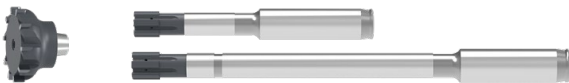


## Novi izdelki za strojno obdelavo

### **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

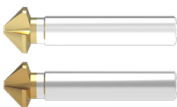
### **NEW** Strojna povrtala, podobno DIN 8093-A/-B



- ▲ 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

4

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 in seznam št. artiklov

## 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 – hitroreznno 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



Skoznja izvrtina



Slepa luknja



Skoznja izvrtina s prečno izvrtino/prekinjenim rezom



Slepa luknja s prečno izvrtino/prekinjenim rezom

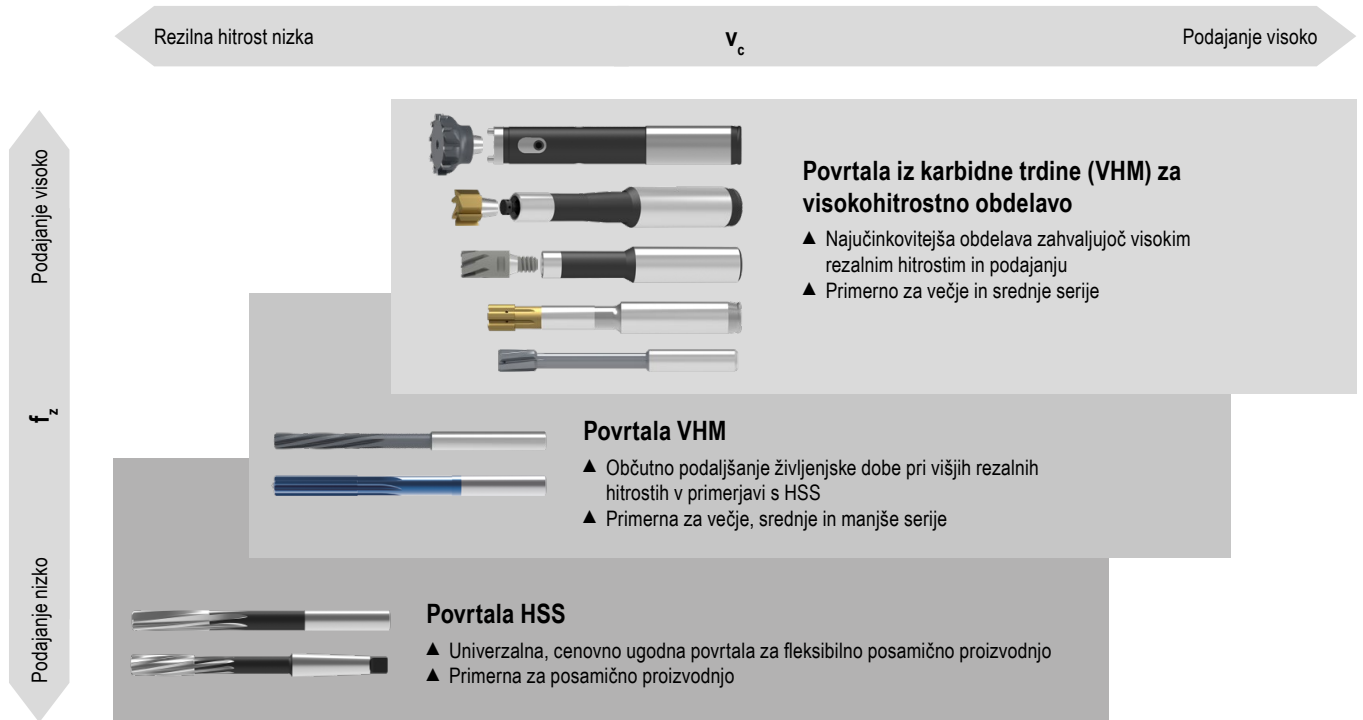
ZEFP = Število zob

- = Glavni način uporabe
- = Pomožna uporaba



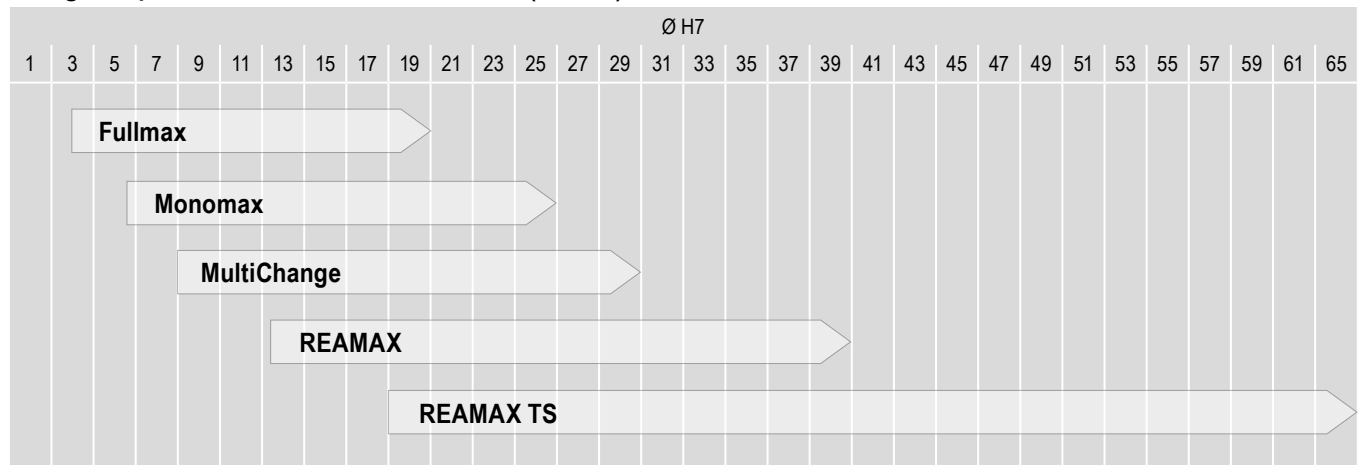







# Pomoč pri izbiri – povrtala





















4

## Pregled povrtal iz karbidne trdine (VHM) za visokohitrostno obdelavo
















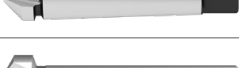
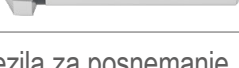


	Mono		Modularno	
Fiksno	Fullmax			MultiChange
				REAMAX
Nastavljivo	Monomax			REAMAX TS

# Toolfinder – povrtala


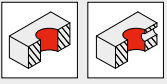

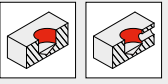


Povrtala iz karbidne trdine (VHM) za visokohitrostno obdelavo	REMAXTS			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Zelo fleksibilen in ekonomičen sistem z zamenljivimi glavami</li> <li>▲ Vsi običajni materiali</li> <li>▲ Nastavljivost v območju <math>\mu\text{m}</math></li> </ul>
	REMAX			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Držala na voljo v izvedbi 3xD in 5xD</li> <li>▲ Na voljo so držala tipa DAH Zero v izvedbi 3xD in 5xD</li> </ul>
	REMAX			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Sistem z zamenljivimi glavami, optimiziran za uporabo s sistemom minimalnega mazanja (SMM)</li> <li>▲ S površino naleganja konusa je zagotovljena največja natančnost izmenjave</li> </ul>
	REMAX			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Držala na voljo v izvedbi 3xD in 5xD</li> </ul>
	MultiChange			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Prilagodljiv hitrovpeljni sistem za povrtavanje, grezenje in rezkanje</li> <li>▲ S površino naleganja konusa je zagotovljena velika natančnost izmenjave</li> </ul>
	MultiChange			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Stabilna držala iz karbidne trdine (VHM) in jekla, v kratkih in dolgih različicah</li> </ul>
Monomax			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Nastavljiva povrtala monoblok v izvedbi 3xD in 5xD</li> <li>▲ Osnovno telo, ki ga je mogoče naknadno brusiti in znova uporabiti</li> <li>▲ Vsi običajni materiali</li> </ul>	
				
Fullmax			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Visokozmogljiva povrtala v kratki in dolgi izvedbi</li> <li>▲ Povrtala za obdelavo jekla, nerjavnih in kislinsko odpornih jekel, litih materialov, aluminija in kaljenih materialov do 63 HRC</li> <li>▲ Ekstremno neenakomerna delitev</li> <li>▲ Enotno držalo ~DIN 6535 HA</li> </ul>	
				
Povrtala – iz karbidne trdine (VHM)	NC	NC 100		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Univerzalno povrtalo iz karbidne trdine (VHM) brez notranjega hlajenja</li> <li>▲ Ekstremno neenakomerna delitev</li> <li>▲ Enotno držalo ~DIN 6535 HA</li> </ul>
	NC	NC 100H		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ VHM povrtala brez IK, primerna za uporabo v kaljenih materialih</li> <li>▲ Enotno držalo ~DIN 6535 HA</li> </ul>
	N			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Univerzalno povrtalo iz karbidne trdine (VHM) brez notranjega hlajenja</li> <li>▲ Ekstremno neenakomerna delitev</li> </ul>
Povrtala – hitroreznno jeklo (HSS)	NC	NC 100		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Strojna povrtala iz hitroreznega jekla HSS-E NC</li> <li>▲ Enotno držalo DIN 1835 A</li> </ul>
	N	N 100		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Strojna povrtala iz hitroreznega jekla HSS-E</li> </ul>
	AR	AR 100		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Avtomatska povrtala HSS-E DIN 8089</li> </ul>
	N			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Strojna povrtala iz hitroreznega jekla HSS-E DIN 208</li> <li>▲ Z morsejevim konusom</li> </ul>
	H			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Ročna povrtala iz hitroreznega jekla HSS s cilindričnim držalom DIN 206</li> </ul>

	Premer izvrtine v mm Ø DC	Standardna toleranca	Skoznja izvrtina	Stepa luknja	Notranje hlajenje	<div style="display: flex; justify-content: space-between; font-size: 8px; margin-bottom: 2px;"> <span>Jeklo</span> <span>Nejavnno jeklo</span> <span>Lito železo</span> <span>Neželezne kovine</span> <span>Visoko toplotno odporne zlitine</span> <span>Kaljeno jeklo</span> <span>Nekovinski materiali</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; font-size: 8px;"> <span>P</span> <span>M</span> <span>K</span> <span>N</span> <span>S</span> <span>H</span> <span>O</span> </div>	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	Nejhravno 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										
Kataloška 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								
Magnezijeve zlitine	N.4.1				●			●		
O	Nekovinski materiali	O.1.1								
		O.1.2								
		O.2.1								
		O.2.2								
		O.3.1					○			○

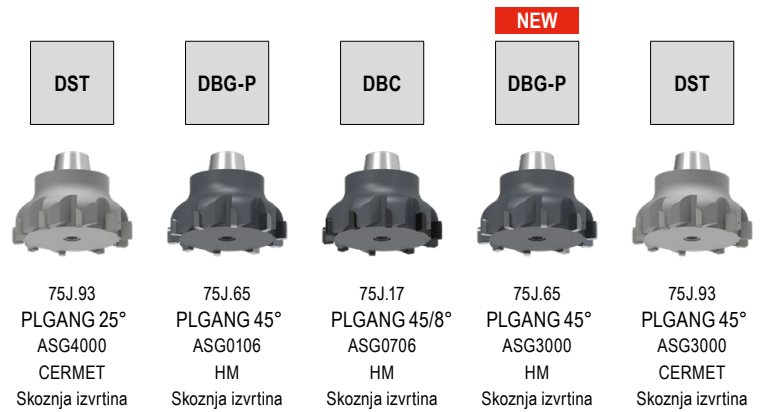
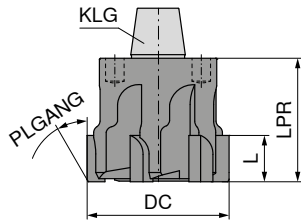
- = Glavno področje uporabe
- = Pomožno področje uporabe



# 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



DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 597 ...		40 521 ...		40 526 ...		40 577 ...		40 544 ...	
					EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E		EUR U3/4E	
18,00	6	20	6	1	417,00	18000	417,00	18000	417,00	18000	417,00	18000	417,00	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	491,30	xxxx <sup>1)</sup>	491,30	xxxx <sup>1)</sup>	491,30	xxxx <sup>1)</sup>	491,30	xxxx <sup>1)</sup>	491,30	xxxx <sup>1)</sup>
20,00	6	20	6	2	427,70	20000	427,70	20000	427,70	20000	427,70	20000	427,70	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	576,10	xxxx <sup>1)</sup>	576,10	xxxx <sup>1)</sup>	576,10	xxxx <sup>1)</sup>	576,10	xxxx <sup>1)</sup>	576,10	xxxx <sup>1)</sup>
22,00	6	20	6	3	435,60	22000	435,60	22000	435,60	22000	435,60	22000	435,60	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>
24,00	6	20	6	3	448,80	24000	448,80	24000	448,80	24000	448,80	24000	448,80	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>
25,00	6	20	6	3	448,80	25000	448,80	25000	448,80	25000	448,80	25000	448,80	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>
26,00	6	20	6	3	466,10	26000	466,10	26000	599,30	26000 <sup>1)</sup>	466,10	26000	466,10	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>
27,00 - 27,99	6	25	6	4	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>
28,00	6	25	6	4	466,10	28000	466,10	28000	466,10	28000	466,10	28000	466,10	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>
30,00	6	25	6	4	487,40	30000	487,40	30000	487,40	30000	487,40	30000	487,40	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>
31,80 - 31,99	6	25	8	4	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>
32,00	6	25	8	4	504,60	32000	504,60	32000	504,60	32000	504,60	32000	504,60	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>
35,00	6	25	8	5	528,50	35000	528,50	35000	528,50	35000	528,50	35000	528,50	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>
40,00	6	25	8	5	559,00	40000	559,00	40000	559,00	40000	559,00	40000	559,00	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>
42,00	6	30	8	6	559,00	42000	559,00	42000	775,30	42000 <sup>1)</sup>	559,00	42000	559,00	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>
50,00	6	30	8	6	572,20	50000	572,20	50000	572,20	50000	572,20	50000	572,20	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>
52,00 - 53,99	8	35	10	7	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>
54,00	8	35	10	7	644,00	54000 <sup>1)</sup>	644,00	54000 <sup>1)</sup>	859,80	54000 <sup>1)</sup>	859,80	54000 <sup>1)</sup>	644,00	54000 <sup>1)</sup>
54,01 - 65,00	8	35	10	7	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>
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

**i** 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<sup>+0,025</sup> ali 18 N7)!  
Vse glave so na zahtevo na voljo tudi kot fiksne različice glave (nenastavljive).

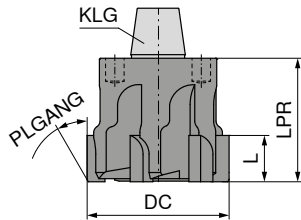
**i** → Stran 96+97  
Tukaj boste našli podrobna navodila za uporabo.

**i** → Stran 100  
Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# 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



**40 539 ...**      **40 571 ...**      **40 580 ...**      **40 585 ...**

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 539 ...		40 571 ...		40 580 ...		40 585 ...	
					EUR U3/4E	18000	EUR U3/4E	18000	EUR U3/4E	18000 <sup>1)</sup>	EUR U3/4E	18000
18,00	6	20	6	1	417,00	18000	417,00	18000	491,30	18000 <sup>1)</sup>	491,30	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	491,30	xxxx <sup>1)</sup>	491,30	xxxx <sup>1)</sup>	491,30	xxxx <sup>1)</sup>	491,30	xxxx <sup>1)</sup>
20,00	6	20	6	2	427,70	20000	427,70	20000	576,10	20000 <sup>1)</sup>	576,10	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	576,10	xxxx <sup>1)</sup>	576,10	xxxx <sup>1)</sup>	576,10	xxxx <sup>1)</sup>	576,10	xxxx <sup>1)</sup>
22,00	6	20	6	3	435,60	22000	435,60	22000	599,30	22000 <sup>1)</sup>	599,30	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>
24,00	6	20	6	3	448,80	24000	448,80	24000	599,30	24000 <sup>1)</sup>	599,30	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>
25,00	6	20	6	3	448,80	25000	448,80	25000	599,30	25000 <sup>1)</sup>	599,30	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>
26,00	6	20	6	3	466,10	26000	466,10	26000	599,30	26000 <sup>1)</sup>	599,30	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>	599,30	xxxx <sup>1)</sup>
27,00 - 27,99	6	25	6	4	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>
28,00	6	25	6	4	466,10	28000	466,10	28000	624,00	28000 <sup>1)</sup>	624,00	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>
30,00	6	25	6	4	487,40	30000	487,40	30000	624,00	30000 <sup>1)</sup>	624,00	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>	624,00	xxxx <sup>1)</sup>
31,80 - 31,99	6	25	8	4	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>
32,00	6	25	8	4	504,60	32000	504,60	32000	652,50	32000 <sup>1)</sup>	652,50	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>	652,50	xxxx <sup>1)</sup>
35,00	6	25	8	5	528,50	35000	528,50	35000	713,80	35000 <sup>1)</sup>	713,80	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>
40,00	6	25	8	5	559,00	40000	559,00	40000	713,80	40000 <sup>1)</sup>	713,80	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>	713,80	xxxx <sup>1)</sup>
42,00	6	30	8	6	559,00	42000	559,00	42000	775,30	42000 <sup>1)</sup>	775,30	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>
50,00	6	30	8	6	572,20	50000	572,20	50000	775,30	50000 <sup>1)</sup>	775,30	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>	775,30	xxxx <sup>1)</sup>
52,00 - 53,99	8	35	10	7	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>
54,00	8	35	10	7	644,00	54000 <sup>1)</sup>	644,00	54000 <sup>1)</sup>	859,80	54000 <sup>1)</sup>	859,80	54000 <sup>1)</sup>
54,01 - 65,00	8	35	10	7	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>	859,80	xxxx <sup>1)</sup>
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

**i** 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<sup>+0,025</sup> ali 18 N7)!  
Vse glave so na zahtevo na voljo tudi kot fiksne različice glave (nenastavljive).

