno držalo ~DIN 6535 HA
	Fullmax			
Povrtala – iz karbidne trdine (VHM)	NC	NC 100		▲ Univerzalno povrtalo iz karbidne trdine (VHM) brez notranjega hlajenja ▲ Ekstremno neenakomerna delitev ▲ Enotno držalo ~DIN 6535 HA
	NC	NC 100H		▲ VHM povrtala brez IK, primerna za uporabo v kaljenih materialih ▲ Enotno držalo ~DIN 6535 HA
	N			▲ Univerzalno povrtalo iz karbidne trdine (VHM) brez notranjega hlajenja ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
Povrtala – hitroreznno jeklo (HSS)	NC	NC 100		▲ Strojna povrtala iz hitroreznega jekla HSS-E NC ▲ Enotno držalo DIN 1835 A
	N	N 100		▲ Strojna povrtala iz hitroreznega jekla HSS-E
	AR	AR 100		▲ Avtomatska povrtala HSS-E DIN 8089
	N			▲ Strojna povrtala iz hitroreznega jekla HSS-E DIN 208 ▲ Z morsejevim konusom
	H			▲ Ročna povrtala iz hitroreznega jekla HSS s cilindričnim držalom DIN 206

	Premier izvrtine v mm Ø DC	Standardna toleranca	Skoznja izvrtina	Slepa luknja	Notranje hlajenje	Jeklo Nejavnno jeklo Lito železo Neželezne kovine Visoko toplotno odporne zlitine Kaljeno jeklo Nekovinski materiali	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
	18,00–65,00	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○	9–11	
					✓		12+13	
	12,50–40,00	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○	14+15	
					✓		16	
	8,00–30,20	H7 1/100			✓	● ● ● ●	17–19	
					✓		→ Vpenjanje orodij, poglavje 16 Pribor	
Kratka izvedba	5,60–25,89	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○	20–23	
Dolga izvedba	5,60–25,89	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○	24–26	
Kratka izvedba	4,00–16,00 2,96–20,05	H7 1/100			✓	● ● ● ○ ○ ○	27–32	
Dolga izvedba	4,00–16,00 2,96–20,05	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○ ● ○	33–42	
	2,00–30,00 0,59–12,05	H7 1/100				● ○ ● ● ○ ○ ●	43–45	
	0,98–12,05	H7				○ ○ ○ ●	46+47	
	2,00–12,00	H7				● ○ ●		48
	1,50–20,00 0,95–12,00	H7 1/100				● ● ● ●	49+50	
	1,00–20,00 0,95–12,00	H7 1/100				● ○ ● ● ○ ●		51–53
	4,00–20,00 3,76–12,00	H7 1/100				● ○ ● ● ○ ●		54+55
	16,00–50,00	H7				● ○ ● ● ○ ●		56
	3,00–30,00	H7				● ○ ● ● ○ ●		56

Pregled grezil

	Tip orodja	Prevleka	Premjer izvrtine v mm Ø DC	Kot grezila SIG	Jeklo P	Nejavnno jeklo M	Lito železo K	Neželezne kovine N	Visoko toplotno odporne zlitine S	Kaljeno jeklo H	Nekovinski materiali O	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
Ravna grezila z obračalnimi ploščicami													
	WPS		10–48	180°	●	●	●	●	●	○	●	57+58	
Grezilo z obračalnimi ploščicami 60°/90°													
	WPS		16,5–25,5 19,0–37,0	60° 90°	●	●	●	●	●	○	●	59–61	
Ravna grezila iz hitroreznega jekla (HSS)													
			6,0–20,0	180°	●	●	●	●	○		●		62
Stožčasta grezila iz karbidne trdine (VHM)													
	N	HPC-TiN	6,3–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	○	63	
	N		12,5–25,0	60°	●	○	●	●	○	○			64
	N		10,4–31,0	90°	●	○	●	●	○	○			64
Stožčasta grezila iz hitroreznega jekla (HSS)													
	N	TiN	4,3–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	○	65	
	N		4,3–31,0	90°	●	○	●	●	○		●		66
	N	TiN	5,0–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	●		66
	N	TiAlN	5,0–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	●		66
	VA	TiAlN	6,3–31,0	90°	○	●	○	○	○	○	●		66
	AL		6,3–31,0	90°	○	○	○	●	○		●		66
			6,3–25,0	60°	●	○	●	●	○		●		67
	N		30,0–80,0	90°	●	○	●	●	○		●		67
			6,3–25,0	120°	●	○	●	●	○		●		68
Grezila za posnemanje													
			6,3–28,0	90°	●	○	●	●	○		●		68
		TiN	6,3–28,0	90°	●	○	●	●	○	○	●		68

REAMAX TS – pomoč pri izbiri

Ø 18 – 65 mm										
Katalogska št.	40 597 ...	40 544 ...	40 577 ...	40 521 ...	40 526 ...	40 539 ...	40 585 ...	40 571 ...	40 580 ...	
Št. sistema KOMET	75J.93	75J.93	75J.65	75J.65	75J.17	75H.93	75H.65	75H.65	75H.17	
Geometrije rezilnih robov	ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	
Presečni kot	25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°	45°/8°	
Vrsta/prevleka	DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	
Prednostna vrsta je na voljo	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Vrsta izvrtine	Skoznja izvrtina					Slepa luknja				
Podskupina materialov	Kazalo		  			  				
P	Nelegirano jeklo	P.1.1	●	●	●		●	●		
		P.1.2	●	●	●		●	●		
		P.1.3	●	●	●		●	●		
		P.1.4	●	●	●		●	●		
		P.1.5	●	●	●		●	●		
	Nizko legirano jeklo	P.2.1	●	●	●		●	●		
		P.2.2	●	●	●		●	●		
		P.2.3	●	●	●		●	●		
		P.2.4	●	●	●		●	●		
	Visoko legirano jeklo in visoko legirano orodno jeklo	P.3.1				●			●	
		P.3.2				●			●	
		P.3.3				●			●	
	Nerjavno jeklo	P.4.1				●			●	
		P.4.2				●			●	
M	Nerjavno jeklo	M.1.1				●			●	
		M.2.1				●			●	
		M.3.1				●			●	
K	Siva litina	K.1.1			●		●			
		K.1.2			●		●			
	Lito železo s krogličnim grafitom	K.2.1	●	●	●		●	●		
		K.2.2	●	●	●		●	●		
	Temprana litina	K.3.1		●	●		●	●		
		K.3.2	●	●	●		●	●		
N	Aluminijeve gnetne zlitine	N.1.1				●				●
		N.1.2				●				●
	Aluminijeve livarske zlitine	N.2.1				●				●
		N.2.2				●				●
		N.2.3				●				●
	Baker in bakrove zlitine (bron, medenina)	N.3.1		○			○			
		N.3.2		○			○			
		N.3.3								
	Magnezijske zlitine	N.4.1				●				●
O	Nekovinski materiali	O.1.1								
		O.1.2								
		O.2.1								
		O.2.2								
		O.3.1				○				○

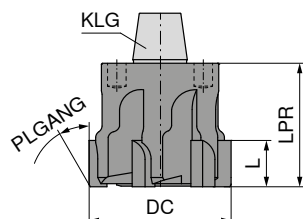
● = Glavno področje uporabe

○ = Pomožno področje uporabe

REAMAX TS – Povrtalo z zamenljivimi glavami

- ▲ Do tolerančnega razreda IT 6 z absolutno zaščito pri postopku – že od prve izvrtine
- ▲ Zagotovljena velika natančnost izmenjave
- ▲ Visoko precizno brušeno za najvišjo kakovost

- ▲ Nastavljivo za najmanjše dovoljeno odstopanje izvrtin
- ▲ Vpenjalno mesto omogoča menjavo glave v stroju
- ▲ Odmik iz izvrtine poteka s trikratnim ali štirikratnim podajanjem
- ▲ KLG = velikost spojke



75J.93
PLGANG 25°
ASG4000
CERMET
Skoznja izvrtina



75J.65
PLGANG 45°
ASG0106
HM
Skoznja izvrtina



75J.17
PLGANG 45/8°
ASG0706
HM
Skoznja izvrtina



75J.65
PLGANG 45°
ASG3000
HM
Skoznja izvrtina



75J.93
PLGANG 45°
ASG3000
CERMET
Skoznja izvrtina

DC H7 mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLK	10 520 mm		10 521 mm		10 522 mm		10 523 mm		10 524 mm	
					EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E	
18,00	6	20	6	1	408,77	18000	408,77	18000	408,77	18000	408,77	18000	408,77	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	481,62	xxxx ¹⁾	481,62	xxxx ¹⁾	481,62	xxxx ¹⁾	481,62	xxxx ¹⁾	481,62	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	419,27	20000	419,27	20000	419,27	20000	419,27	20000	419,27	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	564,82	xxxx ¹⁾	564,82	xxxx ¹⁾	564,82	xxxx ¹⁾	564,82	xxxx ¹⁾	564,82	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	427,02	22000	427,02	22000	427,02	22000	427,02	22000	427,02	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	440,01	24000	440,01	24000	440,01	24000	440,01	24000	587,59	24000 ¹⁾
24,01 - 24,99	6	20	6	3	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	440,01	25000	440,01	25000	440,01	25000	440,01	25000	440,01	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	456,94	26000	456,94	26000	587,59	26000 ¹⁾	456,94	26000	456,94	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	456,94	28000	456,94	28000	456,94	28000	456,94	28000	456,94	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	477,81	30000	477,81	30000	477,81	30000	477,81	30000	477,81	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	494,74	32000	494,74	32000	494,74	32000	494,74	32000	494,74	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	518,09	35000	518,09	35000	518,09	35000	518,09	35000	518,09	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	548,01	40000	548,01	40000	548,01	40000	548,01	40000	548,01	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	548,01	42000	548,01	42000	760,10	42000 ¹⁾	548,01	42000	548,01	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	561,01	50000	561,01	50000	561,01	50000	561,01	50000	561,01	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	631,35	54000 ¹⁾	631,35	54000 ¹⁾	842,95	54000 ¹⁾	842,95	54000 ¹⁾	631,35	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾
P						●		●						●
M							●							
K						●						●		●
N										●				○
S														
H														
O														

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

→ v. Stran 70-72



Za xxxx pri naročilu navedite želeni Ø v H7 (npr. Ø 24,12 H7 → izd. št. 40 597 2412)!
Na zahtevo so na voljo tudi vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5^{+0,025} ali 18 N7)!
Vse glave so na zahtevo na voljo tudi kot fiksne različice glave (nenastavljive).



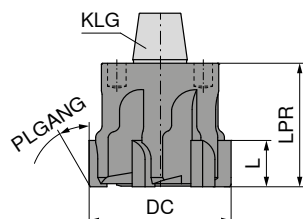
Navodila za montažo lahko najdete na → Stran 96+97



Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

REAMAX TS – Povrtala z zamenljivimi glavami

- ▲ Do tolerančnega razreda IT 6 z absolutno zaščito pri postopku – že od prve izvrtine
- ▲ Zagotovljena velika natančnost izmenjave
- ▲ Visoko precizno brušeno za najvišjo kakovost



- ▲ Nastavljivo za najmanjše dovoljeno odstopanje izvrtin
- ▲ Vpenjalno mesto omogoča menjavo glave v stroju
- ▲ Odmik iz izvrtine poteka s trikratnim ali štirikratnim podajanjem
- ▲ KLG = velikost spojke



DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 539 ...		40 571 ...		40 580 ...		40 585 ...	
					EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E	
18,00	6	20	6	1	408,77	18000	408,77	18000	481,62	18000 ¹⁾	481,62	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	481,62	xxxx ¹⁾	481,62	xxxx ¹⁾	481,62	xxxx ¹⁾	481,62	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	419,27	20000	419,27	20000	564,82	20000 ¹⁾	564,82	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	564,82	xxxx ¹⁾	564,82	xxxx ¹⁾	564,82	xxxx ¹⁾	564,82	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	427,02	22000	427,02	22000	587,59	22000 ¹⁾	587,59	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	440,01	24000	440,01	24000	587,59	24000 ¹⁾	587,59	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	440,01	25000	440,01	25000	587,59	25000 ¹⁾	587,59	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	456,94	26000	456,94	26000	587,59	26000 ¹⁾	587,59	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾	587,59	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	456,94	28000	456,94	28000	611,79	28000 ¹⁾	611,79	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	477,81	30000	477,81	30000	611,79	30000 ¹⁾	611,79	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾	611,79	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	494,74	32000	494,74	32000	639,68	32000 ¹⁾	639,68	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾	639,68	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	518,09	35000	518,09	35000	699,78	35000 ¹⁾	699,78	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	548,01	40000	548,01	40000	699,78	40000 ¹⁾	699,78	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾	699,78	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	548,01	42000	548,01	42000	760,10	42000 ¹⁾	760,10	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	561,01	50000	561,01	50000	760,10	50000 ¹⁾	760,10	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾	760,10	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	631,35	54000 ¹⁾	631,35	54000 ¹⁾	842,95	54000 ¹⁾	842,95	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾	842,95	xxxx ¹⁾
P						●		●				●
M												
K						●						●
N						○				●		
S												
H												
O											○	

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

→ v. Stran 70-72



Za xxxx pri naročilu navedite želeni Ø v H7 (npr. Ø 24,12 H7 → izd. št. 40 539 2412)!

Na zahtevo so na voljo tudi vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5^{+0,025} ali 18 N7)!

Vse glave so na zahtevo na voljo tudi kot fiksne različice glave (nenastavljive).



Navodila za montažo lahko najdete na → Stran 96+97



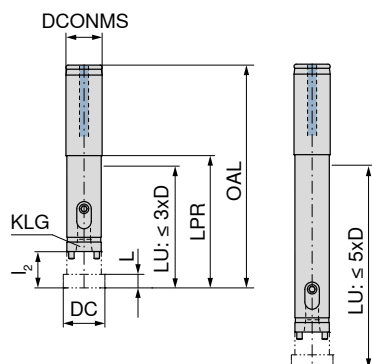
Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

REAMAX TS – Držalo

▲ KLG = velikost spojke

Obseg dobave:

Kompletno držalo, vključno s priteznim čepom, vendar brez zamenljive glave



DC mm	Št. sistema KOMET	KLG	OAL mm	I ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	40 501 ... EUR U3/4E	40 503 ... EUR U3/4E
18,00 - 19,99	75A.40.13010	1	130	20	80	6	20	1,5	429,52	02099
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5	445,49	02099
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5	445,49	02299
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5	445,49	02299
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4	456,58	02799
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4	474,22	02799
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5	474,22	03599
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5	504,39	03599
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6	541,22	04299
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6	571,03	04299
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10	558,74	05299
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	32	10	589,51	05299
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	30	120	8	32	13	576,38	06599
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	30	220	8	32	13	608,09	06599

Orodja ne nakrčujete!

Nadomestni deli
DC

DC	80 397 ... EUR Y7	80 950 ... EUR Y7	40 900 ... EUR U3/4E
18,00 - 19,99			11,52 00100
20,00 - 21,99	SW2,5 4,88 025	T08 - IP 7,72 039	11,52 00200
22,00 - 26,99	SW3 4,73 030		11,52 00300
27,00 - 34,99	SW3 4,73 030		11,52 00400
35,00 - 41,99	SW3 4,73 030		15,98 00500
42,00 - 51,99	SW4 4,80 040		15,98 00500
52,00 - 65,00	SW5 5,20 050		15,98 00700

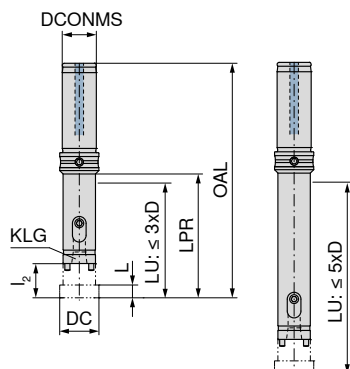
 Navodila za montažo lahko najdete na → **Stran 96+97**

REAMAX TS – Držalo

- ▲ KLG = velikost spojke
- ▲ Nastavitev znotraj stroja
- ▲ Nastavljivo držalo DAH-Zero za uravnavanje napake krožnega teka
- ▲ Držalo DAH-Zero je prednapeto in nastavljeno na krožni tek < 0,005 mm

Obseg dobave:

Kompletno držalo, vključno s priteznim čepom, vendar brez zamenljive glave



DC mm	Št. sistema KOMET	KLK	OAL mm	I ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	40 504 ... EUR U3/4E	40 506 ... EUR U3/4E
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	80	6	20	1,5	576,38	02099
18,00 - 19,99	75A.41.15010	1	205	20	140	6	20	1,5		612,99
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	80	6	20	2,5	582,71	02299
20,00 - 21,99	75A.41.15020	2	205	20	140	6	20	2,5		632,06
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	80	6	20	4	597,02	02799
22,00 - 26,99	75A.41.15030	3	225	20	160	6	20	4		649,82
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	176	25	120	6	25	5	627,41	03599
27,00 - 34,99	75A.41.15040	4	236	25	180	6	25	5		649,82
35,00 - 41,99	75A.41.13050	5	176	25	120	6	25	6	762,96	04299
35,00 - 41,99	75A.41.15050	5	256	25	200	6	25	6		777,50

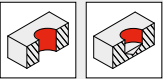
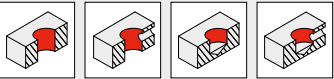
1 Orodja ne nakrčujte!

Nadomestni deli
DC

		80 397 ... EUR Y7	80 950 ... EUR Y7	40 900 ... EUR U3/4E
18,00 - 19,99			T08 - IP	11,52 00100
20,00 - 21,99	SW2,5	4,88 025		11,52 00200
22,00 - 26,99	SW3	4,73 030		11,52 00300
27,00 - 34,99	SW3	4,73 030		11,52 00400
35,00 - 41,99	SW3	4,73 030		15,98 00500

1 Navodila za montažo lahko najdete na → Stran 96+97

REAMAX – pomoč pri izbiri

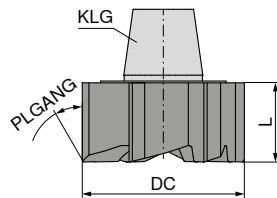
Ø 12,5 – 40 mm							
Kataloška št.		40 536 ...	40 525 ...	40 560 ...	40 551 ...	40 570 ...	40 505 ...
Št. sistema KOMET		640.93	640.93	640.65	640.65	640.27	640.71
Geometrije rezilnih robov		ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000
Presečni kot		25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°
Vrsta/prevleka		DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TiN
Prednostna vrsta je na voljo		✓	✓	✓	✓		✓
Vrsta izvrtine		Skoznja izvrtina		Slepa luknja + skoznjo izvrtino			
Podskupina materialov	Kazalo						
P	Nelegirano jeklo	P.1.1	●	●	●		○
		P.1.2	●	●	●		○
		P.1.3	●	●	●		○
		P.1.4	●	●	●		○
		P.1.5	●	●	●		○
	Nizko legirano jeklo	P.2.1	●	●	●		○
		P.2.2	●	●	●		○
		P.2.3	●	●	●		○
		P.2.4			●	●	○
	Visoko legirano jeklo in visoko legirano orodno jeklo	P.3.1				●	
		P.3.2				●	
		P.3.3				●	
	Nerjavno jeklo	P.4.1				●	
		P.4.2				●	
M	Nerjavno jeklo	M.1.1				●	
		M.2.1				●	
		M.3.1				●	
K	Siva litina	K.1.1			●		○
		K.1.2			●		○
	Lito železo s krogličnim grafitom	K.2.1	○	●	●		
		K.2.2	○	●	●		
	Temprana litina	K.3.1		●	●		
		K.3.2	○	●	●		
N	Aluminijeve gnetne zlitine	N.1.1				●	
		N.1.2				●	
	Aluminijeve livarske zlitine	N.2.1				●	
		N.2.2				●	
		N.2.3					
	Baker in bakrove zlitine (bron, medenina)	N.3.1		○			●
		N.3.2		○			●
		N.3.3					●
	Magnezijske zlitine	N.4.1					
H	Kaljeno jeklo	H.1.1				●	
		H.1.2				●	
		H.1.3				●	
		H.1.4					
	Lito železo	H.2.1				●	
	Kaljeno lito železo	H.3.1				●	
O	Nekovinski materiali	O.1.1					
		O.1.2					
		O.2.1					
		O.2.2					
		O.3.1				○	

● = Glavno področje uporabe

○ = Pomožno področje uporabe

REAMAX – Povrtala z zamenljivimi glavami

- ▲ Do tolerančnega razreda IT 7 z absolutno zaščito pri postopku – že od prve izvrtine
- ▲ Zagotovljena velika natančnost izmenjave
- ▲ Največja možna natančnost krožnega teka zahvaljujoč površini naleganja konusa



- ▲ Nastavljanje premera ni potrebno
- ▲ Optimizirano za uporabo s sistemom minimalnega mazanja (SMM)
- ▲ Odmik iz izvrtine poteka s trikratnim ali štirikratnim podajanjem
- ▲ KLG = velikost spojke



640.93
PLGANG 25°
ASG4000
CERMET

640.65
PLGANG 45°
ASG0106
HM

640.27
PLGANG 45/8°
ASG0706
HM

640.93
PLGANG 45°
ASG3000
CERMET

640.65
PLGANG 45°
ASG3000
HM

640.71
PLGANG 45°
ASG3000
HM

Skoznja izvrtina

Skoznja izvrtina + slepa luknja

Skoznja izvrtina + slepa luknja

Skoznja izvrtina + slepa luknja

Skoznja izvrtina + slepa luknja

Skoznja izvrtina + slepa luknja

DC _{H7} mm	L mm	ZEFP	KLG	40 536 ...		40 551 ...		40 570 ...		40 525 ...		40 560 ...		40 505 ...	
				EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E	
12,50 - 14,99	9	6	1	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾
15,00	9	6	1	277,29	15000 ¹⁾	277,29	15000	277,29	15000 ¹⁾	277,29	15000 ¹⁾	277,29	15000	277,29	150
15,01 - 15,99	9	6	1	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾	335,22	xxxx ¹⁾
16,00	9	6	2	318,89	160	318,89	16000	318,89	16000 ¹⁾	318,89	160	318,89	16000	318,89	160
16,01 - 17,99	9	6	2	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾
18,00	9	6	2	322,82	180	322,82	18000	322,82	18000 ¹⁾	322,82	180	322,82	18000	322,82	180
18,01 - 19,99	9	6	2	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾
20,00	9	6	2	329,38	200	329,38	20000	329,38	20000 ¹⁾	329,38	200	329,38	20000	329,38	200
20,01 - 21,99	9	6	2	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾	382,54	xxxx ¹⁾
22,00	9	8	3	337,25	220	337,25	22000	337,25	22000 ¹⁾	337,25	220	337,25	22000	337,25	220
22,01 - 23,99	9	8	3	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾
24,00	9	8	3	348,81	24000 ¹⁾	348,81	24000	348,81	24000 ¹⁾	348,81	24000 ¹⁾	348,81	24000	348,81	240
24,01 - 24,99	9	8	3	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾
25,00	9	8	3	363,23	250	363,23	25000	363,23	25000 ¹⁾	363,23	250	363,23	25000	363,23	250
25,01 - 25,99	9	8	3	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾	413,30	xxxx ¹⁾
26,00 - 27,99	9	8	4	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾
28,00	9	8	4	376,24	280	376,24	28000	376,24	28000 ¹⁾	376,24	280	376,24	28000	376,24	280
28,01 - 29,99	9	8	4	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾
30,00	9	8	4	394,47	300	394,47	30000	394,47	30000 ¹⁾	394,47	300	394,47	30000	394,47	300
30,01 - 32,00	9	8	4	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾	473,63	xxxx ¹⁾
32,01 - 39,99	9	8	5	537,05	xxxx ¹⁾	537,05	xxxx ¹⁾	537,05	xxxx ¹⁾	537,05	xxxx ¹⁾	537,05	xxxx ¹⁾	537,05	xxxx ¹⁾
40,00	9	8	5	417,84	400	417,84	40000	417,84	40000 ¹⁾	417,84	400	417,84	40000	417,84	400

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

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

→ v. Stran 73–75

Za xxxx pri naročilu navedite želeni Ø v H7 (npr. Ø 15,12 H7 → izd. št. 40 525 1512)!
Na zahtevo so na voljo tudi vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5^{+0,025} ali 18 N7)!

Podroben uporabniški priročnik je na voljo za prenos v spletni trgovini poleg izdelka.

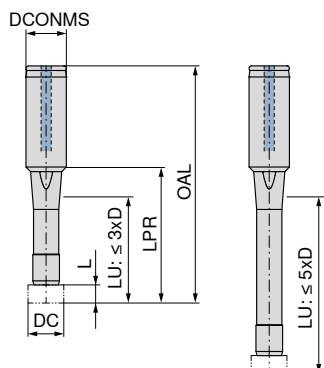
Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

REAMAX – Držalo

▲ KLG = velikost spojke

Obseg dobave:

Kompletno držalo, vendar brez zamenljive glave



DC mm	Št. sistema KOMET	KLG	OAL mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm
12,50 - 15,99	640.01.001	1	107	59	9	16	4 - 5
12,50 - 15,99	640.81.001	1	137	89	9	16	4 - 5
16,00 - 21,99	640.01.002	2	119	69	9	20	6 - 7
16,00 - 21,99	640.81.002	2	169	119	9	20	6 - 7
22,00 - 25,99	640.01.003	3	140	84	9	25	10 - 12
22,00 - 25,99	640.81.003	3	196	140	9	25	10 - 12
26,00 - 32,00	640.01.005	4	160	104	9	25	18 - 20
26,00 - 32,00	640.81.005	4	226	170	9	25	18 - 20
32,01 - 40,00	640.01.006	5	199	139	9	32	26 - 28
32,01 - 40,00	640.81.006	5	270	210	9	32	26 - 28

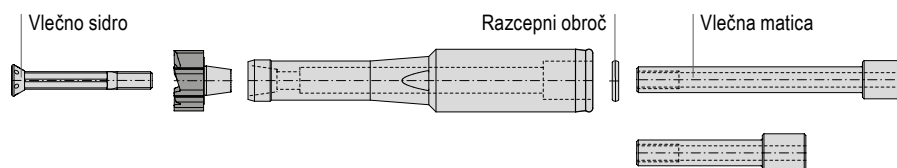
40 590 ...	40 591 ...
EUR U3/4E	EUR U3/4E
424,63	424,63
016	016
443,71	443,71
022	022
472,44	472,44
026	026
488,41	488,41
032	032
558,74	558,74
040	040

1) To držalo se lahko uporablja tudi za glave za povrtanje skoznjih lukenj od Ø 12 mm, ki so na voljo na zahtevo



Orodja ne nakrčujte!

Nadomestni deli		Vlečna matica 5xD		Vlečna matica 3xD		Vlečno sidro		Razcepni obroč	
DC	DCONMS	EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E	
12,50 - 15,99	16			57,84	101	146,87	001	1,27	301
12,50 - 15,99	16	59,19	107			146,87	001	1,27	301
16,00 - 21,99	20	59,19	108			146,87	002	1,27	302
16,00 - 21,99	20			57,84	102	146,87	002	1,27	302
22,00 - 25,99	25			67,68	103	153,19	003	1,27	303
22,00 - 25,99	25	69,71	109			153,19	003	1,27	303
26,00 - 32,00	25			77,89	104	161,30	004	1,27	303
26,00 - 32,00	25	80,23	110			161,30	004	1,27	303
32,01 - 40,00	32	90,75	112			174,16	005	1,27	304
32,01 - 40,00	32			88,11	106	174,16	005	1,27	304



Podroben uporabniški priročnik je na voljo za prenos v spletni trgovini poleg izdelka.

MultiChange – pregled programa

Izredno stabilen sistem z zamenljivimi glavami »MultiChange« omogoča izjemno hitro menjavo orodja. S konstrukcijo, ki je usmerjena v visoko stabilnost, in visoko natančnostjo krožnega teka je ta sistem z zamenljivimi glavami sočasno verjetno najstabilnejši in najnatančnejši sistem z zamenljivimi glavami na trgu. Za skoraj vsako vrsto uporabe je na voljo ustrezna zamenljiva glava v naslednjih poglavjih.

Zamenljive glave

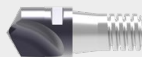
→ 2. poglavje, Svedri VHM

Stran 2|105

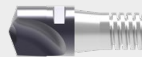
Sveder za navrtanje VHM NC

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2

SIG 90°



SIG 120°



SIG 142°

→ 4. poglavje, Povrtala in grezila

Stran 4|18 + 4|19

Povrtalo z zamenljivimi glavami

Ø 8,00 – 30,20 mm



Skoczna izvrtina

Ø 12,20 – 30,20 mm



Slepa luknja

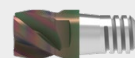
→ 14. poglavje, Rezkari iz karbidne trdine VHM

Stran 14|197 – 14|201

Kotni rezkar VHM

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm /
ZEFP 3+4

Tip PCR-UNI



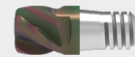
Tip PCR-ALU



Tip N

Torusni rezkar VHM

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4



Tip W



Tip N

Groborezno-gladilni rezkar VHM

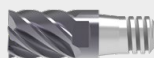
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6



Tip NF

Rezkar za fino obdelavo VHM

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



Tip N

Radiusni rezkar VHM

Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4



Tip N

Rezkar za velika podajanja VHM

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



Tip N

Četrtekrožni rezkar VHM

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



Tip N

Rezkar za posnemanje zarobkov VHM

Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6



Tip N



Tip N

NOF / ZEFP = Število rezil

Držala

→ Vpenjanje orodij, poglavje 16 Pribor

Stran 16|253 – 16|255

Zelo kratek / OAL 60 – 90 mm



Koničen 87° / jeklo



Cilindričen* / jeklo

Kratka / OAL 85 – 120 mm



Koničen 87° / jeklo



Cilindričen* / jeklo



Koničen 87° / VHM



Cilindričen* / VHM

Srednje dolga / OAL 110 – 150 mm



Koničen 87° / VHM



Cilindričen* / VHM

Dolga / OAL 150 – 200 mm



Koničen 87° / VHM



Cilindričen* / jeklo



Cilindričen* / VHM

Zelo dolgi / OAL 200 – 250 mm



Cilindričen* / jeklo

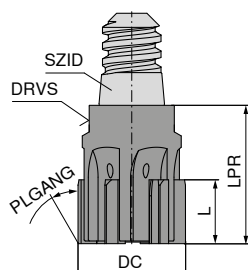


Cilindričen* / VHM

* samo pogojno primerno za rezkanje

MultiChange – Povrtalo z zamenljivimi glavami

- ▲ Do tolerančnega razreda IT 7 z absolutno zaščito pri postopku – že od prve izvrtine
- ▲ Povrtalne glave za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Različne razdalje med zobmi za največjo natančnost krožnega teka
- ▲ Zagotovljene velike natančnosti izmenjave
- ▲ SZID = velikost spojke



CWC10

TiAIN

K10



Levi vzvoj
PLGANG 30°
CERMET
Skoznja izvrtina

Levi vzvoj
PLGANG 30°
HM
Skoznja izvrtina

Z ravnimi utori
PLGANG 45°
VHM
Skoznja izvrtina

DC _{H7} mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm	40 210 ... EUR U3	080	40 220 ... EUR U3	080	40 240 ... EUR U3	080 ¹⁾
8,00	06	8	18	4	6	5,0	213,98	080	213,98	080	193,13	080 ¹⁾
8,01 - 9,70	06	8	18	4	6	5,0	233,18	xxxx ¹⁾	233,18	xxxx ²⁾	211,01	xxxx ¹⁾
9,71 - 9,99	06	8	18	6	8	5,0	263,47	xxxx ¹⁾	263,47	xxxx ²⁾	237,35	xxxx ¹⁾
10,00	06	8	18	6	8	5,0	244,26	100	244,26	100	217,92	100 ¹⁾
10,01 - 10,70	06	8	18	6	8	5,0	263,47	xxxx ¹⁾	263,47	xxxx ²⁾	237,35	xxxx ¹⁾
10,71 - 11,99	08	8	20	6	8	12,5	263,47	xxxx ¹⁾	263,47	xxxx ²⁾	237,35	xxxx ¹⁾
12,00	08	8	20	6	8	12,5	244,26	120	244,26	120	217,92	120 ¹⁾
12,01 - 12,70	08	8	20	6	8	12,5	263,47	xxxx ¹⁾	263,47	xxxx ²⁾	237,35	xxxx ¹⁾
12,71 - 13,99	10	8	22	6	10	15,0	281,58	xxxx ¹⁾	281,58	xxxx ²⁾	252,62	xxxx ¹⁾
14,00	10	8	22	6	10	15,0	257,96	140	257,96	140	233,18	140 ¹⁾
14,01 - 15,99	10	8	22	6	10	15,0	281,58	xxxx ¹⁾	281,58	xxxx ²⁾	252,62	xxxx ¹⁾
16,00	10	8	22	6	10	15,0	257,96	160	257,96	160	233,18	160 ¹⁾
16,01 - 16,20	10	8	22	6	10	15,0	281,58	xxxx ¹⁾	281,58	xxxx ²⁾	252,62	xxxx ¹⁾
16,21 - 17,20	10	8	22	6	13	15,0	281,58	xxxx ¹⁾	281,58	xxxx ²⁾	252,62	xxxx ¹⁾
17,21 - 17,99	12	12	26	6	13	20,0	293,86	xxxx ¹⁾	293,86	xxxx ²⁾	263,47	xxxx ¹⁾
18,00	12	12	26	6	13	20,0	271,80	180	271,80	180	244,26	180 ¹⁾
18,01 - 19,20	12	12	26	6	13	20,0	293,86	xxxx ¹⁾	293,86	xxxx ²⁾	263,47	xxxx ¹⁾
19,21 - 19,99	12	12	26	6	16	20,0	293,86	xxxx ¹⁾	293,86	xxxx ²⁾	263,47	xxxx ¹⁾
20,00	12	12	26	6	16	20,0	271,80	200	271,80	200	244,26	200 ¹⁾
20,01 - 20,20	12	12	26	6	16	20,0	293,86	xxxx ¹⁾	293,86	xxxx ²⁾	263,47	xxxx ¹⁾
20,21 - 21,20	12	12	26	6	16	20,0	307,68	xxxx ¹⁾	307,68	xxxx ²⁾	275,97	xxxx ¹⁾
21,21 - 21,99	16	12	26	6	16	25,0	307,68	xxxx ¹⁾	307,68	xxxx ²⁾	275,97	xxxx ¹⁾
22,00	16	12	26	6	16	25,0	284,20	220	284,20	220	252,62	220 ¹⁾
22,01 - 23,99	16	12	26	6	16	25,0	307,68	xxxx ¹⁾	307,68	xxxx ²⁾	275,97	xxxx ¹⁾
24,00	16	12	26	6	16	25,0	284,20	240	284,20	240	252,62	240 ¹⁾
24,01 - 24,20	16	12	26	6	16	25,0	307,68	xxxx ¹⁾	307,68	xxxx ²⁾	275,97	xxxx ¹⁾
24,21 - 24,99	16	12	26	6	19	25,0	329,62	xxxx ¹⁾	329,62	xxxx ²⁾	295,29	xxxx ¹⁾
25,00	16	12	26	6	19	25,0	300,65	250	300,65	250	273,23	250 ¹⁾
25,01 - 25,99	16	12	26	6	19	25,0	329,62	xxxx ¹⁾	329,62	xxxx ²⁾	295,29	xxxx ¹⁾
26,00	16	12	26	6	19	25,0	300,65	260	300,65	260	273,23	260 ¹⁾
26,01 - 26,20	16	12	26	6	19	25,0	329,62	xxxx ¹⁾	329,62	xxxx ²⁾	295,29	xxxx ¹⁾
26,21 - 27,99	16	12	26	6	21	25,0	329,62	xxxx ¹⁾	329,62	xxxx ²⁾	295,29	xxxx ¹⁾
28,00	16	12	26	6	21	25,0	300,65	280	300,65	280	273,23	280 ¹⁾
28,01 - 28,20	16	12	26	6	21	25,0	329,62	xxxx ¹⁾	329,62	xxxx ²⁾	295,29	xxxx ¹⁾
28,21 - 28,99	16	12	26	6	24	25,0	362,88	xxxx ¹⁾	362,88	xxxx ²⁾	328,31	xxxx ¹⁾
29,00	16	12	26	8	24	25,0	362,88	xxxx ¹⁾	362,88	xxxx ²⁾	328,31	xxxx ¹⁾
29,01 - 29,99	16	12	26	8	24	25,0	333,91	300	333,91	300	300,65	300 ¹⁾
30,00	16	12	26	8	24	25,0	362,88	xxxx ¹⁾	362,88	xxxx ²⁾	328,31	xxxx ¹⁾
30,01 - 30,20	16	12	26	8	24	25,0						
P								•		•		
M												
K								•				
N												•
S												
H												
O												

- 1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok: 12 delovnih dni / Najmanjša količina naročila: 2 kosa
2) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok: 23 delovnih dni / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

→ v. Stran 76



Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer v H7 (npr. 10,89 H7 → izd. št. 40 210 1089)!