**i** → Stran 96+97  
Tukaj boste našli podrobna navodila za uporabo.

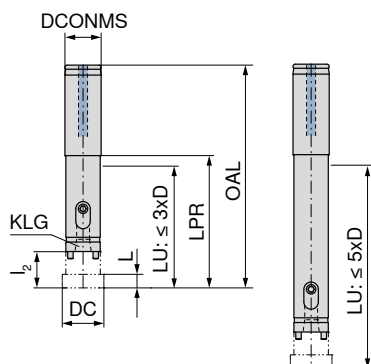
**i** → Stran 100  
Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# 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	l <sub>2</sub> 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	438,10	02099
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5		454,40 02099
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5	454,40	02299
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5		474,00 02299
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4	465,70	02799
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4		500,00 02799
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5	483,70	03599
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5		514,50 03599
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6	552,00	04299
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6		582,50 04299
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10	569,90	05299
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	32	10		601,30 05299
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	30	120	8	32	13	587,90	06599
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	30	220	8	32	13		620,30 06599

Orodja ne nakrčujete!

Nadomestni deli DC		80 397 ... EUR Y7	80 950 ... EUR Y7	40 900 ... EUR U3/4E
18,00 - 19,99				11,75 00100
20,00 - 21,99	SW2,5	5,12 025	T08 - IP 8,11 039	11,75 00200
22,00 - 26,99	SW3	4,97 030		11,75 00300
27,00 - 34,99	SW3	4,97 030		11,75 00400
35,00 - 41,99	SW3	4,97 030		16,30 00500
42,00 - 51,99	SW4	5,04 040		16,30 00500
52,00 - 65,00	SW5	5,46 050		16,30 00700

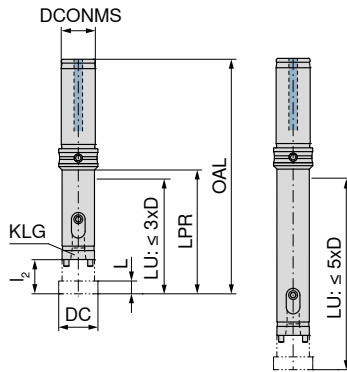
→ Stran 96+97  
Tukaj boste našli podrobna navodila za uporabo.

# 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




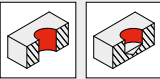




DC mm	Št. sistema KOMET	KLG	OAL mm	l <sub>2</sub> mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	40 504 ...		40 506 ...	
									EUR U3/4E		EUR U3/4E	
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	80	6	20	1,5	587,90	02099	625,30	02099
18,00 - 19,99	75A.41.15010	1	205	20	140	6	20	1,5				
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	80	6	20	2,5	594,40	02299	644,70	02299
20,00 - 21,99	75A.41.15020	2	205	20	140	6	20	2,5				
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	80	6	20	4	609,00	02799	662,80	02799
22,00 - 26,99	75A.41.15030	3	225	20	160	6	20	4				
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	176	25	120	6	25	5	640,00	03599	662,80	03599
27,00 - 34,99	75A.41.15040	4	236	25	180	6	25	5				
35,00 - 41,99	75A.41.13050	5	176	25	120	6	25	6	778,20	04299	793,10	04299
35,00 - 41,99	75A.41.15050	5	256	25	200	6	25	6				

Orodja ne nakrčujete!

Nadomestni deli DC	80 397 ...		80 950 ...		40 900 ...		
	EUR Y7		EUR Y7		EUR U3/4E		
18,00 - 19,99				T08 - IP	8,11	039	11,75 00100
20,00 - 21,99	SW2,5	5,12	025				11,75 00200
22,00 - 26,99	SW3	4,97	030				11,75 00300
27,00 - 34,99	SW3	4,97	030				11,75 00400
35,00 - 41,99	SW3	4,97	030				16,30 00500

→ Stran 96+97  
Tukaj boste našli podrobna navodila za uporabo.

## 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					●
Magnezijeve 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				○	

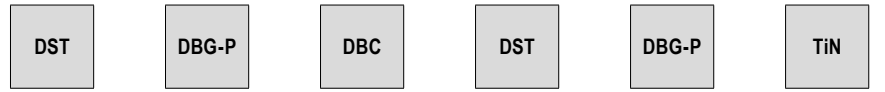
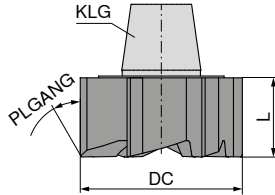
● = Glavno področje uporabe  
○ = Pomožno področje uporabe



# 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 Skoznja izvrtina	640.65 PLGANG 45° ASG0106 HM Skoznja izvrtina + slepa luknja	640.27 PLGANG 45/8° ASG0706 HM Skoznja izvrtina + slepa luknja	640.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET Skoznja izvrtina + slepa luknja	640.65 PLGANG 45° ASG3000 HM Skoznja izvrtina + slepa luknja	640.71 PLGANG 45° ASG3000 HM Skoznja izvrtina + slepa luknja
---------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	ZEP	KLG	40 536 ...		40 551 ...		40 570 ...		40 525 ...		40 560 ...		40 505 ...	
				EUR U3/4E	xxxx <sup>1)</sup>	EUR U3/4E	xxxx <sup>1)</sup>	EUR U3/4E	xxxx <sup>1)</sup>	EUR U3/4E	xxxx <sup>1)</sup>	EUR U3/4E	xxxx <sup>1)</sup>	EUR U3/4E	xxxx <sup>1)</sup>
12,50 - 14,99	9	6	1	341,90	xxxx <sup>1)</sup>	341,90	xxxx <sup>1)</sup>	341,90	xxxx <sup>1)</sup>	341,90	xxxx <sup>1)</sup>	341,90	xxxx <sup>1)</sup>	341,90	xxxx <sup>1)</sup>
15,00	9	6	1	282,80	15000 <sup>1)</sup>	282,80	15000 <sup>1)</sup>	282,80	15000 <sup>1)</sup>	282,80	15000 <sup>1)</sup>	282,80	15000 <sup>1)</sup>	282,80	15000 <sup>1)</sup>
15,01 - 15,99	9	6	1	341,90	xxxx <sup>1)</sup>	341,90	xxxx <sup>1)</sup>	341,90	xxxx <sup>1)</sup>	341,90	xxxx <sup>1)</sup>	341,90	xxxx <sup>1)</sup>	341,90	xxxx <sup>1)</sup>
16,00	9	6	2	325,30	160	325,30	16000	325,30	16000 <sup>1)</sup>	325,30	160	325,30	16000	325,30	160
16,01 - 17,99	9	6	2	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>
18,00	9	6	2	329,30	180	329,30	18000	329,30	18000 <sup>1)</sup>	329,30	180	329,30	18000	329,30	180
18,01 - 19,99	9	6	2	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>
20,00	9	6	2	336,00	200	336,00	20000	336,00	20000 <sup>1)</sup>	336,00	200	336,00	20000	336,00	200
20,01 - 21,99	9	6	2	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>	390,20	xxxx <sup>1)</sup>
22,00	9	8	3	344,00	220	344,00	22000	344,00	22000 <sup>1)</sup>	344,00	220	344,00	22000	344,00	220
22,01 - 23,99	9	8	3	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>
24,00	9	8	3	355,80	24000 <sup>1)</sup>	355,80	24000	355,80	24000 <sup>1)</sup>	355,80	24000 <sup>1)</sup>	355,80	24000	355,80	24000
24,01 - 24,99	9	8	3	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>
25,00	9	8	3	370,50	250	370,50	25000	370,50	25000 <sup>1)</sup>	370,50	250	370,50	25000	370,50	250
25,01 - 25,99	9	8	3	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>	421,60	xxxx <sup>1)</sup>
26,00 - 27,99	9	8	4	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>
28,00	9	8	4	383,80	280	383,80	28000	383,80	28000 <sup>1)</sup>	383,80	280	383,80	28000	383,80	280
28,01 - 29,99	9	8	4	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>
30,00	9	8	4	402,40	300	402,40	30000	402,40	30000 <sup>1)</sup>	402,40	300	402,40	30000	402,40	300
30,01 - 32,00	9	8	4	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>	483,10	xxxx <sup>1)</sup>
32,01 - 39,99	9	8	5	547,80	xxxx <sup>1)</sup>	547,80	xxxx <sup>1)</sup>	547,80	xxxx <sup>1)</sup>	547,80	xxxx <sup>1)</sup>	547,80	xxxx <sup>1)</sup>	547,80	xxxx <sup>1)</sup>
40,00	9	8	5	426,20	400	426,20	40000	426,20	40000 <sup>1)</sup>	426,20	400	426,20	40000	426,20	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<sub>c</sub> Stran 73–75

**i** 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<sup>+0,025</sup> ali 18 N7)!

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

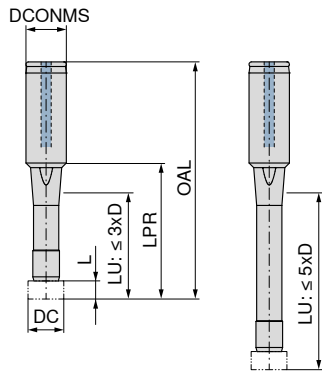
**i** → Stran 100  
Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# REAMAX – Držalo

▲ KLG = velikost spojke

## Obseg dobave:

Kompletno držalo, vendar brez zamenljive glave

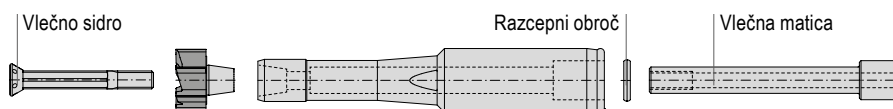


DC mm	Št. sistema KOMET	KLG	OAL mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	40 590 ... EUR U3/4E	40 591 ... EUR U3/4E
12,50 - 15,99	640.01.001	1	107	59	9	16	4 - 5	433,10	016
12,50 - 15,99	640.81.001	1	137	89	9	16	4 - 5		433,10
16,00 - 21,99	640.01.002	2	119	69	9	20	6 - 7	452,60	022
16,00 - 21,99	640.81.002	2	169	119	9	20	6 - 7		452,60
22,00 - 25,99	640.01.003	3	140	84	9	25	10 - 12	481,90	026
22,00 - 25,99	640.81.003	3	196	140	9	25	10 - 12		481,90
26,00 - 32,00	640.01.005	4	160	104	9	25	18 - 20	498,20	032
26,00 - 32,00	640.81.005	4	226	170	9	25	18 - 20		498,20
32,01 - 40,00	640.01.006	5	199	139	9	32	26 - 28	569,90	040
32,01 - 40,00	640.81.006	5	270	210	9	32	26 - 28		569,90

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

Orodja ne nakrčujte!

Nadomestni deli DC	40 950 ... EUR U3/4E	40 950 ... EUR U3/4E	40 950 ... EUR U3/4E	40 950 ... EUR U3/4E
12,50 - 15,99		59,00	101	149,80
12,50 - 15,99	60,37		101	149,80
16,00 - 21,99		59,00	102	149,80
16,00 - 21,99	60,37		102	149,80
22,00 - 25,99		69,03	103	156,30
22,00 - 25,99	71,10		103	156,30
26,00 - 32,00		79,45	104	164,50
26,00 - 32,00	81,83		104	164,50
32,01 - 40,00		89,87	106	177,60
32,01 - 40,00	92,57		106	177,60



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|107

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



Skoznja izvrtina

Ø 12,20 – 30,20 mm



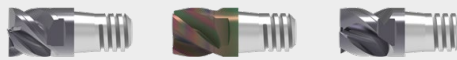
Slepa luknja

#### → 14. poglavje, Rezkari iz karbidne trdine VHM

Stran 14|198 – 14|202

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

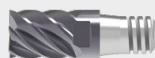
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6



Tip NF

Rezkar za fino obdelavo VHM

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



Tip N

Radiusni rezkar VHM

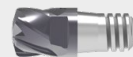
Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4



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|259 – 16|261

#### OAL 60 – 90 mm



Koničen 87° / jeklo



Cilindričen\* / jeklo

#### OAL 85 – 120 mm



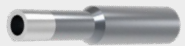
Koničen 87° / jeklo



Cilindričen\* / jeklo



Koničen 87° / VHM



Cilindričen\* / VHM

#### OAL 110 – 150 mm



Koničen 87° / VHM



Cilindričen\* / VHM

#### OAL 150 – 200 mm



Koničen 87° / VHM



Cilindričen\* / jeklo



Cilindričen\* / VHM

#### OAL 200 – 250 mm



Cilindričen\* / jeklo

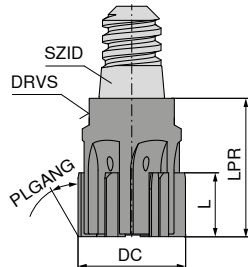


Cilindričen\* / VHM

\* 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



Levi vzvoj  
PLGANG 30°  
CERMET  
Skoznja izvrtina

Levi vzvoj  
PLGANG 30°  
HM  
Skoznja izvrtina

Z ravnimi utori  
PLGANG 45°  
VHM  
Skoznja izvrtina

DC <sub>H7</sub> mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm	40 210 ...		40 220 ...		40 240 ...	
							EUR	U3	EUR	U3	EUR	U3
8,00	06	8	18	4	6	5,0	220,40	080	220,40	080	198,90	080
8,01 - 9,70	06	8	18	4	6	5,0	240,20	xxxx <sup>1)</sup>	240,20	xxxx <sup>2)</sup>	217,30	xxxx <sup>1)</sup>
9,71 - 9,99	06	8	18	6	8	5,0	271,40	xxxx <sup>1)</sup>	271,40	xxxx <sup>2)</sup>	244,50	xxxx <sup>1)</sup>
10,00	06	8	18	6	8	5,0	251,60	100	251,60	100	224,50	100
10,01 - 10,70	06	8	18	6	8	5,0	271,40	xxxx <sup>1)</sup>	271,40	xxxx <sup>2)</sup>	244,50	xxxx <sup>1)</sup>
10,71 - 11,99	08	8	20	6	8	12,5	271,40	xxxx <sup>1)</sup>	271,40	xxxx <sup>2)</sup>	244,50	xxxx <sup>1)</sup>
12,00	08	8	20	6	8	12,5	251,60	120	251,60	120	224,50	120
12,01 - 12,70	08	8	20	6	8	12,5	271,40	xxxx <sup>1)</sup>	271,40	xxxx <sup>2)</sup>	244,50	xxxx <sup>1)</sup>
12,71 - 13,99	10	8	22	6	10	15,0	290,00	xxxx <sup>1)</sup>	290,00	xxxx <sup>2)</sup>	260,20	xxxx <sup>1)</sup>
14,00	10	8	22	6	10	15,0	265,70	140	265,70	140	240,20	140
14,01 - 15,99	10	8	22	6	10	15,0	290,00	xxxx <sup>1)</sup>	290,00	xxxx <sup>2)</sup>	260,20	xxxx <sup>1)</sup>
16,00	10	8	22	6	10	15,0	265,70	160	265,70	160	240,20	160
16,01 - 16,20	10	8	22	6	10	15,0	290,00	xxxx <sup>1)</sup>	290,00	xxxx <sup>2)</sup>	260,20	xxxx <sup>1)</sup>
16,21 - 17,20	10	8	22	6	13	15,0	290,00	xxxx <sup>1)</sup>	290,00	xxxx <sup>2)</sup>	260,20	xxxx <sup>1)</sup>
17,21 - 17,99	12	12	26	6	13	20,0	302,70	xxxx <sup>1)</sup>	302,70	xxxx <sup>2)</sup>	271,40	xxxx <sup>1)</sup>
18,00	12	12	26	6	13	20,0	280,00	180	280,00	180	251,60	180
18,01 - 19,20	12	12	26	6	13	20,0	302,70	xxxx <sup>1)</sup>	302,70	xxxx <sup>2)</sup>	271,40	xxxx <sup>1)</sup>
19,21 - 19,99	12	12	26	6	16	20,0	302,70	xxxx <sup>1)</sup>	302,70	xxxx <sup>2)</sup>	271,40	xxxx <sup>1)</sup>
20,00	12	12	26	6	16	20,0	280,00	200	280,00	200	251,60	200
20,01 - 20,20	12	12	26	6	16	20,0	302,70	xxxx <sup>1)</sup>	302,70	xxxx <sup>2)</sup>	271,40	xxxx <sup>1)</sup>
20,21 - 21,20	12	12	26	6	16	20,0	316,90	xxxx <sup>1)</sup>	316,90	xxxx <sup>2)</sup>	284,30	xxxx <sup>1)</sup>
21,21 - 21,99	16	12	26	6	16	25,0	316,90	xxxx <sup>1)</sup>	316,90	xxxx <sup>2)</sup>	284,30	xxxx <sup>1)</sup>
22,00	16	12	26	6	16	25,0	292,70	220	292,70	220	260,20	220
22,01 - 23,99	16	12	26	6	16	25,0	316,90	xxxx <sup>1)</sup>	316,90	xxxx <sup>2)</sup>	284,30	xxxx <sup>1)</sup>
24,00	16	12	26	6	16	25,0	292,70	240	292,70	240	260,20	240
24,01 - 24,20	16	12	26	6	16	25,0	316,90	xxxx <sup>1)</sup>	316,90	xxxx <sup>2)</sup>	284,30	xxxx <sup>1)</sup>
24,21 - 24,99	16	12	26	6	19	25,0	339,50	xxxx <sup>1)</sup>	339,50	xxxx <sup>2)</sup>	304,20	xxxx <sup>1)</sup>
25,00	16	12	26	6	19	25,0	309,70	250	309,70	250	281,40	250
25,01 - 25,99	16	12	26	6	19	25,0	339,50	xxxx <sup>1)</sup>	339,50	xxxx <sup>2)</sup>	304,20	xxxx <sup>1)</sup>
26,00	16	12	26	6	19	25,0	309,70	260	309,70	260	281,40	260
26,01 - 26,20	16	12	26	6	19	25,0	339,50	xxxx <sup>1)</sup>	339,50	xxxx <sup>2)</sup>	304,20	xxxx <sup>1)</sup>
26,21 - 27,99	16	12	26	6	21	25,0	339,50	xxxx <sup>1)</sup>	339,50	xxxx <sup>2)</sup>	304,20	xxxx <sup>1)</sup>
28,00	16	12	26	6	21	25,0	309,70	280	309,70	280	281,40	280
28,01 - 28,20	16	12	26	6	21	25,0	339,50	xxxx <sup>1)</sup>	339,50	xxxx <sup>2)</sup>	304,20	xxxx <sup>1)</sup>
28,21 - 29,20	16	12	26	6	24	25,0	373,80	xxxx <sup>1)</sup>	373,80	xxxx <sup>2)</sup>	338,20	xxxx <sup>1)</sup>
29,21 - 29,99	16	12	26	8	24	25,0	373,80	xxxx <sup>1)</sup>	373,80	xxxx <sup>2)</sup>	338,20	xxxx <sup>1)</sup>
30,00	16	12	26	8	24	25,0	343,90	300	343,90	300	309,70	300
30,01 - 30,20	16	12	26	8	24	25,0	373,80	xxxx <sup>1)</sup>	373,80	xxxx <sup>2)</sup>	338,20	xxxx <sup>1)</sup>