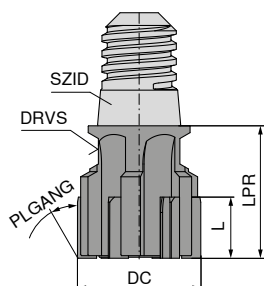
Na zahtevo so na voljo vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 8,5^{+0,025} ali 11 N7)!



Držala in pribor najdete v → Vpenjanje orodij, 16. poglavje.

MultiChange – Povrtalo z zamenljivimi glavami

- ▲ Do tolerančnega razreda IT 7 z absolutno zaščito pri postopku – že od prve izvrtine
- ▲ Povrtalne glave za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Različne razdalje med zobmi za največjo natančnost krožnega teka
- ▲ Zagotovljene velike natančnosti izmenjave
- ▲ SZID = velikost spojke



CWC10

TiAlN

K10

Z ravnimi utori
PLGANG 60°
CERMET
Slepa luknjaZ ravnimi utori
PLGANG 60°
HM
Slepa luknjaZ ravnimi utori
PLGANG 60°
VHM
Slepa luknja

40 211 ...

40 221 ...

40 241 ...

EUR
U3EUR
U3EUR
U3

DC H7 mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm
12,20 - 12,70	06	8	20	6	6	5,0
12,71 - 13,99	06	8	22	6	6	5,0
14,00	06	8	22	6	6	5,0
14,01 - 14,20	06	8	22	6	6	5,0
14,21 - 15,99	08	8	22	6	8	12,5
16,00	08	8	22	6	8	12,5
16,01 - 16,20	08	8	22	6	8	12,5
16,21 - 17,20	10	8	22	6	10	15,0
17,21 - 17,99	10	12	26	6	10	15,0
18,00	10	12	26	6	10	15,0
18,01 - 19,99	10	12	26	6	10	15,0
20,00	10	12	26	6	10	15,0
20,01 - 20,20	10	12	26	6	10	15,0
20,21 - 21,99	12	12	26	6	13	20,0
22,00	12	12	26	6	13	20,0
22,01 - 23,99	12	12	26	6	13	20,0
24,00	12	12	26	6	13	20,0
24,01 - 24,20	12	12	26	6	13	20,0
24,21 - 24,99	16	12	26	6	16	25,0
25,00	16	12	26	6	16	25,0
25,01 - 25,99	16	12	26	6	16	25,0
26,00	16	12	26	6	16	25,0
26,01 - 27,99	16	12	26	6	16	25,0
28,00	16	12	26	6	16	25,0
28,01 - 28,20	16	12	26	6	16	25,0
28,21 - 29,20	16	12	26	6	16	25,0
29,21 - 29,99	16	12	26	8	16	25,0
30,00	16	12	26	8	16	25,0
30,01 - 30,20	16	12	26	8	16	25,0

EUR U3	EUR U3	EUR U3
263,47	263,47	237,35
281,58	281,58	252,62
257,96	140	233,18
281,58	140	252,62
281,58	273,23	252,62
257,96	160	233,18
281,58	160	252,62
293,86	180	263,47
293,86	180	263,47
271,80	200	244,26
293,86	200	263,47
293,86	220	275,97
307,68	220	252,62
284,20	240	252,62
307,68	240	275,97
307,68	250	273,23
329,62	250	295,29
300,65	260	273,23
329,62	260	295,29
300,65	280	273,23
329,62	280	295,29
362,88	300	328,31
362,88	300	328,31
333,91	300	300,65
362,88	300	328,31

P	•	•
M		•
K	•	
N		•
S		
H		
O		

- 1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok: 12 delovnih dni / Najmanjša količina naročila: 2 kosa
2) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok: 23 delovnih dni / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

→ v. Stran 76



Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer v H7 (npr. 12,89 H7 → izd. št. 40 211 1289)!

Na zahtevo so na voljo vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5 ^{+0,025} ali 15 N7)!



Držala in pribor najdete v → Vpenjanje orodij, 16. poglavje.

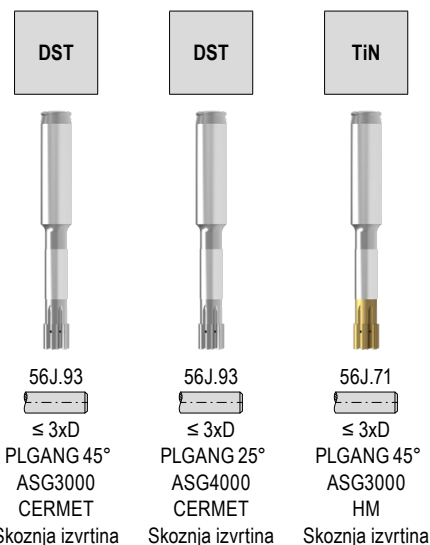
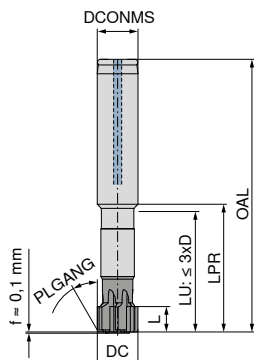
Monomax – pomoč pri izbiri

Ø 5,60 – 25,89 mm									
Katalogska št. (3xD)	40 635 ...	40 625 ...	40 656 ...	40 652 ...	40 648 ...	40 605 ...	40 657 ...	40 644 ...	40 640 ...
Katalogska št. (5xD)	40 636 ...	40 626 ...	40 666 ...	40 653 ...	40 649 ...	40 606 ...	40 665 ...	40 645 ...	40 641 ...
Št. sistema KOMET (3xD)	56J.93	56J.93	56J.65	56J.65	56J.17	56J.71	56H.65	56H.65	56H.17
Št. sistema KOMET (5xD)	56R.93	56R.93	56R.65	56R.65	56R.17	56R.71	56Q.65	56Q.65	56Q.17
Geometrije rezilnih robov	ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706
Presečni kot	25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°	45°/8°
Vrsta/prevleka	DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TIN	DBG-P	DBG-P	DBC
Prednostna vrsta je na voljo	✓	✓	✓	✓		✓			
Vrsta izvrtine	Skoznja izvrtina						Slepa luknja		
Podskupina materialov	Kazalo		 		 				
P	Nelegirano jeklo	P.1.1	●	●	●		○	●	
		P.1.2	●	●	●		○	●	
		P.1.3	●	●	●		○	●	
		P.1.4	●	●	●		○	●	
		P.1.5	●	●	●		○	●	
	Nizko legirano jeklo	P.2.1	●	●	●		○	●	
		P.2.2	●	●	●		○	●	
		P.2.3	●	●	●		○	●	
		P.2.4			●	●	○	●	
	Visoko legirano jeklo in visoko legirano orodno jeklo	P.3.1			●			●	
		P.3.2			●			●	
		P.3.3			●			●	
	Nerjavno jeklo	P.4.1			●			●	
		P.4.2			●			●	
M	Nerjavno jeklo	M.1.1			●			●	
		M.2.1			●			●	
		M.3.1			●			●	
K	Siva litina	K.1.1			●		○	●	
		K.1.2			●		○	●	
	Lito železo s krogličnim grafitom	K.2.1	○	●	●			●	
		K.2.2	○	●	●			●	
	Temprana litina	K.3.1	○	●	●			●	
		K.3.2	○	●	●			●	
N	Aluminijeve gnetne zlitine	N.1.1				●			●
		N.1.2				●			●
	Aluminijeve livarske zlitine	N.2.1				●			●
		N.2.2				●			●
		N.2.3				●			●
	Baker in bakrove zlitine (bron, medenina)	N.3.1		○			●		
		N.3.2		○			●		
		N.3.3					●		
	Magnezijske zlitine	N.4.1							
O	Nekovinski materiali	O.1.1							
		O.1.2							
		O.2.1							
		O.2.2							
		O.3.1				○			○

● = Glavno področje uporabe
○ = Pomožno področje uporabe

Monomax – Povrtala za visokohitrostno obdelavo, kratka

- ▲ Nastavljivo za najmanjše tolerance izvrtine
- ▲ Kompenzacija obrabe znotraj tolerančnega območja
- ▲ Odmik iz izvrtine se izvede z 3 do 4-kratnim podajanjem
- ▲ Do tolerančnega razreda IT 5 z absolutno zaščito pri postopku – že od prve izvrtine



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6

40 625 ...	40 635 ...	40 605 ...
EUR U3/4E	EUR U3/4E	EUR U3/4E
462,18	462,18	462,18
380,16	380,16	380,16
462,18	462,18	462,18
394,47	394,47	394,47
462,18	462,18	462,18
532,28	532,28	532,28
532,28	532,28	532,28
427,02	427,02	427,02
532,28	532,28	532,28
440,01	440,01	440,01
532,28	532,28	532,28
471,25	471,25	471,25
532,28	532,28	532,28
482,92	482,92	482,92
532,28	532,28	532,28
654,11	654,11	654,11
494,74	494,74	494,74
654,11	654,11	654,11
528,47	528,47	528,47
654,11	654,11	654,11
794,06	794,06	794,06
570,19	570,19	570,19
794,06	794,06	794,06

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

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

→ v. Stran 77–80

Orodja ne naključujte!

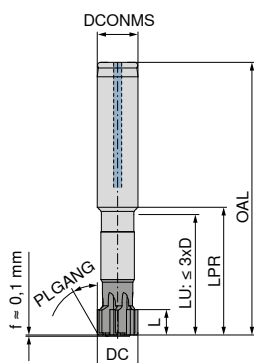
Za xxxx pri naročilu navedite želeni Ø v H7 (npr. 15,89 H7 → izd. št. 40 635 1589)!
Na zahtevo so na voljo vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5 ^{+0,025} ali 18 N7)!

Podrobna navodila za nastavljanje so na voljo v spletni trgovini med artikli za prenos.

Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Monomax – Povrtala za visokohitrostno obdelavo, kratka

- ▲ Nastavljivo za najmanjše tolerance izvrtine
- ▲ Kompenzacija obrabe znotraj tolerančnega območja
- ▲ Odmik iz izvrtine se izvede z 3 do 4-kratnim podajanjem
- ▲ Do tolerančnega razreda IT 5 z absolutno zaščito pri postopku – že od prve izvrtine



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6

P	•	•
M	•	
K		•
N		•
S		
H		
O		○

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

→ v. Stran 77–80

Orodja ne naključujte!

Za xxxx pri naročilu navedite želeni Ø v H7 (npr. 15,89 H7 → izd. št. 40 652 1589)!
Na zahtevo so na voljo vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5 ^{+0,025} ali 18 N7)!

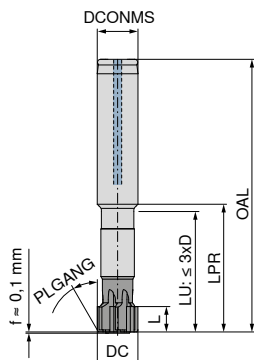
Podrobna navodila za nastavljanje so na voljo v spletni trgovini med artikli za prenos.

Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

DBG-P	DBC	NEW DBG-P
56J.65	56J.17	56J.65
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD
PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
ASG0106	ASG0706	ASG3000
HM	HM	HM
Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina
40 652 ...	40 648 ...	40 656 ...
EUR U3/4E	EUR U3/4E	EUR U3/4E
462,18	462,18	462,18
380,16	462,18	380,16
462,18	462,18	462,18
394,47	462,18	394,47
462,18	462,18	462,18
532,28	532,28	532,28
532,28	532,28	532,28
427,02	532,28	427,02
532,28	532,28	532,28
440,01	532,28	440,01
532,28	532,28	532,28
471,25	532,28	471,25
532,28	532,28	532,28
482,92	532,28	482,92
532,28	532,28	532,28
654,11	654,11	654,11
494,74	654,11	494,74
654,11	654,11	654,11
528,47	654,11	528,47
654,11	654,11	654,11
794,06	794,06	794,06
570,19	794,06	570,19
794,06	794,06	794,06

Monomax – Povrtala za visokohitrostno obdelavo, kratka

- ▲ Nastavljivo za najmanjše tolerance izvrtine
- ▲ Kompenzacija obrabe znotraj tolerančnega območja
- ▲ Odmik iz izvrtine se izvede z 3 do 4-kratnim podajanjem
- ▲ Do tolerančnega razreda IT 5 z absolutno zaščito pri postopku – že od prve izvrtine



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6

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

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

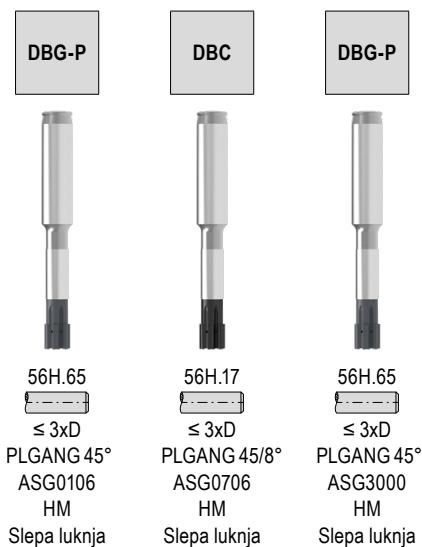
→ v. Stran 77–80

Orodja ne nakrčujete!

Za xxxx pri naročilu navedite želeni Ø v H7 (npr. 15,89 H7 → izd. št. 40 644 1589)!
Na zahtevo so na voljo vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5 ^{+0,025} ali 18 N7)!

Podrobna navodila za nastavljanje so na voljo v spletni trgovini med artikli za prenos.

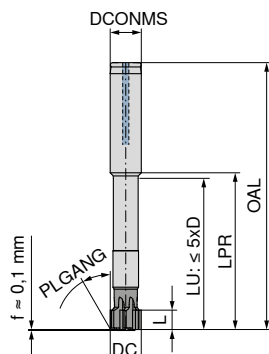
Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.



40 644 ...	40 640 ...	40 657 ...
EUR U3/4E	EUR U3/4E	EUR U3/4E
462,18	462,18	462,18
06000 ¹⁾	06000 ¹⁾	06000 ¹⁾
462,18	462,18	462,18
08000 ¹⁾	08000 ¹⁾	08000 ¹⁾
462,18	462,18	462,18
08000 ¹⁾	08000 ¹⁾	08000 ¹⁾
462,18	462,18	462,18
08000 ¹⁾	08000 ¹⁾	08000 ¹⁾
532,28	532,28	532,28
10000 ¹⁾	10000 ¹⁾	10000 ¹⁾
532,28	532,28	532,28
10000 ¹⁾	10000 ¹⁾	10000 ¹⁾
532,28	532,28	532,28
12000 ¹⁾	12000 ¹⁾	12000 ¹⁾
532,28	532,28	532,28
14000 ¹⁾	14000 ¹⁾	14000 ¹⁾
532,28	532,28	532,28
15000 ¹⁾	15000 ¹⁾	15000 ¹⁾
532,28	532,28	532,28
16000 ¹⁾	16000 ¹⁾	16000 ¹⁾
654,11	654,11	654,11
18000 ¹⁾	18000 ¹⁾	18000 ¹⁾
654,11	654,11	654,11
20000 ¹⁾	20000 ¹⁾	20000 ¹⁾
794,06	794,06	794,06
20000 ¹⁾	20000 ¹⁾	20000 ¹⁾
794,06	794,06	794,06
xxxx ¹⁾	xxxx ¹⁾	xxxx ¹⁾

Monomax – Povrtala za visokohitrostno obdelavo, dolga

- ▲ Nastavljivo za najmanjše tolerance izvrtine
- ▲ Kompenzacija obrabe znotraj tolerančnega območja
- ▲ Odmik iz izvrtine se izvede z 3 do 4-kratnim podajanjem
- ▲ Do tolerančnega razreda IT 5 z absolutno zaščito pri postopku – že od prve izvrtine



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4
6,00	9,5	80	85	130	12	4
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4
8,00	9,5	80	85	130	12	4
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6
10,00	9,5	110	115	160	12	6
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6
12,00	9,5	110	115	160	12	6
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6
14,00	9,5	110	115	160	12	6
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6
15,00	9,5	110	115	160	12	6
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6
16,00	9,5	125	130	180	16	6
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6
18,00	9,5	125	130	180	16	6
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6
20,00	9,5	135	140	200	20	6
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6

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

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

→ v. Stran 77–80

Orodja ne nakrčujete!

Za xxxx pri naročilu navedite želeni Ø v H7 (npr. 15,89 H7 → izd. št. 40 636 1589)!
Na zahtevo so na voljo vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5 ^{+0,025} ali 18 N7)!

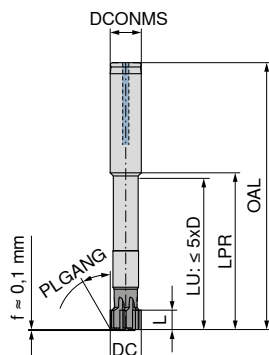
Podrobna navodila za nastavljanje so na voljo v spletni trgovini med artikli za prenos.

Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

DST	DST	TiN
56R.93	56R.93	56R.71
≤ 5xD	≤ 5xD	≤ 5xD
PLGANG 45°	PLGANG 25°	PLGANG 45°
ASG3000	ASG4000	ASG3000
CERMET	CERMET	HM
Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina
40 626 ...	40 636 ...	40 606 ...
EUR	EUR	EUR
U3/4E	U3/4E	U3/4E
462,18	462,18	462,18
380,16	380,16	380,16
462,18	462,18	462,18
394,47	394,47	394,47
462,18	462,18	462,18
532,28	532,28	532,28
590,81	590,81	590,81
427,02	427,02	427,02
590,81	590,81	590,81
440,01	440,01	440,01
590,81	590,81	590,81
471,25	471,25	471,25
590,81	590,81	590,81
482,92	482,92	482,92
590,81	590,81	590,81
654,11	654,11	654,11
494,74	494,74	494,74
654,11	654,11	654,11
528,47	528,47	528,47
654,11	654,11	654,11
794,06	794,06	794,06
570,19	570,19	570,19
794,06	794,06	794,06

Monomax – Povrtala za visokohitrostno obdelavo, dolga

- ▲ Nastavljivo za najmanjše tolerance izvrtine
- ▲ Kompenzacija obrabe znotraj tolerančnega območja
- ▲ Odmik iz izvrtine se izvede z 3 do 4-kratnim podajanjem
- ▲ Do tolerančnega razreda IT 5 z absolutno zaščito pri postopku – že od prve izvrtine



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4
6,00	9,5	80	85	130	12	4
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4
8,00	9,5	80	85	130	12	4
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6
10,00	9,5	110	115	160	12	6
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6
12,00	9,5	110	115	160	12	6
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6
14,00	9,5	110	115	160	12	6
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6
15,00	9,5	110	115	160	12	6
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6
16,00	9,5	125	130	180	16	6
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6
18,00	9,5	125	130	180	16	6
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6
20,00	9,5	135	140	200	20	6
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6

P	•	•
M	•	
K		•
N		•
S		
H		
O		○

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

→ v. Stran 77–80

Orodja ne nakrčujete!

Za xxxx pri naročilu navedite želeni Ø v H7 (npr. 15,89 H7 → izd. št. 40 653 1589)!
Na zahtevo so na voljo vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5 ^{+0,025} ali 18 N7)!

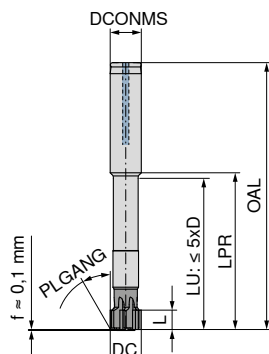
Podrobna navodila za nastavljanje so na voljo v spletni trgovini med artikli za prenos.

Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

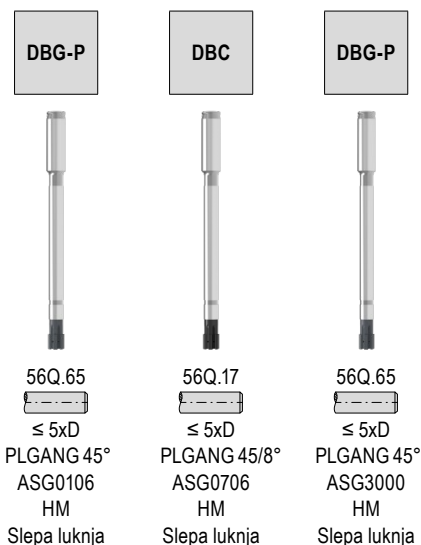
DBG-P	DBC	NEW DBG-P
56R.65	56R.17	56R.65
≤ 5xD	≤ 5xD	≤ 5xD
PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
ASG0106	ASG0706	ASG3000
HM	HM	HM
Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina
40 653 ...	40 649 ...	40 666 ...
EUR U3/4E	EUR U3/4E	EUR U3/4E
462,18	462,18	462,18
380,16	462,18	380,16
462,18	462,18	462,18
394,47	462,18	394,47
462,18	462,18	462,18
532,28	532,28	532,28
590,81	590,81	590,81
427,02	590,81	427,02
590,81	590,81	590,81
440,01	590,81	440,01
590,81	590,81	590,81
471,25	590,81	471,25
590,81	590,81	590,81
482,92	590,81	482,92
590,81	590,81	590,81
654,11	654,11	654,11
494,74	654,11	494,74
654,11	654,11	654,11
528,47	654,11	528,47
654,11	654,11	654,11
794,06	794,06	794,06
570,19	794,06	570,19
794,06	794,06	794,06

Monomax – Povrtala za visokohitrostno obdelavo, dolga

- ▲ Nastavljivo za najmanjše tolerance izvrtine
- ▲ Kompenzacija obrabe znotraj tolerančnega območja
- ▲ Odmik iz izvrtine se izvede z 3 do 4-kratnim podajanjem
- ▲ Do tolerančnega razreda IT 5 z absolutno zaščito pri postopku – že od prve izvrtine



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4
6,00	9,5	80	85	130	12	4
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4
8,00	9,5	80	85	130	12	4
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6
10,00	9,5	110	115	160	12	6
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6
12,00	9,5	110	115	160	12	6
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6
14,00	9,5	110	115	160	12	6
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6
15,00	9,5	110	115	160	12	6
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6
16,00	9,5	125	130	180	16	6
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6
18,00	9,5	125	130	180	16	6
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6
20,00	9,5	135	140	200	20	6
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6



40 645 ...		40 641 ...		40 665 ...	
EUR	U3/4E	EUR	U3/4E	EUR	U3/4E
462,18	xxxx ¹⁾	462,18	xxxx ¹⁾	462,18	xxxx ¹⁾
462,18	06000 ¹⁾	462,18	06000 ¹⁾	462,18	06000 ¹⁾
462,18	xxxx ¹⁾	462,18	xxxx ¹⁾	462,18	xxxx ¹⁾
462,18	08000 ¹⁾	462,18	08000 ¹⁾	462,18	08000 ¹⁾
462,18	xxxx ¹⁾	462,18	xxxx ¹⁾	462,18	xxxx ¹⁾
532,28	xxxx ¹⁾	532,28	xxxx ¹⁾	532,28	xxxx ¹⁾
590,81	xxxx ¹⁾	590,81	xxxx ¹⁾	590,81	xxxx ¹⁾
590,81	10000 ¹⁾	590,81	10000 ¹⁾	590,81	10000 ¹⁾
590,81	xxxx ¹⁾	590,81	xxxx ¹⁾	590,81	xxxx ¹⁾
590,81	12000 ¹⁾	590,81	12000 ¹⁾	590,81	12000 ¹⁾
590,81	xxxx ¹⁾	590,81	xxxx ¹⁾	590,81	xxxx ¹⁾
590,81	14000 ¹⁾	590,81	14000 ¹⁾	590,81	14000 ¹⁾
590,81	xxxx ¹⁾	590,81	xxxx ¹⁾	590,81	xxxx ¹⁾
590,81	15000 ¹⁾	590,81	15000 ¹⁾	590,81	15000 ¹⁾
590,81	xxxx ¹⁾	590,81	xxxx ¹⁾	590,81	xxxx ¹⁾
654,11	xxxx ¹⁾	654,11	xxxx ¹⁾	654,11	xxxx ¹⁾
654,11	16000 ¹⁾	654,11	16000 ¹⁾	654,11	16000 ¹⁾
654,11	xxxx ¹⁾	654,11	xxxx ¹⁾	654,11	xxxx ¹⁾
654,11	18000 ¹⁾	654,11	18000 ¹⁾	654,11	18000 ¹⁾
654,11	xxxx ¹⁾	654,11	xxxx ¹⁾	654,11	xxxx ¹⁾
794,06	xxxx ¹⁾	794,06	xxxx ¹⁾	794,06	xxxx ¹⁾
794,06	20000 ¹⁾	794,06	20000 ¹⁾	794,06	20000 ¹⁾
794,06	xxxx ¹⁾	794,06	xxxx ¹⁾	794,06	xxxx ¹⁾

P	•	•
M	•	
K		•
N		•
S		
H		
O		○

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

→ v. Stran 77–80

Orodja ne nakrčujete!

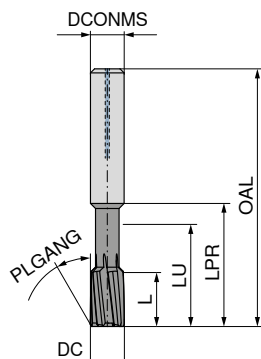
Za xxxx pri naročilu navedite želeni Ø v H7 (npr. 15,89 H7 → izd. št. 40 645 1589)!
Na zahtevo so na voljo vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5 ^{+0,025} ali 18 N7)!

Podrobna navodila za nastavljanje so na voljo v spletni trgovini med artikli za prenos.

Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, kratko

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke za univerzalno uporabo



51P.57



Levi vzvoj
PLGANG 30°
ASG2210
VHM
Skoznja izvrtina

40 483 ...

EUR
U4/4R

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
4	12	24	28	50	4	4
5	12	31	36	64	6	4
6	12	31	36	64	6	4
7	16	31	36	70	8	6
8	16	31	36	70	8	6
9	16	35	40	80	10	6
10	16	35	40	80	10	6
11	20	40	45	90	12	6
12	20	40	45	90	12	6
16	20	40	45	93	16	8

133,15	04000
135,19	05000
138,17	06000
144,26	07000
144,26	08000
203,73	09000
203,73	10000
270,37	11000
270,37	12000
400,91	16000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

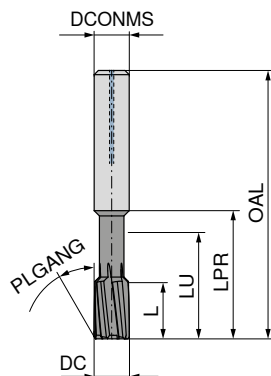
→ v_c Stran 83

1 Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, kratko

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke za univerzalno uporabo

- ▲ Toleranca: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Toleranca: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51P.57



Levi vzvoj
PLGANG 30°
ASG2210
VHM
Skoznja izvrtina

40 489 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	EUR U4/4R	
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4		166,53	xxxxx ¹⁾
3,97	12	24	28	50	4	4		141,14	03970
3,98	12	24	28	50	4	4		141,14	03980
3,99	12	24	28	50	4	4		141,14	03990
4,00	12	24	28	50	4	4		141,14	04000
4,01	12	24	28	50	4	4		141,14	04010
4,02	12	24	28	50	4	4		141,14	04020
4,03	12	24	28	50	4	4		141,14	04030
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4		166,53	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4		166,53	xxxxx ¹⁾
4,97	12	31	36	64	6	4		144,26	04970
4,98	12	31	36	64	6	4		144,26	04980
4,99	12	31	36	64	6	4		144,26	04990
5,00	12	31	36	64	6	4		144,26	05000
5,01	12	31	36	64	6	4		144,26	05010
5,02	12	31	36	64	6	4		144,26	05020
5,03	12	31	36	64	6	4		144,26	05030
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4		166,53	xxxxx ¹⁾
5,97	12	31	36	64	6	4		145,32	05970
5,98	12	31	36	64	6	4		145,32	05980
5,99	12	31	36	64	6	4		145,32	05990
6,00	12	31	36	64	6	4		145,32	06000
6,01	12	31	36	64	6	4		145,32	06010
6,02	12	31	36	64	6	4		145,32	06020
6,03	12	31	36	64	6	4		145,32	06030
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4		171,55	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6		177,87	xxxxx ¹⁾
7,97	16	31	36	70	8	6		152,35	07970
7,98	16	31	36	70	8	6		152,35	07980
7,99	16	31	36	70	8	6		152,35	07990
8,00	16	31	36	70	8	6		152,35	08000
8,01	16	31	36	70	8	6		152,35	08010
8,02	16	31	36	70	8	6		152,35	08020
8,03	16	31	36	70	8	6		152,35	08030
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6		177,87	xxxxx ¹⁾
P									●
M									●
K									●
N									○
S									○
H									○
O									○

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu

→ v. Stran 83



S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101.
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → katalogška št. 40 489 08820).

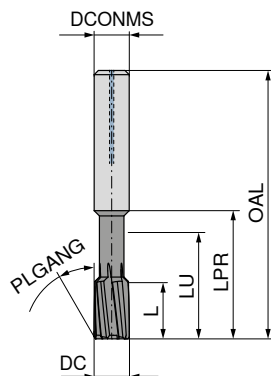


Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, kratko

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke za univerzalno uporabo

- ▲ Toleranca: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Toleranca: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51P.57



Levi vzvoj
PLGANG 30°
ASG2210
VHM
Skoznja izvrtina

40 489 ...

EUR
U4/4R

DC $+0,004/+0,005$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h_6 mm	ZEFP	
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	220,77 xxxxx ¹⁾
9,97	16	35	40	80	10	6	216,96 09970
9,98	16	35	40	80	10	6	216,96 09980
9,99	16	35	40	80	10	6	216,96 09990
10,00	16	35	40	80	10	6	216,96 10000
10,01	16	35	40	80	10	6	216,96 10010
10,02	16	35	40	80	10	6	216,96 10020
10,03	16	35	40	80	10	6	216,96 10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	220,77 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	332,96 xxxxx ¹⁾
11,97	20	40	45	90	12	6	288,49 11970
11,98	20	40	45	90	12	6	288,49 11980
11,99	20	40	45	90	12	6	288,49 11990
12,00	20	40	45	90	12	6	288,49 12000
12,01	20	40	45	90	12	6	288,49 12010
12,02	20	40	45	90	12	6	288,49 12020
12,03	20	40	45	90	12	6	288,49 12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	332,96 xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	388,38 xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	442,76 xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	499,97 xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	532,51 xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8	565,42 xxxxx ¹⁾

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu

→ v. Stran 83



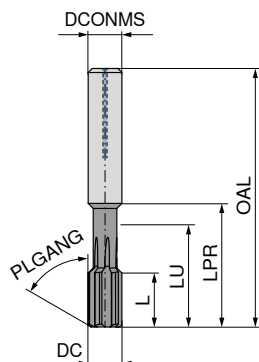
S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101. Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → kataloška št. 40 489 08820).



Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, kratko

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke za univerzalno uporabo



51M.57

Z ravnimi utori
PLGANG 60°
ASG2110
VHM
Slepa luknja

40 481 ...

EUR
U4/4R

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	
4	12	24	28	50	4	4	110,96 04000
5	12	31	36	64	6	4	113,02 05000
6	12	31	36	64	6	4	118,07 06000
7	16	31	36	70	8	6	124,10 07000
8	16	31	36	70	8	6	124,10 08000
9	16	35	40	80	10	6	177,50 09000
10	16	35	40	80	10	6	177,50 10000
11	20	40	45	90	12	6	236,04 11000
12	20	40	45	90	12	6	236,04 12000
16	20	40	45	93	16	8	358,84 16000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

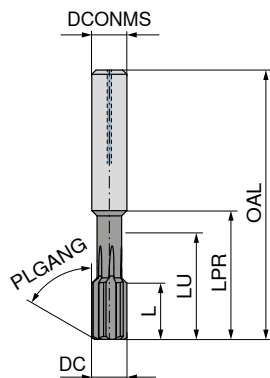
→ v_c Stran 83

Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, kratko

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke za univerzalno uporabo

- ▲ Toleranca: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Toleranca: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51M.57

Z ravnimi utori
PLGANG 60°
ASG2110
VHM
Slepa luknja

40 488 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	
3,97	12	24	28	50	4	4	
3,98	12	24	28	50	4	4	
3,99	12	24	28	50	4	4	
4,00	12	24	28	50	4	4	
4,01	12	24	28	50	4	4	
4,02	12	24	28	50	4	4	
4,03	12	24	28	50	4	4	
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	
4,97	12	31	36	64	6	4	
4,98	12	31	36	64	6	4	
4,99	12	31	36	64	6	4	
5,00	12	31	36	64	6	4	
5,01	12	31	36	64	6	4	
5,02	12	31	36	64	6	4	
5,03	12	31	36	64	6	4	
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	
5,97	12	31	36	64	6	4	
5,98	12	31	36	64	6	4	
5,99	12	31	36	64	6	4	
6,00	12	31	36	64	6	4	
6,01	12	31	36	64	6	4	
6,02	12	31	36	64	6	4	
6,03	12	31	36	64	6	4	
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	
7,97	16	31	36	70	8	6	
7,98	16	31	36	70	8	6	
7,99	16	31	36	70	8	6	
8,00	16	31	36	70	8	6	
8,01	16	31	36	70	8	6	
8,02	16	31	36	70	8	6	
8,03	16	31	36	70	8	6	
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6	

EUR
U4/4R

138,64	xxxxx ¹⁾
119,01	03970
119,01	03980
119,01	03990
119,01	04000
119,01	04010
119,01	04020
119,01	04030
138,64	xxxxx ¹⁾
142,59	xxxxx ¹⁾
122,06	04970
122,06	04980
122,06	04990
122,06	05000
122,06	05010
122,06	05020
122,06	05030
142,59	xxxxx ¹⁾
124,10	05970
124,10	05980
124,10	05990
124,10	06000
124,10	06010
124,10	06020
124,10	06030
143,88	xxxxx ¹⁾
153,91	xxxxx ¹⁾
130,18	07970
130,18	07980
130,18	07990
130,18	08000
130,18	08010
130,18	08020
130,18	08030
153,91	xxxxx ¹⁾

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu

→ v. Stran 83



S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101.
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → kataloška št. 40 488 08820).

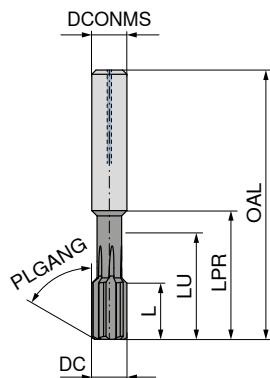


Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, kratko

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke za univerzalno uporabo

- ▲ Toleranca: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Toleranca: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51M.57

Z ravnimi utori
PLGANG 60°
ASG2110
VHM
Slepa luknja

40 488 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4/4R	
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	195,51	xxxxx ¹⁾
9,97	16	35	40	80	10	6	189,67	09970
9,98	16	35	40	80	10	6	189,67	09980
9,99	16	35	40	80	10	6	189,67	09990
10,00	16	35	40	80	10	6	189,67	10000
10,01	16	35	40	80	10	6	189,67	10010
10,02	16	35	40	80	10	6	189,67	10020
10,03	16	35	40	80	10	6	189,67	10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	195,51	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	296,36	xxxxx ¹⁾
11,97	20	40	45	90	12	6	253,20	11970
11,98	20	40	45	90	12	6	253,20	11980
11,99	20	40	45	90	12	6	253,20	11990
12,00	20	40	45	90	12	6	253,20	12000
12,01	20	40	45	90	12	6	253,20	12010
12,02	20	40	45	90	12	6	253,20	12020
12,03	20	40	45	90	12	6	253,20	12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	296,36	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	344,40	xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	398,52	xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	449,91	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	477,20	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8	517,03	xxxxx ¹⁾

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu

→ v. Stran 83



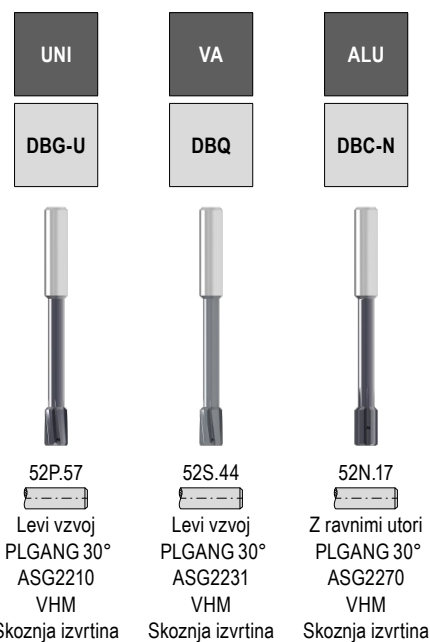
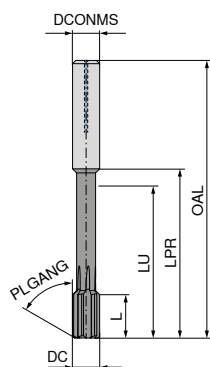
S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101.
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → kataloška št. 40 488 08820).



Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 484 ... EUR U4/4R	40 401 ... EUR U4/4R	40 471 ... EUR U4/4R
4	12	28	32	60	4	4	171,90 04000	188,71 04000	188,71 04000 ¹⁾
5	12	35	40	76	6	4	174,52 05000	191,45 05000	191,45 05000 ¹⁾
6	12	35	40	76	6	4	178,35 06000	195,27 06000	195,27 06000 ¹⁾
7	16	60	65	101	8	6	186,09 07000	204,45 07000	204,45 07000 ¹⁾
8	16	60	65	101	8	6	186,09 08000	204,45 08000	204,45 08000 ¹⁾
9	16	63	68	108	10	6	262,98 09000	290,28 09000	290,28 09000 ¹⁾
10	16	63	68	108	10	6	262,98 10000	290,28 10000	290,28 10000 ¹⁾
11	20	80	85	130	12	6	348,81 11000	382,78 11000	382,78 11000 ¹⁾
12	20	80	85	130	12	6	348,81 12000	382,78 12000	382,78 12000 ¹⁾
16	20	97	102	150	16	6	458,24 16000	503,78 16000	503,78 16000 ¹⁾
P							●	●	
M							●	●	
K							●		
N							○		●
S							○		
H							○		
O									○

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

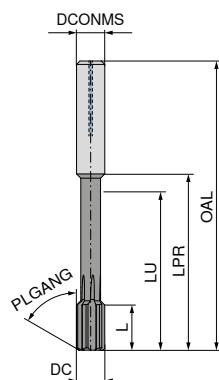
→ v. Stran 81+82



Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57	52S.44	52J.65	52N.17	52G.55
Levi vzvoj PLGANG 30° ASG2210 VHM	Levi vzvoj PLGANG 30° ASG2231 VHM	Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2350 VHM	Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2270 VHM	Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2360 VHM
Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
								EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R	
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4		214,82	xxxxx ²⁾	219,82	xxxxx ¹⁾	219,82	xxxxx ¹⁾	219,82	xxxxx ¹⁾	219,82	xxxxx ¹⁾
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6											
3,97	12	28	32	60	4	4		182,27	03970	200,52	03970 ¹⁾	219,82	03970 ¹⁾	219,82	03970 ¹⁾	219,82	03970 ¹⁾
3,97	12	28	32	60	4	6											
3,98	12	28	32	60	4	4		182,27	03980	200,52	03980 ¹⁾	219,82	03980 ¹⁾	219,82	03980 ¹⁾	219,82	03980 ¹⁾
3,98	12	28	32	60	4	6											
3,99	12	28	32	60	4	4		182,27	03990	200,52	03990 ¹⁾	219,82	03990 ¹⁾	219,82	03990 ¹⁾	219,82	03990 ¹⁾
3,99	12	28	32	60	4	6											
4,00	12	28	32	60	4	4		182,27	04000	200,52	04000 ¹⁾	219,82	04000 ¹⁾	219,82	04000 ¹⁾	219,82	04000 ¹⁾
4,00	12	28	32	60	4	6											
4,01	12	28	32	60	4	4		182,27	04010	200,52	04010 ¹⁾	219,82	04010 ¹⁾	219,82	04010 ¹⁾	219,82	04010 ¹⁾
4,01	12	28	32	60	4	6											
4,02	12	28	32	60	4	4		182,27	04020	200,52	04020 ¹⁾	219,82	04020 ¹⁾	219,82	04020 ¹⁾	219,82	04020 ¹⁾
4,02	12	28	32	60	4	6											
4,03	12	28	32	60	4	4		182,27	04030	200,52	04030 ¹⁾	219,82	04030 ¹⁾	219,82	04030 ¹⁾	219,82	04030 ¹⁾
4,03	12	28	32	60	4	6											
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4		214,82	xxxxx ²⁾	219,82	xxxxx ¹⁾	219,82	xxxxx ¹⁾	219,82	xxxxx ¹⁾	219,82	xxxxx ¹⁾
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6											
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4		218,04	xxxxx ²⁾	227,81	xxxxx ¹⁾	227,81	xxxxx ¹⁾	227,81	xxxxx ¹⁾	227,81	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6											
4,97	12	35	40	76	6	4		186,09	04970	204,45	04970 ¹⁾	227,81	04970 ¹⁾	227,81	04970 ¹⁾	227,81	04970 ¹⁾
4,97	12	35	40	76	6	6											
4,98	12	35	40	76	6	4		186,09	04980	204,45	04980 ¹⁾	227,81	04980 ¹⁾	227,81	04980 ¹⁾	227,81	04980 ¹⁾
4,98	12	35	40	76	6	6											
4,99	12	35	40	76	6	4		186,09	04990	204,45	04990 ¹⁾	227,81	04990 ¹⁾	227,81	04990 ¹⁾	227,81	04990 ¹⁾
4,99	12	35	40	76	6	6											
5,00	12	35	40	76	6	4		186,09	05000	204,45	05000 ¹⁾	227,81	05000 ¹⁾	227,81	05000 ¹⁾	227,81	05000 ¹⁾
5,00	12	35	40	76	6	6											
5,01	12	35	40	76	6	4		186,09	05010	204,45	05010 ¹⁾	227,81	05010 ¹⁾	227,81	05010 ¹⁾	227,81	05010 ¹⁾
5,01	12	35	40	76	6	6											
5,02	12	35	40	76	6	4		186,09	05020	204,45	05020 ¹⁾	227,81	05020 ¹⁾	227,81	05020 ¹⁾	227,81	05020 ¹⁾
5,02	12	35	40	76	6	6											
P																	
M																	
K																	
N																	
S																	
H																	
O																	

- 1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa
2) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu

→ v. Stran 81+82



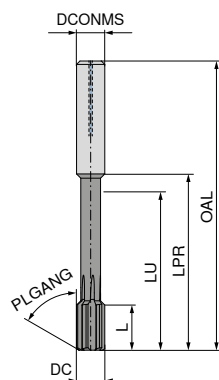
S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101.
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → katalog št. 40 486 08820).



Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57	52S.44	52J.65	52N.17	52G.55
Levi vzvoj PLGANG 30° ASG2210 VHM	Levi vzvoj PLGANG 30° ASG2231 VHM	Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2350 VHM	Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2270 VHM	Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2360 VHM
Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina

DC	L	LU	LPR	OAL	DCONMS	h ₆	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
+0,004/+0,005 mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R
5,03	12	35	40	76	6	4		186,09 05030	204,45 05030 ¹⁾	227,81 05030 ¹⁾	227,81 05030 ¹⁾	227,81 05030 ¹⁾
5,03	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4		218,04 xxxxx ²⁾	227,81 xxxxx ¹⁾	227,81 xxxxx ¹⁾	227,81 xxxxx ¹⁾	227,81 xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
5,97	12	35	40	76	6	4		187,53 05970	207,07 05970 ¹⁾	227,81 05970 ¹⁾	227,81 05970 ¹⁾	227,81 05970 ¹⁾
5,97	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
5,98	12	35	40	76	6	4		187,53 05980	207,07 05980 ¹⁾	227,81 05980 ¹⁾	227,81 05980 ¹⁾	227,81 05980 ¹⁾
5,98	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
5,99	12	35	40	76	6	4		187,53 05990	207,07 05990 ¹⁾	227,81 05990 ¹⁾	227,81 05990 ¹⁾	227,81 05990 ¹⁾
5,99	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
6,00	12	35	40	76	6	4		187,53 06000	207,07 06000 ¹⁾	227,81 06000 ¹⁾	227,81 06000 ¹⁾	227,81 06000 ¹⁾
6,00	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
6,01	12	35	40	76	6	4		187,53 06010	207,07 06010 ¹⁾	227,81 06010 ¹⁾	227,81 06010 ¹⁾	227,81 06010 ¹⁾
6,01	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
6,02	12	35	40	76	6	4		187,53 06020	207,07 06020 ¹⁾	227,81 06020 ¹⁾	227,81 06020 ¹⁾	227,81 06020 ¹⁾
6,02	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
6,03	12	35	40	76	6	4		187,53 06030	207,07 06030 ¹⁾	227,81 06030 ¹⁾	227,81 06030 ¹⁾	227,81 06030 ¹⁾
6,03	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4		221,26 xxxxx ²⁾	227,81 xxxxx ¹⁾	227,81 xxxxx ¹⁾	227,81 xxxxx ¹⁾	227,81 xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6				227,81	227,81	227,81
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6		229,60 xxxxx ²⁾	234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8				234,37	234,37	234,37
7,97	16	60	65	101	8	6		196,57 07970	216,01 07970 ¹⁾	234,37 07970 ¹⁾	234,37 07970 ¹⁾	234,37 07970 ¹⁾
7,97	16	60	65	101	8	8				234,37	234,37	234,37
7,98	16	60	65	101	8	6		196,57 07980	216,01 07980 ¹⁾	234,37 07980 ¹⁾	234,37 07980 ¹⁾	234,37 07980 ¹⁾
7,98	16	60	65	101	8	8				234,37	234,37	234,37
7,99	16	60	65	101	8	6		196,57 07990	216,01 07990 ¹⁾	234,37 07990 ¹⁾	234,37 07990 ¹⁾	234,37 07990 ¹⁾
7,99	16	60	65	101	8	8				234,37	234,37	234,37
8,00	16	60	65	101	8	6		196,57 08000	216,01 08000 ¹⁾	234,37 08000 ¹⁾	234,37 08000 ¹⁾	234,37 08000 ¹⁾
8,00	16	60	65	101	8	8				234,37	234,37	234,37
8,01	16	60	65	101	8	6		196,57 08010	216,01 08010 ¹⁾	234,37 08010 ¹⁾	234,37 08010 ¹⁾	234,37 08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8				234,37	234,37	234,37
P								•	•			
M								•	•			
K								•		•		
N								○			•	
S								○				
H								○				•
O											○	

- 1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa
2) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu

→ v. Stran 81+82



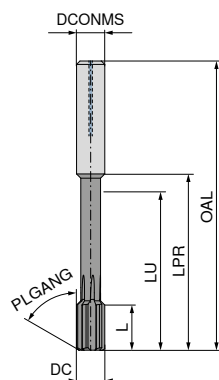
S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101.
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → kataloška št. 40 486 08820).



Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
				
52P.57 Levi vzvoj PLGANG 30° ASG2210 VHM Skoznja izvrtina	52S.44 Levi vzvoj PLGANG 30° ASG2231 VHM Skoznja izvrtina	52J.65 Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2350 VHM Skoznja izvrtina	52N.17 Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2270 VHM Skoznja izvrtina	52G.55 Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2360 VHM Skoznja izvrtina

DC	L	LU	LPR	OAL	DCONMS	h ₆	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
+0,004/+0,005 mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R
8,02	16	60	65	101	8	6		196,57 08020	216,01 08020 ¹⁾	234,37 08020 ¹⁾	234,37 08020 ¹⁾	234,37 08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8				234,37 08030 ¹⁾	234,37 08030 ¹⁾	234,37 08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	6		196,57 08030	216,01 08030 ¹⁾		234,37 08030 ¹⁾	234,37 08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8				234,37 08030 ¹⁾		
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6		229,60 xxxxx ²⁾	234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾	234,37 xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8				234,37 xxxxx ¹⁾		
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6		284,92 xxxxx ²⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8				330,45 xxxxx ¹⁾		
9,97	16	63	68	108	10	6		279,91 09970	308,53 09970 ¹⁾	330,45 09970 ¹⁾	330,45 09970 ¹⁾	330,45 09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8				330,45 09970 ¹⁾		
9,98	16	63	68	108	10	6		279,91 09980	308,53 09980 ¹⁾	330,45 09980 ¹⁾	330,45 09980 ¹⁾	330,45 09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8				330,45 09980 ¹⁾		
9,99	16	63	68	108	10	6		279,91 09990	308,53 09990 ¹⁾	330,45 09990 ¹⁾	330,45 09990 ¹⁾	330,45 09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8				330,45 09990 ¹⁾		
10,00	16	63	68	108	10	6		279,91 10000	308,53 10000 ¹⁾	330,45 10000 ¹⁾	330,45 10000 ¹⁾	330,45 10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8				330,45 10000 ¹⁾		
10,01	16	63	68	108	10	6		279,91 10010	308,53 10010 ¹⁾	330,45 10010 ¹⁾	330,45 10010 ¹⁾	330,45 10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8				330,45 10010 ¹⁾		
10,02	16	63	68	108	10	6		279,91 10020	308,53 10020 ¹⁾	330,45 10020 ¹⁾	330,45 10020 ¹⁾	330,45 10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8				330,45 10020 ¹⁾		
10,03	16	63	68	108	10	6		279,91 10030	308,53 10030 ¹⁾	330,45 10030 ¹⁾	330,45 10030 ¹⁾	330,45 10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8				330,45 10030 ¹⁾		
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6		284,92 xxxxx ²⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾	330,45 xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8				330,45 xxxxx ¹⁾		
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6		429,64 xxxxx ²⁾	442,64 xxxxx ¹⁾	442,64 xxxxx ¹⁾	442,64 xxxxx ¹⁾	442,64 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8				442,64 xxxxx ¹⁾		
11,97	20	80	85	130	12	6		372,30 11970	410,09 11970 ¹⁾	442,64 11970 ¹⁾	442,64 11970 ¹⁾	442,64 11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8				442,64 11970 ¹⁾		
11,98	20	80	85	130	12	6		372,30 11980	410,09 11980 ¹⁾	442,64 11980 ¹⁾	442,64 11980 ¹⁾	442,64 11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8				442,64 11980 ¹⁾		
11,99	20	80	85	130	12	6		372,30 11990	410,09 11990 ¹⁾	442,64 11990 ¹⁾	442,64 11990 ¹⁾	442,64 11990 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	8				442,64 11990 ¹⁾		

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

- 1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa
2) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu

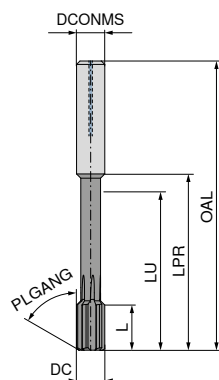
→ v. Stran 81+82

 S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101. Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → kataloška št. 40 486 08820).

 Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57 Levi vzvoj PLGANG 30° ASG2210 VHM Skoznja izvrtina	52S.44 Levi vzvoj PLGANG 30° ASG2231 VHM Skoznja izvrtina	52J.65 Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2350 VHM Skoznja izvrtina	52N.17 Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2270 VHM Skoznja izvrtina	52G.55 Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2360 VHM Skoznja izvrtina

								40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R	
12,00	20	80	85	130	12	6		372,30	12000	410,09	12000 ¹⁾		442,64	12000 ¹⁾		442,64	12000 ¹⁾
12,00	20	80	85	130	12	8						442,64	12000 ¹⁾				
12,01	20	80	85	130	12	6		372,30	12010	410,09	12010 ¹⁾		442,64	12010 ¹⁾		442,64	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	8						442,64	12010 ¹⁾				
12,02	20	80	85	130	12	6		372,30	12020	410,09	12020 ¹⁾		442,64	12020 ¹⁾		442,64	12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	8						442,64	12020 ¹⁾				
12,03	20	80	85	130	12	6		372,30	12030	410,09	12030 ¹⁾		442,64	12030 ¹⁾		442,64	12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	8						442,64	12030 ¹⁾				
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6		429,64	xxxxx ²⁾	442,64	xxxxx ¹⁾		442,64	xxxxx ¹⁾		442,64	xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8						442,64	xxxxx ¹⁾				
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6		501,16	xxxxx ²⁾	515,95	xxxxx ¹⁾		515,95	xxxxx ¹⁾		515,95	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8						515,95	xxxxx ¹⁾				
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6		571,26	xxxxx ²⁾	585,80	xxxxx ¹⁾		585,80	xxxxx ¹⁾		585,80	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8						585,80	xxxxx ¹⁾				
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6		608,58	xxxxx ²⁾	636,35	xxxxx ¹⁾		636,35	xxxxx ¹⁾		636,35	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8						636,35	xxxxx ¹⁾				
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6		646,13	xxxxx ²⁾	670,44	xxxxx ¹⁾		670,44	xxxxx ¹⁾		670,44	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8						670,44	xxxxx ¹⁾				
P								●		●							
M								●		●							
K								●				●					
N								○						●			
S								○									
H								○									●
O														○			

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

→ v. Stran 81+82

2) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu



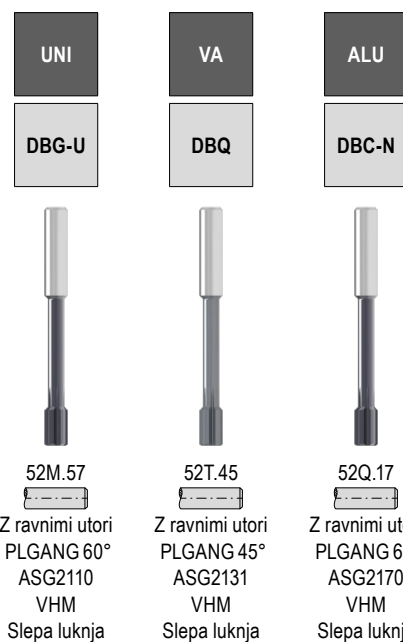
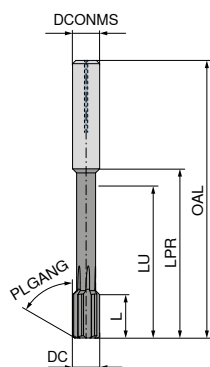
S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101.
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → kataloška št. 40 486 08820).



Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke



52M.57

Z ravnimi utori
PLGANG 60°
ASG2110
VHM
Slepa luknja

52T.45

Z ravnimi utori
PLGANG 45°
ASG2131
VHM
Slepa luknja

52Q.17

Z ravnimi utori
PLGANG 60°
ASG2170
VHM
Slepa luknja

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 485 ...	40 402 ...	40 472 ...
4	12	28	32	60	4	4	EUR U4/4R 143,17 04000	EUR U4/4R 157,48 04000	EUR U4/4R 157,48 04000 ¹⁾
5	12	35	40	76	6	4	EUR U4/4R 145,79 05000	EUR U4/4R 161,53 05000	EUR U4/4R 161,53 05000 ¹⁾
6	12	35	40	76	6	4	EUR U4/4R 152,35 06000	EUR U4/4R 167,97 06000	EUR U4/4R 167,97 06000 ¹⁾
7	16	60	65	101	8	6	EUR U4/4R 160,10 07000	EUR U4/4R 175,72 07000	EUR U4/4R 175,72 07000 ¹⁾
8	16	60	65	101	8	6	EUR U4/4R 160,10 08000	EUR U4/4R 175,72 08000	EUR U4/4R 175,72 08000 ¹⁾
9	16	63	68	108	10	6	EUR U4/4R 229,13 09000	EUR U4/4R 252,62 09000	EUR U4/4R 252,62 09000 ¹⁾
10	16	63	68	108	10	6	EUR U4/4R 229,13 10000	EUR U4/4R 252,62 10000	EUR U4/4R 252,62 10000 ¹⁾
11	20	80	85	130	12	6	EUR U4/4R 304,71 11000	EUR U4/4R 334,63 11000	EUR U4/4R 334,63 11000 ¹⁾
12	20	80	85	130	12	6	EUR U4/4R 304,71 12000	EUR U4/4R 334,63 12000	EUR U4/4R 334,63 12000 ¹⁾
16	20	97	102	150	16	6	EUR U4/4R 410,09 16000	EUR U4/4R 451,82 16000	EUR U4/4R 451,82 16000 ¹⁾
P							•	•	
M							•	•	
K							•		
N							○		•
S							○		
H							○		
O									○

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

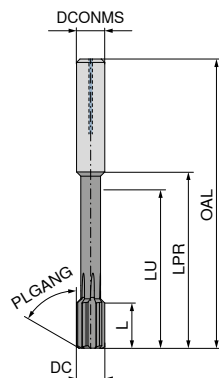
→ v. Stran 81+82



Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Z ravnimi utori PLGANG 60° ASG2110 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 45° ASG2131 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2350 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 60° ASG2170 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2360 VHM Slepa luknja

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
								EUR	U4/4R	EUR	U4/4R	EUR	U4/4R	EUR	U4/4R	EUR	U4/4R
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	4	179,06	xxxxx ²⁾	185,50	xxxxx ¹⁾	185,50	xxxxx ¹⁾	185,50	xxxxx ¹⁾	185,50	xxxxx ¹⁾
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6	6	153,54	03970	169,28	03970 ¹⁾	185,50	03970 ¹⁾	185,50	03970 ¹⁾	185,50	03970 ¹⁾
3,97	12	28	32	60	4	4	4	153,54	03980	169,28	03980 ¹⁾	185,50	03980 ¹⁾	185,50	03980 ¹⁾	185,50	03980 ¹⁾
3,97	12	28	32	60	4	6	6	153,54	03990	169,28	03990 ¹⁾	185,50	03990 ¹⁾	185,50	03990 ¹⁾	185,50	03990 ¹⁾
3,98	12	28	32	60	4	4	4	153,54	04000	169,28	04000 ¹⁾	185,50	04000 ¹⁾	185,50	04000 ¹⁾	185,50	04000 ¹⁾
3,98	12	28	32	60	4	6	6	153,54	04010	169,28	04010 ¹⁾	185,50	04010 ¹⁾	185,50	04010 ¹⁾	185,50	04010 ¹⁾
3,99	12	28	32	60	4	4	4	153,54	04020	169,28	04020 ¹⁾	185,50	04020 ¹⁾	185,50	04020 ¹⁾	185,50	04020 ¹⁾
3,99	12	28	32	60	4	6	6	153,54	04030	169,28	04030 ¹⁾	185,50	04030 ¹⁾	185,50	04030 ¹⁾	185,50	04030 ¹⁾
4,00	12	28	32	60	4	4	4	179,06	xxxxx ²⁾	185,50	xxxxx ¹⁾	185,50	xxxxx ¹⁾	185,50	xxxxx ¹⁾	185,50	xxxxx ¹⁾
4,00	12	28	32	60	4	6	6	184,06	xxxxx ²⁾	190,49	xxxxx ¹⁾	190,49	xxxxx ¹⁾	190,49	xxxxx ¹⁾	190,49	xxxxx ¹⁾
4,01	12	28	32	60	4	4	4	157,48	04970	171,90	04970 ¹⁾	190,49	04970 ¹⁾	190,49	04970 ¹⁾	190,49	04970 ¹⁾
4,01	12	28	32	60	4	6	6	157,48	04980	171,90	04980 ¹⁾	190,49	04980 ¹⁾	190,49	04980 ¹⁾	190,49	04980 ¹⁾
4,02	12	28	32	60	4	4	4	157,48	04990	171,90	04990 ¹⁾	190,49	04990 ¹⁾	190,49	04990 ¹⁾	190,49	04990 ¹⁾
4,02	12	28	32	60	4	6	6	157,48	05000	171,90	05000 ¹⁾	190,49	05000 ¹⁾	190,49	05000 ¹⁾	190,49	05000 ¹⁾
4,03	12	28	32	60	4	4	4	157,48	05010	171,90	05010 ¹⁾	190,49	05010 ¹⁾	190,49	05010 ¹⁾	190,49	05010 ¹⁾
4,03	12	28	32	60	4	6	6	157,48	05020	171,90	05020 ¹⁾	190,49	05020 ¹⁾	190,49	05020 ¹⁾	190,49	05020 ¹⁾
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	4										
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6	6										
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	4										
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6	6										
4,97	12	35	40	76	6	4	4										
4,97	12	35	40	76	6	6	6										
4,98	12	35	40	76	6	4	4										
4,98	12	35	40	76	6	6	6										
4,99	12	35	40	76	6	4	4										
4,99	12	35	40	76	6	6	6										
5,00	12	35	40	76	6	4	4										
5,00	12	35	40	76	6	6	6										
5,01	12	35	40	76	6	4	4										
5,01	12	35	40	76	6	6	6										
5,02	12	35	40	76	6	4	4										
5,02	12	35	40	76	6	6	6										
P																	
M																	
K																	
N																	
S																	
H																	
O																	

- 1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa
2) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu

→ v. Stran 81+82



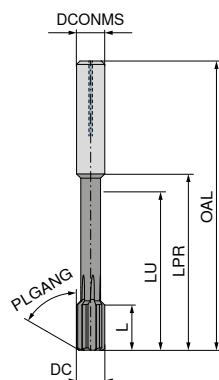
S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101.
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → katalog št. 40 487 08820).



Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Z ravnimi utori PLGANG 60° ASG2110 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 45° ASG2131 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2350 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 60° ASG2170 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2360 VHM Slepa luknja

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
								EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
5,03	12	35	40	76	6	4		157,48	05030	171,90	05030 ¹⁾	190,49	05030 ¹⁾	190,49	05030 ¹⁾	190,49	05030 ¹⁾
5,03	12	35	40	76	6	6						190,49					
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4		184,06	xxxxx ²⁾	190,49	xxxxx ¹⁾	190,49	xxxxx ¹⁾	190,49	xxxxx ¹⁾	190,49	xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6						190,49	xxxxx ¹⁾				
5,97	12	35	40	76	6	4		160,10	05970	175,72	05970 ¹⁾	190,49	05970 ¹⁾	190,49	05970 ¹⁾	190,49	05970 ¹⁾
5,97	12	35	40	76	6	6						190,49	05970 ¹⁾				
5,98	12	35	40	76	6	4		160,10	05980	175,72	05980 ¹⁾	190,49	05980 ¹⁾	190,49	05980 ¹⁾	190,49	05980 ¹⁾
5,98	12	35	40	76	6	6						190,49	05980 ¹⁾				
5,99	12	35	40	76	6	4		160,10	05990	175,72	05990 ¹⁾	190,49	05990 ¹⁾	190,49	05990 ¹⁾	190,49	05990 ¹⁾
5,99	12	35	40	76	6	6						190,49	05990 ¹⁾				
6,00	12	35	40	76	6	4		160,10	06000	175,72	06000 ¹⁾	190,49	06000 ¹⁾	190,49	06000 ¹⁾	190,49	06000 ¹⁾
6,00	12	35	40	76	6	6						190,49	06000 ¹⁾				
6,01	12	35	40	76	6	4		160,10	06010	175,72	06010 ¹⁾	190,49	06010 ¹⁾	190,49	06010 ¹⁾	190,49	06010 ¹⁾
6,01	12	35	40	76	6	6						190,49	06010 ¹⁾				
6,02	12	35	40	76	6	4		160,10	06020	175,72	06020 ¹⁾	190,49	06020 ¹⁾	190,49	06020 ¹⁾	190,49	06020 ¹⁾
6,02	12	35	40	76	6	6						190,49	06020 ¹⁾				
6,03	12	35	40	76	6	4		160,10	06030	175,72	06030 ¹⁾	190,49	06030 ¹⁾	190,49	06030 ¹⁾	190,49	06030 ¹⁾
6,03	12	35	40	76	6	6						190,49	06030 ¹⁾				
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4		185,50	xxxxx ²⁾	190,49	xxxxx ¹⁾	190,49	xxxxx ¹⁾	190,49	xxxxx ¹⁾	190,49	xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6						190,49	xxxxx ¹⁾				
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6		198,49	xxxxx ²⁾	205,04	xxxxx ¹⁾	205,04	xxxxx ¹⁾	205,04	xxxxx ¹⁾	205,04	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8						205,04	xxxxx ¹⁾				
7,97	16	60	65	101	8	6		167,97	07970	184,90	07970 ¹⁾	205,04	07970 ¹⁾	205,04	07970 ¹⁾	205,04	07970 ¹⁾
7,97	16	60	65	101	8	8						205,04	07970 ¹⁾				
7,98	16	60	65	101	8	6		167,97	07980	184,90	07980 ¹⁾	205,04	07980 ¹⁾	205,04	07980 ¹⁾	205,04	07980 ¹⁾
7,98	16	60	65	101	8	8						205,04	07980 ¹⁾				
7,99	16	60	65	101	8	6		167,97	07990	184,90	07990 ¹⁾	205,04	07990 ¹⁾	205,04	07990 ¹⁾	205,04	07990 ¹⁾
7,99	16	60	65	101	8	8						205,04	07990 ¹⁾				
8,00	16	60	65	101	8	6		167,97	08000	184,90	08000 ¹⁾	205,04	08000 ¹⁾	205,04	08000 ¹⁾	205,04	08000 ¹⁾
8,00	16	60	65	101	8	8						205,04	08000 ¹⁾				
8,01	16	60	65	101	8	6		167,97	08010	184,90	08010 ¹⁾	205,04	08010 ¹⁾	205,04	08010 ¹⁾	205,04	08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8						205,04	08010 ¹⁾				
P									●		●						
M									●		●						
K									●			●					
N									○				●				
S									○								
H									○								●
O														○			

- 1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa
2) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu

→ v_c Stran 81+82

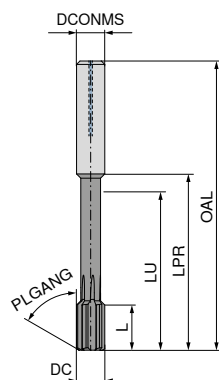
S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101.
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → kataloga št. 40 487 08820).



Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Z ravnimi utori PLGANG 60° ASG2110 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 45° ASG2131 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2350 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 60° ASG2170 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2360 VHM Slepa luknja

DC	L	LU	LPR	OAL	DCONMS	h ₆	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
+0,004/+0,005 mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R	EUR U4/4R
8,02	16	60	65	101	8	6		167,97 08020	184,90 08020 ¹⁾	205,04 08020 ¹⁾	205,04 08020 ¹⁾	205,04 08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8						
8,03	16	60	65	101	8	6		167,97 08030	184,90 08030 ¹⁾	205,04 08030 ¹⁾	205,04 08030 ¹⁾	205,04 08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8						
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6		198,49 xxxxx ²⁾	205,04 xxxxx ¹⁾	205,04 xxxxx ¹⁾	205,04 xxxxx ¹⁾	205,04 xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8						
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6		252,38 xxxxx ²⁾	296,12 xxxxx ¹⁾	296,12 xxxxx ¹⁾	296,12 xxxxx ¹⁾	296,12 xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8						
9,97	16	63	68	108	10	6		244,74 09970	269,54 09970 ¹⁾	296,12 09970 ¹⁾	296,12 09970 ¹⁾	296,12 09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8						
9,98	16	63	68	108	10	6		244,74 09980	269,54 09980 ¹⁾	296,12 09980 ¹⁾	296,12 09980 ¹⁾	296,12 09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8						
9,99	16	63	68	108	10	6		244,74 09990	269,54 09990 ¹⁾	296,12 09990 ¹⁾	296,12 09990 ¹⁾	296,12 09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8						
10,00	16	63	68	108	10	6		244,74 10000	269,54 10000 ¹⁾	296,12 10000 ¹⁾	296,12 10000 ¹⁾	296,12 10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8						
10,01	16	63	68	108	10	6		244,74 10010	269,54 10010 ¹⁾	296,12 10010 ¹⁾	296,12 10010 ¹⁾	296,12 10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8						
10,02	16	63	68	108	10	6		244,74 10020	269,54 10020 ¹⁾	296,12 10020 ¹⁾	296,12 10020 ¹⁾	296,12 10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8						
10,03	16	63	68	108	10	6		244,74 10030	269,54 10030 ¹⁾	296,12 10030 ¹⁾	296,12 10030 ¹⁾	296,12 10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8						
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6		252,38 xxxxx ²⁾	296,12 xxxxx ¹⁾	296,12 xxxxx ¹⁾	296,12 xxxxx ¹⁾	296,12 xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8						
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6		382,54 xxxxx ²⁾	403,54 xxxxx ¹⁾	403,54 xxxxx ¹⁾	403,54 xxxxx ¹⁾	403,54 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8						
11,97	20	80	85	130	12	6		326,75 11970	359,31 11970 ¹⁾	403,54 11970 ¹⁾	403,54 11970 ¹⁾	403,54 11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8						
11,98	20	80	85	130	12	6		326,75 11980	359,31 11980 ¹⁾	403,54 11980 ¹⁾	403,54 11980 ¹⁾	403,54 11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8						
11,99	20	80	85	130	12	6		326,75 11990	359,31 11990 ¹⁾	403,54 11990 ¹⁾	403,54 11990 ¹⁾	403,54 11990 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	8						
P								●	●			
M								●	●			
K								●		●		
N								○			●	
S								○				
H								○				●
O											○	

- 1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa
2) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu

→ v. Stran 81+82



S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101.
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → katalog št. 40 487 08820).

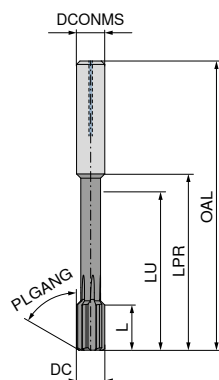


Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Zasnovana za visokohitrostno obdelavo
- ▲ Specializirane geometrije in prevleke

- ▲ Toleranca: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Toleranca: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Z ravnimi utori PLGANG 60°	Z ravnimi utori PLGANG 45°	Z ravnimi utori PLGANG 30°	Z ravnimi utori PLGANG 60°	Z ravnimi utori PLGANG 30°
ASG2110	ASG2131	ASG2350	ASG2170	ASG2360
VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Slepa luknja	Slepa luknja	Slepa luknja	Slepa luknja	Slepa luknja

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
								EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
12,00	20	80	85	130	12	6		326,75	12000	359,31	12000 ¹⁾	403,54	12000 ¹⁾	403,54	12000 ¹⁾	403,54	12000 ¹⁾
12,00	20	80	85	130	12	8						403,54	12010 ¹⁾	403,54	12010 ¹⁾	403,54	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	6		326,75	12010	359,31	12010 ¹⁾			403,54	12010 ¹⁾	403,54	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	8						403,54	12020 ¹⁾	403,54	12020 ¹⁾	403,54	12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	6		326,75	12020	359,31	12020 ¹⁾			403,54	12020 ¹⁾	403,54	12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	8						403,54	12030 ¹⁾	403,54	12030 ¹⁾	403,54	12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	6		326,75	12030	359,31	12030 ¹⁾			403,54	12030 ¹⁾	403,54	12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	8						403,54	12040 ¹⁾	403,54	12040 ¹⁾	403,54	12040 ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6		382,54	xxxxx ²⁾	403,54	xxxxx ¹⁾	403,54	xxxxx ¹⁾	403,54	xxxxx ¹⁾	403,54	xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8						403,54	xxxxx ¹⁾	403,54	xxxxx ¹⁾	403,54	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6		444,43	xxxxx ²⁾	463,85	xxxxx ¹⁾	463,85	xxxxx ¹⁾	463,85	xxxxx ¹⁾	463,85	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8						463,85	xxxxx ¹⁾	463,85	xxxxx ¹⁾	463,85	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6		514,16	xxxxx ²⁾	535,49	xxxxx ¹⁾	535,49	xxxxx ¹⁾	535,49	xxxxx ¹⁾	535,49	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8						535,49	xxxxx ¹⁾	535,49	xxxxx ¹⁾	535,49	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6		545,28	xxxxx ²⁾	566,26	xxxxx ¹⁾	566,26	xxxxx ¹⁾	566,26	xxxxx ¹⁾	566,26	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8						566,26	xxxxx ¹⁾	566,26	xxxxx ¹⁾	566,26	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6		590,81	xxxxx ²⁾	608,58	xxxxx ¹⁾	608,58	xxxxx ¹⁾	608,58	xxxxx ¹⁾	608,58	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8						608,58	xxxxx ¹⁾	608,58	xxxxx ¹⁾	608,58	xxxxx ¹⁾
P																	
M																	
K																	
N																	
S																	
H																	
O																	

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

→ v. Stran 81+82

2) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu



S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101. Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → kataloška št. 40 487 08820).

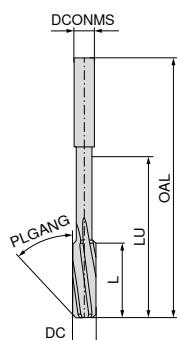


Dodatne informacije o rezilnih geometrijah (ASG) lahko najdete na → strani 100.

Strojno povrtalo NC,
DIN 8093-2B

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Ø 2–3,5 mm z obojestranskimi centriranjem
- ▲ Ø 4–13 mm z zaščitenimi središči
- ▲ od Ø 22 mm naprej, podobno DIN 8093-2B
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC

Levi vzvoj
VHM

Skoznja izvrtina

40 420 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	54,23	020
2,5	16	29,0	60	3	4	54,23	025
3,0	17	33,0	65	4	6	56,43	030
3,2	18	33,0	65	4	6	56,43	032
3,5	18	43,0	75	4	6	56,43	035
4,0	19	43,0	75	4	6	67,60	040
4,5	21	39,0	80	6	6	67,60	045
5,0	23	52,0	93	6	6	75,88	050
5,5	26	53,0	93	6	6	75,88	055
6,0	26	53,0	93	6	6	81,66	060
6,5	28	61,0	101	6	6	81,66	065
7,0	31	68,0	109	8	6	90,51	070
7,5	31	68,0	109	8	6	90,51	075
8,0	33	77,0	117	8	6	105,54	080
8,5	33	77,0	117	8	6	105,54	085
9,0	36	80,0	125	10	6	115,07	090
9,5	36	80,0	125	10	6	115,07	095
10,0	38	88,0	133	10	6	123,02	100
10,5	38	88,0	133	10	6	123,02	105
11,0	41	97,0	142	10	6	158,67	110
12,0	44	100,0	151	12	6	158,67	120
13,0	44	100,0	151	12	6	155,93	130
14,0	47	106,0	160	16	6	155,93	140 ¹⁾
15,0	50	108,0	162	16	6	164,39	150 ¹⁾
16,0	52	116,0	170	16	6	172,50	160 ¹⁾
17,0	52	121,0	175	18	6	175,25	170 ¹⁾
18,0	52	128,0	182	18	6	176,55	180 ¹⁾
19,0	52	133,0	189	20	6	185,01	190 ¹⁾
20,0	52	139,0	195	20	6	185,01	200 ¹⁾
22,0	25	105,0	160	20	6	185,01	220 ¹⁾
24,0	25	125,0	180	20	8	226,26	240 ¹⁾
25,0	25	125,0	180	20	8	226,26	250 ¹⁾
26,0	25	125,0	180	20	8	252,62	260 ¹⁾
28,0	25	119,0	180	25	8	266,32	280 ¹⁾
30,0	25	139,0	200	25	8	275,97	300 ¹⁾

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

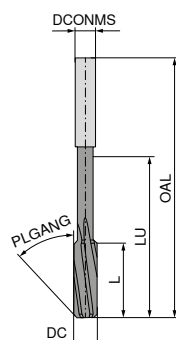
1) Z rezili, opremljenimi s trdino

→ v. Stran 84

Strojno povrtalo NC,
DIN 8093-2B

- ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
- ▲ Ø 2–3,5 mm z obojestranskimi centriranjem
- ▲ Ø 4–13 mm z zaščitenimi središči
- ▲ od Ø 22 mm naprej, podobno DIN 8093-2B
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC

Levi vzvoj
VHM

Skoznja izvrtina

40 421 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	65,28	020
2,5	16	29,0	60	3	4	65,28	025
3,0	17	33,0	65	4	6	68,14	030
3,2	18	33,0	65	4	6	68,14	032
3,5	18	43,0	75	4	6	68,14	035
4,0	19	43,0	75	4	6	81,54	040
4,5	21	39,0	80	6	6	81,54	045
5,0	23	52,0	93	6	6	91,34	050
5,5	26	53,0	93	6	6	91,34	055
6,0	26	53,0	93	6	6	98,51	060
6,5	28	61,0	101	6	6	98,51	065
7,0	31	68,0	109	8	6	109,26	070
7,5	31	68,0	109	8	6	109,26	075
8,0	33	77,0	117	8	6	127,08	080
8,5	33	77,0	117	8	6	127,08	085
9,0	36	80,0	125	10	6	139,36	090
9,5	36	80,0	125	10	6	139,36	095
10,0	38	88,0	133	10	6	149,13	100
10,5	38	88,0	133	10	6	149,13	105
11,0	41	97,0	142	10	6	191,81	110
12,0	44	100,0	151	12	6	191,81	120
13,0	44	100,0	151	12	6	189,06	130
14,0	47	106,0	160	16	6	189,06	140 ¹⁾
15,0	50	108,0	162	16	6	200,17	150 ¹⁾
16,0	52	116,0	170	16	6	205,51	160 ¹⁾
17,0	52	121,0	175	18	6	211,01	170 ¹⁾
18,0	52	128,0	182	18	6	212,44	180 ¹⁾
19,0	52	133,0	189	20	6	222,20	190 ¹⁾
20,0	52	139,0	195	20	6	224,83	200 ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

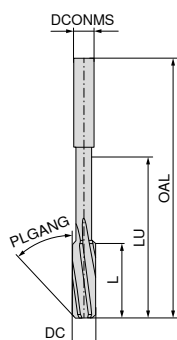
→ v. Stran 84

1) Z rezili, opremljenimi s trdino

Strojno povrtalo NC, DIN 8093-2B

- ▲ V korakih po 0,01 mm
 ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
 ▲ PLGANG $\leq \varnothing 3,75 = 30^\circ$ / $> \varnothing 3,75 = 45^\circ$

- ▲ $\varnothing 0,6 - 0,94$ mm, podobno DIN 8093-B
 ▲ $\varnothing 0,95 - 3,75$ mm z obojestranskimi centriranjem
 ▲ $\varnothing 3,76 - 12,05$ mm z zaščitnimi središči

NC
100

Levi vzvoj
VHM
Skoznja izvrtina

DC $+0,004$ mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	EUR U4	
0,59 - 0,64	5	7,5	45	3	4	96,03	xxxxx ¹⁾
0,65 - 0,74	5	7,5	45	3	4	96,03	xxxxx ¹⁾
0,75 - 0,84	6	8,0	45	3	4	96,03	xxxxx ¹⁾
0,85 - 0,95	6	8,0	45	3	4	96,03	xxxxx ¹⁾
0,96	6	17,5	50	3	3	86,23	00960 ¹⁾
0,97	6	17,5	50	3	3	86,23	00970 ¹⁾
0,98	6	17,5	50	3	3	86,23	00980 ²⁾
0,99	6	17,5	50	3	3	86,23	00990 ²⁾
1,00	6	17,5	50	3	3	86,23	01000 ²⁾
1,01	6	17,5	50	3	3	86,23	01010 ²⁾
1,02	6	17,5	50	3	3	86,23	01020 ²⁾
1,03	6	17,5	50	3	3	86,23	01030 ²⁾
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	86,23	xxxxx ²⁾
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	86,23	xxxxx ²⁾
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	86,23	xxxxx ²⁾
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	86,23	xxxxx ²⁾
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	86,23	xxxxx ²⁾
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	86,23	xxxxx ²⁾
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	97,54	xxxxx ²⁾
1,98	12	18,5	50	3	4	97,54	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	97,54	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	97,54	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	97,54	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	97,54	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	97,54	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	97,54	xxxxx ²⁾
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	97,54	xxxxx ²⁾
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	75,05	xxxxx ²⁾
2,48	16	29,0	60	3	4	75,05	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	75,05	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	75,05	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	75,05	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	75,05	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	75,05	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	75,05	xxxxx ²⁾
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	75,05	xxxxx ²⁾
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	64,42	xxxxx ²⁾
2,97	17	33,0	65	4	6	64,42	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	64,42	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	64,42	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	56,43	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	64,42	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	64,42	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	64,42	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	75,88	xxxxx ²⁾
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	75,88	xxxxx ²⁾
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	75,88	xxxxx ²⁾
3,97	19	43,0	75	4	6	75,88	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	75,88	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	75,88	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	67,60	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	75,88	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	75,88	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	75,88	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	75,88	xxxxx ²⁾
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	86,23	xxxxx ²⁾

40 430 ...

DC $+0,004$ mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS $_{h6}$ mm	ZEFP	EUR U4	
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	86,23	xxxxx ²⁾
4,97	23	52,0	93	6	6	86,23	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	86,23	04980
4,99	23	52,0	93	6	6	86,23	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	75,88	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	86,23	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	86,23	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	86,23	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	86,23	xxxxx ²⁾
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	93,96	xxxxx ²⁾
5,97	26	53,0	93	6	6	93,28	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	93,28	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	93,28	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	81,66	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	93,96	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	93,96	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	93,96	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	112,84	xxxxx ²⁾
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	112,84	xxxxx ²⁾
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	112,84	xxxxx ²⁾
7,97	33	77,0	117	8	6	112,84	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	112,84	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	112,84	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	105,54	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	112,84	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	112,84	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	112,84	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	112,84	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	132,09	xxxxx ²⁾
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	132,09	xxxxx ²⁾
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	132,09	xxxxx ²⁾
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	132,09	xxxxx ²⁾
9,97	38	88,0	133	10	6	132,09	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	132,09	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	132,09	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	123,02	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	132,09	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	132,09	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	132,09	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	132,09	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	132,09	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	158,67	xxxxx ²⁾
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	158,67	xxxxx ²⁾
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	158,67	xxxxx ²⁾
11,97	44	100,0	151	12	6	158,67	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	158,67	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	158,67	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	150,32	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	158,67	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	158,67	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	158,67	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	158,67	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	158,67	12050

P	●
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	●

→ v. Stran 84

- 1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! /
 Dobavni rok: 12 delovnih dni / Najmanjša količina naročila: 3 kosi
 2) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! /
 Dobavni rok: 10 delovnih dni

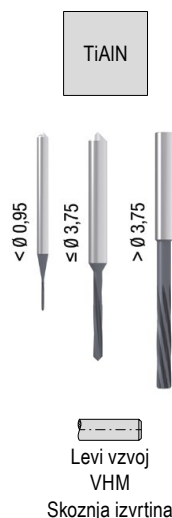
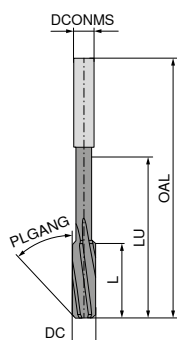


S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer.
 Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na
 → Stran 101.
 Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer
 (npr. $\varnothing 8,05$ mm → kataloga št. 40 430 08050).

Strojno povrtalo NC, DIN 8093-2B

- ▲ V korakih po 0,01 mm
 ▲ Ekstremno neenakomerna delitev
 ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

- ▲ Ø 0,6–0,94 mm, podobno DIN 8093-B
 ▲ Ø 0,95–3,75 mm z obojestranskimi centriranjem
 ▲ Ø 3,76–12,05 mm z zaščitnimi središči

NC
100

40 431 ...

DC +0,004 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
1,00	6	17,5	50	3	3	104,16	01000 ¹⁾
1,01	6	17,5	50	3	3	104,16	01010 ¹⁾
1,02	6	17,5	50	3	3	104,16	01020 ¹⁾
1,03	6	17,5	50	3	3	104,16	01030 ¹⁾
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	104,16	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	104,16	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	104,16	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	104,16	xxxxx ¹⁾
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	104,16	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	104,16	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	117,82	xxxxx ¹⁾
1,98	12	18,5	50	3	4	117,82	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	117,82	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	102,79	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	117,82	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	117,82	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	117,82	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	117,82	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	117,82	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	90,65	xxxxx ¹⁾
2,48	16	29,0	60	3	4	90,65	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	90,65	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	90,65	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	90,65	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	90,65	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	90,65	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	90,65	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	90,65	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	77,94	xxxxx ¹⁾
2,97	17	33,0	65	4	6	77,94	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	77,94	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	77,94	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	68,14	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	77,94	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	77,94	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	77,94	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	91,34	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	91,34	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	91,34	xxxxx ¹⁾
3,97	19	43,0	75	4	6	91,34	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	91,34	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	91,34	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	81,54	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	91,34	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	91,34	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	91,34	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	91,34	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	100,43	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	100,43	xxxxx ¹⁾
4,97	23	52,0	93	6	6	100,43	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	100,43	04980

40 431 ...

DC +0,004 mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U4	
4,99	23	52,0	93	6	6	100,43	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	91,34	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	100,43	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	100,43	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	100,43	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	100,43	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	109,26	xxxxx ¹⁾
5,97	26	53,0	93	6	6	109,26	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	109,26	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	109,26	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	98,51	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	109,26	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	109,26	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	109,26	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	136,14	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	136,14	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	136,14	xxxxx ¹⁾
7,97	33	77,0	117	8	6	136,14	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	136,14	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	136,14	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	127,08	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	136,14	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	136,14	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	136,14	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	136,14	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	158,67	xxxxx ¹⁾
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	158,67	xxxxx ¹⁾
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	158,67	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	158,67	xxxxx ¹⁾
9,97	38	88,0	133	10	6	158,67	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	158,67	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	158,67	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	149,13	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	158,67	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	158,67	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	158,67	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	158,67	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	158,67	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	191,81	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	191,81	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	191,81	xxxxx ¹⁾
11,97	44	100,0	151	12	6	191,81	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	191,81	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	191,81	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	180,73	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	191,81	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	191,81	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	191,81	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	191,81	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	191,81	12050

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

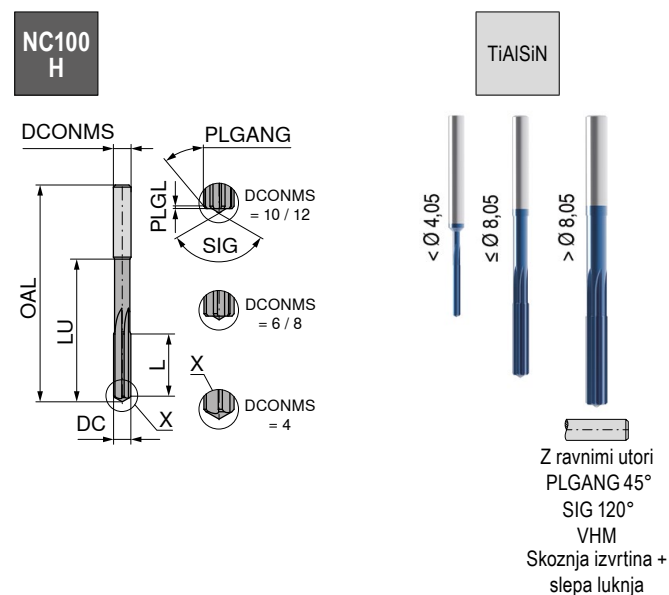
→ v. Stran 84

- 1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! /
 Dobavni rok: 15 delovnih dni



S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer.
 Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na
 → Stran 101.
 Za xxxx pri naročilu navedite zeleni premer
 (npr. Ø 8,05 mm → kataloška št. 40 431 08050).

Strojna povrtala NC, podobno DIN 8093-A



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	EUR U4/4R	
0,98	6	16	50	4	0,12	72,41	00980
0,99	6	16	50	4	0,12	72,41	00990
1,00	6	16	50	4	0,12	72,41	01000
1,01	6	16	50	4	0,12	72,41	01010
1,02	6	16	50	4	0,12	72,41	01020
1,03	6	16	50	4	0,12	72,41	01030
1,48	9	16	50	4	0,12	79,03	01480
1,49	9	16	50	4	0,12	79,03	01490
1,50	9	16	50	4	0,12	79,03	01500
1,51	9	16	50	4	0,12	79,03	01510
1,52	9	16	50	4	0,12	79,03	01520
1,60	10	16	50	4	0,12	79,03	01600
1,70	10	16	50	4	0,12	79,03	01700
1,80	11	16	50	4	0,12	79,03	01800
1,90	11	16	50	4	0,12	79,03	01900
1,97	12	16	50	4	0,30	79,03	01970
1,98	12	16	50	4	0,30	79,03	01980
1,99	12	16	50	4	0,30	79,03	01990
2,00	12	16	50	4	0,30	79,03	02000
2,01	12	16	50	4	0,30	79,03	02010
2,02	12	16	50	4	0,30	79,03	02020
2,03	12	16	50	4	0,30	79,03	02030
2,05	12	16	50	4	0,30	79,03	02050
2,10	12	16	50	4	0,30	79,03	02100
2,20	13	16	50	4	0,30	79,03	02200
2,30	13	16	50	4	0,30	79,03	02300
2,40	16	26	60	4	0,30	79,03	02400
2,50	16	26	60	4	0,30	79,03	02500
2,60	16	26	60	4	0,30	79,03	02600
2,70	17	30	64	4	0,30	79,03	02700
2,80	17	30	64	4	0,30	79,03	02800
2,90	17	30	64	4	0,30	79,03	02900
2,97	17	30	64	4	0,30	79,03	02970
2,98	17	30	64	4	0,30	79,03	02980
2,99	17	30	64	4	0,30	79,03	02990
3,00	17	30	64	4	0,30	79,03	03000
3,01	17	30	64	4	0,30	79,03	03010
3,02	17	30	64	4	0,30	79,03	03020
3,03	17	30	64	4	0,30	79,03	03030
3,05	18	34	68	4	0,30	79,03	03050
3,10	18	34	68	4	0,30	79,03	03100
3,20	18	34	68	4	0,30	79,03	03200
3,30	18	34	68	4	0,30	79,03	03300
3,40	20	40	74	4	0,30	79,03	03400
3,50	20	40	74	4	0,30	79,03	03500
3,60	20	40	74	4	0,30	79,03	03600
3,70	20	40	74	4	0,30	79,03	03700
3,80	21	43	77	4	0,40	79,03	03800
3,90	21	43	77	4	0,40	79,03	03900
3,97	21	43	77	4	0,40	79,03	03970
3,98	21	43	77	4	0,40	79,03	03980

40 435 ...

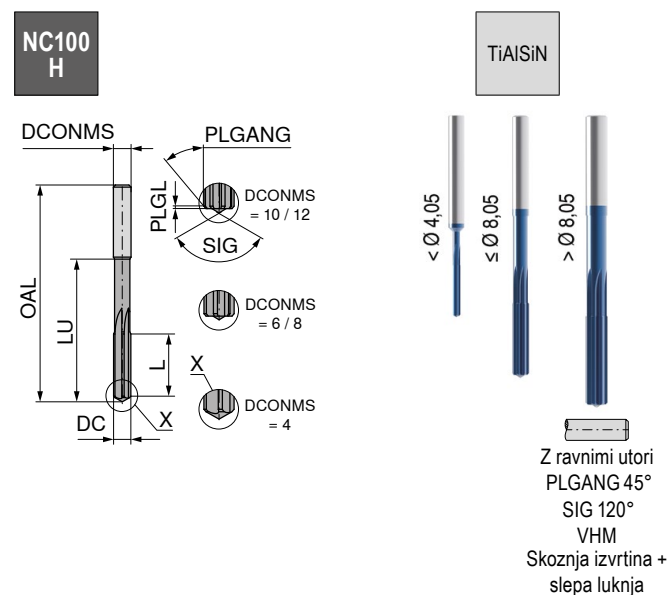
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	EUR U4/4R	
3,99	21	43	77	4	0,40	79,03	03990
4,00	21	43	77	4	0,40	79,03	04000
4,01	21	43	77	4	0,40	79,03	04010
4,02	21	43	77	4	0,40	79,03	04020
4,03	21	43	77	4	0,40	79,03	04030
4,05	21	40	82	6	0,40	97,52	04050
4,10	21	40	82	6	0,40	97,52	04100
4,20	21	40	82	6	0,40	97,52	04200
4,30	23	40	82	6	0,40	97,52	04300
4,40	23	40	82	6	0,40	97,52	04400
4,50	23	40	82	6	0,40	97,52	04500
4,60	23	40	82	6	0,40	97,52	04600
4,70	23	40	82	6	0,40	97,52	04700
4,80	26	51	93	6	0,50	97,52	04800
4,90	26	51	93	6	0,50	97,52	04900
4,97	26	51	93	6	0,50	97,52	04970
4,98	26	51	93	6	0,50	97,52	04980
4,99	26	51	93	6	0,50	97,52	04990
5,00	26	51	93	6	0,50	97,52	05000
5,01	26	51	93	6	0,50	97,52	05010
5,02	26	51	93	6	0,50	97,52	05020
5,03	26	51	93	6	0,50	97,52	05030
5,05	26	51	93	6	0,50	97,52	05050
5,10	26	51	93	6	0,50	97,52	05100
5,20	26	51	93	6	0,50	97,52	05200
5,30	26	51	93	6	0,50	97,52	05300
5,40	26	51	93	6	0,50	97,52	05400
5,50	26	51	93	6	0,50	97,52	05500
5,60	26	51	93	6	0,50	97,52	05600
5,70	26	51	93	6	0,50	97,52	05700
5,80	26	51	93	6	0,50	97,52	05800
5,90	26	51	93	6	0,50	97,52	05900
5,97	26	51	93	6	0,50	97,52	05970
5,98	26	51	93	6	0,50	97,52	05980
5,99	26	51	93	6	0,50	97,52	05990
6,00	26	51	93	6	0,50	97,52	06000

P	○
M	○
K	○
N	
S	
H	●
O	

→ v_c Stran 85

S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101. Vmesne dimenzije so na voljo po naročilu.

Strojna povrtala NC, podobno DIN 8093-A



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	40 435 ... EUR U4/4R	
6,01	26	51	93	6	0,5	97,52	06010
6,02	26	51	93	6	0,5	97,52	06020
6,03	26	51	93	6	0,5	97,52	06030
6,05	26	59	101	8	0,5	121,71	06050
6,10	26	59	101	8	0,5	121,71	06100
6,20	26	59	101	8	0,5	121,71	06200
6,30	26	59	101	8	0,5	121,71	06300
6,40	26	59	101	8	0,5	121,71	06400
6,50	26	59	101	8	0,5	121,71	06500
6,60	26	59	101	8	0,5	121,71	06600
6,70	26	59	101	8	0,5	121,71	06700
6,80	31	67	109	8	0,6	121,71	06800
6,85	31	67	109	8	0,6	121,71	06850
6,90	31	67	109	8	0,6	121,71	06900
7,00	31	67	109	8	0,6	121,71	07000
7,10	31	67	109	8	0,6	121,71	07100
7,20	31	67	109	8	0,6	121,71	07200
7,30	31	67	109	8	0,6	121,71	07300
7,40	31	67	109	8	0,6	121,71	07400
7,50	31	67	109	8	0,6	121,71	07500
7,60	31	67	109	8	0,6	121,71	07600
7,70	33	75	117	8	0,6	121,71	07700
7,80	33	75	117	8	0,6	121,71	07800
7,90	33	75	117	8	0,6	121,71	07900
7,97	33	75	117	8	0,6	121,71	07970
7,98	33	75	117	8	0,6	121,71	07980
7,99	33	75	117	8	0,6	121,71	07990
8,00	33	75	117	8	0,6	121,71	08000
8,01	33	75	117	8	0,7	121,71	08010
8,02	33	75	117	8	0,7	121,71	08020
8,03	33	75	117	8	0,7	121,71	08030
8,05	33	71	117	10	0,7	149,02	08050
8,10	33	71	117	10	0,7	149,02	08100
8,20	33	71	117	10	0,7	149,02	08200
8,30	33	71	117	10	0,7	149,02	08300
8,40	33	71	117	10	0,7	149,02	08400
8,50	33	71	117	10	0,7	149,02	08500
8,60	33	71	117	10	0,7	149,02	08600
8,70	36	79	125	10	0,7	149,02	08700
8,80	36	79	125	10	0,7	149,02	08800
8,90	36	79	125	10	0,7	149,02	08900
9,00	36	79	125	10	0,7	149,02	09000
9,10	36	79	125	10	0,7	149,02	09100
9,20	36	79	125	10	0,7	149,02	09200
9,30	36	79	125	10	0,7	149,02	09300
9,40	36	79	125	10	0,7	149,02	09400
9,50	36	79	125	10	0,7	149,02	09500
9,60	36	79	125	10	0,7	149,02	09600
9,70	38	87	133	10	0,7	149,02	09700
9,80	38	87	133	10	0,7	149,02	09800
9,90	38	87	133	10	0,7	149,02	09900

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	40 435 ... EUR U4/4R	
9,97	41	87	133	10	0,7	149,02	09970
9,98	41	87	133	10	0,7	149,02	09980
9,99	41	87	133	10	0,7	149,02	09990
10,00	41	87	133	10	0,7	149,02	10000
10,01	41	87	133	10	0,7	149,02	10010
10,02	41	87	133	10	0,8	149,02	10020
10,03	41	87	133	10	0,8	149,02	10030
10,04	41	87	133	10	0,8	149,02	10040
10,05	41	87	133	10	0,8	149,02	10050
11,17	44	99	150	12	0,8	195,15	11170
11,97	44	99	150	12	0,8	195,15	11970
11,98	44	99	150	12	0,8	195,15	11980
11,99	44	99	150	12	0,8	195,15	11990
12,00	44	99	150	12	0,8	195,15	12000
12,01	44	99	150	12	0,8	195,15	12010
12,02	44	99	150	12	0,8	195,15	12020
12,03	44	99	150	12	0,8	195,15	12030
12,04	44	99	150	12	0,8	195,15	12040
12,05	44	99	150	12	0,8	195,15	12050

P	○
M	○
K	○
N	
S	
H	●
O	

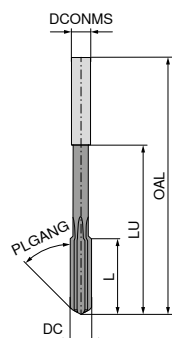
→ v. Stran 85



S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → Stran 101. Vmesne dimenzije so na voljo po naročilu.