P	•	•
M		•
K	•	
N		•
S		
H		
O		

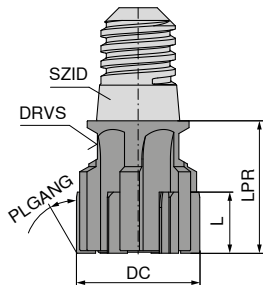
1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok: 12 delovnih dni / Najmanjša količina naročila: 2 kosa  
2) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok: 23 delovnih dni / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

**i** 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<sup>+0,025</sup> ali 11 N7)!

**i** 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 luknja

Z ravnimi utori  
PLGANG 60°  
HM  
Slepa luknja

Z ravnimi utori  
PLGANG 60°  
VHM  
Slepa luknja

40 211 ...		40 221 ...		40 241 ...	
EUR	U3	EUR	U3	EUR	U3
271,40	xxxx <sup>1)</sup>	271,40	xxxx <sup>2)</sup>	244,50	xxxx <sup>1)</sup>
290,00	xxxx <sup>1)</sup>	290,00	xxxx <sup>2)</sup>	260,20	xxxx <sup>1)</sup>
265,70	140	265,70	140	240,20	140 <sup>1)</sup>
290,00	xxxx <sup>1)</sup>	290,00	xxxx <sup>2)</sup>	260,20	xxxx <sup>1)</sup>
290,00	xxxx <sup>1)</sup>	281,40	xxxx <sup>2)</sup>	260,20	xxxx <sup>1)</sup>
265,70	160	265,70	160	240,20	160 <sup>1)</sup>
290,00	xxxx <sup>1)</sup>	290,00	xxxx <sup>2)</sup>	260,20	xxxx <sup>1)</sup>
302,70	xxxx <sup>1)</sup>	302,70	xxxx <sup>2)</sup>	271,40	xxxx <sup>1)</sup>
302,70	xxxx <sup>1)</sup>	302,70	xxxx <sup>2)</sup>	271,40	xxxx <sup>1)</sup>
280,00	180	280,00	180	251,60	180 <sup>1)</sup>
302,70	xxxx <sup>1)</sup>	302,70	xxxx <sup>2)</sup>	271,40	xxxx <sup>1)</sup>
280,00	200	280,00	200	251,60	200 <sup>1)</sup>
302,70	xxxx <sup>1)</sup>	302,70	xxxx <sup>2)</sup>	271,40	xxxx <sup>1)</sup>
316,90	xxxx <sup>1)</sup>	316,90	xxxx <sup>2)</sup>	284,30	xxxx <sup>1)</sup>
292,70	220	292,70	220	260,20	220 <sup>1)</sup>
316,90	xxxx <sup>1)</sup>	316,90	xxxx <sup>2)</sup>	284,30	xxxx <sup>1)</sup>
292,70	240	292,70	240	260,20	240 <sup>1)</sup>
316,90	xxxx <sup>1)</sup>	316,90	xxxx <sup>2)</sup>	284,30	xxxx <sup>1)</sup>
339,50	xxxx <sup>1)</sup>	339,50	xxxx <sup>2)</sup>	304,20	xxxx <sup>1)</sup>
309,70	250	309,70	250	281,40	250 <sup>1)</sup>
339,50	xxxx <sup>1)</sup>	339,50	xxxx <sup>2)</sup>	304,20	xxxx <sup>1)</sup>
309,70	260	309,70	260	281,40	260 <sup>1)</sup>
339,50	xxxx <sup>1)</sup>	339,50	xxxx <sup>2)</sup>	304,20	xxxx <sup>1)</sup>
309,70	280	309,70	280	281,40	280 <sup>1)</sup>
339,50	xxxx <sup>1)</sup>	339,50	xxxx <sup>2)</sup>	304,20	xxxx <sup>1)</sup>
373,80	xxxx <sup>1)</sup>	373,80	xxxx <sup>2)</sup>	338,20	xxxx <sup>1)</sup>
373,80	xxxx <sup>1)</sup>	362,50	xxxx <sup>2)</sup>	338,20	xxxx <sup>1)</sup>
343,90	300	343,90	300	309,70	300 <sup>1)</sup>
373,80	xxxx <sup>1)</sup>	373,80	xxxx <sup>2)</sup>	338,20	xxxx <sup>1)</sup>

P	•	•
M		•
K	•	
N		•
S		
H		
O		


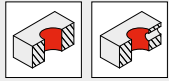
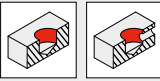
1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok: 12 delovnih dni / Najmanjša količina naročila: 2 kosa  
2) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok: 23 delovnih dni / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

**i** 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<sup>+0,025</sup> ali 15 N7)!

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



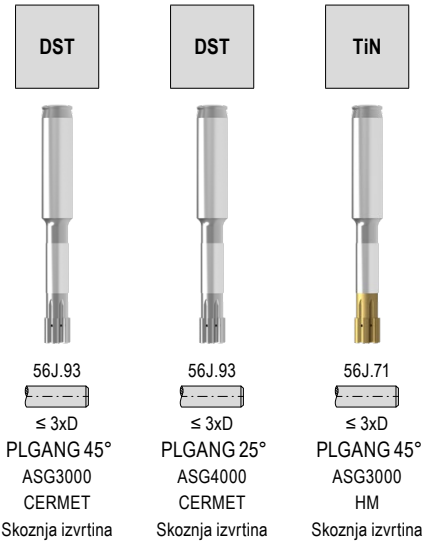
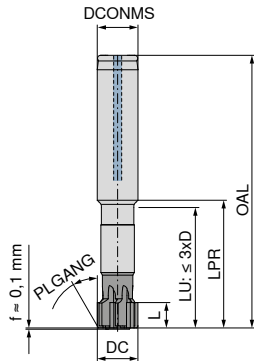
## Monomax – pomoč pri izbiri

Ø 5,60 – 25,89 mm										
Kataloška št. (3xD)	40 635 ...	40 625 ...	40 656 ...	40 652 ...	40 648 ...	40 605 ...	40 657 ...	40 644 ...	40 640 ...	
Kataloška 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/preveka	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 <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> 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
471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>
387,80	060	387,80	060	387,80	060
471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>
402,40	080	402,40	080	402,40	080
471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
435,60	100	435,60	100	435,60	100
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
448,80	120	448,80	120	448,80	120
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
480,70	140	480,70	140	480,70	140
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
492,60	150	492,60	150	492,60	150
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
504,60	160	504,60	160	504,60	160
667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
539,00	180	539,00	180	539,00	180
667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>
581,60	200	581,60	200	581,60	200
809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>

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

Orodja ne nakrčujete!

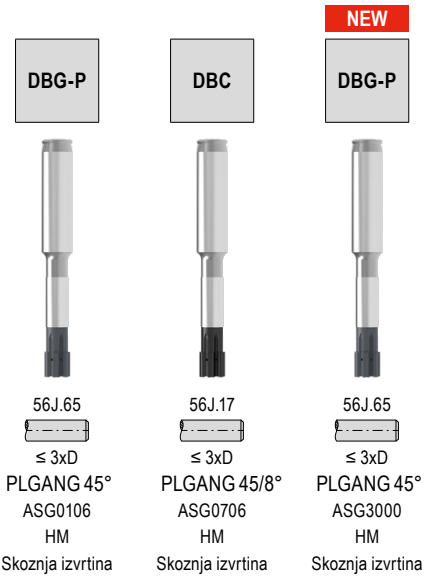
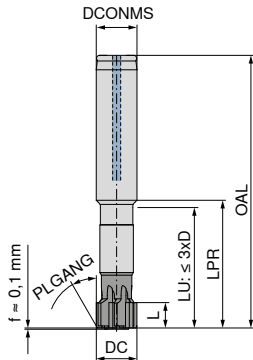
Za xxxx pri naročilu navedite želeni Ø v H7 (npr. 15,89 H7 → izd. št. 40 635 1589)!  
Na zahtevo so na voljo vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5<sup>+0,025</sup> ali 18 N7)!

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

→ Stran 100  
Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# 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 <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> 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

40 652 ...		40 648 ...		40 656 ...	
EUR	xxxx <sup>1)</sup>	EUR	xxxx <sup>1)</sup>	EUR	xxxx <sup>1)</sup>
U3/4E		U3/4E		U3/4E	
471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>
387,80	06000	471,40	06000 <sup>1)</sup>	387,80	06000
471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>
402,40	08000	471,40	08000 <sup>1)</sup>	402,40	08000
471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
435,60	10000	542,90	10000 <sup>1)</sup>	435,60	10000
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
448,80	12000	542,90	12000 <sup>1)</sup>	448,80	12000
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
480,70	14000	542,90	14000 <sup>1)</sup>	480,70	14000
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
492,60	15000	542,90	15000 <sup>1)</sup>	492,60	15000
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
504,60	16000	667,20	16000 <sup>1)</sup>	504,60	16000
667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
539,00	18000	667,20	18000 <sup>1)</sup>	539,00	18000
667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>
581,60	20000	809,90	20000 <sup>1)</sup>	581,60	20000
809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>

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<sub>c</sub> Stran 77–80

Orodja ne nakrčujite!

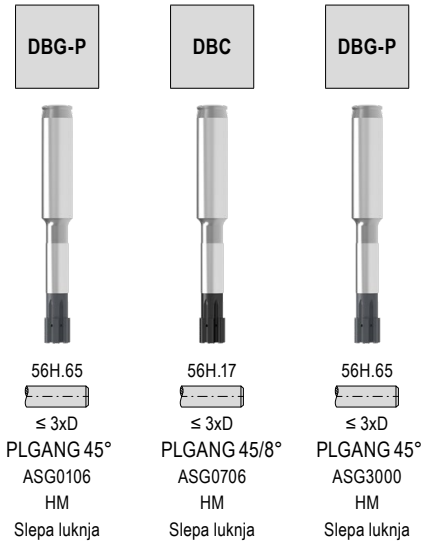
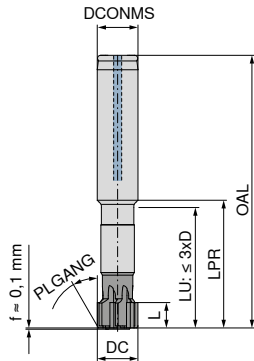
Za xxxx pri naročilu navedite želeni Ø v H7 (npr. 15,89 H7 → izd. št. 40 652 1589)!  
Na zahtevo so na voljo vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5<sup>+0,025</sup> ali 18 N7)!

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

→ Stran 100  
Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# 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 <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> 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

40 644 ...		40 640 ...		40 657 ...	
EUR	xxxx <sup>1)</sup>	EUR	xxxx <sup>1)</sup>	EUR	xxxx <sup>1)</sup>
U3/4E		U3/4E		U3/4E	
471,40	06000 <sup>1)</sup>	471,40	06000 <sup>1)</sup>	471,40	06000 <sup>1)</sup>
471,40	08000 <sup>1)</sup>	471,40	08000 <sup>1)</sup>	471,40	08000 <sup>1)</sup>
471,40	10000 <sup>1)</sup>	471,40	10000 <sup>1)</sup>	471,40	10000 <sup>1)</sup>
471,40	12000 <sup>1)</sup>	471,40	12000 <sup>1)</sup>	471,40	12000 <sup>1)</sup>
542,90	14000 <sup>1)</sup>	542,90	14000 <sup>1)</sup>	542,90	14000 <sup>1)</sup>
542,90	16000 <sup>1)</sup>	542,90	16000 <sup>1)</sup>	542,90	16000 <sup>1)</sup>
542,90	18000 <sup>1)</sup>	542,90	18000 <sup>1)</sup>	542,90	18000 <sup>1)</sup>
542,90	20000 <sup>1)</sup>	542,90	20000 <sup>1)</sup>	542,90	20000 <sup>1)</sup>
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>
809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>
809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>

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

Orodja ne nakrčujete!

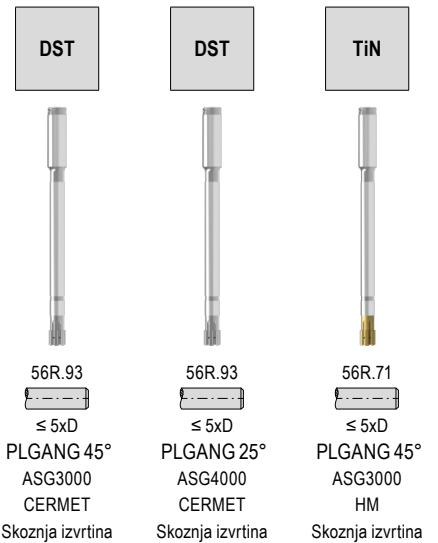
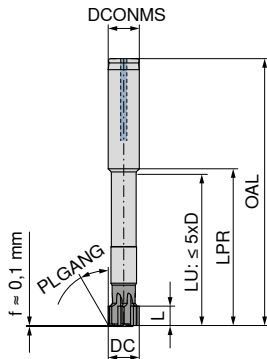
Za xxxx pri naročilu navedite želeni Ø v H7 (npr. 15,89 H7 → izd. št. 40 644 1589)!  
Na zahtevo so na voljo vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5<sup>+0,025</sup> ali 18 N7)!

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

→ Stran 100  
Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# 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



40 626 ...		40 636 ...		40 606 ...	
EUR	U3/4E	EUR	U3/4E	EUR	U3/4E
471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>
387,80	060	387,80	060	387,80	060
471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>
402,40	080	402,40	080	402,40	080
471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>
542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>
435,60	100	435,60	100	435,60	100
602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>
448,80	120	448,80	120	448,80	120
602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>
480,70	140	480,70	140	480,70	140
602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>
492,60	150	492,60	150	492,60	150
602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>
667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
504,60	160	504,60	160	504,60	160
667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
539,00	180	539,00	180	539,00	180
667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>
581,60	200	581,60	200	581,60	200
809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>

DC <sub>H7</sub>	L	LU	LPR	OAL	DCONMS <sub>H6</sub>	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
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

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<sup>+0,025</sup> ali 18 N7)!

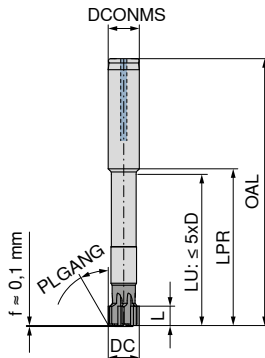
Podrobna navodila za nastavljanje so na voljo v spletni trgovini med artikli za prenos.

→ Stran 100  
Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).



# 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



DBG-P	DBC	NEW DBG-P
56R.65 ≤ 5xD	56R.17 ≤ 5xD	56R.65 ≤ 5xD
PLGANG 45° ASG0106 HM	PLGANG 45/8° ASG0706 HM	PLGANG 45° ASG3000 HM
Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina	Skoznja izvrtina

4

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEPF	40 653 ...		40 649 ...		40 666 ...	
							EUR U3/4E	xxxx <sup>1)</sup>	EUR U3/4E	xxxx <sup>1)</sup>	EUR U3/4E	xxxx <sup>1)</sup>
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>
6,00	9,5	80	85	130	12	4	387,80	06000	471,40	06000 <sup>1)</sup>	387,80	06000
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>
8,00	9,5	80	85	130	12	4	402,40	08000	471,40	08000 <sup>1)</sup>	402,40	08000
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>	471,40	xxxx <sup>1)</sup>
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>	542,90	xxxx <sup>1)</sup>
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>
10,00	9,5	110	115	160	12	6	435,60	10000	602,60	10000 <sup>1)</sup>	435,60	10000
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>
12,00	9,5	110	115	160	12	6	448,80	12000	602,60	12000 <sup>1)</sup>	448,80	12000
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>
14,00	9,5	110	115	160	12	6	480,70	14000	602,60	14000 <sup>1)</sup>	480,70	14000
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>
15,00	9,5	110	115	160	12	6	492,60	15000	602,60	15000 <sup>1)</sup>	492,60	15000
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>	602,60	xxxx <sup>1)</sup>
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
16,00	9,5	125	130	180	16	6	504,60	16000	667,20	16000 <sup>1)</sup>	504,60	16000
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
18,00	9,5	125	130	180	16	6	539,00	18000	667,20	18000 <sup>1)</sup>	539,00	18000
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>	667,20	xxxx <sup>1)</sup>
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6	809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>
20,00	9,5	135	140	200	20	6	581,60	20000	809,90	20000 <sup>1)</sup>	581,60	20000
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6	809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>	809,90	xxxx <sup>1)</sup>

P	●	●
M	●	
K		●
N		●
S		
H		
O		○

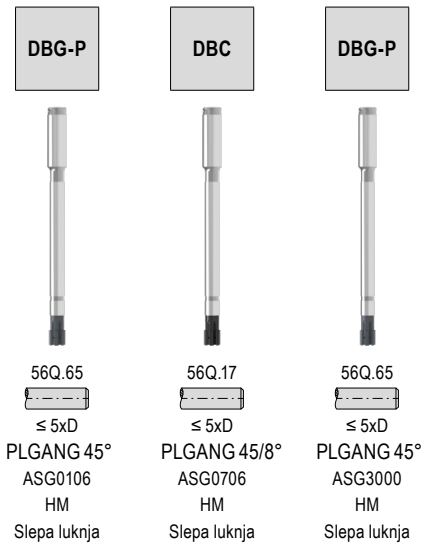
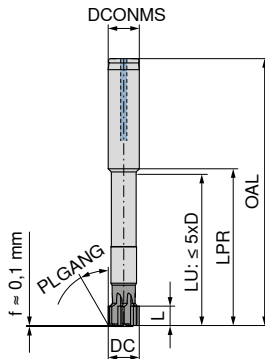
1) Artikel ni na zalogi. Vračilo ali zamenjava artikla ni možna! / Dobavni rok po naročilu / Najmanjša količina naročila: 2 kosa

→ v<sub>c</sub> Stran 77–80

- Orodja ne naključite!
- 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<sup>+0,025</sup> ali 18 N7)!
- Podrobna navodila za nastavljanje so na voljo v spletni trgovini med artikli za prenos.
- Stran 100  
Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# 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 <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> 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	xxxx <sup>1)</sup>	EUR	xxxx <sup>1)</sup>	EUR	xxxx <sup>1)</sup>
U3/4E		U3/4E		U3/4E	
471,40	06000 <sup>1)</sup>	471,40	06000 <sup>1)</sup>	471,40	06000 <sup>1)</sup>
471,40	08000 <sup>1)</sup>	471,40	08000 <sup>1)</sup>	471,40	08000 <sup>1)</sup>
471,40	10000 <sup>1)</sup>	471,40	10000 <sup>1)</sup>	471,40	10000 <sup>1)</sup>
471,40	12000 <sup>1)</sup>	471,40	12000 <sup>1)</sup>	471,40	12000 <sup>1)</sup>
542,90	14000 <sup>1)</sup>	542,90	14000 <sup>1)</sup>	542,90	14000 <sup>1)</sup>
602,60	16000 <sup>1)</sup>	602,60	16000 <sup>1)</sup>	602,60	16000 <sup>1)</sup>
602,60	18000 <sup>1)</sup>	602,60	18000 <sup>1)</sup>	602,60	18000 <sup>1)</sup>
602,60	20000 <sup>1)</sup>	602,60	20000 <sup>1)</sup>	602,60	20000 <sup>1)</sup>
602,60	22000 <sup>1)</sup>	602,60	22000 <sup>1)</sup>	602,60	22000 <sup>1)</sup>
602,60	24000 <sup>1)</sup>	602,60	24000 <sup>1)</sup>	602,60	24000 <sup>1)</sup>
602,60	26000 <sup>1)</sup>	602,60	26000 <sup>1)</sup>	602,60	26000 <sup>1)</sup>
602,60	28000 <sup>1)</sup>	602,60	28000 <sup>1)</sup>	602,60	28000 <sup>1)</sup>
602,60	30000 <sup>1)</sup>	602,60	30000 <sup>1)</sup>	602,60	30000 <sup>1)</sup>
602,60	32000 <sup>1)</sup>	602,60	32000 <sup>1)</sup>	602,60	32000 <sup>1)</sup>
602,60	34000 <sup>1)</sup>	602,60	34000 <sup>1)</sup>	602,60	34000 <sup>1)</sup>
602,60	36000 <sup>1)</sup>	602,60	36000 <sup>1)</sup>	602,60	36000 <sup>1)</sup>
602,60	38000 <sup>1)</sup>	602,60	38000 <sup>1)</sup>	602,60	38000 <sup>1)</sup>
602,60	40000 <sup>1)</sup>	602,60	40000 <sup>1)</sup>	602,60	40000 <sup>1)</sup>
602,60	42000 <sup>1)</sup>	602,60	42000 <sup>1)</sup>	602,60	42000 <sup>1)</sup>
602,60	44000 <sup>1)</sup>	602,60	44000 <sup>1)</sup>	602,60	44000 <sup>1)</sup>
602,60	46000 <sup>1)</sup>	602,60	46000 <sup>1)</sup>	602,60	46000 <sup>1)</sup>
602,60	48000 <sup>1)</sup>	602,60	48000 <sup>1)</sup>	602,60	48000 <sup>1)</sup>
602,60	50000 <sup>1)</sup>	602,60	50000 <sup>1)</sup>	602,60	50000 <sup>1)</sup>
602,60	52000 <sup>1)</sup>	602,60	52000 <sup>1)</sup>	602,60	52000 <sup>1)</sup>
602,60	54000 <sup>1)</sup>	602,60	54000 <sup>1)</sup>	602,60	54000 <sup>1)</sup>
602,60	56000 <sup>1)</sup>	602,60	56000 <sup>1)</sup>	602,60	56000 <sup>1)</sup>
602,60	58000 <sup>1)</sup>	602,60	58000 <sup>1)</sup>	602,60	58000 <sup>1)</sup>
602,60	60000 <sup>1)</sup>	602,60	60000 <sup>1)</sup>	602,60	60000 <sup>1)</sup>
602,60	62000 <sup>1)</sup>	602,60	62000 <sup>1)</sup>	602,60	62000 <sup>1)</sup>
602,60	64000 <sup>1)</sup>	602,60	64000 <sup>1)</sup>	602,60	64000 <sup>1)</sup>
602,60	66000 <sup>1)</sup>	602,60	66000 <sup>1)</sup>	602,60	66000 <sup>1)</sup>
602,60	68000 <sup>1)</sup>	602,60	68000 <sup>1)</sup>	602,60	68000 <sup>1)</sup>
602,60	70000 <sup>1)</sup>	602,60	70000 <sup>1)</sup>	602,60	70000 <sup>1)</sup>
602,60	72000 <sup>1)</sup>	602,60	72000 <sup>1)</sup>	602,60	72000 <sup>1)</sup>
602,60	74000 <sup>1)</sup>	602,60	74000 <sup>1)</sup>	602,60	74000 <sup>1)</sup>
602,60	76000 <sup>1)</sup>	602,60	76000 <sup>1)</sup>	602,60	76000 <sup>1)</sup>
602,60	78000 <sup>1)</sup>	602,60	78000 <sup>1)</sup>	602,60	78000 <sup>1)</sup>
602,60	80000 <sup>1)</sup>	602,60	80000 <sup>1)</sup>	602,60	80000 <sup>1)</sup>
602,60	82000 <sup>1)</sup>	602,60	82000 <sup>1)</sup>	602,60	82000 <sup>1)</sup>
602,60	84000 <sup>1)</sup>	602,60	84000 <sup>1)</sup>	602,60	84000 <sup>1)</sup>
602,60	86000 <sup>1)</sup>	602,60	86000 <sup>1)</sup>	602,60	86000 <sup>1)</sup>
602,60	88000 <sup>1)</sup>	602,60	88000 <sup>1)</sup>	602,60	88000 <sup>1)</sup>
602,60	90000 <sup>1)</sup>	602,60	90000 <sup>1)</sup>	602,60	90000 <sup>1)</sup>
602,60	92000 <sup>1)</sup>	602,60	92000 <sup>1)</sup>	602,60	92000 <sup>1)</sup>
602,60	94000 <sup>1)</sup>	602,60	94000 <sup>1)</sup>	602,60	94000 <sup>1)</sup>
602,60	96000 <sup>1)</sup>	602,60	96000 <sup>1)</sup>	602,60	96000 <sup>1)</sup>
602,60	98000 <sup>1)</sup>	602,60	98000 <sup>1)</sup>	602,60	98000 <sup>1)</sup>
602,60	100000 <sup>1)</sup>	602,60	100000 <sup>1)</sup>	602,60	100000 <sup>1)</sup>

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

**i** Orodja ne nakrčujete!

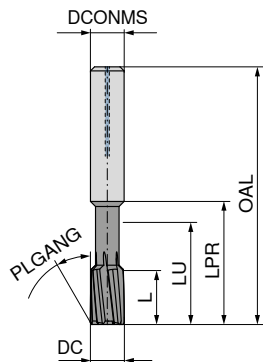
**i** Za xxxx pri naročilu navedite želeni Ø v H7 (npr. 15,89 H7 → izd. št. 40 645 1589)!  
Na zahtevo so na voljo vsi drugi premeri in tolerančni razredi (npr. 18,5<sup>+0,025</sup> ali 18 N7)!

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

**i** → Stran 100  
Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# 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	
135,80	04000
137,90	05000
140,90	06000
147,20	07000
147,20	08000
207,80	09000
207,80	10000
275,80	11000
275,80	12000
408,90	16000

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> 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

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

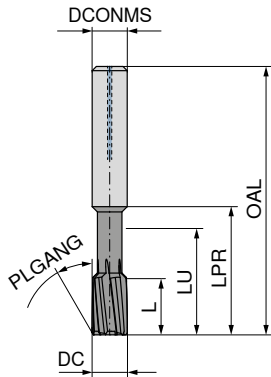
→ v<sub>c</sub> Stran 83

→ Stran 100  
Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# 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 $_{H6}$ mm	ZEFP	EUR U4/4R	
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	169,90	xxxxx <sup>1)</sup>
3,97	12	24	28	50	4	4	144,00	03970
3,98	12	24	28	50	4	4	144,00	03980
3,99	12	24	28	50	4	4	144,00	03990
4,00	12	24	28	50	4	4	144,00	04000
4,01	12	24	28	50	4	4	144,00	04010
4,02	12	24	28	50	4	4	144,00	04020
4,03	12	24	28	50	4	4	144,00	04030
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	169,90	xxxxx <sup>1)</sup>
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	172,40	xxxxx <sup>1)</sup>
4,97	12	31	36	64	6	4	147,20	04970
4,98	12	31	36	64	6	4	147,20	04980
4,99	12	31	36	64	6	4	147,20	04990
5,00	12	31	36	64	6	4	147,20	05000
5,01	12	31	36	64	6	4	147,20	05010
5,02	12	31	36	64	6	4	147,20	05020
5,03	12	31	36	64	6	4	147,20	05030
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	169,90	xxxxx <sup>1)</sup>
5,97	12	31	36	64	6	4	148,20	05970
5,98	12	31	36	64	6	4	148,20	05980
5,99	12	31	36	64	6	4	148,20	05990
6,00	12	31	36	64	6	4	148,20	06000
6,01	12	31	36	64	6	4	148,20	06010
6,02	12	31	36	64	6	4	148,20	06020
6,03	12	31	36	64	6	4	148,20	06030
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	169,90	xxxxx <sup>1)</sup>
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	181,40	xxxxx <sup>1)</sup>
7,97	16	31	36	70	8	6	155,40	07970
7,98	16	31	36	70	8	6	155,40	07980
7,99	16	31	36	70	8	6	155,40	07990
8,00	16	31	36	70	8	6	155,40	08000
8,01	16	31	36	70	8	6	155,40	08010
8,02	16	31	36	70	8	6	155,40	08020
8,03	16	31	36	70	8	6	155,40	08030

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



→ Stran 101

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr.  $\varnothing 8,82 \text{ mm}$  → kataloška št. 40 489 08820).



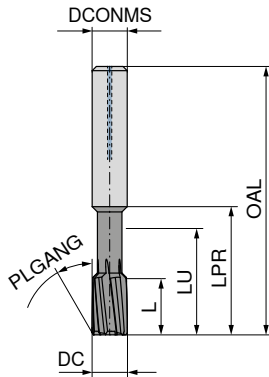
→ Stran 100

Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# 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	
181,40	xxxxx <sup>1)</sup>
225,20	xxxxx <sup>1)</sup>
221,30	09970
221,30	09980
221,30	09990
221,30	10000
221,30	10010
221,30	10020
221,30	10030
225,20	xxxxx <sup>1)</sup>
339,60	xxxxx <sup>1)</sup>
294,30	11970
294,30	11980
294,30	11990
294,30	12000
294,30	12010
294,30	12020
294,30	12030
339,60	xxxxx <sup>1)</sup>
396,20	xxxxx <sup>1)</sup>
451,60	xxxxx <sup>1)</sup>
510,00	xxxxx <sup>1)</sup>
543,20	xxxxx <sup>1)</sup>
576,70	xxxxx <sup>1)</sup>

DC $+0,004/+0,005$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6
9,97	16	35	40	80	10	6
9,98	16	35	40	80	10	6
9,99	16	35	40	80	10	6
10,00	16	35	40	80	10	6
10,01	16	35	40	80	10	6
10,02	16	35	40	80	10	6
10,03	16	35	40	80	10	6
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6
11,97	20	40	45	90	12	6
11,98	20	40	45	90	12	6
11,99	20	40	45	90	12	6
12,00	20	40	45	90	12	6
12,01	20	40	45	90	12	6
12,02	20	40	45	90	12	6
12,03	20	40	45	90	12	6
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

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

→ v<sub>c</sub> Stran 83



→ Stran 101

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr.  $\varnothing 8,82 \text{ mm}$  → kataloška št. 40 489 08820).



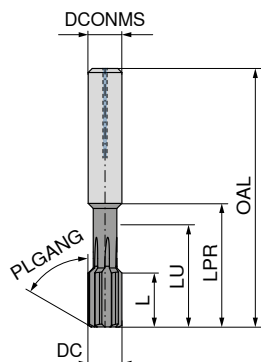
→ Stran 100

Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).



# 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	
113,20	04000
115,30	05000
120,40	06000
126,60	07000
126,60	08000
181,10	09000
181,10	10000
240,80	11000
240,80	12000
366,00	16000

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> 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

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v<sub>c</sub> Stran 83



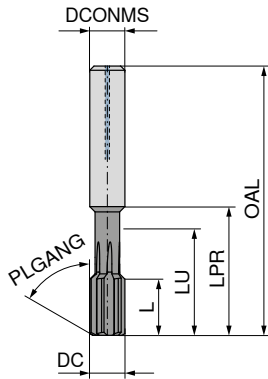
→ Stran 100

Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# 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 $_{\text{H6}}$ mm	ZEFP	EUR U4/4R	
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	141,40	xxxxx <sup>1)</sup>
3,97	12	24	28	50	4	4	121,40	03970
3,98	12	24	28	50	4	4	121,40	03980
3,99	12	24	28	50	4	4	121,40	03990
4,00	12	24	28	50	4	4	121,40	04000
4,01	12	24	28	50	4	4	121,40	04010
4,02	12	24	28	50	4	4	121,40	04020
4,03	12	24	28	50	4	4	121,40	04030
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	141,40	xxxxx <sup>1)</sup>
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	145,40	xxxxx <sup>1)</sup>
4,97	12	31	36	64	6	4	124,50	04970
4,98	12	31	36	64	6	4	124,50	04980
4,99	12	31	36	64	6	4	124,50	04990
5,00	12	31	36	64	6	4	124,50	05000
5,01	12	31	36	64	6	4	124,50	05010
5,02	12	31	36	64	6	4	124,50	05020
5,03	12	31	36	64	6	4	124,50	05030
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	145,40	xxxxx <sup>1)</sup>
5,97	12	31	36	64	6	4	126,60	05970
5,98	12	31	36	64	6	4	126,60	05980
5,99	12	31	36	64	6	4	126,60	05990
6,00	12	31	36	64	6	4	126,60	06000
6,01	12	31	36	64	6	4	126,60	06010
6,02	12	31	36	64	6	4	126,60	06020
6,03	12	31	36	64	6	4	126,60	06030
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	145,40	xxxxx <sup>1)</sup>
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	157,00	xxxxx <sup>1)</sup>
7,97	16	31	36	70	8	6	132,80	07970
7,98	16	31	36	70	8	6	132,80	07980
7,99	16	31	36	70	8	6	132,80	07990
8,00	16	31	36	70	8	6	132,80	08000
8,01	16	31	36	70	8	6	132,80	08010
8,02	16	31	36	70	8	6	132,80	08020
8,03	16	31	36	70	8	6	132,80	08030

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



→ Stran 101

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr.  $\varnothing 8,82 \text{ mm}$  → kataloška št. 40 488 08820).



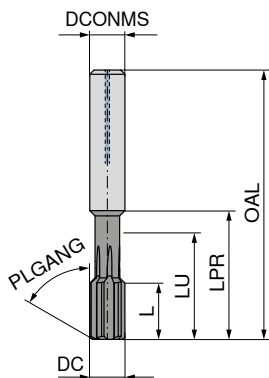
→ Stran 100

Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# 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 $_{\text{H6}}$ mm	ZEFP	EUR U4/4R	
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6	157,00	xxxxx <sup>1)</sup>
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	199,40	xxxxx <sup>1)</sup>
9,97	16	35	40	80	10	6	193,50	09970
9,98	16	35	40	80	10	6	193,50	09980
9,99	16	35	40	80	10	6	193,50	09990
10,00	16	35	40	80	10	6	193,50	10000
10,01	16	35	40	80	10	6	193,50	10010
10,02	16	35	40	80	10	6	193,50	10020
10,03	16	35	40	80	10	6	193,50	10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	199,40	xxxxx <sup>1)</sup>
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	302,30	xxxxx <sup>1)</sup>
11,97	20	40	45	90	12	6	258,30	11970
11,98	20	40	45	90	12	6	258,30	11980
11,99	20	40	45	90	12	6	258,30	11990
12,00	20	40	45	90	12	6	258,30	12000
12,01	20	40	45	90	12	6	258,30	12010
12,02	20	40	45	90	12	6	258,30	12020
12,03	20	40	45	90	12	6	258,30	12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	302,30	xxxxx <sup>1)</sup>
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	351,30	xxxxx <sup>1)</sup>
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	406,50	xxxxx <sup>1)</sup>
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	458,90	xxxxx <sup>1)</sup>
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	486,70	xxxxx <sup>1)</sup>
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8	527,40	xxxxx <sup>1)</sup>

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



→ Stran 101

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr.  $\varnothing 8,82 \text{ mm}$  → kataloška št. 40 488 08820).