Strojno povrtalo, podobno DIN 8093-A/-B

▲ Ekstremno neenakomerna delitev



NEW

NEW



40 415 ...							EUR		40 405 ...			
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP		U4/4R		EUR		U4/4R	
2,0	11	31	49	2,0	4		28,14	02000	28,14		02000	
2,1	11	31	49	2,0	4		33,64	02100	33,64		02100	
2,2	12	35	53	2,2	4		33,64	02200	33,64		02200	
2,3	12	35	53	2,2	4		33,64	02300	33,64		02300	
2,4	14	34	57	2,5	4		33,64	02400	33,64		02400	
2,5	14	34	57	2,5	4		30,23	02500	30,23		02500	
2,6	14	34	57	2,5	4		36,15	02600	36,15		02600	
2,7	15	36	61	3,0	4		36,15	02700	36,15		02700	
2,8	15	36	61	3,0	4		36,15	02800	36,15		02800	
2,9	15	36	61	3,0	4		36,15	02900	36,15		02900	
3,0	15	36	61	3,0	4		32,57	03000	32,57		03000	
3,1	15	36	61	3,0	4		39,04	03100	39,04		03100	
3,2	18	40	70	3,5	4		39,04	03200	39,04		03200	
3,3	18	40	70	3,5	4		39,04	03300	39,04		03300	
3,4	18	40	70	3,5	4		39,04	03400	39,04		03400	
3,5	18	40	70	3,5	4		37,11	03500	37,11		03500	
3,6	18	40	70	3,5	4		44,57	03600	44,57		03600	
3,7	18	40	70	3,5	4		44,57	03700	44,57		03700	
3,8	19	43	75	4,0	4		44,57	03800	44,57		03800	
3,9	19	43	75	4,0	4		44,57	03900	44,57		03900	
4,0	19	43	75	4,0	4		39,88	04000	39,88		04000	
4,1	19	43	75	4,0	4		48,02	04100	48,02		04100	
4,2	19	43	75	4,0	4		48,02	04200	48,02		04200	
4,3	21	42	75	4,5	4		48,02	04300	48,02		04300	
4,4	21	42	75	4,5	4		48,02	04400	48,02		04400	
4,5	21	42	75	4,5	4		43,47	04500	43,47		04500	
4,6	21	42	75	4,5	4		52,14	04600	52,14		04600	
4,7	21	42	75	4,5	4		52,14	04700	52,14		04700	
4,8	23	52	86	5,0	6		52,14	04800	52,14		04800	
4,9	23	52	86	5,0	6		52,14	04900	52,14		04900	
5,0	23	52	86	5,0	6		48,97	05000	48,97		05000	
5,1	23	52	86	5,0	6		56,43	05100	56,43		05100	
5,2	23	52	86	5,0	6		56,43	05200	56,43		05200	
5,3	23	52	86	5,0	6		56,43	05300	56,43		05300	
5,4	26	57	93	5,6	6		56,43	05400	56,43		05400	
5,5	26	57	93	5,6	6		51,86	05500	51,86		05500	
5,6	26	57	93	5,6	6		59,73	05600	59,73		05600	
5,7	26	57	93	5,6	6		59,73	05700	59,73		05700	
5,8	26	57	93	5,6	6		59,73	05800	59,73		05800	
5,9	26	57	93	5,6	6		59,73	05900	59,73		05900	
6,0	26	57	93	5,6	6		62,08	06000	62,08		06000	
6,1	26	57	93	5,6	6		71,46	06100	71,46		06100	
6,2	26	57	93	5,6	6		71,46	06200	71,46		06200	
6,3	28	63	101	6,3	6		71,46	06300	71,46		06300	
6,4	28	63	101	6,3	6		71,46	06400	71,46		06400	
6,5	28	63	101	6,3	6		69,54	06500	69,54		06500	
6,6	28	63	101	6,3	6		80,14	06600	80,14		06600	
6,7	28	63	101	6,3	6		80,14	06700	80,14		06700	
6,8	31	69	109	7,1	6		80,14	06800	80,14		06800	
6,9	31	69	109	7,1	6		80,14	06900	80,14		06900	
7,0	31	69	109	7,1	6		77,80	07000	77,80		07000	
7,1	31	69	109	7,1	6		89,39	07100	89,39		07100	

40 415 ...							EUR		40 405 ...			
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H7} mm	ZEFP		U4/4R		EUR		U4/4R	
7,2	31	69	109	7,1	6		89,39	07200	89,39		07200	
7,3	31	69	109	7,1	6		89,39	07300	89,39		07300	
7,4	31	69	109	7,1	6		89,39	07400	89,39		07400	
7,5	31	69	109	7,1	6		84,16	07500	84,16		07500	
7,6	33	75	117	8,0	6		96,84	07600	96,84		07600	
7,7	33	75	117	8,0	6		96,84	07700	96,84		07700	
7,8	33	75	117	8,0	6		96,84	07800	96,84		07800	
7,9	33	75	117	8,0	6		96,84	07900	96,84		07900	
8,0	33	75	117	8,0	6		89,39	08000	89,39		08000	
8,1	33	75	117	8,0	6		98,51	08100	98,51		08100	
8,2	33	75	117	8,0	6		98,51	08200	98,51		08200	
8,3	33	75	117	8,0	6		98,51	08300	98,51		08300	
8,4	33	75	117	8,0	6		98,51	08400	98,51		08400	
8,5	33	75	117	8,0	6		97,12	08500	97,12		08500	
8,6	36	81	125	9,0	6		106,65	08600	106,65		08600	
8,7	36	81	125	9,0	6		106,65	08700	106,65		08700	
8,8	36	81	125	9,0	6		106,65	08800	106,65		08800	
8,9	36	81	125	9,0	6		106,65	08900	106,65		08900	
9,0	36	81	125	9,0	6		104,02	09000	104,02		09000	
9,1	36	81	125	9,0	6		114,38	09100	114,38		09100	
9,2	36	81	125	9,0	6		114,38	09200	114,38		09200	
9,3	36	81	125	9,0	6		114,38	09300	114,38		09300	
9,4	36	81	125	9,0	6		114,38	09400	114,38		09400	
9,5	36	81	125	9,0	6		111,47	09500	111,47		09500	
9,6	38	87	133	10,0	6		122,67	09600	122,67		09600	
9,7	38	87	133	10,0	6		122,67	09700	122,67		09700	
9,8	38	87	133	10,0	6		122,67	09800	122,67		09800	
9,9	38	87	133	10,0	6		122,67	09900	122,67		09900	
10,0	38	87	133	10,0	6		120,04	10000	120,04		10000	
10,1	38	87	133	10,0	6		132,20	10100	132,20		10100	
10,2	38	87	133	10,0	6		132,20	10200	132,20		10200	
10,3	38	87	133	10,0	6		132,20	10300	132,20		10300	
10,4	38	87	133	10,0	6		132,20	10400	132,20		10400	
10,5	38	87	133	10,0	6		125,66	10500	125,66		10500	
10,6	38	87	133	10,0	6		137,93	10600	137,93		10600	
10,7	41	96	142	10,0	6		137,93	10700	137,93		10700	
10,8	41	96	142	10,0	6		137,93	10800	137,93		10800	
10,9	41	96	142	10,0	6		137,93	10900	137,93		10900	
11,0	41	96	142	10,0	6		135,90	11000	135,90		11000	
11,1	41	96	142	10,0	6		150,32	11100	150,32		11100	
11,2	41	96	142	10,0	6		150,32	11200	150,32		11200	
11,3	41	96	142	10,0	6		150,32	11300	150,32		11300	
11,4	41	96	142	10,0	6		150,32	11400	150,32		11400	
11,5	41	96	142	10,0	6		144,97	11500	144,97		11500	
11,6	41	96	142	10,0	6		158,67	11600	158,67		11600	
11,7	41	96	142	10,0	6		158,67	11700	158,67		11700	
11,8	41	96	142	10,0	6		158,67	11800	158,67		11800	
11,9	44	100	151	10,0	6		158,67	11900	158,67		11900	
12,0	44	100	151	10,0	6		155,93	12000	155,93		12000	

P	●	●
M	○	○
K	○	○
N	●	●
S		
H		
O		

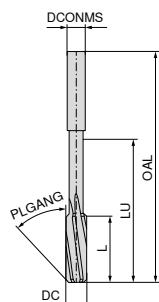
→ v. Stran 86

Strojno povrtalo NC, DIN 212-3-B

▲ Največja možna natančnost krožnega teka

▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC

Levi vzvoj
HSS-E

Skožnja izvrtina

40 110 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2	
1,5	8	15,5	40	2	3	12,69	015
1,6	9	16,0	43	2	3	14,19	016
1,7	9	16,0	43	2	3	14,19	017
1,8	10	19,0	46	2	4	14,19	018
1,9	10	19,0	46	2	4	14,19	019
2,0	11	21,0	49	2	4	12,33	020
2,1	11	21,0	49	2	4	14,83	021
2,2	12	22,0	53	3	4	14,83	022
2,3	12	22,0	53	3	4	14,83	023
2,4	14	26,0	57	3	4	14,83	024
2,5	14	26,0	57	3	4	12,33	025
2,6	14	26,0	57	3	4	15,61	026
2,7	15	30,0	61	3	6	15,61	027
2,8	15	30,0	61	3	6	15,61	028
2,9	15	30,0	61	3	6	15,61	029
3,0	15	30,0	61	3	6	11,28	030
3,1	16	34,0	65	4	6	14,83	031
3,2	16	34,0	65	4	6	14,83	032
3,3	16	34,0	65	4	6	14,83	033
3,4	18	39,0	70	4	6	14,83	034
3,5	18	39,0	70	4	6	13,26	035
3,6	18	39,0	70	4	6	16,52	036
3,7	18	39,0	70	4	6	16,52	037
3,8	19	44,0	75	4	6	16,52	038
3,9	19	44,0	75	4	6	11,98	039
4,0	19	44,0	75	4	6	12,33	040
4,1	19	44,0	75	4	6	15,50	041
4,2	19	44,0	75	4	6	15,50	042
4,3	21	48,0	80	5	6	15,50	043
4,4	21	48,0	80	5	6	15,50	044
4,5	21	48,0	80	5	6	13,26	045
4,6	21	48,0	80	5	6	16,66	046
4,7	21	48,0	80	5	6	16,66	047
4,8	23	54,0	86	5	6	16,66	048
4,9	23	54,0	86	5	6	16,66	049
5,0	23	54,0	86	5	6	12,69	050
5,1	23	54,0	86	5	6	16,66	051
5,2	23	54,0	86	5	6	16,66	052
5,3	23	54,0	86	5	6	16,66	053
5,4	26	53,0	93	6	6	16,66	054
5,5	26	53,0	93	6	6	15,50	055
5,6	26	53,0	93	6	6	16,66	056
5,7	26	53,0	93	6	6	16,66	057
5,8	26	53,0	93	6	6	16,66	058
5,9	26	53,0	93	6	6	16,66	059
6,0	26	53,0	93	6	6	13,66	060
6,1	28	61,0	101	6	6	16,66	061
6,2	28	61,0	101	6	6	16,66	062
6,3	28	61,0	101	6	6	16,66	063
6,4	28	61,0	101	6	6	16,66	064
6,5	28	61,0	101	6	6	16,14	065
6,6	28	61,0	101	6	6	16,66	066

40 110 ...

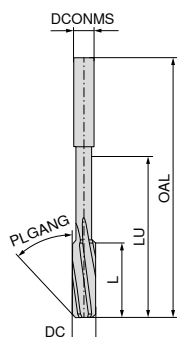
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2	
6,7	28	61,0	101	6	6	16,66	067
6,8	31	69,0	109	8	6	16,66	068
6,9	31	69,0	109	8	6	16,66	069
7,0	31	69,0	109	8	6	16,14	070
7,1	31	69,0	109	8	6	18,86	071
7,2	31	69,0	109	8	6	18,86	072
7,3	31	69,0	109	8	6	18,86	073
7,4	31	69,0	109	8	6	18,86	074
7,5	31	69,0	109	8	6	18,60	075
7,6	33	77,0	117	8	6	19,77	076
7,7	33	77,0	117	8	6	19,77	077
7,8	33	77,0	117	8	6	19,77	078
7,9	33	77,0	117	8	6	19,77	079
8,0	33	77,0	117	8	6	16,66	080
8,1	33	77,0	117	8	6	22,89	081
8,2	33	77,0	117	8	6	22,89	082
8,3	33	77,0	117	8	6	22,89	083
8,4	33	77,0	117	8	6	22,89	084
8,5	33	77,0	117	8	6	21,20	085
8,6	36	81,0	125	10	6	21,45	086
8,7	36	81,0	125	10	6	21,45	087
8,8	36	81,0	125	10	6	21,45	088
8,9	36	81,0	125	10	6	21,45	089
9,0	36	81,0	125	10	6	19,38	090
9,1	36	81,0	125	10	6	22,25	091
9,2	36	81,0	125	10	6	22,25	092
9,3	36	81,0	125	10	6	22,25	093
9,4	36	81,0	125	10	6	22,25	094
9,5	36	81,0	125	10	6	21,61	095
9,6	38	89,0	133	10	6	22,63	096
9,7	38	89,0	133	10	6	22,63	097
9,8	38	89,0	133	10	6	22,63	098
9,9	38	89,0	133	10	6	22,63	099
10,0	38	89,0	133	10	6	19,77	100
11,0	41	98,0	142	10	6	27,71	110
12,0	44	106,0	151	10	6	28,89	120
13,0	44	106,0	151	10	6	32,15	130
14,0	47	110,0	160	14	8	33,31	140
15,0	50	112,0	162	14	8	34,09	150
16,0	52	120,0	170	14	8	35,40	160
17,0	54	125,0	175	14	8	42,28	170
18,0	56	132,0	182	14	8	43,46	180
19,0	58	136,0	189	16	8	50,49	190
20,0	60	142,0	195	16	8	48,55	200

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c Stran 87

Strojno povrtalo NC, DIN 212-3-B

- ▲ V korakih po 0,01 mm
 ▲ Toleranca: Ø 1,00 – Ø 5,50 mm = +0,004 mm
 ▲ Toleranca: Ø 5,51 – Ø 12,00 mm = +0,005 mm
 ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC
100

Levi vzvoj
HSS-E
Skoznja izvrtina

40 115 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2	
0,95 - 0,99	5,5	12,5	34	1	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,00	5,5	12,5	34	1	3	18,60	01000
1,01	5,5	12,5	34	1	3	18,60	01010
1,02	5,5	12,5	34	1	3	18,60	01020
1,03 - 1,06	5,5	12,5	34	1	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6,5	13,0	36	1	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7,5	14,0	38	2	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8,0	15,5	40	2	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,49	8,0	15,5	40	2	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,50	8,0	15,5	40	2	3	16,14	01500
1,51	9,0	16,0	43	2	3	16,14	01510
1,52	9,0	16,0	43	2	3	16,14	01520
1,53 - 1,70	9,0	16,0	43	2	3	19,52	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10,0	19,0	46	2	4	19,52	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,96	11,0	21,0	49	2	4	19,52	xxxxx ¹⁾
1,97	11,0	21,0	49	2	4	16,14	01970
1,98	11,0	21,0	49	2	4	16,14	01980
1,99	11,0	21,0	49	2	4	16,14	01990
2,00	11,0	21,0	49	2	4	14,32	02000
2,01	11,0	21,0	49	2	4	14,32	02010
2,02	11,0	21,0	49	2	4	14,32	02020
2,03 - 2,12	11,0	21,0	49	2	4	19,52	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12,0	22,0	53	3	4	19,52	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	14,0	26,0	57	3	4	19,52	xxxxx ¹⁾
2,48	14,0	26,0	57	3	4	16,39	02480
2,49	14,0	26,0	57	3	4	16,39	02490
2,50	14,0	26,0	57	3	4	13,92	02500
2,51	14,0	26,0	57	3	4	13,92	02510
2,52	14,0	26,0	57	3	4	13,92	02520
2,53 - 2,65	14,0	26,0	57	3	4	19,52	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,96	15,0	30,0	61	3	6	19,52	xxxxx ¹⁾
2,97	15,0	30,0	61	3	6	16,79	02970
2,98	15,0	30,0	61	3	6	16,79	02980
2,99	15,0	30,0	61	3	6	16,79	02990
3,00	15,0	30,0	61	3	6	12,46	03000
3,01	15,0	30,0	61	3	6	12,46	03010
3,02	15,0	30,0	61	3	6	12,46	03020
3,03	15,0	30,0	61	3	6	19,52	03030 ¹⁾
3,04 - 3,35	16,0	34,0	65	4	6	19,52	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18,0	39,0	70	4	6	19,52	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19,0	44,0	75	4	6	19,52	xxxxx ¹⁾
3,97	19,0	44,0	75	4	6	13,66	03970
3,98	19,0	44,0	75	4	6	13,66	03980
3,99	19,0	44,0	75	4	6	13,66	03990
4,00	19,0	44,0	75	4	6	13,66	04000
4,01	19,0	44,0	75	4	6	13,66	04010
4,02	19,0	44,0	75	4	6	13,66	04020
4,03 - 4,25	19,0	44,0	75	4	6	19,52	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21,0	48,0	80	5	6	19,52	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23,0	54,0	86	5	6	19,52	xxxxx ¹⁾

40 115 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	EUR U2	
4,97	23,0	54,0	86	5	6	14,83	04970
4,98	23,0	54,0	86	5	6	14,83	04980
4,99	23,0	54,0	86	5	6	14,83	04990
5,00	23,0	54,0	86	5	6	14,83	05000
5,01	23,0	54,0	86	5	6	14,83	05010
5,02	23,0	54,0	86	5	6	14,83	05020
5,03 - 5,30	23,0	54,0	86	5	6	19,52	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,60	26,0	53,0	93	6	6	19,52	xxxxx ¹⁾
5,61 - 5,96	26,0	53,0	93	6	6	19,52	xxxxx ¹⁾
5,97	26,0	53,0	93	6	6	16,39	05970
5,98	26,0	53,0	93	6	6	16,39	05980
5,99	26,0	53,0	93	6	6	16,39	05990
6,00	26,0	53,0	93	6	6	16,39	06000
6,01	26,0	53,0	93	6	6	16,39	06010
6,02	26,0	53,0	93	6	6	16,39	06020
6,03	26,0	53,0	93	6	6	19,52	06030 ¹⁾
6,04 - 6,70	28,0	61,0	101	6	6	19,52	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,20	31,0	69,0	109	8	6	19,52	xxxxx ¹⁾
7,21 - 7,50	31,0	69,0	109	8	6	19,52	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33,0	77,0	117	8	6	26,03	xxxxx ¹⁾
7,97	33,0	77,0	117	8	6	17,58	07970
7,98	33,0	77,0	117	8	6	17,58	07980
7,99	33,0	77,0	117	8	6	17,58	07990
8,00	33,0	77,0	117	8	6	17,58	08000
8,01	33,0	77,0	117	8	6	17,58	08010
8,02	33,0	77,0	117	8	6	17,58	08020
8,03 - 8,20	33,0	77,0	117	8	6	26,03	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33,0	77,0	117	8	6	26,03	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,99	36,0	81,0	125	10	6	26,03	xxxxx ¹⁾
9,00	36,0	81,0	125	10	6	22,39	09000
9,01	36,0	81,0	125	10	6	22,39	09010
9,02	36,0	81,0	125	10	6	22,39	09020
9,03 - 9,20	36,0	81,0	125	10	6	26,03	xxxxx ¹⁾
9,21 - 9,50	36,0	81,0	125	10	6	26,03	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38,0	89,0	133	10	6	38,78	xxxxx ¹⁾
9,97	38,0	89,0	133	10	6	22,39	09970
9,98	38,0	89,0	133	10	6	22,39	09980
9,99	38,0	89,0	133	10	6	22,39	09990
10,00	38,0	89,0	133	10	6	22,39	10000
10,01	38,0	89,0	133	10	6	22,39	10010
10,02	38,0	89,0	133	10	6	22,39	10020
10,03 - 10,20	38,0	89,0	133	10	6	38,78	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	38,0	89,0	133	10	6	38,78	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41,0	98,0	142	10	6	38,78	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41,0	98,0	142	10	6	38,78	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44,0	106,0	151	10	6	38,78	xxxxx ¹⁾
11,97	44,0	106,0	151	10	6	32,15	11970
11,98	44,0	106,0	151	10	6	32,15	11980
11,99	44,0	106,0	151	10	6	32,15	11990
12,00	44,0	106,0	151	10	6	32,15	12000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v_c Stran 87

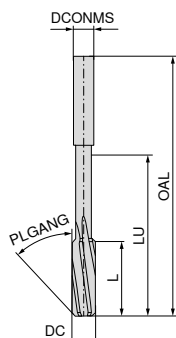
- 1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna!
 Dobavni rok: 10 delovnih dni / Najmanjša količina naročila: 5 kosov



S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer.
 Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na
 → Stran 101.
 Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,03 mm → katalogš
 št. 40 115 08030).

Strojno povrtalo, DIN 212-B

N



4



Levi vzvoj
PLGANG 45°
HSS-E
Skoznja izvrtina

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP
1,0	5,5	13	34	1,0	3
1,5	8,0	16	40	1,5	3
2,0	11,0	22	49	2,0	4
2,5	14,0	26	57	2,5	4
3,0	15,0	29	61	3,0	6
3,5	18,0	38	70	3,5	6
4,0	19,0	46	75	4,0	6
4,5	21,0	51	80	4,5	6
5,0	23,0	57	86	5,0	6
5,5	26,0	56	93	5,6	6
6,0	26,0	56	93	5,6	6
6,5	28,0	64	101	6,3	6
7,0	31,0	72	109	7,1	6
7,5	31,0	72	109	7,1	6
8,0	33,0	80	117	8,0	6
8,5	33,0	80	117	8,0	6
9,0	36,0	84	125	9,0	6
9,5	36,0	84	125	9,0	6
10,0	38,0	92	133	10,0	6
11,0	41,0	101	142	10,0	6
12,0	44,0	110	151	10,0	6
13,0	44,0	110	151	10,0	6
14,0	47,0	114	160	12,5	8
15,0	50,0	116	162	12,5	8
16,0	52,0	124	170	12,5	8
17,0	54,0	129	175	14,0	8
18,0	56,0	136	182	14,0	8
19,0	58,0	140	189	16,0	8
20,0	60,0	146	195	16,0	8

40 150 ...

EUR
U2

010
015
020
025
030
035
040
045
050
055
060
065
070
075
080
085
090
095
100
110
120
130
140
150
160
170
180
190
200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c Stran 88

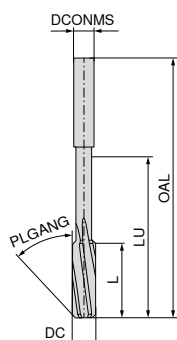
Na zahtevo so mogoči tudi vsi drugi premeri, tolerančni razredi in presežani deli.

Strojno povrtalo, DIN 212-B

▲ V korakih po 0,01 mm

▲ Toleranca: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm

▲ Toleranca: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

N
100

Levi vzvoj
PLGANG 45°
HSS-E
Skoznja izvrtina

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{hg} mm	ZEFP	EUR U2	
0,95 - 1,06	5,5	13	34	1,0	3	25,12	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6,5	14	36	1,1	3	25,12	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7,5	15	38	1,2	3	25,12	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8,0	16	40	1,4	3	25,12	xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,47	8,0	16	40	1,5	3	23,18	xxxxx ¹⁾
1,48	8,0	16	40	1,5	3	23,18	01480
1,49	8,0	16	40	1,5	3	23,18	01490
1,50	8,0	16	40	1,5	3	23,18	01500
1,51 - 1,70	9,0	18	43	1,6	3	22,00	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10,0	20	46	1,8	4	22,00	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	11,0	22	49	2,0	4	22,00	xxxxx ¹⁾
1,98	11,0	22	49	2,0	4	22,00	01980
1,99	11,0	22	49	2,0	4	22,00	01990
2,00	11,0	22	49	2,0	4	20,16	02000
2,01	11,0	22	49	2,0	4	20,16	02010
2,02	11,0	22	49	2,0	4	20,16	02020
2,03	11,0	22	49	2,0	4	20,16	02030
2,04	11,0	22	49	2,0	4	20,16	02040
2,05	11,0	22	49	2,0	4	20,16	02050
2,06 - 2,09	11,0	22	49	2,0	4	20,16	xxxxx ¹⁾
2,10 - 2,12	11,0	22	49	2,0	4	23,42	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12,0	24	53	2,2	4	23,42	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,49	14,0	26	57	2,5	4	23,42	xxxxx ¹⁾
2,50 - 2,59	14,0	26	57	2,5	4	19,91	xxxxx ¹⁾
2,60 - 2,65	14,0	26	57	2,5	4	24,47	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	15,0	30	61	2,8	6	24,47	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,94	15,0	29	61	3,0	6	24,47	xxxxx ¹⁾
2,95	15,0	29	61	3,0	6	24,47	02950 ¹⁾
2,96	15,0	29	61	3,0	6	24,47	02960 ¹⁾
2,97	15,0	29	61	3,0	6	24,47	02970
2,98	15,0	29	61	3,0	6	24,47	02980
2,99	15,0	29	61	3,0	6	24,47	02990
3,00	15,0	29	61	3,0	6	24,47	03000
3,01	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03010
3,02	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03020
3,03	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03030
3,04	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03040
3,05	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03050
3,06	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03060
3,07	16,0	33	65	3,2	6	18,35	03070
3,08 - 3,09	16,0	33	65	3,2	6	18,35	xxxxx ¹⁾
3,10 - 3,35	16,0	33	65	3,2	6	23,18	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,49	18,0	38	70	3,5	6	23,18	xxxxx ¹⁾
3,50 - 3,59	18,0	38	70	3,5	6	19,91	xxxxx ¹⁾
3,60 - 3,75	18,0	38	70	3,5	6	25,63	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,81	19,0	46	75	4,0	6	25,63	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	19,0	46	75	4,0	6	19,38	xxxxx ¹⁾
3,95	19,0	46	75	4,0	6	19,38	03950 ¹⁾
3,96	19,0	46	75	4,0	6	19,38	03960 ¹⁾
3,97	19,0	46	75	4,0	6	19,38	03970

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{hg} mm	ZEFP	EUR U2	
3,98	19,0	46	75	4,0	6	19,38	03980
3,99	19,0	46	75	4,0	6	19,38	03990
4,00	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04000
4,01	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04010
4,02	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04020
4,03	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04030
4,04	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04040
4,05	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04050
4,06	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04060
4,07	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04070
4,08	19,0	46	75	4,0	6	19,38	04080
4,09 - 4,20	19,0	46	75	4,0	6	19,38	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	19,0	46	75	4,0	6	24,07	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21,0	51	80	4,5	6	24,07	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,95	23,0	57	86	5,0	6	21,45	xxxxx ¹⁾
4,96	23,0	57	86	5,0	6	21,45	04960 ¹⁾
4,97	23,0	57	86	5,0	6	21,45	04970
4,98	23,0	57	86	5,0	6	21,45	04980
4,99	23,0	57	86	5,0	6	21,45	04990
5,00	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05000
5,01	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05010
5,02	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05020
5,03	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05030
5,04	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05040
5,05	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05050
5,06	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05060
5,07	23,0	57	86	5,0	6	21,45	05070
5,08 - 5,20	23,0	57	86	5,0	6	21,45	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	23,0	57	86	5,0	6	23,42	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,94	26,0	56	93	5,6	6	23,42	xxxxx ¹⁾
5,95	26,0	56	93	5,6	6	23,42	05950 ¹⁾
5,96	26,0	56	93	5,6	6	23,42	05960 ¹⁾
5,97	26,0	56	93	5,6	6	23,42	05970
5,98	26,0	56	93	5,6	6	23,42	05980
5,99	26,0	56	93	5,6	6	23,42	05990

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. Stran 88

1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna !
Dobavni rok: 16 delovnih dni



S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → **Stran 101**.

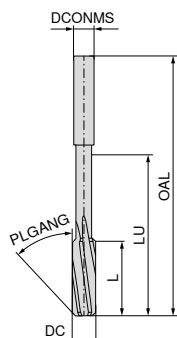
Za xxxx pri naročilu navedite zeleni premer
(npr. Ø 10,06 mm → kataložna št. 40 140 10060).



Na zahtevo so mogoči tudi vsi drugi premeri, tolerančni razredi in prisekani deli.

Strojno povrtalo, DIN 212-B

- ▲ V korakih po 0,01 mm
 ▲ Toleranca: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm
 ▲ Toleranca: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

N
100

Levi vzvoj
 PLGANG 45°
 HSS-E
 Skozična izvrtina

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	EUR U2	40 140 ...
6,00	26	56	93	5,6	6	23,42	06000
6,01	28	64	101	6,3	6	25,63	06010
6,02	28	64	101	6,3	6	25,63	06020
6,03	28	64	101	6,3	6	25,63	06030
6,04	28	64	101	6,3	6	25,63	06040
6,05	28	64	101	6,3	6	25,63	06050
6,06 - 6,11	28	64	101	6,3	6	25,63	xxxx ¹⁾
6,12 - 6,34	28	64	101	6,3	6	25,63	xxxx ¹⁾
6,35	28	64	101	6,3	6	25,63	06350
6,36 - 6,70	28	64	101	6,3	6	25,63	xxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	31	72	109	7,1	6	25,63	xxxx ¹⁾
6,95	31	72	109	7,1	6	25,63	06950 ¹⁾
6,96	31	72	109	7,1	6	25,63	06960 ¹⁾
6,97	31	72	109	7,1	6	25,63	06970 ¹⁾
6,98	31	72	109	7,1	6	25,63	06980 ¹⁾
6,99	31	72	109	7,1	6	25,63	06990 ¹⁾
7,00	31	72	109	7,1	6	25,63	07000 ¹⁾
7,01	31	72	109	7,1	6	25,63	07010 ¹⁾
7,02	31	72	109	7,1	6	25,63	07020 ¹⁾
7,03	31	72	109	7,1	6	25,63	07030 ¹⁾
7,04 - 7,50	31	72	109	7,1	6	25,63	xxxx ¹⁾
7,51 - 7,94	33	80	117	8,0	6	25,63	xxxx ¹⁾
7,95	33	80	117	8,0	6	25,63	07950 ¹⁾
7,96	33	80	117	8,0	6	25,63	07960 ¹⁾
7,97	33	80	117	8,0	6	25,63	07970
7,98	33	80	117	8,0	6	25,63	07980
7,99	33	80	117	8,0	6	25,63	07990
8,00	33	80	117	8,0	6	25,63	08000
8,01	33	80	117	8,0	6	25,63	08010
8,02	33	80	117	8,0	6	25,63	08020
8,03	33	80	117	8,0	6	25,63	08030
8,04	33	80	117	8,0	6	25,63	08040
8,05	33	80	117	8,0	6	25,63	08050
8,06 - 8,20	33	80	117	8,0	6	25,63	xxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33	80	117	8,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
8,51 - 8,63	36	84	125	9,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
8,64 - 8,95	36	84	125	9,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
8,96	36	84	125	9,0	6	32,27	08960 ¹⁾
8,97	36	84	125	9,0	6	32,27	08970 ¹⁾
8,98	36	84	125	9,0	6	32,27	08980 ¹⁾
8,99	36	84	125	9,0	6	32,27	08990 ¹⁾
9,00	36	84	125	9,0	6	32,27	09000 ¹⁾
9,01	36	84	125	9,0	6	32,27	09010 ¹⁾
9,02	36	84	125	9,0	6	32,27	09020 ¹⁾
9,03 - 9,50	36	84	125	9,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
9,51 - 9,63	38	92	133	10,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
9,64 - 9,95	38	92	133	10,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
9,96	38	92	133	10,0	6	32,27	09960 ¹⁾
9,97	38	92	133	10,0	6	32,27	09970
9,98	38	92	133	10,0	6	32,27	09980

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	EUR U2	40 140 ...
9,99	38	92	133	10,0	6	32,27	09990
10,00	38	92	133	10,0	6	32,27	10000
10,01	38	92	133	10,0	6	32,27	10010
10,02	38	92	133	10,0	6	32,27	10020
10,03	38	92	133	10,0	6	32,27	10030
10,04	38	92	133	10,0	6	32,27	10040
10,05	38	92	133	10,0	6	32,27	10050
10,06 - 10,09	38	92	133	10,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
10,10	38	92	133	10,0	6	32,27	10100
10,11 - 10,19	38	92	133	10,0	6	32,27	xxxx ¹⁾
10,20	38	92	133	10,0	6	32,27	10200
10,21 - 10,60	38	92	133	10,0	6	40,47	xxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41	101	142	10,0	6	40,47	xxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41	101	142	10,0	6	46,20	xxxx ¹⁾
11,81 - 11,95	44	110	151	10,0	6	46,20	xxxx ¹⁾
11,96	44	110	151	10,0	6	46,20	11960 ¹⁾
11,97	44	110	151	10,0	6	46,20	11970
11,98	44	110	151	10,0	6	46,20	11980
11,99	44	110	151	10,0	6	46,20	11990
12,00	44	110	151	10,0	6	46,20	12000
12,01 - 12,05	44	110	151	10,0	6	46,20	xxxx ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. Stran 88

- 1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! /
 Dobavni rok: 16 delovnih dni



S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → **Stran 101**.

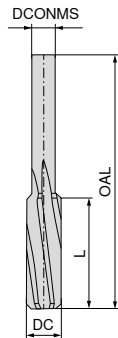
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer
 (npr. Ø 10,06 mm → kataloška št. 40 140 10060).



Na zahtevo so mogoči tudi vsi drugi premeri, tolerančni razredi in prisekani deli.

Avtomatsko povrtalo, DIN 8089-B

AR



Levi vzvoj
PLGANG 45°
HSS-E
Skoznja izvrtina

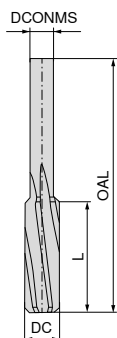
DC _{H7} mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{H8} mm	ZEFP	40 145 ...
4	20	56	3,55	6	EUR U2 17,30 040
5	22	63	4,00	6	19,13 050
6	22	63	5,00	6	19,13 060
8	25	71	6,30	6	22,77 080
10	25	71	8,00	6	27,71 100
12	28	80	10,00	6	40,59 120
14	32	90	12,50	8	46,32 140
16	32	90	12,50	8	50,49 160
18	36	100	16,00	8	61,41 180
20	36	100	16,00	8	67,02 200
P					●
M					○
K					●
N					●
S					○
H					
O					●

→ v_c Stran 88

Na zahtevo so mogoči tudi vsi drugi premeri, tolerančni razredi in presevani deli.