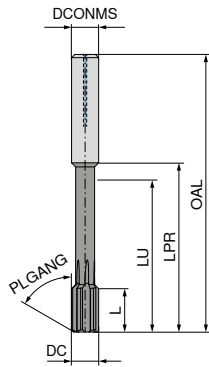


→ Stran 100

Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

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



UNI	VA	ALU
DBG-U	DBQ	DBC-N
52P.57	52S.44	52N.17
Levi vzvoj PLGANG 30° ASG2210 VHM Skoznja izvrtina	Levi vzvoj PLGANG 30° ASG2231 VHM Skoznja izvrtina	Z ravnimi utori PLGANG 30° ASG2270 VHM Skoznja izvrtina

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	40 484 ...		40 401 ...		40 471 ...	
							EUR U4/4R		EUR U4/4R		EUR U4/4R	
4	12	28	32	60	4	4	175,30	04000	192,50	04000	192,50	04000 <sup>1)</sup>
5	12	35	40	76	6	4	178,00	05000	195,30	05000	195,30	05000 <sup>1)</sup>
6	12	35	40	76	6	4	181,90	06000	199,20	06000	199,20	06000 <sup>1)</sup>
7	16	60	65	101	8	6	189,80	07000	208,50	07000	208,50	07000 <sup>1)</sup>
8	16	60	65	101	8	6	189,80	08000	208,50	08000	208,50	08000 <sup>1)</sup>
9	16	63	68	108	10	6	268,20	09000	296,10	09000	296,10	09000 <sup>1)</sup>
10	16	63	68	108	10	6	268,20	10000	296,10	10000	296,10	10000 <sup>1)</sup>
11	20	80	85	130	12	6	355,80	11000	390,40	11000	390,40	11000 <sup>1)</sup>
12	20	80	85	130	12	6	355,80	12000	390,40	12000	390,40	12000 <sup>1)</sup>
16	20	97	102	150	16	6	467,40	16000	513,90	16000	513,90	16000 <sup>1)</sup>
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



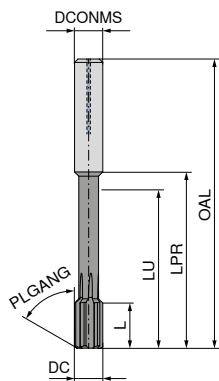
→ Stran 100

Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

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

- ▲ Toleranca: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranca: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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 +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEPF	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	219,10	xxxxx <sup>2)</sup>	224,20	xxxxx <sup>1)</sup>			224,20	xxxxx <sup>1)</sup>	224,20	xxxxx <sup>1)</sup>
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6					224,20	xxxxx <sup>1)</sup>				
3,97	12	28	32	60	4	4	185,90	03970	204,50	03970 <sup>1)</sup>			224,20	03970 <sup>1)</sup>	224,20	03970 <sup>1)</sup>
3,97	12	28	32	60	4	6					224,20	03970 <sup>1)</sup>				
3,98	12	28	32	60	4	4	185,90	03980	204,50	03980 <sup>1)</sup>			224,20	03980 <sup>1)</sup>	224,20	03980 <sup>1)</sup>
3,98	12	28	32	60	4	6					224,20	03980 <sup>1)</sup>				
3,99	12	28	32	60	4	4	185,90	03990	204,50	03990 <sup>1)</sup>			224,20	03990 <sup>1)</sup>	224,20	03990 <sup>1)</sup>
3,99	12	28	32	60	4	6					224,20	03990 <sup>1)</sup>				
4,00	12	28	32	60	4	4	185,90	04000	204,50	04000 <sup>1)</sup>			224,20	04000 <sup>1)</sup>	224,20	04000 <sup>1)</sup>
4,00	12	28	32	60	4	6					224,20	04000 <sup>1)</sup>				
4,01	12	28	32	60	4	4	185,90	04010	204,50	04010 <sup>1)</sup>			224,20	04010 <sup>1)</sup>	224,20	04010 <sup>1)</sup>
4,01	12	28	32	60	4	6					224,20	04010 <sup>1)</sup>				
4,02	12	28	32	60	4	4	185,90	04020	204,50	04020 <sup>1)</sup>			224,20	04020 <sup>1)</sup>	224,20	04020 <sup>1)</sup>
4,02	12	28	32	60	4	6					224,20	04020 <sup>1)</sup>				
4,03	12	28	32	60	4	4	185,90	04030	204,50	04030 <sup>1)</sup>			224,20	04030 <sup>1)</sup>	224,20	04040 <sup>1)</sup>
4,03	12	28	32	60	4	6					224,20	04030 <sup>1)</sup>				
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	219,10	xxxxx <sup>2)</sup>	224,20	xxxxx <sup>1)</sup>			224,20	xxxxx <sup>1)</sup>	224,20	xxxxx <sup>1)</sup>
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6					224,20	xxxxx <sup>1)</sup>				
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	222,40	xxxxx <sup>2)</sup>	232,40	xxxxx <sup>1)</sup>			232,40	xxxxx <sup>1)</sup>	232,40	xxxxx <sup>1)</sup>
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6					232,40	xxxxx <sup>1)</sup>				
4,97	12	35	40	76	6	4	189,80	04970	208,50	04970 <sup>1)</sup>			232,40	04970 <sup>1)</sup>	232,40	04970 <sup>1)</sup>
4,97	12	35	40	76	6	6					232,40	04970 <sup>1)</sup>				
4,98	12	35	40	76	6	4	189,80	04980	208,50	04980 <sup>1)</sup>			232,40	04980 <sup>1)</sup>	232,40	04980 <sup>1)</sup>
4,98	12	35	40	76	6	6					232,40	04980 <sup>1)</sup>				
4,99	12	35	40	76	6	4	189,80	04990	208,50	04990 <sup>1)</sup>			232,40	04990 <sup>1)</sup>	232,40	04990 <sup>1)</sup>
4,99	12	35	40	76	6	6					232,40	04990 <sup>1)</sup>				
5,00	12	35	40	76	6	4	189,80	05000	208,50	05000 <sup>1)</sup>			232,40	05000 <sup>1)</sup>	232,40	05000 <sup>1)</sup>
5,00	12	35	40	76	6	6					232,40	05000 <sup>1)</sup>				
5,01	12	35	40	76	6	4	189,80	05010	208,50	05010 <sup>1)</sup>			232,40	05010 <sup>1)</sup>	232,40	05010 <sup>1)</sup>
5,01	12	35	40	76	6	6					232,40	05010 <sup>1)</sup>				
5,02	12	35	40	76	6	4	189,80	05020	208,50	05020 <sup>1)</sup>			232,40	05020 <sup>1)</sup>	232,40	05020 <sup>1)</sup>
5,02	12	35	40	76	6	6					232,40	05020 <sup>1)</sup>				
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<sub>c</sub> Stran 81+82

→ Stran 101

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → kataloška št. 40 486 08820).

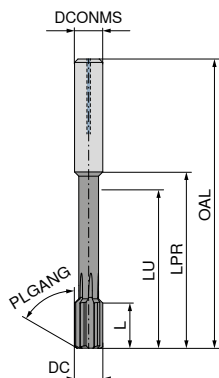
→ Stran 100

Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

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

- ▲ Toleranca: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranca: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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 +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	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
5,02	12	35	40	76	6	6			232,40 05020 <sup>1)</sup>		
5,03	12	35	40	76	6	4	189,80 05030	208,50 05030 <sup>1)</sup>	232,40 05030 <sup>1)</sup>	232,40 05030 <sup>1)</sup>	232,40 05030 <sup>1)</sup>
5,03	12	35	40	76	6	6			232,40 05030 <sup>1)</sup>		
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	222,40 xxxxx <sup>2)</sup>	232,40 xxxxx <sup>1)</sup>	232,40 xxxxx <sup>1)</sup>	232,40 xxxxx <sup>1)</sup>	232,40 xxxxx <sup>1)</sup>
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6			232,40 xxxxx <sup>1)</sup>		
5,97	12	35	40	76	6	4	191,30 05970	211,20 05970 <sup>1)</sup>	232,40 05970 <sup>1)</sup>	232,40 05970 <sup>1)</sup>	232,40 05970 <sup>1)</sup>
5,97	12	35	40	76	6	6			232,40 05970 <sup>1)</sup>		
5,98	12	35	40	76	6	4	191,30 05980	211,20 05980 <sup>1)</sup>	232,40 05980 <sup>1)</sup>	232,40 05980 <sup>1)</sup>	232,40 05980 <sup>1)</sup>
5,98	12	35	40	76	6	6			232,40 05980 <sup>1)</sup>		
5,99	12	35	40	76	6	4	191,30 05990	211,20 05990 <sup>1)</sup>	232,40 05990 <sup>1)</sup>	232,40 05990 <sup>1)</sup>	232,40 05990 <sup>1)</sup>
5,99	12	35	40	76	6	6			232,40 05990 <sup>1)</sup>		
6,00	12	35	40	76	6	4	191,30 06000	211,20 06000 <sup>1)</sup>	232,40 06000 <sup>1)</sup>	232,40 06000 <sup>1)</sup>	232,40 06000 <sup>1)</sup>
6,00	12	35	40	76	6	6			232,40 06000 <sup>1)</sup>		
6,01	12	35	40	76	6	4	191,30 06010	211,20 06010 <sup>1)</sup>	232,40 06010 <sup>1)</sup>	232,40 06010 <sup>1)</sup>	232,40 06010 <sup>1)</sup>
6,01	12	35	40	76	6	6			232,40 06010 <sup>1)</sup>		
6,02	12	35	40	76	6	4	191,30 06020	211,20 06020 <sup>1)</sup>	232,40 06020 <sup>1)</sup>	232,40 06020 <sup>1)</sup>	232,40 06020 <sup>1)</sup>
6,02	12	35	40	76	6	6			232,40 06020 <sup>1)</sup>		
6,03	12	35	40	76	6	4	191,30 06030	211,20 06030 <sup>1)</sup>	232,40 06030 <sup>1)</sup>	232,40 06030 <sup>1)</sup>	232,40 06030 <sup>1)</sup>
6,03	12	35	40	76	6	6			232,40 06030 <sup>1)</sup>		
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	222,40 xxxxx <sup>2)</sup>	232,40 xxxxx <sup>1)</sup>	232,40 xxxxx <sup>1)</sup>	232,40 xxxxx <sup>1)</sup>	232,40 xxxxx <sup>1)</sup>
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6			232,40 xxxxx <sup>1)</sup>		
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	234,20 xxxxx <sup>2)</sup>	239,10 xxxxx <sup>1)</sup>	239,10 xxxxx <sup>1)</sup>	239,10 xxxxx <sup>1)</sup>	239,10 xxxxx <sup>1)</sup>
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8			239,10 xxxxx <sup>1)</sup>		
7,97	16	60	65	101	8	6	200,50 07970	220,30 07970 <sup>1)</sup>	239,10 07970 <sup>1)</sup>	239,10 07970 <sup>1)</sup>	239,10 07970 <sup>1)</sup>
7,97	16	60	65	101	8	8			239,10 07970 <sup>1)</sup>		
7,98	16	60	65	101	8	6	200,50 07980	220,30 07980 <sup>1)</sup>	239,10 07980 <sup>1)</sup>	239,10 07980 <sup>1)</sup>	239,10 07980 <sup>1)</sup>
7,98	16	60	65	101	8	8			239,10 07980 <sup>1)</sup>		
7,99	16	60	65	101	8	6	200,50 07990	220,30 07990 <sup>1)</sup>	239,10 07990 <sup>1)</sup>	239,10 07990 <sup>1)</sup>	239,10 07990 <sup>1)</sup>
7,99	16	60	65	101	8	8			239,10 07990 <sup>1)</sup>		
8,00	16	60	65	101	8	6	200,50 08000	220,30 08000 <sup>1)</sup>	239,10 08000 <sup>1)</sup>	239,10 08000 <sup>1)</sup>	239,10 08000 <sup>1)</sup>
8,00	16	60	65	101	8	8			239,10 08000 <sup>1)</sup>		

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

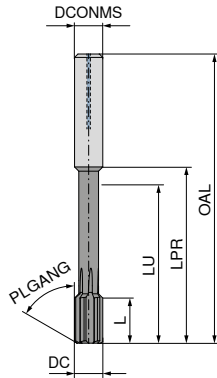
→ Stran 101  
Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → kataloška št. 40 486 08820).

→ Stran 100  
Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

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

- ▲ Toleranca: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranca: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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 +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEPF	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
							EUR U4/4R	08010	EUR U4/4R	08010 <sup>1)</sup>	EUR U4/4R	08010 <sup>1)</sup>	EUR U4/4R	08010 <sup>1)</sup>	EUR U4/4R	08010 <sup>1)</sup>
8,01	16	60	65	101	8	6	200,50	08010	220,30	08010 <sup>1)</sup>	239,10	08010 <sup>1)</sup>	239,10	08010 <sup>1)</sup>	239,10	08010 <sup>1)</sup>
8,01	16	60	65	101	8	8					239,10	08010 <sup>1)</sup>				
8,02	16	60	65	101	8	6	200,50	08020	220,30	08020 <sup>1)</sup>	239,10	08020 <sup>1)</sup>	239,10	08020 <sup>1)</sup>	239,10	08020 <sup>1)</sup>
8,02	16	60	65	101	8	8					239,10	08020 <sup>1)</sup>				
8,03	16	60	65	101	8	6	200,50	08030	220,30	08030 <sup>1)</sup>	239,10	08030 <sup>1)</sup>	239,10	08030 <sup>1)</sup>	239,10	08030 <sup>1)</sup>
8,03	16	60	65	101	8	8					239,10	08030 <sup>1)</sup>				
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	234,20	xxxxx <sup>2)</sup>	239,10	xxxxx <sup>1)</sup>	239,10	xxxxx <sup>1)</sup>	239,10	xxxxx <sup>1)</sup>	239,10	xxxxx <sup>1)</sup>
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8					239,10	xxxxx <sup>1)</sup>				
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	290,60	xxxxx <sup>2)</sup>	337,10	xxxxx <sup>1)</sup>	337,10	xxxxx <sup>1)</sup>	337,10	xxxxx <sup>1)</sup>	337,10	xxxxx <sup>1)</sup>
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8					337,10	xxxxx <sup>1)</sup>				
9,97	16	63	68	108	10	6	285,50	09970	314,70	09970 <sup>1)</sup>	337,10	09970 <sup>1)</sup>	337,10	09970 <sup>1)</sup>	337,10	09970 <sup>1)</sup>
9,97	16	63	68	108	10	8					337,10	09970 <sup>1)</sup>				
9,98	16	63	68	108	10	6	285,50	09980	314,70	09980 <sup>1)</sup>	337,10	09980 <sup>1)</sup>	337,10	09980 <sup>1)</sup>	337,10	09980 <sup>1)</sup>
9,98	16	63	68	108	10	8					337,10	09980 <sup>1)</sup>				
9,99	16	63	68	108	10	6	285,50	09990	314,70	09990 <sup>1)</sup>	337,10	09990 <sup>1)</sup>	337,10	09990 <sup>1)</sup>	337,10	09990 <sup>1)</sup>
9,99	16	63	68	108	10	8					337,10	09990 <sup>1)</sup>				
10,00	16	63	68	108	10	6	285,50	10000	314,70	10000 <sup>1)</sup>	337,10	10000 <sup>1)</sup>	337,10	10000 <sup>1)</sup>	337,10	10000 <sup>1)</sup>
10,00	16	63	68	108	10	8					337,10	10000 <sup>1)</sup>				
10,01	16	63	68	108	10	6	285,50	10010	314,70	10010 <sup>1)</sup>	337,10	10010 <sup>1)</sup>	337,10	10010 <sup>1)</sup>	337,10	10010 <sup>1)</sup>
10,01	16	63	68	108	10	8					337,10	10010 <sup>1)</sup>				
10,02	16	63	68	108	10	6	285,50	10020	314,70	10020 <sup>1)</sup>	337,10	10020 <sup>1)</sup>	337,10	10020 <sup>1)</sup>	337,10	10020 <sup>1)</sup>
10,02	16	63	68	108	10	8					337,10	10020 <sup>1)</sup>				
10,03	16	63	68	108	10	6	285,50	10030	314,70	10030 <sup>1)</sup>	337,10	10030 <sup>1)</sup>	337,10	10030 <sup>1)</sup>	337,10	10030 <sup>1)</sup>
10,03	16	63	68	108	10	8					337,10	10030 <sup>1)</sup>				
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	290,60	xxxxx <sup>2)</sup>	337,10	xxxxx <sup>1)</sup>	337,10	xxxxx <sup>1)</sup>	337,10	xxxxx <sup>1)</sup>	337,10	xxxxx <sup>1)</sup>
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8					337,10	xxxxx <sup>1)</sup>				
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	438,20	xxxxx <sup>2)</sup>	451,50	xxxxx <sup>1)</sup>	451,50	xxxxx <sup>1)</sup>	451,50	xxxxx <sup>1)</sup>	451,50	xxxxx <sup>1)</sup>
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8					451,50	xxxxx <sup>1)</sup>				
11,97	20	80	85	130	12	6	379,80	11970	418,30	11970 <sup>1)</sup>	451,50	11970 <sup>1)</sup>	451,50	11970 <sup>1)</sup>	451,50	11970 <sup>1)</sup>
11,97	20	80	85	130	12	8					451,50	11970 <sup>1)</sup>				
11,98	20	80	85	130	12	6	379,80	11980	418,30	11980 <sup>1)</sup>	451,50	11980 <sup>1)</sup>	451,50	11980 <sup>1)</sup>	451,50	11980 <sup>1)</sup>
11,98	20	80	85	130	12	8					451,50	11980 <sup>1)</sup>				

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



→ Stran 101

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → kataloška št. 40 486 08820).



→ Stran 100

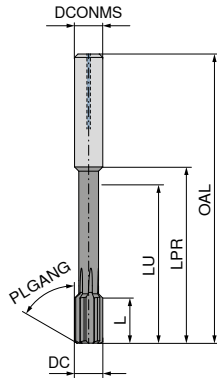
Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).



# Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

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

- ▲ Toleranca: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranca: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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 +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	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	
11,98	20	80	85	130	12	8										
11,99	20	80	85	130	12	6	379,80	11990	418,30	11990 <sup>1)</sup>	451,50	11990 <sup>1)</sup>	451,50	11990 <sup>1)</sup>	451,50	11990 <sup>1)</sup>
11,99	20	80	85	130	12	8					451,50	11990 <sup>1)</sup>				
12,00	20	80	85	130	12	6	379,80	12000	418,30	12000 <sup>1)</sup>	451,50	12000 <sup>1)</sup>	451,50	12000 <sup>1)</sup>	451,50	12000 <sup>1)</sup>
12,00	20	80	85	130	12	8					451,50	12000 <sup>1)</sup>				
12,01	20	80	85	130	12	6	379,80	12010	418,30	12010 <sup>1)</sup>	451,50	12010 <sup>1)</sup>	451,50	12010 <sup>1)</sup>	451,50	12010 <sup>1)</sup>
12,01	20	80	85	130	12	8					451,50	12010 <sup>1)</sup>				
12,02	20	80	85	130	12	6	379,80	12020	418,30	12020 <sup>1)</sup>	451,50	12020 <sup>1)</sup>	451,50	12020 <sup>1)</sup>	451,50	12020 <sup>1)</sup>
12,02	20	80	85	130	12	8					451,50	12020 <sup>1)</sup>				
12,03	20	80	85	130	12	6	379,80	12030	418,30	12030 <sup>1)</sup>	451,50	12030 <sup>1)</sup>	451,50	12030 <sup>1)</sup>	451,50	12030 <sup>1)</sup>
12,03	20	80	85	130	12	8					451,50	12030 <sup>1)</sup>				
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	438,20	xxxxx <sup>2)</sup>	451,50	xxxxx <sup>1)</sup>	451,50	xxxxx <sup>1)</sup>	451,50	xxxxx <sup>1)</sup>	451,50	xxxxx <sup>1)</sup>
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8					451,50	xxxxx <sup>1)</sup>				
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	511,20	xxxxx <sup>2)</sup>	526,30	xxxxx <sup>1)</sup>	526,30	xxxxx <sup>1)</sup>	526,30	xxxxx <sup>1)</sup>	526,30	xxxxx <sup>1)</sup>
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8					526,30	xxxxx <sup>1)</sup>				
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	582,70	xxxxx <sup>2)</sup>	597,50	xxxxx <sup>1)</sup>	597,50	xxxxx <sup>1)</sup>	597,50	xxxxx <sup>1)</sup>	597,50	xxxxx <sup>1)</sup>
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8					597,50	xxxxx <sup>1)</sup>				
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	620,80	xxxxx <sup>2)</sup>	649,10	xxxxx <sup>1)</sup>	649,10	xxxxx <sup>1)</sup>	649,10	xxxxx <sup>1)</sup>	649,10	xxxxx <sup>1)</sup>
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8					649,10	xxxxx <sup>1)</sup>				
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	659,10	xxxxx <sup>2)</sup>	683,90	xxxxx <sup>1)</sup>	683,90	xxxxx <sup>1)</sup>	683,90	xxxxx <sup>1)</sup>	683,90	xxxxx <sup>1)</sup>
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8					683,90	xxxxx <sup>1)</sup>				

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



→ Stran 101

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → kataloška št. 40 486 08820).

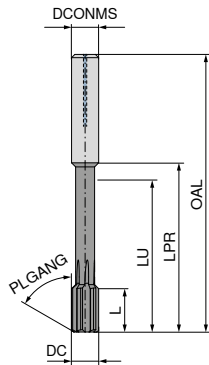


→ Stran 100

Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

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



UNI	VA	ALU
DBG-U	DBQ	DBC-N
52M.57	52T.45	52Q.17
Z ravnimi utori PLGANG 60° ASG2110 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 45° ASG2131 VHM Slepa luknja	Z ravnimi utori PLGANG 60° ASG2170 VHM Slepa luknja

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP
4	12	28	32	60	4	4
5	12	35	40	76	6	4
6	12	35	40	76	6	4
7	16	60	65	101	8	6
8	16	60	65	101	8	6
9	16	63	68	108	10	6
10	16	63	68	108	10	6
11	20	80	85	130	12	6
12	20	80	85	130	12	6
16	20	97	102	150	16	6

40 485 ...		40 402 ...		40 472 ...	
EUR		EUR		EUR	
U4/4R		U4/4R		U4/4R	
146,00	04000	160,60	04000	160,60	04000 <sup>1)</sup>
148,70	05000	164,80	05000	164,80	05000 <sup>1)</sup>
155,40	06000	171,30	06000	171,30	06000 <sup>1)</sup>
163,30	07000	179,20	07000	179,20	07000 <sup>1)</sup>
163,30	08000	179,20	08000	179,20	08000 <sup>1)</sup>
233,70	09000	257,70	09000	257,70	09000 <sup>1)</sup>
233,70	10000	257,70	10000	257,70	10000 <sup>1)</sup>
310,80	11000	341,30	11000	341,30	11000 <sup>1)</sup>
310,80	12000	341,30	12000	341,30	12000 <sup>1)</sup>
418,30	16000	460,90	16000	460,90	16000 <sup>1)</sup>

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



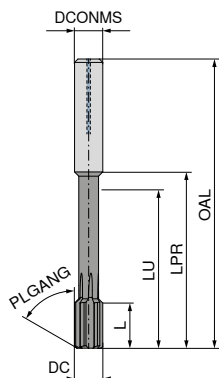
→ Stran 100

Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

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

- ▲ Toleranca: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranca: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEPF	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...	
							EUR U4/4R	xxxxx <sup>2)</sup>	EUR U4/4R	xxxxx <sup>1)</sup>	EUR U4/4R	xxxxx <sup>1)</sup>
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	182,60	xxxxx <sup>2)</sup>	189,20	xxxxx <sup>1)</sup>	189,20	xxxxx <sup>1)</sup>
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6						
3,97	12	28	32	60	4	4	156,60	03970	172,70	03970 <sup>1)</sup>	189,20	03970 <sup>1)</sup>
3,97	12	28	32	60	4	6						
3,98	12	28	32	60	4	4	156,60	03980	172,70	03980 <sup>1)</sup>	189,20	03980 <sup>1)</sup>
3,98	12	28	32	60	4	6						
3,99	12	28	32	60	4	4	156,60	03990	172,70	03990 <sup>1)</sup>	189,20	03990 <sup>1)</sup>
3,99	12	28	32	60	4	6						
4,00	12	28	32	60	4	4	156,60	04000	172,70	04000 <sup>1)</sup>	189,20	04000 <sup>1)</sup>
4,00	12	28	32	60	4	6						
4,01	12	28	32	60	4	4	156,60	04010	172,70	04010 <sup>1)</sup>	189,20	04010 <sup>1)</sup>
4,01	12	28	32	60	4	6						
4,02	12	28	32	60	4	4	156,60	04020	172,70	04020 <sup>1)</sup>	189,20	04020 <sup>1)</sup>
4,02	12	28	32	60	4	6						
4,03	12	28	32	60	4	4	156,60	04030	172,70	04030 <sup>1)</sup>	189,20	04030 <sup>1)</sup>
4,03	12	28	32	60	4	6						
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	182,60	xxxxx <sup>2)</sup>	189,20	xxxxx <sup>1)</sup>	189,20	xxxxx <sup>1)</sup>
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6						
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	187,70	xxxxx <sup>2)</sup>	194,30	xxxxx <sup>1)</sup>	194,30	xxxxx <sup>1)</sup>
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6						
4,97	12	35	40	76	6	4	160,60	04970	175,30	04970 <sup>1)</sup>	194,30	04970 <sup>1)</sup>
4,97	12	35	40	76	6	6						
4,98	12	35	40	76	6	4	160,60	04980	175,30	04980 <sup>1)</sup>	194,30	04980 <sup>1)</sup>
4,98	12	35	40	76	6	6						
4,99	12	35	40	76	6	4	160,60	04990	175,30	04990 <sup>1)</sup>	194,30	04990 <sup>1)</sup>
4,99	12	35	40	76	6	6						
5,00	12	35	40	76	6	4	160,60	05000	175,30	05000 <sup>1)</sup>	194,30	05000 <sup>1)</sup>
5,00	12	35	40	76	6	6						
5,01	12	35	40	76	6	4	160,60	05010	175,30	05010 <sup>1)</sup>	194,30	05010 <sup>1)</sup>
5,01	12	35	40	76	6	6						
5,02	12	35	40	76	6	4	160,60	05020	175,30	05020 <sup>1)</sup>	194,30	05020 <sup>1)</sup>
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<sub>c</sub> Stran 81+82

→ Stran 101

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → kataloška št. 40 487 08820).

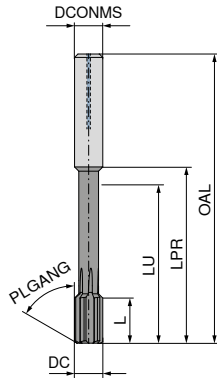
→ Stran 100

Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

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

- ▲ Toleranca: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranca: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 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° 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 <sub>H6</sub> mm	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	
5,02	12	35	40	76	6	6						
5,03	12	35	40	76	6	4	160,60	05030	175,30	05030 <sup>1)</sup>	194,30	05030 <sup>1)</sup>
5,03	12	35	40	76	6	6			194,30	05030 <sup>1)</sup>		
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	187,70	xxxxx <sup>2)</sup>	194,30	xxxxx <sup>1)</sup>	194,30	xxxxx <sup>1)</sup>
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6			194,30	xxxxx <sup>1)</sup>		
5,97	12	35	40	76	6	4	163,30	05970	179,20	05970 <sup>1)</sup>	194,30	05970 <sup>1)</sup>
5,97	12	35	40	76	6	6			194,30	05970 <sup>1)</sup>		
5,98	12	35	40	76	6	4	163,30	05980	179,20	05980 <sup>1)</sup>	194,30	05980 <sup>1)</sup>
5,98	12	35	40	76	6	6			194,30	05980 <sup>1)</sup>		
5,99	12	35	40	76	6	4	163,30	05990	179,20	05990 <sup>1)</sup>	194,30	05990 <sup>1)</sup>
5,99	12	35	40	76	6	6			194,30	05990 <sup>1)</sup>		
6,00	12	35	40	76	6	4	163,30	06000	179,20	06000 <sup>1)</sup>	194,30	06000 <sup>1)</sup>
6,00	12	35	40	76	6	6			194,30	06000 <sup>1)</sup>		
6,01	12	35	40	76	6	4	163,30	06010	179,20	06010 <sup>1)</sup>	194,30	06010 <sup>1)</sup>
6,01	12	35	40	76	6	6			194,30	06010 <sup>1)</sup>		
6,02	12	35	40	76	6	4	163,30	06020	179,20	06020 <sup>1)</sup>	194,30	06020 <sup>1)</sup>
6,02	12	35	40	76	6	6			194,30	06020 <sup>1)</sup>		
6,03	12	35	40	76	6	4	163,30	06030	179,20	06030 <sup>1)</sup>	194,30	06030 <sup>1)</sup>
6,03	12	35	40	76	6	6			194,30	06030 <sup>1)</sup>		
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	187,70	xxxxx <sup>2)</sup>	194,30	xxxxx <sup>1)</sup>	194,30	xxxxx <sup>1)</sup>
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6			194,30	xxxxx <sup>1)</sup>		
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	202,50	xxxxx <sup>2)</sup>	209,10	xxxxx <sup>1)</sup>	209,10	xxxxx <sup>1)</sup>
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8			209,10	xxxxx <sup>1)</sup>		
7,97	16	60	65	101	8	6	171,30	07970	188,60	07970 <sup>1)</sup>	209,10	07970 <sup>1)</sup>
7,97	16	60	65	101	8	8			209,10	07970 <sup>1)</sup>		
7,98	16	60	65	101	8	6	171,30	07980	188,60	07980 <sup>1)</sup>	209,10	07980 <sup>1)</sup>
7,98	16	60	65	101	8	8			209,10	07980 <sup>1)</sup>		
7,99	16	60	65	101	8	6	171,30	07990	188,60	07990 <sup>1)</sup>	209,10	07990 <sup>1)</sup>
7,99	16	60	65	101	8	8			209,10	07990 <sup>1)</sup>		
8,00	16	60	65	101	8	6	171,30	08000	188,60	08000 <sup>1)</sup>	209,10	08000 <sup>1)</sup>
8,00	16	60	65	101	8	8			209,10	08000 <sup>1)</sup>		

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



→ Stran 101

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → kataloška št. 40 487 08820).



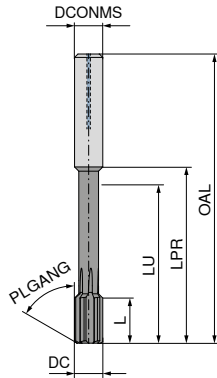
→ Stran 100

Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

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

- ▲ Toleranca: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranca: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 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° 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 <sub>H6</sub> mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...			
							EUR U4/4R	08010	EUR U4/4R	08010 <sup>1)</sup>	EUR U4/4R	08010 <sup>1)</sup>	EUR U4/4R	08010 <sup>1)</sup>
8,01	16	60	65	101	8	6	171,30	08010	188,60	08010 <sup>1)</sup>	209,10	08010 <sup>1)</sup>	209,10	08010 <sup>1)</sup>
8,01	16	60	65	101	8	8			209,10	08010 <sup>1)</sup>				
8,02	16	60	65	101	8	6	171,30	08020	188,60	08020 <sup>1)</sup>	209,10	08020 <sup>1)</sup>	209,10	08020 <sup>1)</sup>
8,02	16	60	65	101	8	8			209,10	08020 <sup>1)</sup>				
8,03	16	60	65	101	8	6	171,30	08030	188,60	08030 <sup>1)</sup>	209,10	08030 <sup>1)</sup>	209,10	08030 <sup>1)</sup>
8,03	16	60	65	101	8	8			209,10	08030 <sup>1)</sup>				
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	202,50	xxxxx <sup>2)</sup>	209,10	xxxxx <sup>1)</sup>	209,10	xxxxx <sup>1)</sup>	209,10	xxxxx <sup>1)</sup>
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8			209,10	xxxxx <sup>1)</sup>				
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	257,40	xxxxx <sup>2)</sup>	302,00	xxxxx <sup>1)</sup>	302,00	xxxxx <sup>1)</sup>	302,00	xxxxx <sup>1)</sup>
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8			302,00	xxxxx <sup>1)</sup>				
9,97	16	63	68	108	10	6	249,60	09970	274,90	09970 <sup>1)</sup>	302,00	09970 <sup>1)</sup>	302,00	09970 <sup>1)</sup>
9,97	16	63	68	108	10	8			302,00	09970 <sup>1)</sup>				
9,98	16	63	68	108	10	6	249,60	09980	274,90	09980 <sup>1)</sup>	302,00	09980 <sup>1)</sup>	302,00	09980 <sup>1)</sup>
9,98	16	63	68	108	10	8			302,00	09980 <sup>1)</sup>				
9,99	16	63	68	108	10	6	249,60	09990	274,90	09990 <sup>1)</sup>	302,00	09990 <sup>1)</sup>	302,00	09990 <sup>1)</sup>
9,99	16	63	68	108	10	8			302,00	09990 <sup>1)</sup>				
10,00	16	63	68	108	10	6	249,60	10000	274,90	10000 <sup>1)</sup>	302,00	10000 <sup>1)</sup>	302,00	10000 <sup>1)</sup>
10,00	16	63	68	108	10	8			302,00	10000 <sup>1)</sup>				
10,01	16	63	68	108	10	6	249,60	10010	274,90	10010 <sup>1)</sup>	302,00	10010 <sup>1)</sup>	302,00	10010 <sup>1)</sup>
10,01	16	63	68	108	10	8			302,00	10010 <sup>1)</sup>				
10,02	16	63	68	108	10	6	249,60	10020	274,90	10020 <sup>1)</sup>	302,00	10020 <sup>1)</sup>	302,00	10020 <sup>1)</sup>
10,02	16	63	68	108	10	8			302,00	10020 <sup>1)</sup>				
10,03	16	63	68	108	10	6	249,60	10030	274,90	10030 <sup>1)</sup>	302,00	10030 <sup>1)</sup>	302,00	10030 <sup>1)</sup>
10,03	16	63	68	108	10	8			302,00	10030 <sup>1)</sup>				
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	257,40	xxxxx <sup>2)</sup>	302,00	xxxxx <sup>1)</sup>	302,00	xxxxx <sup>1)</sup>	302,00	xxxxx <sup>1)</sup>
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8			302,00	xxxxx <sup>1)</sup>				
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	390,20	xxxxx <sup>2)</sup>	411,60	xxxxx <sup>1)</sup>	411,60	xxxxx <sup>1)</sup>	411,60	xxxxx <sup>1)</sup>
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8			411,60	xxxxx <sup>1)</sup>				
11,97	20	80	85	130	12	6	333,30	11970	366,50	11970 <sup>1)</sup>	411,60	11970 <sup>1)</sup>	411,60	11970 <sup>1)</sup>
11,97	20	80	85	130	12	8			411,60	11970 <sup>1)</sup>				
11,98	20	80	85	130	12	6	333,30	11980	366,50	11980 <sup>1)</sup>	411,60	11980 <sup>1)</sup>	411,60	11980 <sup>1)</sup>
11,98	20	80	85	130	12	8			411,60	11980 <sup>1)</sup>				

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

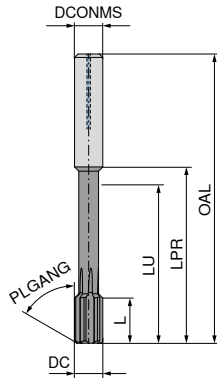
→ Stran 101  
Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → kataloška št. 40 487 08820).