Avtomatsko povrtalo, DIN 8089-B

- ▲ V korakih po 0,01 mm
 ▲ Toleranca: Ø 3,76 – 5,50 mm = +0,004 mm
 ▲ Toleranca: Ø 5,51 – 12,00 mm = +0,005 mm

AR
100

Levi vzvoj
 PLGANG 45°
 HSS-E
 Skoznja izvrtina

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	EUR U2	
3,76 - 3,81	20	56	3,55	6	26,55	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	20	56	3,55	6	19,38	xxxxx ¹⁾
3,95	20	56	3,55	6	19,38	03950 ¹⁾
3,96	20	56	3,55	6	19,38	03960 ¹⁾
3,97	20	56	3,55	6	19,38	03970 ¹⁾
3,98	20	56	3,55	6	19,38	03980 ¹⁾
3,99	20	56	3,55	6	19,38	03990 ¹⁾
4,00	20	56	3,55	6	19,38	04000 ¹⁾
4,01	20	56	3,55	6	19,38	04010 ¹⁾
4,02	20	56	3,55	6	19,38	04020 ¹⁾
4,03 - 4,20	20	56	3,55	6	19,38	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	20	56	3,55	6	23,42	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	22	63	4,00	6	23,42	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,94	22	63	4,00	6	20,54	xxxxx ¹⁾
4,95	22	63	4,00	6	20,54	04950 ¹⁾
4,96	22	63	4,00	6	20,54	04960 ¹⁾
4,97	22	63	4,00	6	20,54	04970 ¹⁾
4,98	22	63	4,00	6	20,54	04980 ¹⁾
4,99	22	63	4,00	6	20,54	04990 ¹⁾
5,00	22	63	4,00	6	20,54	05000 ¹⁾
5,01	22	63	4,00	6	20,54	05010 ¹⁾
5,02	22	63	4,00	6	20,54	05020 ¹⁾
5,03	22	63	4,00	6	20,54	05030 ¹⁾
5,04	22	63	4,00	6	20,54	05040 ¹⁾
5,05	22	63	4,00	6	20,54	05050 ¹⁾
5,06 - 5,20	22	63	4,00	6	20,54	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	22	63	4,00	6	23,42	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,70	22	63	5,00	6	23,42	xxxxx ¹⁾
5,71 - 5,94	22	63	5,00	6	23,42	xxxxx ¹⁾
5,95	22	63	5,00	6	23,42	05950 ¹⁾
5,96	22	63	5,00	6	23,42	05960 ¹⁾
5,97	22	63	5,00	6	23,42	05970 ¹⁾
5,98	22	63	5,00	6	23,42	05980 ¹⁾
5,99	22	63	5,00	6	23,42	05990 ¹⁾
6,00	22	63	5,00	6	23,42	06000 ¹⁾
6,01	22	63	5,00	6	23,42	06010 ¹⁾
6,02	22	63	5,00	6	23,42	06020 ¹⁾
6,03 - 6,11	22	63	5,00	6	23,42	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,70	22	63	5,00	6	25,12	xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	25	71	6,30	6	25,12	xxxxx ¹⁾
6,95	25	71	6,30	6	25,12	06950 ¹⁾
6,96	25	71	6,30	6	25,12	06960 ¹⁾
6,97	25	71	6,30	6	25,12	06970 ¹⁾
6,98	25	71	6,30	6	25,12	06980 ¹⁾
6,99	25	71	6,30	6	25,12	06990 ¹⁾
7,00	25	71	6,30	6	25,12	07000 ¹⁾
7,01	25	71	6,30	6	25,12	07010 ¹⁾
7,02	25	71	6,30	6	25,12	07020 ¹⁾
7,03 - 7,25	25	71	6,30	6	25,12	xxxxx ¹⁾
7,26 - 7,94	25	71	6,30	6	25,12	xxxxx ¹⁾
7,95	25	71	6,30	6	25,12	07950 ¹⁾
7,96	25	71	6,30	6	25,12	07960 ¹⁾

40 139 ...

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	EUR U2	
7,97	25	71	6,30	6	25,12	07970 ¹⁾
7,98	25	71	6,30	6	25,12	07980 ¹⁾
7,99	25	71	6,30	6	25,12	07990 ¹⁾
8,00	25	71	6,30	6	25,12	08000 ¹⁾
8,01	25	71	6,30	6	25,12	08010 ¹⁾
8,02	25	71	6,30	6	25,12	08020 ¹⁾
8,03	25	71	6,30	6	25,12	08030 ¹⁾
8,04	25	71	6,30	6	25,12	08040 ¹⁾
8,05 - 8,20	25	71	6,30	6	25,12	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	25	71	6,30	6	31,74	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,94	25	71	8,00	6	31,74	xxxxx ¹⁾
8,95	25	71	8,00	6	31,74	08950 ¹⁾
8,96	25	71	8,00	6	31,74	08960 ¹⁾
8,97	25	71	8,00	6	31,74	08970 ¹⁾
8,98	25	71	8,00	6	31,74	08980 ¹⁾
8,99	25	71	8,00	6	31,74	08990 ¹⁾
9,00	25	71	8,00	6	31,74	09000 ¹⁾
9,01	25	71	8,00	6	31,74	09010 ¹⁾
9,02	25	71	8,00	6	31,74	09020 ¹⁾
9,03 - 9,25	25	71	8,00	6	31,74	xxxxx ¹⁾
9,26 - 9,94	25	71	8,00	6	31,74	xxxxx ¹⁾
9,95	25	71	8,00	6	31,74	09950 ¹⁾
9,96	25	71	8,00	6	31,74	09960 ¹⁾
9,97	25	71	8,00	6	31,74	09970 ¹⁾
9,98	25	71	8,00	6	31,74	09980 ¹⁾
9,99	25	71	8,00	6	31,74	09990 ¹⁾
10,00	25	71	8,00	6	31,74	10000 ¹⁾
10,01	25	71	8,00	6	31,74	10010 ¹⁾
10,02	25	71	8,00	6	31,74	10020 ¹⁾
10,03 - 10,20	25	71	8,00	6	31,74	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	25	71	8,00	6	40,47	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	28	80	10,00	6	40,47	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,25	28	80	10,00	6	47,10	xxxxx ¹⁾
11,26 - 11,94	28	80	10,00	6	47,10	xxxxx ¹⁾
11,95	28	80	10,00	6	47,10	11950 ¹⁾
11,96	28	80	10,00	6	47,10	11960 ¹⁾
11,97	28	80	10,00	6	47,10	11970 ¹⁾
11,98	28	80	10,00	6	47,10	11980 ¹⁾
11,99	28	80	10,00	6	47,10	11990 ¹⁾
12,00	28	80	10,00	6	47,10	12000 ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v_c Stran 88

- 1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna!
 Dobavni rok: 16 delovnih dni



S tem konceptom orodja je mogoče pokriti nešteto priležnih mer nešteto priležnih mer. Priležne mere, ki jih je mogoče pokriti, lahko razberete iz preglednice na → **Stran 101**.

Za xxxx pri naročilu navedite zeleni premer
 (npr. Ø 10,06 mm → kataloška št. 40 139 10060).

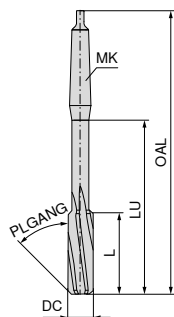


Na zahtevo so mogoči tudi vsi drugi premeri, tolerančni razredi in prisekani deli.

Strojno povrtalo HHS-E DIN 208-B

▲ Zaokroženo brušena fazna ploskev na cilindričnem rezalnem delu gladi izvrtino in vodi povrtalo.

N



Levi vzvoj
PLGANG 45°
HSS-E

Skoznja izvrtina

40 160 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	MK	ZEFP	EUR U2	
16	52	127	210	2	8	59,34	160
17	54	132	214	2	8	63,76	170
18	56	137	219	2	8	66,11	180
19	58	142	223	2	8	69,35	190
20	60	147	228	2	8	69,35	200
21	62	151	232	2	8	78,87	210
22	64	156	237	2	8	78,87	220
23	66	160	241	2	8	90,69	230
24	68	167	268	3	8	93,03	240
25	68	167	268	3	8	95,77	250
26	70	172	273	3	8	102,54	260
27	71	177	277	3	10	113,73	270
28	71	177	277	3	10	113,73	280
29	73	181	281	3	10	127,08	290
30	73	181	281	3	10	117,51	300
32	77	190	317	4	10	154,97	320
34	78	194	321	4	10	171,78	340
35	78	195	321	4	10	171,78	350
36	79	200	325	4	10	188,71	360
38	81	204	329	4	10	205,51	380
40	81	204	329	4	10	206,95	400
42	82	211	333	4	12	226,39	420
44	83	215	336	4	12	269,31	440
50	86	224	344	4	12	338,32	500

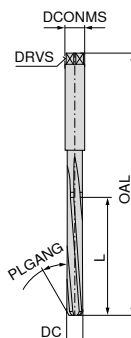
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c Stran 88

Ročno povrtalo, DIN 206-B

▲ PLGANG ≤ Ø 3,5 = 30°; > Ø 3,5 = 45°/30°

H



Levi vzvoj
HSS
Skoznja izvrtina

40 100 ...

DC _{H7} mm	L mm	OAL mm	DRVS mm	DCONMS mm	ZEFP	EUR U2	
3,0	31	62	2,24	3,0	6	24,97	030
3,2	33	66	2,50	3,2	6	30,97	032
3,5	35	71	2,80	3,5	6	29,40	035
4,0	38	76	3,15	4,0	6	21,35	040
4,5	41	81	3,55	4,5	6	25,89	045
5,0	44	87	4,00	5,0	6	24,97	050
5,5	47	93	4,50	5,5	6	26,80	055
6,0	47	93	4,50	6,0	6	24,20	060
7,0	54	107	5,60	7,0	6	26,15	070
8,0	58	115	6,30	8,0	6	27,46	080
9,0	62	124	7,10	9,0	6	30,97	090
10,0	66	133	8,00	10,0	6	30,97	100
11,0	71	142	9,00	11,0	6	34,22	110
12,0	76	152	10,00	12,0	6	36,96	120
13,0	76	152	10,00	13,0	6	54,53	130
14,0	81	163	11,20	14,0	8	59,34	140
15,0	81	163	11,20	15,0	8	62,86	150
16,0	87	175	12,50	16,0	8	65,07	160
17,0	87	175	14,00	17,0	8	68,84	170
18,0	93	188	14,00	18,0	8	76,25	180
19,0	93	188	14,00	19,0	8	82,24	190
20,0	100	201	16,00	20,0	8	80,80	200
22,0	107	215	18,00	22,0	8	93,03	220
24,0	115	231	20,00	24,0	8	111,50	240
25,0	115	231	20,00	25,0	8	110,22	250
26,0	115	231	20,00	26,0	8	117,51	260
28,0	124	247	22,40	28,0	10	150,92	280
30,0	124	247	22,40	30,0	10	157,48	300

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

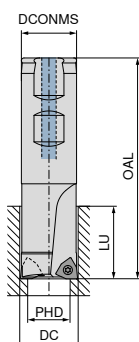


Na zahtevo so mogoči tudi vsi drugi premeri, tolerančni razredi in prisekani deli.

Grezilo z obračalnimi ploščicami 180°

Obseg dobave:

Grezilo z obračalnimi ploščicami, vklj. z vpenjalnim vijaki



NEW



SIG 180°

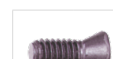
30 198 ...

DC mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	LU mm	OAL mm	Obračalna ploščica	EUR U1/4D	
10	5,3	1	1	16	10	80	WOEX 030204	180,02	01000 ¹⁾
11	6,4	1	1	16	11	80	WOEX 030204	180,02	01100 ¹⁾
15	8,4	1	1	16	15	80	WOEX 05T304	180,02	01500
18	10,4	1	1	16	18	80	WOEX 05T304	186,89	01800
20	13,0	1	1	25	20	100	WOEX 05T304	205,51	02000
24	15,0	2	2	25	24	100	WOEX 05T304	291,11	02400
26	17,0	2	2	25	26	100	WOEX 05T304	291,11	02600
30	19,0	2	2	25	30	100	WOEX 06T304	297,56	03000
33	21,0	2	2	25	33	100	WOEX 080404	298,85	03300
36	21,0	2	2	25	36	100	WOEX 080404	303,87	03600
40	25,0	2	2	25	40	100	WOEX 080404	311,62	04000
48	28,0	2	2	32	48	120	WOEX 100504	339,63	04800

1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva



D-ključ



Vpenjalni vijak

80 950 ...

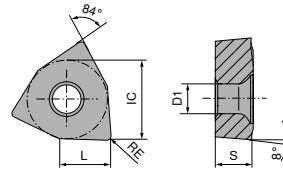
10 950 ...

Nadomestni deli
DC

		EUR Y7		EUR W7/6B	
10 - 11	T06 - IP	12,75	123	M2,0x4,3 - 06IP	2,90 10000
15 - 26	T08 - IP	12,53	125	M2,5x7,2 - 08IP	2,90 10500
30	T10 - IP	14,20	127	M3,5x7,3 - 10IP	2,90 10600
33 - 48	T15 - IP	14,60	128	M4,5x9 - 15IP	2,58 12700

WOEX

Oznaka	L mm	IC mm	S mm	D1 mm
WOEX 0302..	3,2	5	2,30	2,30
WOEX 05T3..	5,3	8	3,80	2,85
WOEX 06T3..	6,6	10	3,80	4,05
WOEX 0804..	7,9	12	4,80	4,90
WOEX 1005..	9,9	15	5,30	4,90



WOEX

ISO	RE mm	-01 K10		-01 BK8425	
		WOEX 10 821 ...		WOEX 10 821 ...	
		EUR 1A/3#		EUR 1A/3#	
030204	0,4	10,53	35301	14,20	30301
05T304	0,4	11,58	35501	15,50	30501
06T304	0,4	12,88	35601	17,32	30601
080404	0,4	17,45	35801	21,86	30801
100504	0,4	23,71	36001	29,82	31001
P					●
M					●
K					●
N			●		○
S			●		●
H					○
O			●		

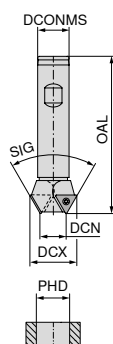
→ v_c Stran 89

Grezilo z obračalnimi ploščicami 90°

Obseg dobave:

Grezilo z obračalnimi ploščicami, vklj. z vpenjalnim vijaki

WPS



SIG 90°

30 196 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Obračalna ploščica	EUR U1/4D	
19	7	9,5	2	2	16	100	TOHX 090204	273,36	19000
23	11	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	277,17	23000
26	11	12,0	1	2	16	100	TOHX 090204	279,67	26000
30	12	13,0	2	2	20	100	TOHX 140305	292,55	30000
34	16	17,0	2	2	20	100	TOHX 140305	297,56	34000
37	19	20,0	2	2	20	100	TOHX 140305	297,56	37000

Nadomestni deli
DCX

		EUR W7/6B		EUR Y7	
19 - 26	M2,6x6,2 - 08IP	2,90	09900	T08 - IP	12,53 125
30 - 37	M3,5x7,3 - 10IP	2,90	12600	T10 - IP	14,20 127



TORX®-vijak



D-ključ

62 950 ...

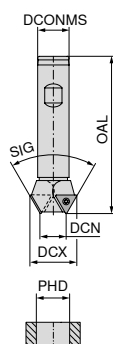
80 950 ...

Grezilo z obračalnimi ploščicami 60°

Obseg dobave:

Grezilo z obračalnimi ploščicami, vklj. z vpenjalnim vijaki

WPS



30 197 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Obračalna ploščica
16,5	8,1	8,5	1	1	16	100	TOHX 090204
20,0	11,6	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204
22,0	13,6	14,0	2	2	16	100	TOHX 090204
23,5	15,1	15,5	2	2	16	100	TOHX 090204
25,5	17,1	17,5	2	2	16	100	TOHX 090204

EUR
U1/4D

277,17 16500
279,67 20000
292,55 22000
297,56 23500
297,56 25500



TORX®-vijak



D-ključ

62 950 ...

EUR
W7/6B

2,90 12000
2,90 09900

80 950 ...

EUR
Y7

12,53 125
12,53 125

Nadomestni deli
DCX

16,5 - 22

M2,6x5,2 - 08IP

T08 - IP

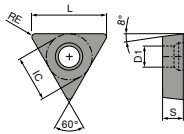
23,5 - 25,5

M2,6x6,2 - 08IP

T08 - IP

TOHX

Oznaka	L mm	IC mm	S mm	D1 mm
TOHX 0902..	9,12	5,6	2,50	2,8
TOHX 1403..	13,62	8,2	3,00	3,8



TOHX

		-G06 BK8425		-U877 BK8425		-G12 BK8425	
		F TOHX		F TOHX		F TOHX	
		62 602 ...		62 604 ...		62 603 ...	
ISO	RE mm	EUR 1A/3#		EUR 1A/3#		EUR 1A/3#	
090204EN	0,4			26,81 31400		27,59 31400	
140305EN	0,5	30,99 33000					
P		●		●		●	
M		●		●		●	
K		●		●		●	
N		○		○		○	
S		●		●		●	
H		○		○		○	
O							

→ v_c Stran 89

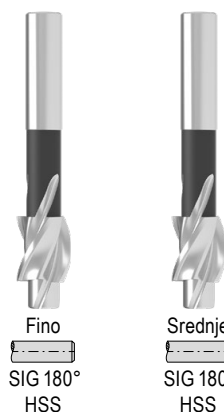
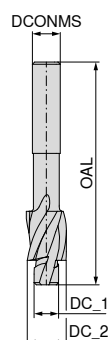
TOHX

		-U877 K10		-G12 K10	
		F TOHX		F TOHX	
		62 604 ...		62 603 ...	
ISO	RE mm	EUR 1A/3#		EUR 1A/3#	
090204EN	0,4	23,71 51400			
090204FN	0,4			22,66 51600	
140305FN	0,5			26,43 52800	
P					
M					
K					
N				●	
S				●	
H					
O				●	

→ v_c Stran 89

Ravno grezilo, DIN 373

- ▲ Z mirujočimi vodilnimi čepi
- ▲ S 3 rezili, z desnimi utori za grezenje skladno z DIN 74
- ▲ Za grezenje vijakov inbus skladno z DIN 912, DIN 6912, DIN 7984 in cilindrične vijake DIN 84



Navoj	DC_2 _{z9} mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DC_1 _{e8} mm	30 190 ...		30 191 ...	
					EUR U1		EUR U1	
M3	6	5,0	71	3,2	16,52	030 ¹⁾	16,52	030 ¹⁾
M3	6	5,0	71	3,4				
M4	8	5,0	71	4,3	13,41	040 ¹⁾	13,41	040 ¹⁾
M4	8	5,0	71	4,5				
M5	10	8,0	80	5,3	14,70	050 ¹⁾	14,70	050 ¹⁾
M5	10	8,0	80	5,5				
M6	11	8,0	80	6,4	15,73	060 ¹⁾	15,73	060 ¹⁾
M6	11	8,0	80	6,6				
M8	15	12,5	100	8,4	25,12	080 ¹⁾	25,12	080 ¹⁾
M8	15	12,5	100	9,0				
M10	18	12,5	100	10,5	29,66	100 ¹⁾	29,66	100 ¹⁾
M10	18	12,5	100	11,0				
M12	20	12,5	100	13,0	32,67	120	32,67	120
M12	20	12,5	100	13,5				
P					•		•	
M					•		•	
K					•		•	
N					•		•	
S					○		○	
H								
O					•		•	

1) V kompletu

→ v_c Stran 94

Ravno grezilo, DIN 373 – komplet

Obseg dobave:

Ravno grezilo M3; M4; M5; M6; M8; M10 v kaseti

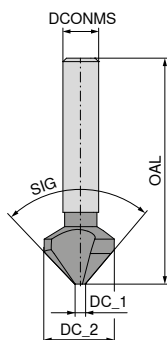


30 190 ...		30 191 ...	
EUR U1		EUR U1	
128,04	999	128,04	999

Stožčasto grezilo 90° z neenakomerno delitvijo, DIN 335-C

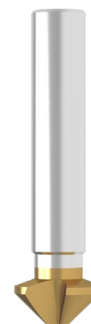
- ▲ Vse velikosti s tremi rezili in ekstremno neenakomerno delitvijo, zahvaljujoč temu zelo mirno delovanje, izjemno okroglo grezenje brez tresenja in z najboljšo možno površino
- ▲ Posebna prevleka HPC-TiN
- ▲ Možnost uporabe za zelo dolgo življenjsko dobo pri skoraj vseh materialih
- ▲ Močno zmanjšane aksialne in radialne sile
- ▲ Za vijake z ugreznjeno glavo DIN 7991

N



NEW

HPC-TiN

SIG 90°
VHM

30 117 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DIN 7991
6,3	1,5	5	45	M3
8,3	2,0	6	50	M4
10,4	2,5	6	50	M5
12,4	2,8	8	56	M6
16,5	3,2	10	60	M8
20,5	3,5	10	60	M10
25,0	3,8	10	67	M12
31,0	4,2	12	71	M16

EUR
U1

116,29	06300
124,94	08300
130,42	10400 ¹⁾
136,85	12400
167,50	16500 ¹⁾
192,41	20500
221,85	25000 ¹⁾
262,98	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) V kompletu

→ v_c Stran 91

Stožčasto grezilo 90° z neenakomerno delitvijo, DIN 335-C – komplet

Obseg dobave:

Stožčasto grezilo Ø 10, 4/16, 5/25, 0 v kaseti

N



NEW

HPC-TiN

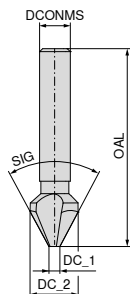
30 117 ...

EUR
U1

564,11 99900

Stožčasto grezilo 60°, tovarniški standard C

▲ S tremi rezili za grezenje in posnemanje pri obdelavi zelo trdnih jekel, sive litine, aluminijeve zlitine s silicijem in nerjavnih jekel



SIG 60°
VHM

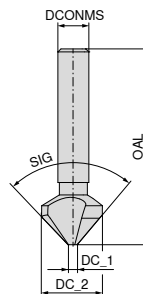
DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1	
12,5	3,2	8	56	216,72	125
16,0	4,0	10	63	302,20	160
20,0	5,0	10	67	347,74	200
25,0	6,3	10	71	384,94	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v_c Stran 90

Stožčasto grezilo 90°, tovarniški standard C

▲ S tremi rezili za grezenje in posnemanje pri obdelavi zelo trdnih jekel, sive litine, aluminijeve zlitine s silicijem in nerjavnih jekel



SIG 90°
VHM

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	EUR U1	
10,4	2,5	8	46	M5		161,53	100
12,4	2,8	8	56		M6	172,50	124
15,0	3,2	10	60	M8		180,73	150
16,5	3,2	10	60		M8	212,44	165
20,5	3,5	10	63		M10	226,26	205
25,0	3,8	10	67		M12	255,11	250
31,0	4,2	12	71		M16	362,88	310

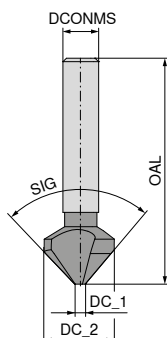
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v_c Stran 90

Stožčasto grezilo 90° z neenakomerno delitvijo, DIN 335-C

- ▲ Vse velikosti s tremi rezili in ekstremno neenakomerno delitvijo, zahvaljujoč temu zelo mirno delovanje, izjemno okroglo grezenje brez tresenja in z najboljšo možno površino
- ▲ Možnost uporabe za zelo dolgo življenjsko dobo pri skoraj vseh materialih
- ▲ Močno zmanjšane aksialne in radialne sile
- ▲ Za vijake z ugreznjeno glavo DIN 7721 in DIN 7991

N



NEW

TiN

SIG 90°
HSS

30 141 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991
4,3	1,3	4	40	M2	
6,0	1,5	5	45	M3	
6,3	1,5	5	45		M3
8,0	2,0	6	50	M4	
8,3	2,0	6	50		M4
10,0	2,5	6	50	M5	
10,4	2,5	6	50		M5
11,5	2,8	8	56	M6	
12,4	2,8	8	56		M6
15,0	3,2	10	60	M8	
16,5	3,2	10	60		M8
19,0	3,5	10	63	M10	
20,5	3,5	10	63		M10
23,0	3,8	10	67	M12	
25,0	3,8	10	67		M12
31,0	4,2	12	71		M16

EUR
U1

04300
06000
06300
08000
08300
10000
10400¹⁾
11500
12400
15000
16500¹⁾
19000
20500
23000
25000¹⁾
31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) V kompletu

→ v_c Stran 91

Stožčasto grezilo 90° z neenakomerno delitvijo, DIN 335-C – komplet

Obseg dobave:

Stožčasto grezilo Ø 10,4/16,5/25,0 v kaseti

N



NEW

TiN

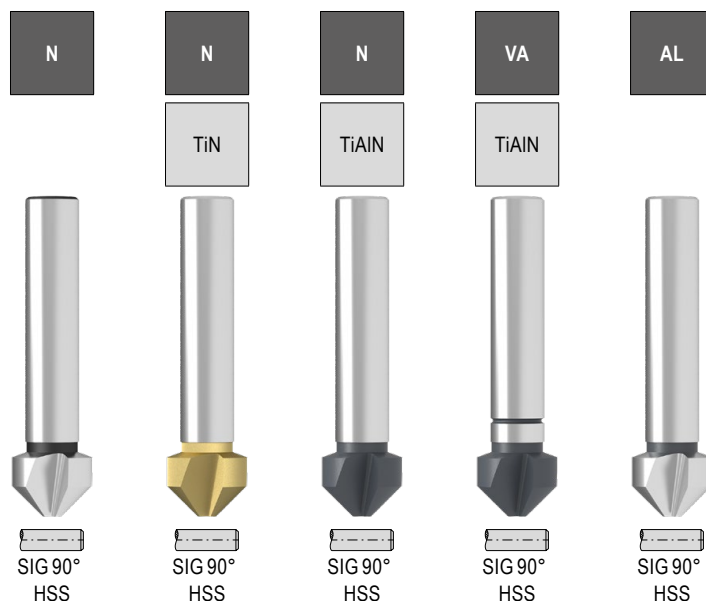
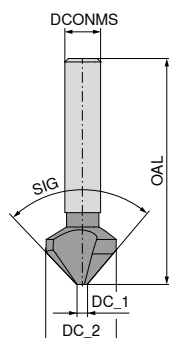
30 141 ...

EUR
U1

122,91 99900

Stožčasto grezilo 90°, DIN 335-C

- ▲ S tremi rezili za grezenje, posnemanje robov in pogrezanje brez zarobkov in hrupavosti pri obdelavi skoraj vseh materialov. primerno zlasti za vijake DIN, skladne s standardi DIN ISO 7721 in 7991, saj je premer grezila prilagojen vsaki glavi vijaka.
- ▲ Pri izvedbi TiN so mogoče visoke rezalne vrednosti, zelo dolga življenjska doba in zelo dobre drsne lastnosti, ki preprečujejo zavaritev materiala.
- ▲ Pri izvedbi TiAlN je učinkovitost bistveno boljša v primerjavi z izvedbo TiN. Primerno predvsem za obdelavo abrazivnih materialov (litina, AlSi) in/ali pri visokih temperaturnih obremenitvah.



DC 2 _{z9} mm	DC 1 mm	DCONMS mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	30 100 ...		30 110 ...		30 130 ...		30 132 ...		30 102 ...	
						EUR U1		EUR U1		EUR U1		EUR U1		EUR U1	
4,3	1,3	4	40	M2		8,56	043								
5,0	1,5	4	40	M2,5		8,87	050	17,63	050	23,75	050				
6,0	1,5	5	45	M3		9,00	060								
6,3	1,5	5	45		M3	9,00	063	17,63	063	23,87	063	19,24	063	12,99	063
7,0	1,8	6	50	M3,5		9,51	070								
8,0	2,0	6	50	M4		9,84	080	20,43	080	25,08	080				
8,3	2,0	6	50		M4	10,19	083	20,43	083	25,20	083	22,70	083	13,92	083
9,4	2,2	6	50			11,16	094								
10,0	2,5	6	50	M5		11,86	100	22,16	100	26,94	100				
10,4	2,5	6	50		M5	12,37	104	24,42	104	27,21	104	25,20	104	15,89	104
11,5	2,8	8	56	M6		12,85	115								
12,4	2,8	8	56		M6	13,14	124	26,79	124	34,87	124	27,72	124	16,52	124
13,4	2,9	8	56			14,19	134								
15,0	3,2	10	60	M8		15,61	150	30,63	150	44,17	150	35,14	150	19,13	150
16,5	3,2	10	60		M8	16,92	165	32,50	165	46,16	165	37,28	165	20,16	165
19,0	3,5	10	63	M10		21,20	190								
20,5	3,5	10	63		M10	22,11	205	45,78	205	59,56	205	44,17	205	28,12	205
23,0	3,8	10	67	M12		27,57	230								
25,0	3,8	10	67		M12	29,40	250	62,75	250	85,41	250	57,84	250	37,47	250
31,0	4,2	12	71		M16	44,91	310	80,92	310	116,60	310	86,09	310	59,99	310
31,0	4,2	12	67		M16										
P						●		●		●		○		○	
M						○		○		○		●		○	
K						●		●		●		○		○	
N						●		●		●		○		●	
S						○		○		○		○		○	
H								○		○		○			
O						●		●		●		●		●	

1) V kompletu

→ v_c Stran 92+93

Stožčasto grezilo 90°, DIN 335-C – komplet

Obseg dobave:

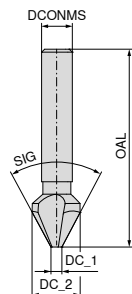
Stožčasto grezilo Ø 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5 v kaseti



30 100 ...		30 110 ...	
EUR U1		EUR U1	
87,96	999	171,19	999

Stožčasto grezilo 60°, DIN 334-C

▲ Tri rezila za grezenje in posnemanje robov pri obdelavi skoraj vseh materialov

SIG 60°
HSS

30 150 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1	
6,3	1,6	5	45	9,87	063 ¹⁾
8,0	2,0	6	50	10,04	080 ¹⁾
10,0	2,5	6	52	12,66	100 ¹⁾
12,5	3,2	8	56	12,99	125 ¹⁾
16,0	4,0	10	63	16,39	160 ¹⁾
20,0	5,0	10	67	22,89	200 ¹⁾
25,0	6,3	10	71	30,71	250

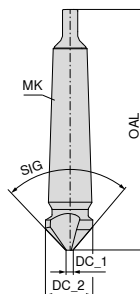
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

1) V kompletu

→ v_c Stran 94

Stožčasto grezilo 90°, DIN 335-D

▲ S tremi rezili za grezenje, posnemanje robov in pogrezanje brez zarobkov in tresenja pri obdelavi skoraj vseh materialov. primerno zlasti za vijake DIN, skladne s standardi DIN ISO 7721 in 7991, saj je premer grezila prilagojen vsaki glavi vijaka.

SIG 90°
HSS

30 105 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	EUR U1	
30	4,2	112	2	55,30	300
31	4,2	112	2	59,34	310
34	4,5	118	2	59,34	340
37	4,8	118	2	67,67	370
40	10,0	140	3	81,99	400
50	14,0	150	3	98,24	500
63	16,0	180	4	156,17	630
80	22,0	190	4	253,80	800

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v_c Stran 94

Stožčasto grezilo 60°, DIN 334-C – komplet

Obseg dobave:

Stožčasto grezilo Ø 6,3; 8,0; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0 v kaseti

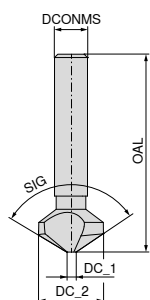


30 150 ...

EUR
U1
96,04 999

Stožčasto grezilo 120°,
tovarniški standard C

▲ Tri rezila za grezenje in posnemanje robov pri obdelavi skoraj vseh materialov

SIG 120°
HSS

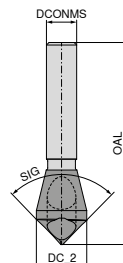
30 170 ...

DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1	
6,3	1,5	5	45	12,28	063
8,3	2,0	6	50	12,28	083
10,4	2,5	6	50	13,66	104
12,4	2,8	8	56	14,58	124
16,5	3,2	10	60	21,20	165
20,5	3,5	10	60	29,15	205
25,0	3,8	10	63	35,66	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c Stran 94Grezilo za posnemanje 90°,
tovarniški standard A

▲ S poševno izvrtino za grezenje in posnemanje robov brez zarobkov in tresenja za mehke materiale z dolgimi odrezki, kot so aluminij, umetne snovi itd.

SIG 90°
HSS-E

TiN

SIG 90°
HSS-E

30 120 ...

DC_2 mm	PHD mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	EUR U1		EUR U1	
6,3	1 - 4	6,3	45	20,54	040 ¹⁾	32,36	040 ¹⁾
10,0	2 - 5	6,0	45	12,65	050	19,37	050
14,0	5 - 10	8,0	48	15,61	101	25,86	101
21,0	10 - 15	10,0	65	26,80	150	37,68	150
28,0	15 - 20	12,0	85	54,13	200	76,82	200

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

1) Uporabno v obeh smereh

→ v_c Stran 95

Primeri materialov k preglednicam z rezalnimi podatki

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

* Natezna trdnost

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za REAMAX TS

Kazalo	40 577 ..., 40 585 ...						40 521 ..., 40 571 ...					
	75J.65, 75H.65 – ASG3000 / HM-DBG-P						75J.65, 75H.65 – ASG0106 / HM-DBG-P					
	Nazivni premer v mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	Nazivni premer v mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Dodatek za povrtavanje Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	Dodatek za povrtavanje Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Število zob ▶		6	6	8	10	Število zob ▶		6	6	8	10
	3xD	5xD	f (mm/vrt)				3xD	5xD	f (mm/vrt)			
	v _c (m/min)		f (mm/vrt)				v _c (m/min)		f (mm/vrt)			
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.3.2							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.3.3							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.4.1							45 (35–60)	40 (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.4.2							45 (35–60)	40 (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.1.1							45 (35–60)	40 (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.2.1							45 (35–60)	40 (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
K.1.1	150 (130–220)	120 (100–150)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.1.2	150 (130–220)	120 (100–150)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.2.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.1	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
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. Navedeni podatki predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je treba, odvisno od pogojev pri uporabi, popraviti navzgor ali navzdol.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za REAMAX TS

Kazalo	40 526 ..., 40 580 ...						40 539 ...					
	75J.17, 75H.17 – ASG0706 / HM-DBC						75H.93 – ASG3000 / DST					
	Nazivni premer v mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	Nazivni premer v mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Dodatek za povrtavanje Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	Dodatek za povrtavanje Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Število zob ▶		6	6	8	10	Število zob ▶		6	6	8	10
	3xD	5xD	f (mm/vrt)				3xD	5xD	f (mm/vrt)			
	v _c (m/min)		f (mm/vrt)				v _c (m/min)		f (mm/vrt)			
P.1.1							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.2							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.3							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.4							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.5							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.1							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.2							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.3							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.4							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1							175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40
K.2.2							120 (100–150)	100 (80–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
K.3.1							120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
K.3.2							120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
N.1.1	150 (130–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.1.2	150 (130–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.2.1	200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.2.2	200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.2.3	200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.3.1							150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
N.3.2							150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
N.3.3												
N.4.1	150 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
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	250 (220–270)	250 (220–270)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						



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

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za REAMAX TS

Kazalo	40 544 ...						40 597 ...					
	75J.93 – ASG3000 / DST						75J.93 – ASG4000 / DST					
	Nazivni premer v mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	Nazivni premer v mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Dodatek za povrtavanje Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	Dodatek za povrtavanje Ø ▶		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Število zob ▶		6	6	8	10	Število zob ▶		6	6	8	10
	3xD	5xD	f (mm/vrt)				3xD	5xD	f (mm/vrt)			
	v _c (m/min)		f (mm/vrt)				v _c (m/min)		f (mm/vrt)			
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40	225 (200–300)	180 (160–240)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	120 (100–150)	100 (80–120)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10
K.3.1	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	120 (100–180)	120 (100–150)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
N.3.2	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
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. Navedeni podatki predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je treba, odvisno od pogojev pri uporabi, popraviti navzgor ali navzdol.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za REAMAX

Kazalo	40 560 ...						40 551 ...					
	640.65 – ASG3000 / HM-DBG-P						640.65 – ASG0106 / HM-DBG-P					
	Nazivni premer v mm ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40		Nazivni premer v mm ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40	
	Dodatek za povrtavanje Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40		Dodatek za povrtavanje Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	
	Število zob ▶		6	8	8		Število zob ▶		6	8	8	
	3xD	5xD	f (mm/vrt)				3xD	5xD	f (mm/vrt)			
	v _c (m/min)		f (mm/vrt)				v _c (m/min)		f (mm/vrt)			
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00							
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00							
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00							
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00							
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00							
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00							
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00							
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00							
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00							
P.3.1							150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	
P.3.2							30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
P.3.3							30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
P.3.3							30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
P.4.1							45 (35–60)	40 (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
P.4.2							45 (35–60)	40 (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
M.1.1							45 (35–60)	40 (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
M.2.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
M.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
K.1.1	200 (180–250)	160 (140–200)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90							
K.1.2	200 (180–250)	160 (140–200)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90							
K.2.1	225 (200–300)	180 (160–240)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90							
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60							
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–200)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60							
K.3.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60							
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							40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00	
H.1.2							40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00	
H.1.3							30 (25–50)	30 (25–50)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00	
H.1.4												
H.2.1							40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00	
H.3.1							40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00	
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. Navedeni podatki predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je treba, odvisno od pogojev pri uporabi, popraviti navzgor ali navzdol.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za REAMAX

Kazalo	40 505 ...					40 570 ...				
	640.71 – ASG3000 / HM-TiN					640.27 – ASG0706 / HM-DBC				
	Nazivni premer v mm ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40	Nazivni premer v mm ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40
	Dodatek za povrtavanje Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	Dodatek za povrtavanje Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Število zob ▶		6	8	8	Število zob ▶		6	8	8
	3xD	5xD				3xD	5xD			
v _c (m/min)		f (mm/vrt)			v _c (m/min)		f (mm/vrt)			
P.1.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.5	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1	80 (60–130)	80 (60–120)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.1.2	80 (60–130)	80 (60–120)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1						150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.1.2						200 (180–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.1						200 (180–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.2						200 (180–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.3										
N.3.1	120 (100–200)	120 (100–150)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.2	120 (100–200)	120 (100–150)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.3	80 (60–150)	80 (60–120)	0,80–1,20	1,40–2,00	1,40–2,00					
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						250 (220–270)	250 (220–270)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40



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

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za REAMAX

Kazalo	40 525 ...					40 536 ...				
	640.93 – ASG3000 / DST					640.93 – ASG4000 / DST				
	Nazivni premer v mm ▶					Nazivni premer v mm ▶				
	Dodatek za povrtavanje Ø ▶					Dodatek za povrtavanje Ø ▶				
	Število zob ▶					Število zob ▶				
	3xD	5xD	f (mm/vrt)			3xD	5xD	f (mm/vrt)		
	v _c (m/min)		f (mm/vrt)			v _c (m/min)		f (mm/vrt)		
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.4										
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	175 (150–300)	150 (130–180)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
K.2.2	150 (130–250)	120 (100–160)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	120 (100–180)	120 (100–150)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–160)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	120 (100–180)	120 (100–150)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.2	150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
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. Navedeni podatki predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je treba, odvisno od pogojev pri uporabi, popraviti navzgor ali navzdol.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za povrtala z zamenljivimi glavami MultiChange

Kazalo	40 210 ..., 40 211 ...				40 220 ..., 40 221 ...				40 240 ..., 40 241 ...			
	CWC10				TiAlN				K10			
	Nazivni premer v mm	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00	Nazivni premer v mm	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00	Nazivni premer v mm	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00
	Dodatek za povrtanje Ø	0,15–0,3	0,2–0,4	0,2–0,4	Dodatek za povrtanje Ø	0,15–0,3	0,15–0,3	0,15–0,3	Dodatek za povrtanje Ø	0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5
	Število zob	4 / 6	6	8	Število zob	4 / 6	6	8	Število zob	4 / 6	6	8
	v_c (m/min)	f (mm/vrt)			v_c (m/min)	f (mm/vrt)			v_c (m/min)	f (mm/vrt)		
P.1.1	140	0,6	0,8	1,0								
P.1.2	140	0,6	0,8	1,0								
P.1.3	90	0,6	0,8	1,0								
P.1.4	90	0,6	0,8	1,0								
P.1.5	90	0,6	0,8	1,0								
P.2.1	140	0,6	0,8	1,0								
P.2.2	140	0,6	0,8	1,0								
P.2.3	90	0,6	0,8	1,0								
P.2.4	90	0,6	0,8	1,0								
P.3.1	120	0,6	0,8	1,0								
P.3.2	90	0,6	0,8	1,0								
P.3.3	90	0,6	0,8	1,0								
P.4.1					40	0,3	0,4	0,5				
P.4.2					40	0,3	0,4	0,5				
M.1.1					40	0,3	0,4	0,5				
M.2.1					40	0,3	0,4	0,5				
M.3.1					30	0,3	0,4	0,5				
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1	120	0,7	1,2	1,6								
K.2.2	90	0,7	1,2	1,6								
K.3.1	90	0,7	1,2	1,6								
K.3.2	90	0,7	1,2	1,6								
N.1.1									30	0,4	0,5	0,6
N.1.2									30	0,4	0,5	0,6
N.2.1									30	0,4	0,5	0,6
N.2.2									30	0,4	0,5	0,6
N.2.3									30	0,4	0,5	0,6
N.3.1									30	0,4	0,5	0,6
N.3.2									30	0,4	0,5	0,6
N.3.3									30	0,4	0,5	0,6
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 za Monomax

Kazalo	40 656 ..., 40 666 ..., 40 657 ..., 40 665 ...						40 652 ..., 40 653 ...					
	56J.65, 56R.65, 56H.65, 56Q.65 – ASG3000 / HM-DBG-P						56J.65, 56R.65 – ASG0106 / HM-DBG-P					
	Nazivni premer v mm ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899						Nazivni premer v mm ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899					
	Dodatek za povrtavanje Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40						Dodatek za povrtavanje Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40					
	Število zob ▶ 4 6 6 6						Število zob ▶ 4 6 6 6					
	3xD	5xD	f (mm/vrt)				3xD	5xD	f (mm/vrt)			
v _c (m/min)						v _c (m/min)						
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
P.2.4	60 (50–100)	60 (50–100)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	60 (50–100)	60 (50–100)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
P.3.1							40 (35–60)	40 (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
P.3.2							40 (35–60)	40 (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
P.3.3							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
P.4.1							45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
P.4.2							45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
M.1.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
M.2.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
M.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00
K.1.1	150 (130–220)	120 (100–150)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
K.1.2	150 (130–220)	120 (100–150)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
K.2.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30						
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. Navedeni podatki predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je treba, odvisno od pogojev pri uporabi, popraviti navzgor ali navzdol.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za Monomax

Kazalo	40 644 ..., 40 645 ...						40 605 ..., 40 606 ...					
	56H.65, 56Q.65 – ASG0106 / HM-DBG-P						56J.71, 56R.71 – ASG3000 / HM-TiN					
	Nazivni premer v mm ▶						Nazivni premer v mm ▶					
	Dodatek za povrtavanje Ø ▶						Dodatek za povrtavanje Ø ▶					
	Število zob ▶						Število zob ▶					
	3xD	5xD					3xD	5xD				
	v _c (m/min)		f (mm/vrt)				v _c (m/min)		f (mm/vrt)			
P.1.1							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.2							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.3							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.4							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.1.5							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.1							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.2							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.3							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.2.4							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
P.3.1	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
P.3.2	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
P.3.3	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
P.4.1	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
P.4.2	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
M.1.1	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
M.2.1	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
M.3.1	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
K.1.1							80 (60–130)	80 (60–120)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50
K.1.2							80 (60–130)	80 (60–120)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1							120 (–200)	120 (–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
N.3.2							120 (–200)	120 (–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
N.3.3							80 (–150)	80 (–120)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
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. Navedeni podatki predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je treba, odvisno od pogojev pri uporabi, popraviti navzgor ali navzdol.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za Monomax

Kazalo	40 625 ..., 40 626 ...							40 635 ..., 40 636 ...						
	56J.93, 56R.93 – ASG3000 / DST							56J.93, 56R.93 – ASG4000 / DST						
	Nazivni premer v mm ▶							Nazivni premer v mm ▶						
	Dodatek za povrtavanje Ø ▶							Dodatek za povrtavanje Ø ▶						
	Število zob ▶							Število zob ▶						
	3xD	5xD	f (mm/vrt)					3xD	5xD	f (mm/vrt)				
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30		150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50	
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30		150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50	
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30		150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50	
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30		150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50	
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30		150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50	
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30		150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50	
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30		150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50	
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30		150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50	
P.2.4														
P.3.1														
P.3.2														
P.3.3														
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1														
M.2.1														
M.3.1														
K.1.1														
K.1.2														
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50		175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50	
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30		120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–200)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50		120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30		120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	
N.1.1														
N.1.2														
N.2.1														
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50								
N.3.2	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50								
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. Navedeni podatki predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je treba, odvisno od pogojev pri uporabi, popraviti navzgor ali navzdol.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za Monomax

Kazalo	40 648 ..., 40 649 ...						40 640 ..., 40 641 ...					
	56J.17, 56R.17 – ASG0706 / DBC						56H.17, 56Q.17 – ASG0706 / DBC					
	Nazivni premer v mm ▶						Nazivni premer v mm ▶					
	Dodatek za povrtavanje Ø ▶						Dodatek za povrtavanje Ø ▶					
	Število zob ▶						Število zob ▶					
	3xD	5xD	f (mm/vrt)				3xD	5xD	f (mm/vrt)			
P.1.1												
P.1.2												
P.1.3												
P.1.4												
P.1.5												
P.2.1												
P.2.2												
P.2.3												
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.1.2	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.1	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.2	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.3	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
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	250 (220–270)	250 (220–270)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	250 (220–270)	250 (220–270)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50



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

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za Fullmax, dolga izvedba

Kazalo	UNI	40 484 ..., 40 485 ..., 40 486 ..., 40 487 ...																		
		Tip UNI																		
		Nazivni premer (mm) ▶	Ø 2,97 – 4,05			Ø 4,06 – 6,05			Ø 6,06 – 7,55			Ø 7,56 – 12,05			Ø 12,06 – 16,05			Ø 16,06 – 20,05		
		Število zob ▶	4			4			6			6			6			6		
		v_c (m/min)	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje $\varnothing$	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje $\varnothing$	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje $\varnothing$	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje $\varnothing$	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje $\varnothing$	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje $\varnothing$						
P.1.1	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30							
P.1.2	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30							
P.1.3	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30							
P.1.4	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30							
P.1.5	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30							
P.2.1	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30							
P.2.2	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30							
P.2.3	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30							
P.2.4	80 (70–120)	0,40–0,50	0,10–0,20	0,40–0,60	0,10–0,20	0,90–1,10	0,20	1,00–1,20	0,20	1,00–1,30	0,20–0,30	1,30–1,50	0,30							
P.3.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30							
P.3.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30							
P.3.3	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30							
P.4.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30							
P.4.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30							
M.1.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30							
M.2.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30							
M.3.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30							
K.1.1	120 (100–180)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30							
K.1.2	120 (100–180)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30							
K.2.1	200 (180–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30							
K.2.2	120 (100–150)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,00–1,30	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,50–1,80	0,30							
K.3.1	200 (180–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30							
K.3.2	120 (100–150)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,00–1,30	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,50–1,80	0,30							
N.1.1																				
N.1.2																				
N.2.1																				
N.2.2																				
N.2.3																				
N.3.1	150 (130–250)	0,50–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,40	0,20	1,40–1,70	0,20	1,60–1,90	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30							
N.3.2	100 (80–150)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,60–0,80	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,60–1,80	0,30							
N.3.3																				
N.4.1																				
S.1.1																				
S.1.2																				
S.2.1	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30							
S.2.2	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30							
S.2.3																				
S.3.1	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30							
S.3.2	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30							
S.3.3																				
H.1.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20	1,20–1,80	0,20							
H.1.2	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20	1,20–1,80	0,20							
H.1.3	30 (25–50)	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20	1,30–2,00	0,20							
H.1.4																				
H.2.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30							
H.3.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30							
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. Navedeni podatki predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je treba, odvisno od pogojev pri uporabi, popraviti navzgor ali navzdol.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za Fullmax, dolga izvedba

Kazalo	K	40 477 ..., 40 478 ...						
		Tip K						
		Nazivni premer (mm) ▶	Ø 2,97 – 4,05	Ø 4,06 – 6,05	Ø 6,06 – 7,55	Ø 7,56 – 12,05	Ø 12,06 – 16,05	Ø 16,06 – 20,05
		Dodatek za povrtavanje Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
		Število zob ▶	6	6	8	8	8	8
		v _c (m/min)	f (mm/vrt)					
K.1.1	200 (180–250)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60	
K.1.2	200 (180–250)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60	
K.2.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60	
K.2.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,70–1,00	1,20–1,60	1,20–1,60	1,50–1,90	1,80–2,20	
K.3.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60	
K.3.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,70–1,00	1,20–1,60	1,20–1,60	1,50–1,90	1,80–2,20	

Kazalo	VA	40 401 ..., 40 402 ..., 40 403 ..., 40 404 ...					
		Tip VA					
	Nazivni premer (mm) ▶	Ø 2,97 – 4,05	Ø 4,06 – 6,05	Ø 6,06 – 7,55	Ø 7,56 – 12,05	Ø 12,06 – 16,05	Ø 16,06 – 20,05
	Dodatek za povrtavanje Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
	Število zob ▶	4	4	6	6	6	6
	v_c (m/min)	f (mm/vrt)					
P.3.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
P.3.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
P.3.3	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
P.4.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
P.4.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
M.1.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
M.2.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
M.3.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72

Kazalo	ALU	40 471 ..., 40 472 ..., 40 473 ..., 40 474 ...						
		Tip ALU						
		Nazivni premer (mm) ▶	Ø 2,97 – 4,05	Ø 4,06 – 6,05	Ø 6,06 – 7,55	Ø 7,56 – 12,05	Ø 12,06 – 16,05	Ø 16,06 – 20,05
		Dodatek za povrtavanje Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
		Število zob ▶	4	4	6	6	6	6
	v _c (m/min)	f (mm/vrt)						
N.1.1	200 (180–300)	0,50–0,60	0,60–0,90	1,10–1,60	1,20–1,60	1,20–1,80	1,20–1,80	
N.1.2	200 (180–300)	0,50–0,60	0,60–0,90	1,10–1,60	1,20–1,60	1,20–1,80	1,20–1,80	
N.2.1	200 (180–250)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00	
N.2.2	200 (180–300)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00	
N.2.3	200 (180–250)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00	
O.3.1	250 (220–270)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00	

Kazalo	H 	40 475 ..., 40 476 ...					
	Tip H						
	Nazivni premer (mm) ▶	Ø 2,97 – 4,05	Ø 4,06 – 6,05	Ø 6,06 – 7,55	Ø 7,56 – 12,05	Ø 12,06 – 16,05	Ø 16,06 – 20,05
	Dodatek za povrtavanje Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
	Število zob ▶	4	4	6	6	6	6
	v_c (m/min)	f (mm/vrt)					
H.1.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.2	30 (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.3	30 (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.4	30 (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.2.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.3.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80

* Priporočena je mokra obdelava



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

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za Fullmax, kratka izvedba

Kazalo	UNI	40 481 ..., 40 483 ..., 40 488 ..., 40 489 ...												
		Tip UNI												
		Nazivni premer (mm) ▶	Ø 2,97 – 4,05		Ø 4,06 – 6,05		Ø 6,06 – 7,55		Ø 7,56 – 12,05		Ø 12,06 – 15,97		Ø 15,98 – 20,05	
		Število zob ▶	4		4		6		6		6		6	
		v _c (m/min)	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø
P.1.1	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30	
P.1.2	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30	
P.1.3	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30	
P.1.4	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30	
P.1.5	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30	
P.2.1	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30	
P.2.2	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30	
P.2.3	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30	
P.2.4	65 (55–110)	0,45–0,50	0,10–0,20	0,45–0,60	0,10–0,20	1,00–1,10	0,20	1,20–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20–0,30	1,90–2,10	0,30	
P.3.1	40 (30–80)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30	
P.3.2	40 (30–80)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30	
P.3.3	40 (30–80)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30	
P.4.1	45 (40–65)	0,45–0,50	0,10–0,20	0,45–0,60	0,10–0,20	1,00–1,10	0,20	1,20–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20–0,30	1,90–2,10	0,30	
P.4.2	45 (40–65)	0,45–0,50	0,10–0,20	0,45–0,60	0,10–0,20	1,00–1,10	0,20	1,20–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20–0,30	1,90–2,10	0,30	
M.1.1	40 (35–60)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30	
M.2.1	40 (35–60)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30	
M.3.1	40 (35–60)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30	
K.1.1	200 (180–250)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,50–2,90	0,30	
K.1.2	200 (180–250)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,50–2,90	0,30	
K.2.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,50–2,90	0,30	
K.2.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	2,00–2,40	0,30	
K.3.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,10–0,20	0,90–1,20	0,10–0,20	1,50–1,90	0,20	1,50–1,90	0,20	1,80–2,30	0,20–0,30	2,00–2,40	0,30	
K.3.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	2,00–2,40	0,30	
N.1.1														
N.1.2														
N.2.1														
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	150 (120–250)	0,50–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,40	0,20	1,40–1,70	0,20	1,60–1,90	0,20–0,30	2,50–2,90	0,30	
N.3.2	100 (80–150)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,60–0,80	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	2,10–2,40	0,30	
N.3.3														
N.4.1														
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30	
S.2.2	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30	
S.2.3														
S.3.1	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30	
S.3.2	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30	
S.3.3														
H.1.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,80–1,00	0,20	
H.1.2	30 (25–50)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,80–1,00	0,20	
H.1.3	30 (25–50)	0,20–0,30	0,10–0,20	0,20–0,30	0,10–0,20	0,40–0,60	0,20	0,50–0,60	0,20	0,50–0,70	0,20	0,80–1,00	0,20	
H.1.4														
H.2.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30	
H.3.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30	
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. Navedeni podatki predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je treba, odvisno od pogojev pri uporabi, popraviti navzgor ali navzdol.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za povrtala iz karbidne trdine (VHM)

Kazalo	40 420 ..., 40 421 ..., 40 430 ..., 40 431 ...																			
	v _c (m/min)	TiAlN	≤ Ø 0,94		Ø 0,95–5		Ø 5,01–8		Ø 8,01–10		Ø 10,01–12		Ø 12,01–15		Ø 15,01–20		Ø 20,01–25		Ø 25,01–30	
			f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtanje Ø
P.1.1	20	30	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.2	20	30	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.3	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.4	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.5	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.1	15	25	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.2	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.3	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.4	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.1	15	25	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.2	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.3	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.4.1																				
P.4.2																				
M.1.1		15			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.2.1		15			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.3.1		10			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
K.1.1	18	30	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.1.2	18	30	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.1	15	25	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.2	10	20	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.1	15	25	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.2	10	20	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.1	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.2	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.1	25		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.2	25		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.3																				
N.3.1	30		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.2	30		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.3	30		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.4.1																				
S.1.1		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.1.2		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.1		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.2		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.3		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.1		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.2		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.3		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
H.1.1		8			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.1.2		8			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1		8			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.3.1																				
O.1.1	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.1.2	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
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 za VHM povrtalo – tip H

Kazalo	40 435 ...								
	H 	Ø 0,98 – 3,99		Ø 4,00 – 8,00		Ø 8,01 – 16,00		Ø 16,01 – 20,00	
		v_c (m/min)	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)
P.1.1	16	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
P.1.2	13	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.1.3	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.1.4	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.1.5	19	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.1	15	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.2	14	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.3	13	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.4	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.3.1									
P.3.2	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.3.3	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.4.1	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.4.2	8	0,05	0,20	0,10	0,20	0,113	0,30	0,125	0,30
M.1.1									
M.2.1	9	0,063	0,10	0,125	0,10	0,15	0,20	0,175	0,20
M.3.1	9	0,063	0,10	0,125	0,10	0,15	0,20	0,175	0,20
K.1.1	17	0,125	0,20	0,25	0,20	0,325	0,30	0,40	0,30
K.1.2	14	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.2.1	17	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.2.2	14	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
K.3.1	17	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.3.2	14	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
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	8	0,075	0,10	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
H.1.2	7	0,063	0,10	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
H.1.3	5	0,05	0,10	0,10	0,20	0,113	0,30	0,125	0,30
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

* Zaželeno je mokra obdelava/mogoča pa je tudi suha obdelava

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. ± 20 %.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za povrtala iz karbidne trdine (VHM)

Kazalo	40 405 ..., 40 415 ...						
	Brez prevleke	≤ Ø 4,80		Ø 4,81 – 8,00		Ø 8,01 – 12,00	
		f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø
P.1.1	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.2	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.3	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.4	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.5	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.1	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.2	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.3	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.4	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.1	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.2	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.3							
P.4.1							
P.4.2							
M.1.1							
M.2.1							
M.3.1							
K.1.1	15 (10–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.1.2	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.2.1	15 (10–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.2.2	10 (5–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.3.1	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.3.2	10 (5–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
N.1.1	30 (20–40)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.1.2	30 (20–40)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.1	15 (10–20)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.2	15 (10–20)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.3							
N.3.1	20 (15–25)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.3.2	20 (15–25)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.3.3	20 (15–25)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
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. Navedeni podatki predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je treba, odvisno od pogojev pri uporabi, popraviti navzgor ali navzdol.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za povrtala iz hitroreznega jekla HSS-E

Kazalo	40 110 ..., 40 115 ...									
	Nazivni premer v mm ▶	≤ Ø 5	Ø 5,01–8	Ø 8,01–12	Ø 12,01–15	Ø 15,01–20	Ø 20,01–25	Ø 25,01–30	Ø 30,01–40	Ø 40,01–50
	Dodatek za povrtavanje Ø ▶	0,10	0,15	0,20	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
	v_c (m/min)	f (mm/vrt)								
P.1.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.2	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.4	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.5	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.2	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.4	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.2	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1	12	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.1.2	12	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.2.1	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.2.2	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.3.1	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.3.2	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
N.1.1	15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.1.2	15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.3.2	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.3.3	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
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	25	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
O.1.2	25	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
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 za povrtala iz hitroreznega jekla HSS-E

Kazalo	40 139 ..., 40 140 ..., 40 145 ..., 40 150 ..., 40 160 ...																		
	v _c (m/min)	≤ Ø 5		Ø 5,01–8		Ø 8,01–12		Ø 12,01–15		Ø 15,01–20		Ø 20,01–25		Ø 25,01–30		Ø 30,01–40		Ø 40,01–50	
		f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø
P.1.1	15	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.2	12	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.3	10	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.4	10	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.5	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.1	10	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,25	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.2	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.3	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.4	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.3.1	8	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.3.2	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.3.3	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.4.1	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.4.2	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
M.1.1	6	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.2.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.3.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
K.1.1	14	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.1.2	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.2.1	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.2.2	10	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
K.3.1	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.3.2	10	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
N.1.1	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.1.2	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.1	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.2	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,50	0,45	0,80	0,50
N.2.3																			
N.3.1	18	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.2	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.3	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.4.1	18	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.2.2	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.2.3																			
S.3.1	6	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.3.2	4	0,08	0,10	0,10	0,15	0,125	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1	15	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,50
O.1.2	12	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35	0,50
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 za grezilo z obračalnimi ploščicami

Kazalo	30 196 ..., 30 197 ...			30 198 ...					
	Obračalne rezalne ploščice		Premier orodja	Obračalne rezalne ploščice		Premier orodja			
	BK8425	K10	Ø 16,5–37	BK8425	K10	Ø 10–15	Ø 15–20	Ø 20–30	Ø 30–48
	v_c (m/min)		f (mm/vrt)	v_c (m/min)		f (mm/vrt)			
P.1.1	200		0,12–0,16	260		0,06–0,12	0,12–0,20	0,15–0,25	0,20–0,30
P.1.2	200		0,20–0,30	260		0,06–0,12	0,12–0,20	0,15–0,25	0,20–0,30
P.1.3	200		0,20–0,30	270		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.1.4	180		0,20–0,30	240		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.1.5	180		0,17–0,27	230		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.1	160		0,20–0,30	270		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.2.2	160		0,20–0,30	260		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.3	160		0,15–0,20	180		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.4	160		0,10–0,16	150		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.1	140		0,10–0,15	160		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.2	140		0,08–0,13	130		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.3	140		0,06–0,12	120		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.4.1	120		0,10–0,16	180		0,08	0,15	0,16	0,18
P.4.2	120		0,06–0,12	130		0,08	0,15	0,16	0,18
M.1.1	160		0,10–0,15	150		0,08	0,15	0,16	0,18
M.2.1	140		0,10–0,15	150		0,08	0,15	0,16	0,18
M.3.1	100		0,07–0,13	130		0,08	0,15	0,16	0,18
K.1.1	180		0,40	160		0,15	0,30	0,40	0,60
K.1.2	160		0,32	120		0,15	0,30	0,40	0,60
K.2.1	140		0,30	160		0,15	0,25	0,30	0,35
K.2.2	140		0,18	100		0,12	0,20	0,25	0,35
K.3.1	120		0,20	120		0,10	0,18	0,25	0,30
K.3.2	120		0,18	100		0,10	0,18	0,25	0,30
N.1.1		250	0,20	400	250	0,05	0,12	0,15	0,20
N.1.2		250	0,20	400	250	0,05	0,12	0,15	0,20
N.2.1		250	0,30	250	250	0,06	0,16	0,20	0,25
N.2.2		250	0,30	250	250	0,06	0,16	0,20	0,25
N.2.3		250	0,25	230	250	0,10	0,20	0,25	0,30
N.3.1		230	0,30	200	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.3.2		230	0,32	220	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.3.3		230	0,22	330	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.4.1		230	0,30	200	230	0,05	0,10	0,12	0,15
S.1.1	60	20	0,12		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.1.2	50	20	0,10		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.1	60	20	0,12		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.2	50	20	0,10		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.3	30	20	0,06		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.1	100	60	0,22		60	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.2	80	30	0,20		30	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.3	50	30	0,12		30	0,05	0,10	0,12	0,15
H.1.1	100		0,10	100		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.2	80		0,08	80		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.3	50		0,05	50		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.4									
H.2.1	100		0,10	100		0,05	0,10	0,15	0,20
H.3.1	80		0,08	80		0,05	0,10	0,15	0,20
O.1.1		100	0,10		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.1.2		100	0,10		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.2.1									
O.2.2		100	0,03		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.3.1		100	0,08		100	0,05	0,12	0,15	0,20



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. $\pm 20\%$.

Rezalni podatki za grezila v celoti iz karbidne trdine (VHM)

Kazalo	30 115 ...						30 160 ...			
	VHM 90°						VHM 60°			
	v _c (m/min)	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0	v _c (m/min)	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0
		f (mm/vrt)						f (mm/vrt)		
P.1.1	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,12	0,14	0,18
P.1.2	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,12	0,14	0,18
P.1.3	30	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18	30	0,10	0,10	0,14
P.1.4	30	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,10	0,12	0,14
P.1.5	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.2.1	30	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,10	0,12	0,14
P.2.2	20	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	20	0,06	0,08	0,10
P.2.3	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.2.4	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.3.1	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.3.2	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.3.3	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09
M.2.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09
M.3.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09
K.1.1	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20
K.1.2	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20
K.2.1	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20
K.2.2	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20
K.3.1	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20
K.3.2	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20
N.1.1	58	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	58	0,14	0,18	0,22
N.1.2	58	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	58	0,14	0,18	0,22
N.2.1	45	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	45	0,14	0,18	0,22
N.2.2	45	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	45	0,14	0,18	0,22
N.2.3	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.3.1	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.3.2	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.3.3	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.4.1	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
S.1.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.1.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.2.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.2.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.2.3	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.3.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.3.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.3.3	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
H.1.1	8	0,06	0,08	0,08	0,10	0,12	8	0,08	0,08	0,10
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 za stožčasto grezilo z neenakomerno delitvijo

Kazalo	30 117 ...							30 141 ...						
	HPC-TiN / VHM							TiN / HSS						
	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0
	v _c (m/min)	f (mm/vrt)						v _c (m/min)	f (mm/vrt)					
P.1.1	58	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	38	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	58	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	38	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	50	0,06	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18
P.1.4	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.1.5	50	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	30	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.1	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.2.2	50	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.3	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.4	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.1	50	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	30	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.2	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.3	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.4.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
P.4.2	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.1.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.2.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.3.1	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12							
K.1.1	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.1.2	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.1	45	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.2	45	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.1	35	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.2	35	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
N.1.1	80	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	48	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.1.2	80	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	48	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.1	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.2	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.3	60	0,10	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.1	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.2	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.3	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.4.1														
S.1.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.1.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.3	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.3	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
H.1.1	12	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08		6	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	
H.1.2	8	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08								
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1	12	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08								
H.3.1														
O.1.1	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	38	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	38	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.1	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25							
O.2.2	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25							
O.3.1	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25							



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 za HSS stožčasta grezila

Kazalo	30 100 ...							30 102 ...						
	Tip N							Tip AL						
	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	AL	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0
	v _c (m/min)	f (mm/vrt)						v _c (m/min)	f (mm/vrt)					
P.1.1	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.4	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.5	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.1	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.2.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.4	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.1	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
K.1.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.1.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.1	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
N.1.1	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	39	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.1.2	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	39	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.1	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.2	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.3	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.3.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.3	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.4.1	60	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	66	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30
S.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.1.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
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 za HSS stožčasta grezila

Kazalo	30 110 ..., 30 130 ...							30 132 ...						
	Tip N – TiN / TiAlN							Tip VA – TiAlN						
	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	VA	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0
	v _c (m/min)	f (mm/vrt)						v _c (m/min)	f (mm/vrt)					
P.1.1	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.4	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.5	14	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	14	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.1	29	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	29	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.2.2	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.3	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.4	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.1	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.2	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.3	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.2.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.3.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
K.1.1	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.1.2	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.1	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.2	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.1	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
N.1.1	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.1.2	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.1	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.2	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.3	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.3.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.3	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.4.1	69	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	69	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30
S.1.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.1.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.3	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.3	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
H.1.1	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12
O.1.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
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 za HSS stožčasta in ravna grezila

Kazalo	30 105 ..., 30 150 ..., 30 170 ...									30 190 ..., 30 191 ...			
	HSS – 60°/90°/120°									HSS			
		Ø 4,3– 8,0	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0	Ø 31,0– 55,0	Ø 55,0– 80,0		DC 2 Ø 6,3	DC 2 Ø 10,0	DC 2 Ø 14,0
	v_c (m/min)	f (mm/vrt)								v_c (m/min)	f (mm/vrt)		
P.1.1	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,22–0,26	0,26–0,36	30	0,07	0,10	0,12
P.1.2	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,22–0,26	0,26–0,36	30	0,07	0,10	0,12
P.1.3	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14–0,22	0,22–0,28	25	0,05	0,07	0,09
P.1.4	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14–0,22	0,22–0,28	25	0,05	0,07	0,09
P.1.5	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,14	0,14–0,18	12	0,04	0,05	0,07
P.2.1	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,18–0,24	0,24–0,30	25	0,05	0,07	0,09
P.2.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.2.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.2.4	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.1	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.4.1													
P.4.2													
M.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
M.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
M.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
K.1.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.1.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.2.1	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
K.2.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
K.3.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.3.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
N.1.1	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	35	0,09	0,13	0,16
N.1.2	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	35	0,09	0,13	0,16
N.2.1	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.2.2	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.2.3	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.3.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.3.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.3.3	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.4.1	60	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	60	0,12	0,18	0,21
S.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.1.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.1.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
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. $\pm 20\%$.