→ Stran 100  
Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

# Fullmax – Visokozmogljivo strojno povrtalo, dolgo

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

- ▲ Toleranca: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ Toleranca: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEPF	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	
11,98	20	80	85	130	12	8					411,60	11980 <sup>1)</sup>				
11,99	20	80	85	130	12	6	333,30	11990	366,50	11990 <sup>1)</sup>	411,60	11990 <sup>1)</sup>	411,60	11990 <sup>1)</sup>	411,60	11990 <sup>1)</sup>
11,99	20	80	85	130	12	8					411,60	11990 <sup>1)</sup>				
12,00	20	80	85	130	12	6	333,30	12000	366,50	12000 <sup>1)</sup>	411,60	12000 <sup>1)</sup>	411,60	12000 <sup>1)</sup>	411,60	12000 <sup>1)</sup>
12,00	20	80	85	130	12	8					411,60	12000 <sup>1)</sup>				
12,01	20	80	85	130	12	6	333,30	12010	366,50	12010 <sup>1)</sup>	411,60	12010 <sup>1)</sup>	411,60	12010 <sup>1)</sup>	411,60	12010 <sup>1)</sup>
12,01	20	80	85	130	12	8					411,60	12010 <sup>1)</sup>				
12,02	20	80	85	130	12	6	333,30	12020	366,50	12020 <sup>1)</sup>	411,60	12020 <sup>1)</sup>	411,60	12020 <sup>1)</sup>	411,60	12020 <sup>1)</sup>
12,02	20	80	85	130	12	8					411,60	12020 <sup>1)</sup>				
12,03	20	80	85	130	12	6	333,30	12030	366,50	12030 <sup>1)</sup>	411,60	12030 <sup>1)</sup>	411,60	12030 <sup>1)</sup>	411,60	12030 <sup>1)</sup>
12,03	20	80	85	130	12	8					411,60	12030 <sup>1)</sup>				
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	390,20	xxxxx <sup>2)</sup>	411,60	xxxxx <sup>1)</sup>	411,60	xxxxx <sup>1)</sup>	411,60	xxxxx <sup>1)</sup>	411,60	xxxxx <sup>1)</sup>
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8					411,60	xxxxx <sup>1)</sup>				
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	453,30	xxxxx <sup>2)</sup>	473,10	xxxxx <sup>1)</sup>	473,10	xxxxx <sup>1)</sup>	473,10	xxxxx <sup>1)</sup>	473,10	xxxxx <sup>1)</sup>
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8					473,10	xxxxx <sup>1)</sup>				
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	524,40	xxxxx <sup>2)</sup>	546,20	xxxxx <sup>1)</sup>	546,20	xxxxx <sup>1)</sup>	546,20	xxxxx <sup>1)</sup>	546,20	xxxxx <sup>1)</sup>
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8					546,20	xxxxx <sup>1)</sup>				
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	556,20	xxxxx <sup>2)</sup>	577,60	xxxxx <sup>1)</sup>	577,60	xxxxx <sup>1)</sup>	577,60	xxxxx <sup>1)</sup>	577,60	xxxxx <sup>1)</sup>
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8					577,60	xxxxx <sup>1)</sup>				
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	602,60	xxxxx <sup>2)</sup>	620,80	xxxxx <sup>1)</sup>	620,80	xxxxx <sup>1)</sup>	620,80	xxxxx <sup>1)</sup>	620,80	xxxxx <sup>1)</sup>
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8					620,80	xxxxx <sup>1)</sup>				

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



→ Stran 101

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Za xxxx pri naročilu navedite želeni premer (npr. Ø 8,82 mm → kataloška št. 40 487 08820).



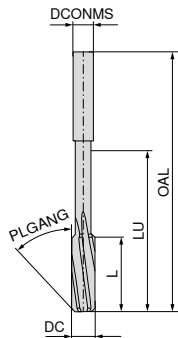
→ Stran 100

Tukaj boste našli več informacij o geometriji posnetih robov (ASG).

## 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 <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	EUR U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	56,94	020
2,5	16	29,0	60	3	4	56,94	025
3,0	17	33,0	65	4	6	59,25	030
3,2	18	33,0	65	4	6	59,25	032
3,5	18	43,0	75	4	6	59,25	035
4,0	19	43,0	75	4	6	70,98	040
4,5	21	39,0	80	6	6	70,98	045
5,0	23	52,0	93	6	6	79,67	050
5,5	26	53,0	93	6	6	79,67	055
6,0	26	53,0	93	6	6	85,74	060
6,5	28	61,0	101	6	6	85,74	065
7,0	31	68,0	109	8	6	95,04	070
7,5	31	68,0	109	8	6	95,04	075
8,0	33	77,0	117	8	6	110,80	080
8,5	33	77,0	117	8	6	110,80	085
9,0	36	80,0	125	10	6	120,80	090
9,5	36	80,0	125	10	6	120,80	095
10,0	38	88,0	133	10	6	129,20	100
10,5	38	88,0	133	10	6	129,20	105
11,0	41	97,0	142	10	6	166,60	110
12,0	44	100,0	151	12	6	166,60	120
13,0	44	100,0	151	12	6	163,70	130
14,0	47	106,0	160	16	6	163,70	140
15,0	50	108,0	162	16	6	172,60	150
16,0	52	116,0	170	16	6	181,10	160
17,0	52	121,0	175	18	6	184,00	170
18,0	52	128,0	182	18	6	185,40	180
19,0	52	133,0	189	20	6	194,30	190
20,0	52	139,0	195	20	6	194,30	200
22,0	25	105,0	160	20	6	194,30	220
24,0	25	125,0	180	20	8	237,60	240
25,0	25	125,0	180	20	8	237,60	250
26,0	25	125,0	180	20	8	265,30	260
28,0	25	119,0	180	25	8	279,60	280
30,0	25	139,0	200	25	8	289,80	300

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

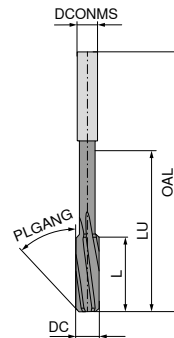
→ v<sub>c</sub> Stran 84

1) Z rezili, opremljenimi s trdino

## Strojno povrtalo NC, DIN 8093-2B

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

NC



Levi vzvoj  
VHM  
Skoznja izvrtina

40 421 ...

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	EUR U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	68,54	020
2,5	16	29,0	60	3	4	68,54	025
3,0	17	33,0	65	4	6	71,55	030
3,2	18	33,0	65	4	6	71,55	032
3,5	18	43,0	75	4	6	71,55	035
4,0	19	43,0	75	4	6	85,62	040
4,5	21	39,0	80	6	6	85,62	045
5,0	23	52,0	93	6	6	95,91	050
5,5	26	53,0	93	6	6	95,91	055
6,0	26	53,0	93	6	6	103,40	060
6,5	28	61,0	101	6	6	103,40	065
7,0	31	68,0	109	8	6	114,70	070
7,5	31	68,0	109	8	6	114,70	075
8,0	33	77,0	117	8	6	133,40	080
8,5	33	77,0	117	8	6	133,40	085
9,0	36	80,0	125	10	6	146,30	090
9,5	36	80,0	125	10	6	146,30	095
10,0	38	88,0	133	10	6	156,60	100
10,5	38	88,0	133	10	6	156,60	105
11,0	41	97,0	142	10	6	201,40	110
12,0	44	100,0	151	12	6	201,40	120
13,0	44	100,0	151	12	6	198,50	130
14,0	47	106,0	160	16	6	198,50	140
15,0	50	108,0	162	16	6	210,20	150
16,0	52	116,0	170	16	6	215,80	160
17,0	52	121,0	175	18	6	221,60	170
18,0	52	128,0	182	18	6	223,10	180
19,0	52	133,0	189	20	6	233,30	190
20,0	52	139,0	195	20	6	236,10	200

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v<sub>c</sub> Stran 84

1) Z rezili, opremljenimi s trdino

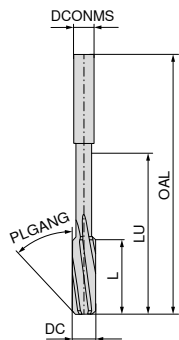


# Strojno povrtalo NC, DIN 8093-2B

- ▲ 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**



Levi vzvoj  
VHM

Skoznja izvrtina

**40 430 ...**

DC <sup>+0,004</sup> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	EUR U4	
0,59 - 0,64	5	7,5	45	3	4	100,80	xxxxx <sup>1)</sup>
0,65 - 0,74	5	7,5	45	3	4	100,80	xxxxx <sup>1)</sup>
0,75 - 0,84	6	8,0	45	3	4	100,80	xxxxx <sup>1)</sup>
0,85 - 0,95	6	8,0	45	3	4	100,80	xxxxx <sup>1)</sup>
0,96	6	17,5	50	3	3	90,54	00960 <sup>1)</sup>
0,97	6	17,5	50	3	3	90,54	00970 <sup>1)</sup>
0,98	6	17,5	50	3	3	90,54	00980 <sup>2)</sup>
0,99	6	17,5	50	3	3	90,54	00990 <sup>2)</sup>
1,00	6	17,5	50	3	3	90,54	01000 <sup>2)</sup>
1,01	6	17,5	50	3	3	90,54	01010 <sup>2)</sup>
1,02	6	17,5	50	3	3	90,54	01020 <sup>2)</sup>
1,03	6	17,5	50	3	3	90,54	01030 <sup>2)</sup>
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	90,54	xxxxx <sup>2)</sup>
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	90,54	xxxxx <sup>2)</sup>
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	90,54	xxxxx <sup>2)</sup>
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	90,54	xxxxx <sup>2)</sup>
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	90,54	xxxxx <sup>2)</sup>
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	90,54	xxxxx <sup>2)</sup>
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	102,40	xxxxx <sup>2)</sup>
1,98	12	18,5	50	3	4	102,40	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	102,40	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	102,40	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	102,40	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	102,40	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	102,40	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	102,40	xxxxx <sup>2)</sup>
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	102,40	xxxxx <sup>2)</sup>
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	78,80	xxxxx <sup>2)</sup>
2,48	16	29,0	60	3	4	78,80	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	78,80	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	78,80	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	78,80	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	78,80	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	78,80	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	78,80	xxxxx <sup>2)</sup>
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	78,80	xxxxx <sup>2)</sup>
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	67,64	xxxxx <sup>2)</sup>
2,97	17	33,0	65	4	6	67,64	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	67,64	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	67,64	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	59,25	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	67,64	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	67,64	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	67,64	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	79,67	xxxxx <sup>2)</sup>
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	79,67	xxxxx <sup>2)</sup>
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	79,67	xxxxx <sup>2)</sup>
3,97	19	43,0	75	4	6	79,67	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	79,67	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	79,67	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	70,98	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	79,67	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	79,67	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	79,67	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	79,67	xxxxx <sup>2)</sup>
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	90,54	xxxxx <sup>2)</sup>

**40 430 ...**

DC <sup>+0,004</sup> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	EUR U4	
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	90,54	xxxxx <sup>2)</sup>
4,97	23	52,0	93	6	6	90,54	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	90,54	04980
4,99	23	52,0	93	6	6	90,54	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	79,67	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	90,54	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	90,54	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	90,54	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	90,54	xxxxx <sup>2)</sup>
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	98,66	xxxxx <sup>2)</sup>
5,97	26	53,0	93	6	6	97,94	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	97,94	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	97,94	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	85,74	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	98,66	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	98,66	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	98,66	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	118,50	xxxxx <sup>2)</sup>
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	118,50	xxxxx <sup>2)</sup>
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	118,50	xxxxx <sup>2)</sup>
7,97	33	77,0	117	8	6	118,50	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	118,50	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	118,50	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	110,80	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	118,50	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	118,50	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	118,50	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	118,50	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	138,70	xxxxx <sup>2)</sup>
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	138,70	xxxxx <sup>2)</sup>
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	138,70	xxxxx <sup>2)</sup>
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	138,70	xxxxx <sup>2)</sup>
9,97	38	88,0	133	10	6	138,70	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	138,70	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	138,70	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	129,20	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	138,70	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	138,70	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	138,70	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	138,70	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	138,70	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	166,60	xxxxx <sup>2)</sup>
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	166,60	xxxxx <sup>2)</sup>
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	166,60	xxxxx <sup>2)</sup>
11,97	44	100,0	151	12	6	166,60	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	166,60	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	166,60	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	157,80	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	166,60	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	166,60	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	166,60	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	166,60	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	166,60	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



→ Stran 101

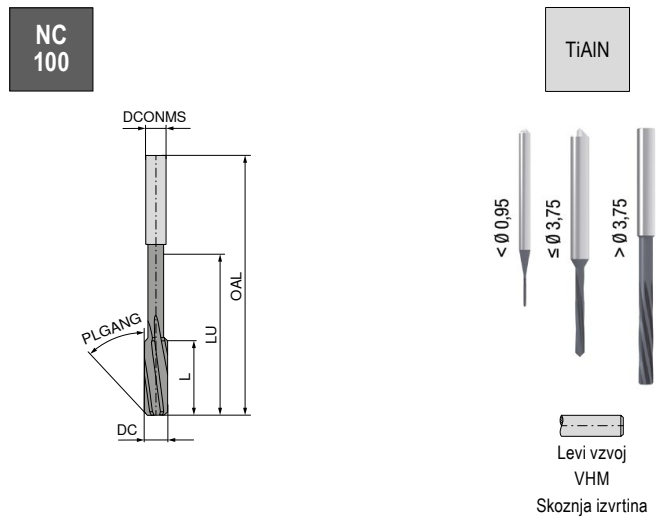
Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.

Za xxxx pri naročilu navedite zeleni premer (npr. Ø 8,05 mm → kataloška 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



DC <sup>+0,004</sup> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCNMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	EUR U4	40 431 ...
1,00	6	17,5	50	3	3	109,40	01000 <sup>1)</sup>
1,01	6	17,5	50	3	3	109,40	01010 <sup>1)</sup>
1,02	6	17,5	50	3	3	109,40	01020 <sup>1)</sup>
1,03	6	17,5	50	3	3	109,40	01030 <sup>1)</sup>
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	109,40	xxxxx <sup>1)</sup>
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	109,40	xxxxx <sup>1)</sup>
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	109,40	xxxxx <sup>1)</sup>
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	109,40	xxxxx <sup>1)</sup>
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	109,40	xxxxx <sup>1)</sup>
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	109,40	xxxxx <sup>1)</sup>
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	123,70	xxxxx <sup>1)</sup>
1,98	12	18,5	50	3	4	123,70	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	123,70	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	107,90	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	123,70	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	123,70	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	123,70	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	123,70	xxxxx <sup>1)</sup>
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	123,70	xxxxx <sup>1)</sup>
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	95,18	xxxxx <sup>1)</sup>
2,48	16	29,0	60	3	4	95,18	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	95,18	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	95,18	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	95,18	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	95,18	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	95,18	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	95,18	xxxxx <sup>1)</sup>
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	95,18	xxxxx <sup>1)</sup>
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	81,84	xxxxx <sup>1)</sup>
2,97	17	33,0	65	4	6	81,84	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	81,84	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	81,84	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	71,55	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	81,84	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	81,84	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	81,84	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	95,91	xxxxx <sup>1)</sup>
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	95,91	xxxxx <sup>1)</sup>
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	95,91	xxxxx <sup>1)</sup>
3,97	19	43,0	75	4	6	95,91	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	95,91	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	95,91	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	85,62	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	95,91	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	95,91	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	95,91	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	95,91	xxxxx <sup>1)</sup>
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	105,50	xxxxx <sup>1)</sup>
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	105,50	xxxxx <sup>1)</sup>
4,97	23	52,0	93	6	6	105,50	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	105,50	04980

DC <sup>+0,004</sup> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCNMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	EUR U4	40 431 ...
4,99	23	52,0	93	6	6	105,50	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	95,91	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	105,50	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	105,50	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	105,50	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	105,50	xxxxx <sup>1)</sup>
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	114,70	xxxxx <sup>1)</sup>
5,97	26	53,0	93	6	6	114,70	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	114,70	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	114,70	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	103,40	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	114,70	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	114,70	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	114,70	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	143,00	xxxxx <sup>1)</sup>
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	143,00	xxxxx <sup>1)</sup>
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	143,00	xxxxx <sup>1)</sup>
7,97	33	77,0	117	8	6	143,00	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	143,00	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	143,00	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	133,40	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	143,00	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	143,00	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	143,00	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	143,00	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	166,60	xxxxx <sup>1)</sup>
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	166,60	xxxxx <sup>1)</sup>
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	166,60	xxxxx <sup>1)</sup>
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	166,60	xxxxx <sup>1)</sup>
9,97	38	88,0	133	10	6	166,60	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	166,60	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	166,60	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	156,60	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	166,60	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	166,60	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	166,60	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	166,60	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	166,60	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	201,40	xxxxx <sup>1)</sup>
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	201,40	xxxxx <sup>1)</sup>
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	201,40	xxxxx <sup>1)</sup>
11,97	44	100,0	151	12	6	201,40	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	201,40	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	201,40	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	189,80	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	201,40	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	201,40	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	201,40	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	201,40	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	201,40	12050

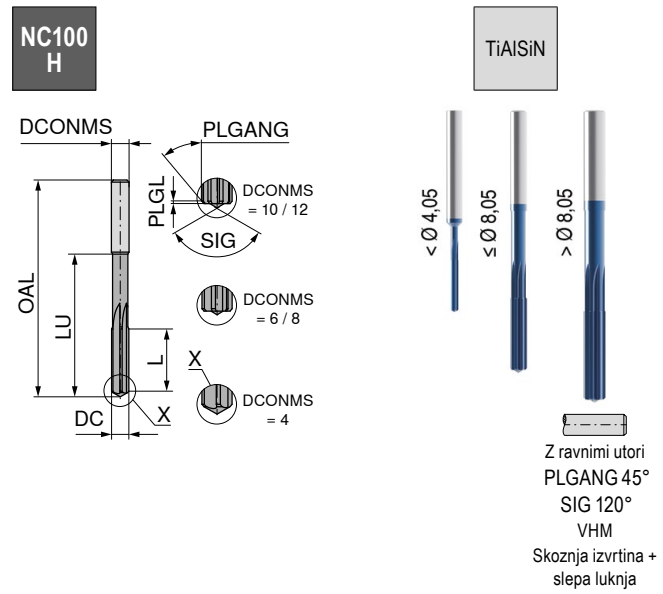
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	○
O	