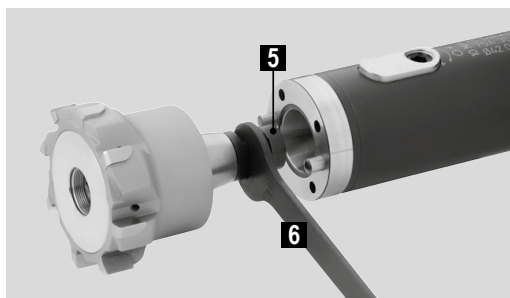
Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za HSS-E grezila za posnemanje

Kazalo	30 120 ..., 30 121 ...						
	HSS-E – 90°						
	TiN	Brez prevleke	Ø 6,3	Ø 10,0	Ø 14,0	Ø 21,0	Ø 28,0
	v _c (m/min)		f (mm/vrt)				
P.1.1	35	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.1.2	35	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.1.3	29	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12
P.1.4	29	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12
P.1.5	14	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.1	29	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.2.2	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.3	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.4	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.3.1	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.3.2	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.3.3	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.4.1							
P.4.2							
M.1.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
M.2.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
M.3.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
K.1.1	9	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.1.2	9	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.2.1	9	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.2.2	14	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.3.1	14	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.3.2	12	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
N.1.1	40	35	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.1.2	40	35	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.2.1	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.2.2	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.2.3	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.3.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
N.3.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
N.3.3	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
N.4.1	69	60	0,1–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26
S.1.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.1.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.2.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.2.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.2.3	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.3.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.3.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.3.3	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
H.1.1	4		0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10
H.1.2							
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1	4		0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10
O.1.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
O.1.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
O.2.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
O.2.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
O.3.1							

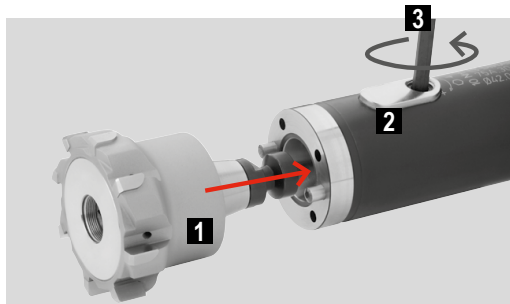


Rezalni podatki so močno odvisni od zunanjih pogojev, kot so stabilnost orodja, vpetje obdelovanca, material in tip stroja. Navedene vrednosti predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je mogoče glede na razmere uporabe prilagoditi za pribl. $\pm 20\%$.

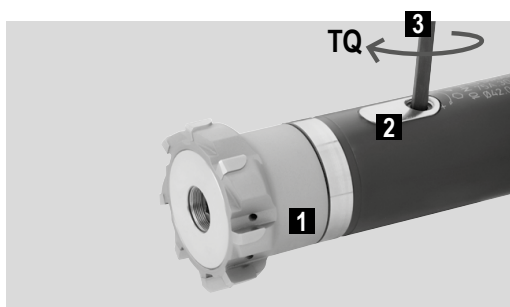
REAMAX TS – navodila za montažo



Očistite konično vpenjalo/površina naleganja → brez masti.
Pritezni čep (5) privijačite v povrtalno glavo, ter ga zategnite z viličastim ključem (6).

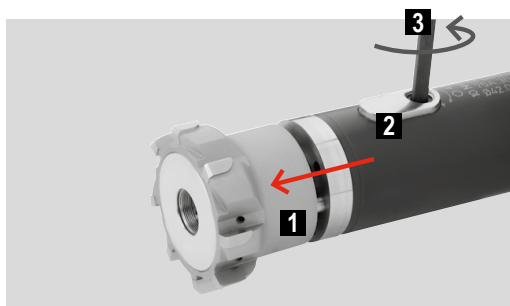


Vpenjalne čeljusti (2) odprite s ključem (3), vendar jih ne odvijte povsem in vstavite povrtalno glavo (1).

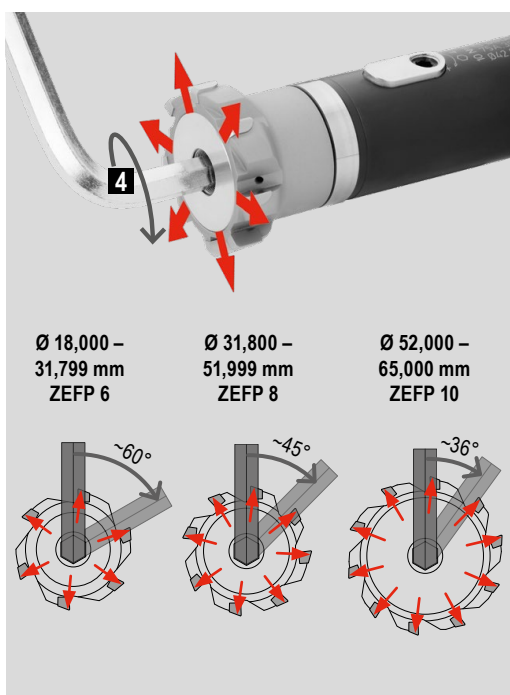


Vpenjalne čeljusti (2) zaprite s ključem (3), pri čemer upoštevajte priporočeni pritezni moment.
Pri uporabi povrtalne glave (1) se ta v končni položaj potegne z zaprtjem vpenjalnih čeljusti (2).

Območje Ø	Pritezni moment (TQ)
18,000 – 19,999	1,5 Nm
20,000 – 21,999	2,5 Nm
22,000 – 26,999	4 Nm
27,000 – 34,999	5 Nm
35,000 – 41,999	6 Nm
42,000 – 51,999	10 Nm
52,000 – 65,000	13 Nm



Pri odstranjevanju povrtalne glave (1) se ta potisne iz svoje lege z vpenjalnimi čeljustmi (2) in jo lahko tako zlahka odvijete iz držala:
vpenjalne čeljusti (2) razprite s ključem (3), vendar jih ne odvijte povsem in odstranite povrtalno glavo (1).



Nastavljanje kompenzacije obrabe:
najmanjša dovoljena odstopanja izvrtin do IT4 lahko dosežete z nastavljanjem z inbus ključem.

ZEFP = število učinkovitih rezil, krožno	ZEFP 6		ZEFP 8		ZEFP 10	
Delitev	~ 60°		~ 45°		~ 36°	
Obrabanje imbus ključa za ~ ...° pomeni ponovno nastavitev s premerom ~ ... mm	~ 15°	~ 0,006 mm v Ø	~ 15°	~ 0,003 mm v Ø	~ 18°	~ 0,005 mm v Ø
	~ 30°	~ 0,012 mm v Ø	~ 30°	~ 0,006 mm v Ø	~ 36°	~ 0,010 mm v Ø
	~ 45°	~ 0,018 mm v Ø	~ 45°	~ 0,009 mm v Ø		
	~ 60°	~ 0,024 mm v Ø				

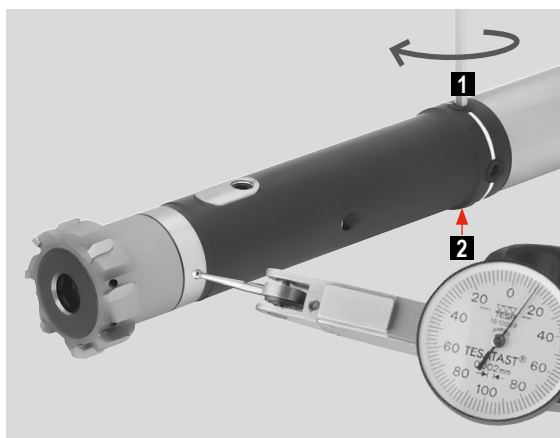
Pozor: Iz tehničnih razlogov imajo vse povrtalne glave REAMAX TS in povrtala Monomax neenakomerno delitev rezil. Zato so navedeni koti samo približne vrednosti za lažje ravnanje.
Ob premočnem zasuku pri nastavljanju želenega premera zasuk nastavljalnega vijaka nazaj ne zadostuje! Pri tem je treba povrtalno glavo/povrtalo popolnoma zrahljati in spet na novo nastaviti.
Ponovno nastavljanje je namenjeno samo za kompenzacijo obrabe, zato nastavitev s premerom 0,015 mm v normalnih okoliščinah ne sme biti presežena.
Navedene vrednosti za nastavljanje so samo referenčne vrednosti, ki temeljijo na empiričnih vrednostih in rezultatih preizkusov. Te se lahko razlikujejo pri vsakem primeru.

Navodila za uporabo – REAMAX TS

Izravnavanje držala DAH Zero

Pri tem se priporoča orodje za radialno poravnavo najv. 20 µm.

1. Odvijte vse nastavitvene vijake in jih prednapnite z 1 Nm (nova orodja so že dobavljena taka).
2. Merilno uro z µm-prikazom postavite na mesto brušene robne ploskve.
3. Zaradi vrtenja mesta orodja lahko največjo napako krožnega teka določite z merilno uro.
4. Ustrezne nastavitvene vijake z inbus ključem privijte v smeri urinega kazalca (1), dokler napake krožnega teka ne korigirate na polovico. Pri tem pride do prenapetja pribl. 5 µm.
5. Nasproti ležeči nastavitveni vijak (2) odvijte glede na vrednost prenapetja.
6. Privijte vse 4 nastavitvene vijake, dokler krožni tek ni < 2 µm.

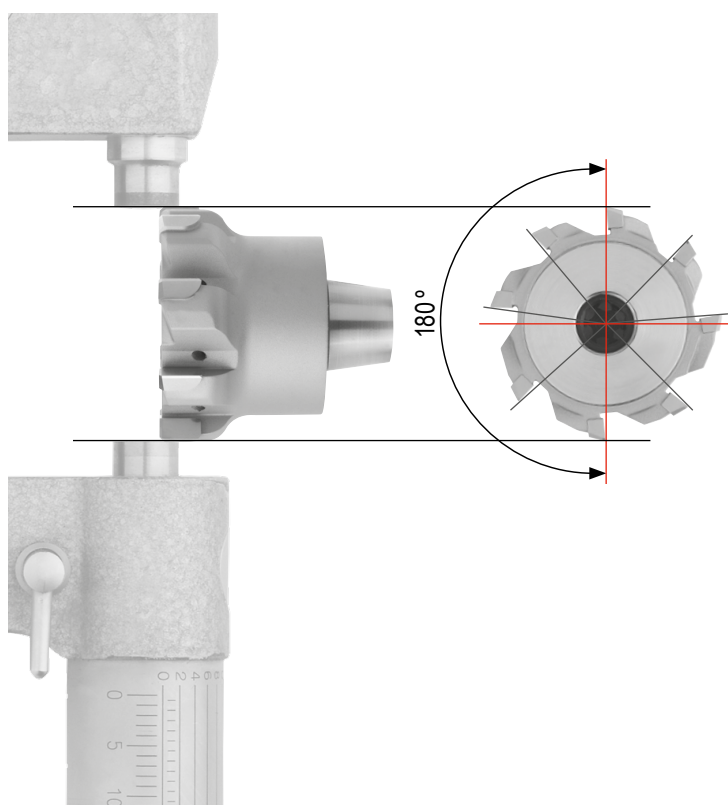


Prosimo, upoštevajte:

- ▲ Pri zamenjavi vpenjala, spremembi primera uporabe, po vsaki nastavitvi glede kompenzacije obrabe in pred vsakim novim zagonom je treba preveriti krožni tek in ga po potrebi prilagoditi v skladu z nastavitvenimi koraki od 1 do 6
- ▲ Nastavitveni vijaki morajo biti med uporabo vedno zategnjeni na najmanj 1 Nm
- ▲ Najv. moment za nastavljanje znaša 4,5 Nm

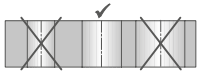
Prosimo, upoštevajte:

- ▲ Obe merilni rezili sta označeni s točko na povrtalni glavi. Pri mehničnem merjenju uporabljajte izključno ta par rezil. Pri drugih parih rezil se lahko pojavijo napake pri merjenju.
- ▲ Zaradi koničnosti premer izmerite na sprednji strani rezila (oglejte si sliko)
- ▲ Izognite se poškodovanju obeh rezil med merjenjem!



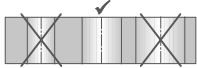
Težave/možni vzroki/rešitve

Prevelika izvrtina



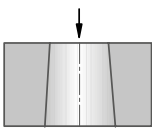
- ▲ Napaka krožnega teka povrtala v vretenu → Vstavite sistem za poravnavo DAH in korigirajte krožni tek
- ▲ Nenatančna poravnava, ponovno urezovanje povrtala zadaj → Korigirajte poravnavo in vstavite nihajno držalo z diferenčnim faznim pomikom (DPS)
- ▲ Prijemanje odrezkov na orodju → Rezalna hitrost v_c – zmanjšajte rezalno hitrost pri neprevlečeni karbidni trdini (HM), povečajte pri DST in prevlečenim rezalnim materialom ali povečajte vsebnost olja v hladilnem mazivu
- ▲ Preveliko povrtalo → Predelajte povrtalo

Premajhna izvrtina



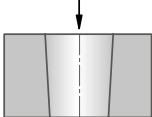
- ▲ Obrabljeno povrtalo → Nastavite, zamenjajte ali popravite povrtalo
- ▲ Premajhen dodatek za povrtavanje → Povečajte dodatek za povrtavanje
- ▲ Prevelike rezalne sile → Zmanjšajte podajanje ali izberite drugo rezilno geometrijo (ASG)
- ▲ Premajhno povrtalo → Nastavite, zamenjajte ali popravite povrtalo

Konična izvrtina, naknadna greznitev



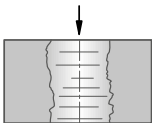
- ▲ Nenatančna poravnava → Popravite poravnavo in uporabite nihajno držalo z diferenčnim faznim pomikom (DPS)
- ▲ Razlika med vretenom in revolverjem → Popravite kupolo in uporabite nihajno držalo z diferenčnim faznim pomikom (DPS)

Konična izvrtina, konus



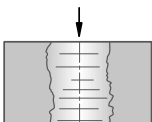
- ▲ Slaba poravnava, začetno pritiskanje rezil → Popravite poravnavo in vstavite nihajno držalo z diferenčnim faznim pomikom (DPS)

Izvrtina je neokrogla



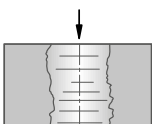
- ▲ Prevelika napaka krožnega teka povrtala → Korigirajte krožni tek s sistemom za poravnavo DAH
- ▲ Napaka pri poravnavi → Korigirajte napako poravnave in uporabite nihajno držalo z diferenčnim faznim pomikom (DPS)
- ▲ Asimetrično narezovanje zaradi poševne vstopne površine → Zagreznite izvrtino
- ▲ Vpenjanje obdelovancev → Pravilno vpenjanje obdelovancev
- ▲ Slaba groba obdelava → Optimizirajte grobo obdelavo
- ▲ Prekomerno podajanje → Zmanjšajte podajanje

Izvrtina kaže znake hrapavosti



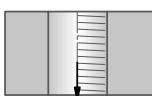
- ▲ Rezilna hitrost v_c previsoka → Znižajte rezalno hitrost
- ▲ Preveliko razmerje med L in D → Zmanjšajte vstopno hitrost, usmerite v izvrtino ali izberite drugo rezilno geometrijo (ASG)

Nezadostna površina



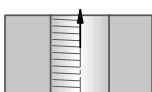
- ▲ Prijemanje odrezkov na orodju → Rezalna hitrost v_c – zmanjšajte rezilno hitrost pri neprevlečeni karbidni trdini (HM), povečajte pri DST in prevlečenim rezalnim materialom ali povečajte vsebnost olja v hladilnem mazivu
- ▲ Obrabljena rezila → Popravite rezila ali zamenjajte orodje
- ▲ Napaka krožnega teka povrtala → Popraviljanje krožnega teka s sistemom za poravnavo DAH
- ▲ Ni hlajenja oz. je to nezadostno, vkleščanje odrezkov → Vstavite notranji dovod hladilnega maziva in povečajte tlak hladilnega maziva
- ▲ Neustrezno hladilno mazivo → Povečajte vsebnost olja v hladilnem mazivu
- ▲ Napačni rezalni podatki → Uporabite podatke v skladu s priporočilom iz kataloga

Žlebovi v izvrtini »Oznaka podajanja«



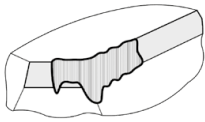
- ▲ Okvarjena rezila (izpadi) → Zamenjajte ali popravite povrtalo
- ▲ Prijemanje odrezkov na orodju → Rezalna hitrost v_c – zmanjšajte rezalno hitrost pri neprevlečeni karbidni trdini (HM), povečajte pri DST in prevlečenim rezalnim materialom ali povečajte vsebnost olja v hladilnem mazivu

Žlebovi v izvrtini »Oznaka odmika«



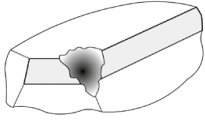
- ▲ Z rezili, ki so preveč pomaknjena iz izvrtine → Največja dolžina reza + 2 mm pomik iz odprtine
- ▲ Material se proži nazaj → Brez hitrega odmika, ampak s povečano (2–3-kratno) hitrostjo podajanja

Vrste obrabe



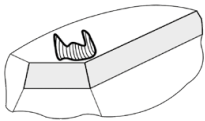
Obraba prostih ploskev

Znižajte rezalno hitrost in izberite material ali prevleko, ki je odpornejša na obrabo.



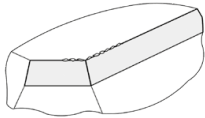
Fragmentacija rezanja

Zmanjšajte podajanje in dodatek za povrtavanje. Pri prekinjenih izvrtinah namesto DST uporabite prevlečeno karbidno trdino.



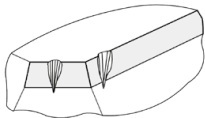
Obraba orodja v obliki kraterja

Znižajte rezalno hitrost in uporabite pozitivno rezalno geometrijo.



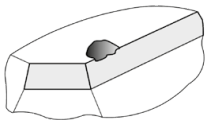
Odkrušenje

Povečajte rezalno hitrost in uporabite večji cepilni kot.



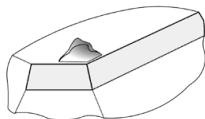
Obraba v obliki zarez

Znižajte rezalno hitrost in izberite material ali prevleko, ki je odpornejša na obrabo.



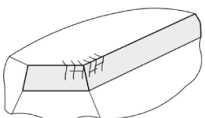
Utrujenostni lom

Zmanjšajte podajanje in tako povečajte stabilnost povrtala.



Prijemanje odrezkov na rezalni rob

Uporabite pozitivno rezalno geometrijo, povečajte vsebnost olja v hladilnem mazivu, rezalna hitrost v_c – zmanjšajte rezalno hitrost pri neprevlečeni karbidni trdini (HM), povečajte pri DST in prevlečenim rezalnimi materialom.



Razpokanje

Uporabite dovolj hladilnega maziva in notranje hlajenje, zmanjšajte rezalno hitrost.

Pogoste geometrije rezilnih robov na področju zmogljivosti

REAMAX, REAMAX TS, Monomax			
Standardne geometrije			
Geometrije rezilnih robov	Nastavitev rezanja	Tok odrezkov	Presečni kot
Skoznja izvrtina			
ASG4000	Naravnost		
Slepa in skoznja luknja			
ASG3000	Naravnost		
ASG0706	Naravnost		
ASG0106	Naravnost		
Specialne geometrije			
Geometrije rezilnih robov	Nastavitev rezanja	Tok odrezkov Pripomba	Presečni kot
ASG0703	Naravnost	Vodilni rob	
ASG0704	Naravnost	Vodilni rob z povečano pozicijsko natančnostjo	
ASG09B	Naravnost	Kontrola ostružkov < Ø 32 mm	
ASG1402	Naravnost	Kontrola ostružkov > Ø 32 mm	
ASG02	Naravnost		
ASG03	Naravnost		
ASG05	levo-poševno		

Fullmax			
Standardne geometrije			
Geometrije rezilnih robov	Nastavitev rezanja	Tok odrezkov	Presečni kot
Skoznja izvrtina			
ASG2210	leva spirala		
ASG2231	leva spirala		
ASG2270	Naravnost		
Slepa luknja			
ASG2110	Naravnost		
ASG2131	Naravnost		
ASG2170	Naravnost		
Slepa in skoznja luknja			
ASG2350	Naravnost		
ASG2360	Naravnost		

Številne druge vrhunske geometrije, posebej za vašo aplikacijo, so na voljo na zahtevo. Preprosto se obrnite na naše tehnike ali uporabite obrazec »Povpraševanje za polstandardno orodje VHM povrtalo« na naši domači strani v območju za prenos.

Dosegljiva kakovost površine

Hrapavost ▶			N11	N10	N9	N8		N7	N6		N5	N4	N3	N2	N1
Povprečna hrapavost R_a ▶			25	12,5	6,3	3,2		1,6	0,8		0,4	0,2	0,1	0,05	0,025
Hrapavost površine R_z ▶			100	63	40	25	16	10	6,3	4	2,5	1,6	1	0,63	0,25
Skupina materialov	P	1.0 – 4.2													
	M	1.1 – 3.1													
	K	1.1 + 2.1 + 3.1													
		1.2 + 2.2 + 3.2													
	N	1.1 – 2.3													
		3.1 – 3.3													
	S	1.1 – 3.3													
	H	1.1 – 1.3													

Dosegljivo Pogojno dosegljivo

Te informacije temeljijo na izkušnjah in se lahko razlikujejo od primera do primera, odvisno od prevladujočih pogojev.

(vse ostale površinske vrednosti na zahtevo)

Tolerančni razredi, kjer so možne prevleke s povrtali 1/100

Najpogosteje uporabljeno tolerančno območje je H7, zato je večina povrtal zasnovanih za toleranco prilaga H7.

S povrtali 1/100, ki so dobavljiva v korakih po 0,01 mm, lahko pokrijete tudi različne druge priležne mere.

Tako lahko na primer povrtalo 1/100 s premerom 8,02 mm uporabite za ujem 8,0 F7.

Preglednica prikazuje ostale priležne mere, ki jih lahko pokrijete.

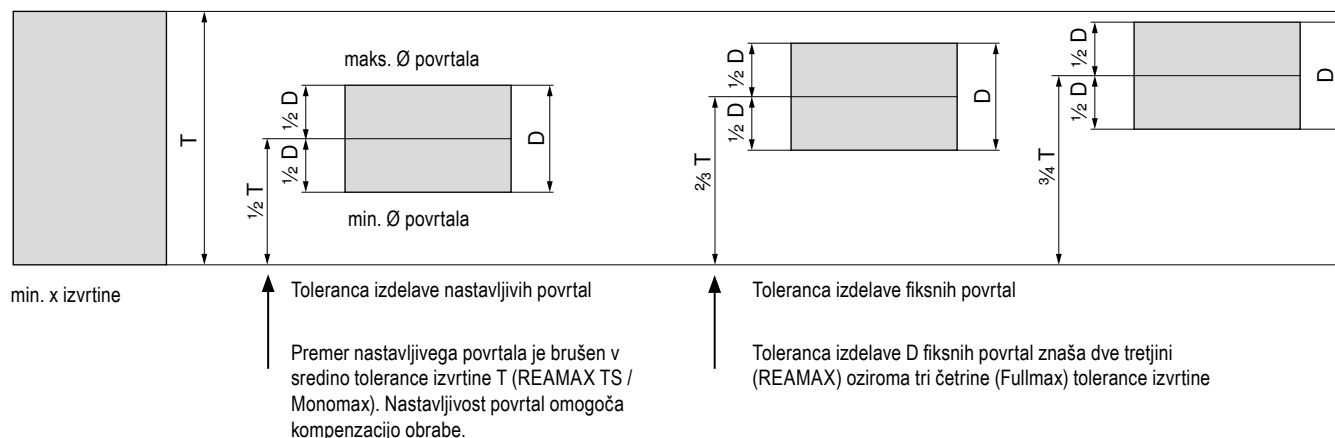
Tolerančni razred	Nazivni premer v mm											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A9				4,29	5,29	6,29	7,30	8,30	9,30	10,30	11,32	12,32
A11	1,31	2,31	3,31	4,32	5,32	6,32	7,35	8,35	9,35	10,35	11,37	12,37
B8				4,15	5,15	6,15	7,16	8,16	9,16	10,16		
B9				4,16	5,16	6,16	7,17	8,17	9,17	10,17	11,18	12,18
B10	1,17	2,17	3,17	4,17	5,17	6,17	7,19	8,19	9,19	10,19	11,20	12,20
B11	1,18	2,18	3,18	4,19	5,19	6,19	7,22	8,22	9,22	10,22	11,23	12,23
C8				4,08	5,08	6,08	7,09	8,09	9,09	10,09	11,11	12,11
C9	1,07	2,07	3,07	4,09	5,09	6,09	7,10	8,10	9,10	10,10	11,12	12,12
C10	1,09	2,09	3,09	4,10	5,10	6,10	7,12	8,12	9,12	10,12	11,14	12,14
C11	1,10	2,10	3,10	4,12	5,12	6,12	7,15	8,15	9,15	10,15	11,18	12,18
D7											11,06	12,06
D8				4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
D9				4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,08	12,08
D10	1,05	2,05	3,05	4,06	5,06	6,06	7,08	8,08	9,08	10,08	11,10	12,10
D11	1,06	2,06	3,06	4,08	5,08	6,08	7,10	8,10	9,10	10,10	11,13	12,13
E7							7,03	8,03	9,03	10,03	11,04	12,04
E8	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
E9	1,03	2,03	3,03	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
F7	1,01	2,01	3,01				7,02	8,02	9,02	10,02	11,02	12,02
F8	1,01	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	7,02	8,02	9,02	10,02	11,03	12,03
F9	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,03	8,03	9,03	10,03	11,04	12,04
F10				4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,07	12,07
G7				4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01		
H7										10,01	11,01	12,01
H8				4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01	11,02	12,02
H9	1,01	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	7,02	8,02	9,02	10,02	11,03	12,03
H10	1,03	2,03	3,03	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
H11	1,04	2,04	3,04	4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,08	12,08
H12	1,07	2,07	3,07	4,08	5,08	6,08	7,10	8,10	9,10	10,10	11,13	12,13
H13	1,11	2,11	3,11	4,14	5,14	6,14	7,18	8,18	9,18	10,18	11,22	12,22
J6				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J7				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J8	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS7				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS8	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS9	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,01	12,01
K8	0,99	1,99	2,99				6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M6							6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M7							6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N6				3,99	4,99	5,99						
N7	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,98	11,98
N9	0,98	1,98	2,98	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,98	11,98
N10	0,98	1,98	2,98	3,98	4,94	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,98	11,98
N11	0,98	1,98	2,98	3,98	4,94	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,97	11,97
P6	0,99	1,99	2,99								10,98	11,98
P7	0,99	1,99	2,99				6,98	7,98	8,98	9,98	10,98	11,98
P8	0,99	1,99	2,99	3,98	4,98	5,98					10,97	11,97
R6							6,98	7,98	8,98	9,98		
R7				3,98	4,98	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,97	11,97
S6				3,98	4,98	5,98					10,97	11,97
S7	0,98	1,98	2,98	3,98	4,98	5,98	6,97	7,97	8,97	9,97	10,97	11,97
U6							6,97	7,97	8,97	9,97		
U7				3,97	4,97	5,97	6,97	7,97	8,97	9,97		
X7				3,97	4,97	5,97						
X8	0,97	1,97	2,97				6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
X9	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95		
Z7	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
Z8	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95	10,94	11,94
Z9				3,95	4,95	5,95						
Z10	0,96	1,96	2,96	3,95	4,95	5,95	6,94	7,94	8,94	9,94	10,93	11,93
ZA7	0,96	1,96	2,96	3,95	4,95	5,95	6,94	7,94	8,94	9,94		
ZA8							6,94	7,94	8,94	9,94	10,93	11,93
ZB8	0,95	1,95	2,95	3,94	4,94	5,94					10,90	11,90
ZB9	0,95	1,95	2,95	3,94	4,94	5,94	6,92	7,92	8,92	9,92	10,90	11,90

Toleranca izdelave povrtal

T = Tolerančno polje izvrtine

D = Toleranca izdelave povrtal

maks. Ø izvrtine



Prevleke – Povrtala in grezila

HPC
TiN

- ▲ Nanostrukturirana večslojna prevleka TiN
- ▲ Za trenje optimiziran zgornji sloj omogoča procesno varno suho obdelavo v trdo
- ▲ Izjemna odpornost proti oksidaciji in toplotna obstojnost
- ▲ Najvišja delovna temperatura: 900 °C

TiN

- ▲ Prevleka TiN
- ▲ Najvišja delovna temperatura: 450 °C

TiAlN

- ▲ Z večslojno prevleko TiAlN
- ▲ Najvišja delovna temperatura: 900 °C

TiAlSiN

- ▲ Večslojna prevleka TiAlSiN
- ▲ Najvišja delovna temperatura: 800 °C
- ▲ Posebej za strojno obdelavo kaljenih jekel: Velika trdota in toplotna odpornost pri nizki toplotni prevodnosti.

DBC

- ▲ Prevleka z vsebnostjo ogljika, ki je podobna diamantu
- ▲ Primerna za strojno obdelavo neželeznih kovin
- ▲ Najvišja delovna temperatura: 400 °C

DBG-U

- ▲ AlTiN – večplastna prevleka
- ▲ Še posebej za univerzalno uporabo v različnih materialih, pa tudi za obdelavo kaljenih materialov < 62 HRC
- ▲ Za visoke hitrosti rezanja in primeren za uporabo MMS
- ▲ Največja delovna temperatura: 1000 °C

DBG-P

- ▲ AlTiN-večplastna prevleka
- ▲ Še posebej za univerzalno uporabo v različnih materialih pri visokih hitrostih rezanja
- ▲ Primeren za uporabo MMS
- ▲ Največja delovna temperatura: 1000 °C

DBC-N

- ▲ Diamantni podobna večplastna karbonska prevleka
- ▲ Posebno trda in gladka prevleka, samo za obdelavo neželeznih kovin
- ▲ Največja delovna temperatura: 500 °C

DBQ

- ▲ AlCrN – večplastna prevleka
- ▲ Še posebej primeren za obdelavo nerjavnih jekel in titana
- ▲ Nizka tvorba nalepkov na rezilni rob
- ▲ Največja delovna temperatura: > 1000 °C

DBF-A

- ▲ AlCrN – večplastna prevleka
- ▲ Posebej razvita za obdelavo kaljenih materialov < 62 HRC
- ▲ Največja delovna temperatura: > 1100 °C

Opis kvalitete – Povrtala

DST

- ▲ Cermet, brez prevleke
- ▲ ISO | **P15** | **M10** | K10
- ▲ Vrsta cermeta brez prevleke za izravnalno strojno obdelavo nerjavnega in kaljenega jekla
- ▲ Posebej odporno proti obrabi zaradi visoke toplotne odpornosti

K10

- ▲ Karbidna trdina, brez prevleke
- ▲ ISO | **K10**
- ▲ Kvaliteta karbidne trdine brez prevleke za obdelavo sive litine ali neželeznih kovin glede na rezalno geometrijo

CWC10

- ▲ Cermet, brez prevleke
- ▲ ISO | **P15** | **M10** | K10
- ▲ Kvaliteta cermeta brez prevleke za izravnalno strojno obdelavo nerjavnega in kaljenega jekla
- ▲ Posebej odporen na obrabo zaradi visoke toplotne odpornosti

4

Opis kvalitete – Grezilo z obračalnimi ploščicami

BK8425

- ▲ Karbidna trdina, s prevleko TiAlN/TiN
- ▲ ISO | **P25** | **M25** | **K25**
- ▲ Univerzalna kvaliteta z visoko odpornostjo proti obrabi z inovativno večslojno prevleko PVD

K10

- ▲ Karbidna trdina, brez prevleke
- ▲ ISO | **K10**
- ▲ Kvaliteta karbidne trdine brez prevleke za obdelavo sive litine ali neželeznih kovin glede na rezalno geometrijo

Lomilci odrezkov

-01

- ▲ Cepilni kot 12°
- ▲ Zaobljena topografija s posnetimi robovi po celotnem obodu
- ▲ Zaradi pozitivne rezalne geometrije zelo mehko rezanje
- ▲ Primerno tudi za manj zmogljive stroje in manj stabilne obdelovance
- ▲ Dober nadzor nad ustvarjanjem odrezkov tudi pri mehkejših materialih

-G06

- ▲ Cepilni kot 6°
- ▲ Za materiale P/M/K
- ▲ Visoka stabilnost zaradi izrazitega kota klina

-U877

- ▲ Cepilni kot 6°
- ▲ krožno brušeno
- ▲ Trikrat brušeni lomilec odrezkov z drugim prostim kotom za sprostitev pri majhnih premerih orodja

-G12

- ▲ Cepilni kot 12°
- ▲ Za materiale P/N/S
- ▲ Zaradi pozitivne rezalne geometrije posebej mehko rezanje
- ▲ Primerno posebej za manj zmogljive stroje in manj stabilne obdelovance
- ▲ Dober nadzor nad ustvarjanjem odrezkov tudi pri mehkejših materialih



Vpenjala za orodja, ki so popolnoma primerna za obdelavo s povrtanjem (kot uravnalno držalo DAH), najdete v → **katalogu vpenjalne tehnike, poglavje 16**