→ v. Stran 84

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

→ Stran 101  
Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
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 <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>H5</sub> mm	PLGL mm	EUR U4/4R	40 435 ...
0,98	6	16	50	4	0,12	76,03	00980
0,99	6	16	50	4	0,12	76,03	00990
1,00	6	16	50	4	0,12	76,03	01000
1,01	6	16	50	4	0,12	76,03	01010
1,02	6	16	50	4	0,12	76,03	01020
1,03	6	16	50	4	0,12	76,03	01030
1,48	9	16	50	4	0,12	82,98	01480
1,49	9	16	50	4	0,12	82,98	01490
1,50	9	16	50	4	0,12	82,98	01500
1,51	9	16	50	4	0,12	82,98	01510
1,52	9	16	50	4	0,12	82,98	01520
1,60	10	16	50	4	0,12	82,98	01600
1,70	10	16	50	4	0,12	82,98	01700
1,80	11	16	50	4	0,12	82,98	01800
1,90	11	16	50	4	0,12	82,98	01900
1,97	12	16	50	4	0,30	82,98	01970
1,98	12	16	50	4	0,30	82,98	01980
1,99	12	16	50	4	0,30	82,98	01990
2,00	12	16	50	4	0,30	82,98	02000
2,01	12	16	50	4	0,30	82,98	02010
2,02	12	16	50	4	0,30	82,98	02020
2,03	12	16	50	4	0,30	82,98	02030
2,05	12	16	50	4	0,30	82,98	02050
2,10	12	16	50	4	0,30	82,98	02100
2,20	13	16	50	4	0,30	82,98	02200
2,30	13	16	50	4	0,30	82,98	02300
2,40	16	26	60	4	0,30	82,98	02400
2,50	16	26	60	4	0,30	82,98	02500
2,60	16	26	60	4	0,30	82,98	02600
2,70	17	30	64	4	0,30	82,98	02700
2,80	17	30	64	4	0,30	82,98	02800
2,90	17	30	64	4	0,30	82,98	02900
2,97	17	30	64	4	0,30	82,98	02970
2,98	17	30	64	4	0,30	82,98	02980
2,99	17	30	64	4	0,30	82,98	02990
3,00	17	30	64	4	0,30	82,98	03000
3,01	17	30	64	4	0,30	82,98	03010
3,02	17	30	64	4	0,30	82,98	03020
3,03	17	30	64	4	0,30	82,98	03030
3,05	18	34	68	4	0,30	82,98	03050
3,10	18	34	68	4	0,30	82,98	03100
3,20	18	34	68	4	0,30	82,98	03200
3,30	18	34	68	4	0,30	82,98	03300
3,40	20	40	74	4	0,30	82,98	03400
3,50	20	40	74	4	0,30	82,98	03500
3,60	20	40	74	4	0,30	82,98	03600
3,70	20	40	74	4	0,30	82,98	03700
3,80	21	43	77	4	0,40	82,98	03800
3,90	21	43	77	4	0,40	82,98	03900
3,97	21	43	77	4	0,40	82,98	03970
3,98	21	43	77	4	0,40	82,98	03980

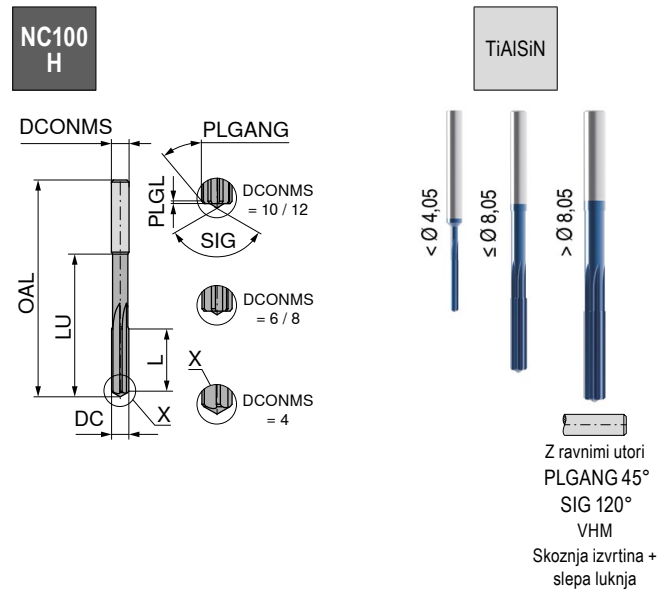
DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>H5</sub> mm	PLGL mm	EUR U4/4R	40 435 ...
3,99	21	43	77	4	0,40	82,98	03990
4,00	21	43	77	4	0,40	82,98	04000
4,01	21	43	77	4	0,40	82,98	04010
4,02	21	43	77	4	0,40	82,98	04020
4,03	21	43	77	4	0,40	82,98	04030
4,05	21	40	82	6	0,40	102,40	04050
4,10	21	40	82	6	0,40	102,40	04100
4,20	21	40	82	6	0,40	102,40	04200
4,30	23	40	82	6	0,40	102,40	04300
4,40	23	40	82	6	0,40	102,40	04400
4,50	23	40	82	6	0,40	102,40	04500
4,60	23	40	82	6	0,40	102,40	04600
4,70	23	40	82	6	0,40	102,40	04700
4,80	26	51	93	6	0,50	102,40	04800
4,90	26	51	93	6	0,50	102,40	04900
4,97	26	51	93	6	0,50	102,40	04970
4,98	26	51	93	6	0,50	102,40	04980
4,99	26	51	93	6	0,50	102,40	04990
5,00	26	51	93	6	0,50	102,40	05000
5,01	26	51	93	6	0,50	102,40	05010
5,02	26	51	93	6	0,50	102,40	05020
5,03	26	51	93	6	0,50	102,40	05030
5,05	26	51	93	6	0,50	102,40	05050
5,10	26	51	93	6	0,50	102,40	05100
5,20	26	51	93	6	0,50	102,40	05200
5,30	26	51	93	6	0,50	102,40	05300
5,40	26	51	93	6	0,50	102,40	05400
5,50	26	51	93	6	0,50	102,40	05500
5,60	26	51	93	6	0,50	102,40	05600
5,70	26	51	93	6	0,50	102,40	05700
5,80	26	51	93	6	0,50	102,40	05800
5,90	26	51	93	6	0,50	102,40	05900
5,97	26	51	93	6	0,50	102,40	05970
5,98	26	51	93	6	0,50	102,40	05980
5,99	26	51	93	6	0,50	102,40	05990
6,00	26	51	93	6	0,50	102,40	06000

- P
- M
- K
- N
- S
- H
- O

→ v. Stran 85

**→ Stran 101**  
Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Vmesne dimenzije so na voljo po naročilu.

# Strojna povrtala NC, podobno DIN 8093-A



40 435 ...						
DC <sub>H7</sub>	L	LU	OAL	DCONMS <sub>h5</sub>	PLGL	EUR U4/4R
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
6,01	26	51	93	6	0,5	102,40 06010
6,02	26	51	93	6	0,5	102,40 06020
6,03	26	51	93	6	0,5	102,40 06030
6,05	26	59	101	8	0,5	127,80 06050
6,10	26	59	101	8	0,5	127,80 06100
6,20	26	59	101	8	0,5	127,80 06200
6,30	26	59	101	8	0,5	127,80 06300
6,40	26	59	101	8	0,5	127,80 06400
6,50	26	59	101	8	0,5	127,80 06500
6,60	26	59	101	8	0,5	127,80 06600
6,70	26	59	101	8	0,5	127,80 06700
6,80	31	67	109	8	0,6	127,80 06800
6,85	31	67	109	8	0,6	127,80 06850
6,90	31	67	109	8	0,6	127,80 06900
7,00	31	67	109	8	0,6	127,80 07000
7,10	31	67	109	8	0,6	127,80 07100
7,20	31	67	109	8	0,6	127,80 07200
7,30	31	67	109	8	0,6	127,80 07300
7,40	31	67	109	8	0,6	127,80 07400
7,50	31	67	109	8	0,6	127,80 07500
7,60	31	67	109	8	0,6	127,80 07600
7,70	33	75	117	8	0,6	127,80 07700
7,80	33	75	117	8	0,6	127,80 07800
7,90	33	75	117	8	0,6	127,80 07900
7,97	33	75	117	8	0,6	127,80 07970
7,98	33	75	117	8	0,6	127,80 07980
7,99	33	75	117	8	0,6	127,80 07990
8,00	33	75	117	8	0,6	127,80 08000
8,01	33	75	117	8	0,7	127,80 08010
8,02	33	75	117	8	0,7	127,80 08020
8,03	33	75	117	8	0,7	127,80 08030
8,05	33	71	117	10	0,7	156,50 08050
8,10	33	71	117	10	0,7	156,50 08100
8,20	33	71	117	10	0,7	156,50 08200
8,30	33	71	117	10	0,7	156,50 08300
8,40	33	71	117	10	0,7	156,50 08400
8,50	33	71	117	10	0,7	156,50 08500
8,60	33	71	117	10	0,7	156,50 08600
8,70	36	79	125	10	0,7	156,50 08700
8,80	36	79	125	10	0,7	156,50 08800
8,90	36	79	125	10	0,7	156,50 08900
9,00	36	79	125	10	0,7	156,50 09000
9,10	36	79	125	10	0,7	156,50 09100
9,20	36	79	125	10	0,7	156,50 09200
9,30	36	79	125	10	0,7	156,50 09300
9,40	36	79	125	10	0,7	156,50 09400
9,50	36	79	125	10	0,7	156,50 09500
9,60	36	79	125	10	0,7	156,50 09600
9,70	38	87	133	10	0,7	156,50 09700
9,80	38	87	133	10	0,7	156,50 09800
9,90	38	87	133	10	0,7	156,50 09900

40 435 ...						
DC <sub>H7</sub>	L	LU	OAL	DCONMS <sub>h5</sub>	PLGL	EUR U4/4R
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
9,97	41	87	133	10	0,7	156,50 09970
9,98	41	87	133	10	0,7	156,50 09980
9,99	41	87	133	10	0,7	156,50 09990
10,00	41	87	133	10	0,7	156,50 10000
10,01	41	87	133	10	0,7	156,50 10010
10,02	41	87	133	10	0,8	156,50 10020
10,03	41	87	133	10	0,8	156,50 10030
10,04	41	87	133	10	0,8	156,50 10040
10,05	41	87	133	10	0,8	156,50 10050
11,17	44	99	150	12	0,8	204,90 11170
11,97	44	99	150	12	0,8	204,90 11970
11,98	44	99	150	12	0,8	204,90 11980
11,99	44	99	150	12	0,8	204,90 11990
12,00	44	99	150	12	0,8	204,90 12000
12,01	44	99	150	12	0,8	204,90 12010
12,02	44	99	150	12	0,8	204,90 12020
12,03	44	99	150	12	0,8	204,90 12030
12,04	44	99	150	12	0,8	204,90 12040
12,05	44	99	150	12	0,8	204,90 12050

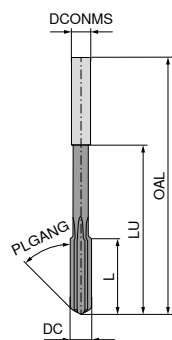
P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	○

→ v<sub>c</sub> Stran 85

→ Stran 101  
Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.  
Vmesne dimenzije so na voljo po naročilu.

# Strojno povrtalo, podobno DIN 8093-A/-B

▲ Ekstremno neenakomerna delitev



**NEW**

**NEW**



Levi vzvoj  
PLGANG 45°  
VHM  
Skoznja izvrtina



Z ravnimi utori  
PLGANG 45°  
VHM  
Slepa luknja

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>H7</sub> mm	ZEFP	40 415 ...		40 405 ...	
						EUR U4/R	02000	EUR U4/R	02000
2,0	11	31	49	2,0	4	29,55	02000	29,55	02000
2,1	11	31	49	2,0	4	35,32	02100	35,32	02100
2,2	12	35	53	2,2	4	35,32	02200	35,32	02200
2,3	12	35	53	2,2	4	35,32	02300	35,32	02300
2,4	14	34	57	2,5	4	35,32	02400	35,32	02400
2,5	14	34	57	2,5	4	31,74	02500	31,74	02500
2,6	14	34	57	2,5	4	37,96	02600	37,96	02600
2,7	15	36	61	3,0	4	37,96	02700	37,96	02700
2,8	15	36	61	3,0	4	37,96	02800	37,96	02800
2,9	15	36	61	3,0	4	37,96	02900	37,96	02900
3,0	15	36	61	3,0	4	34,20	03000	34,20	03000
3,1	15	36	61	3,0	4	40,99	03100	40,99	03100
3,2	18	40	70	3,5	4	40,99	03200	40,99	03200
3,3	18	40	70	3,5	4	40,99	03300	40,99	03300
3,4	18	40	70	3,5	4	40,99	03400	40,99	03400
3,5	18	40	70	3,5	4	38,97	03500	38,97	03500
3,6	18	40	70	3,5	4	46,80	03600	46,80	03600
3,7	18	40	70	3,5	4	46,80	03700	46,80	03700
3,8	19	43	75	4,0	4	46,80	03800	46,80	03800
3,9	19	43	75	4,0	4	46,80	03900	46,80	03900
4,0	19	43	75	4,0	4	41,87	04000	41,87	04000
4,1	19	43	75	4,0	4	50,42	04100	50,42	04100
4,2	19	43	75	4,0	4	50,42	04200	50,42	04200
4,3	21	42	75	4,5	4	50,42	04300	50,42	04300
4,4	21	42	75	4,5	4	50,42	04400	50,42	04400
4,5	21	42	75	4,5	4	45,64	04500	45,64	04500
4,6	21	42	75	4,5	4	54,75	04600	54,75	04600
4,7	21	42	75	4,5	4	54,75	04700	54,75	04700
4,8	23	52	86	5,0	6	54,75	04800	54,75	04800
4,9	23	52	86	5,0	6	54,75	04900	54,75	04900
5,0	23	52	86	5,0	6	51,42	05000	51,42	05000
5,1	23	52	86	5,0	6	59,25	05100	59,25	05100
5,2	23	52	86	5,0	6	59,25	05200	59,25	05200
5,3	23	52	86	5,0	6	59,25	05300	59,25	05300
5,4	26	57	93	5,6	6	59,25	05400	59,25	05400
5,5	26	57	93	5,6	6	54,45	05500	54,45	05500
5,6	26	57	93	5,6	6	62,72	05600	62,72	05600
5,7	26	57	93	5,6	6	62,72	05700	62,72	05700
5,8	26	57	93	5,6	6	62,72	05800	62,72	05800
5,9	26	57	93	5,6	6	62,72	05900	62,72	05900
6,0	26	57	93	5,6	6	65,18	06000	65,18	06000
6,1	26	57	93	5,6	6	75,03	06100	75,03	06100
6,2	26	57	93	5,6	6	75,03	06200	75,03	06200
6,3	28	63	101	6,3	6	75,03	06300	75,03	06300
6,4	28	63	101	6,3	6	75,03	06400	75,03	06400
6,5	28	63	101	6,3	6	73,02	06500	73,02	06500
6,6	28	63	101	6,3	6	84,15	06600	84,15	06600
6,7	28	63	101	6,3	6	84,15	06700	84,15	06700
6,8	31	69	109	7,1	6	84,15	06800	84,15	06800
6,9	31	69	109	7,1	6	84,15	06900	84,15	06900
7,0	31	69	109	7,1	6	81,69	07000	81,69	07000
7,1	31	69	109	7,1	6	93,86	07100	93,86	07100

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>H7</sub> mm	ZEFP	40 415 ...		40 405 ...	
						EUR U4/R	07200	EUR U4/R	07200
7,2	31	69	109	7,1	6	93,86	07200	93,86	07200
7,3	31	69	109	7,1	6	93,86	07300	93,86	07300
7,4	31	69	109	7,1	6	93,86	07400	93,86	07400
7,5	31	69	109	7,1	6	88,37	07500	88,37	07500
7,6	33	75	117	8,0	6	101,70	07600	101,70	07600
7,7	33	75	117	8,0	6	101,70	07700	101,70	07700
7,8	33	75	117	8,0	6	101,70	07800	101,70	07800
7,9	33	75	117	8,0	6	101,70	07900	101,70	07900
8,0	33	75	117	8,0	6	93,86	08000	93,86	08000
8,1	33	75	117	8,0	6	103,40	08100	103,40	08100
8,2	33	75	117	8,0	6	103,40	08200	103,40	08200
8,3	33	75	117	8,0	6	103,40	08300	103,40	08300
8,4	33	75	117	8,0	6	103,40	08400	103,40	08400
8,5	33	75	117	8,0	6	102,00	08500	102,00	08500
8,6	36	81	125	9,0	6	112,00	08600	112,00	08600
8,7	36	81	125	9,0	6	112,00	08700	112,00	08700
8,8	36	81	125	9,0	6	112,00	08800	112,00	08800
8,9	36	81	125	9,0	6	112,00	08900	112,00	08900
9,0	36	81	125	9,0	6	109,20	09000	109,20	09000
9,1	36	81	125	9,0	6	120,10	09100	120,10	09100
9,2	36	81	125	9,0	6	120,10	09200	120,10	09200
9,3	36	81	125	9,0	6	120,10	09300	120,10	09300
9,4	36	81	125	9,0	6	120,10	09400	120,10	09400
9,5	36	81	125	9,0	6	117,00	09500	117,00	09500
9,6	38	87	133	10,0	6	128,80	09600	128,80	09600
9,7	38	87	133	10,0	6	128,80	09700	128,80	09700
9,8	38	87	133	10,0	6	128,80	09800	128,80	09800
9,9	38	87	133	10,0	6	128,80	09900	128,80	09900
10,0	38	87	133	10,0	6	126,00	10000	126,00	10000
10,1	38	87	133	10,0	6	138,80	10100	138,80	10100
10,2	38	87	133	10,0	6	138,80	10200	138,80	10200
10,3	38	87	133	10,0	6	138,80	10300	138,80	10300
10,4	38	87	133	10,0	6	138,80	10400	138,80	10400
10,5	38	87	133	10,0	6	131,90	10500	131,90	10500
10,6	38	87	133	10,0	6	144,80	10600	144,80	10600
10,7	41	96	142	10,0	6	144,80	10700	144,80	10700
10,8	41	96	142	10,0	6	144,80	10800	144,80	10800
10,9	41	96	142	10,0	6	144,80	10900	144,80	10900
11,0	41	96	142	10,0	6	142,70	11000	142,70	11000
11,1	41	96	142	10,0	6	157,80	11100	157,80	11100
11,2	41	96	142	10,0	6	157,80	11200	157,80	11200
11,3	41	96	142	10,0	6	157,80	11300	157,80	11300
11,4	41	96	142	10,0	6	157,80	11400	157,80	11400
11,5	41	96	142	10,0	6	152,20	11500	152,20	11500
11,6	41	96	142	10,0	6	166,60	11600	166,60	11600
11,7	41	96	142	10,0	6	166,60	11700	166,60	11700
11,8	41	96	142	10,0	6	166,60	11800	166,60	11800
11,9	44	100	151	10,0	6	166,60	11900	166,60	11900
12,0	44	100	151	10,0	6	163,70	12000	163,70	12000

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

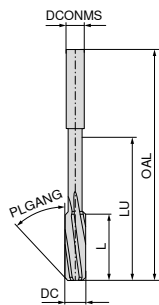
→ v. Stran 86



# 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  
Skoznja izvrtina

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	EUR U2	
1,5	8	15,5	40	2	3	13,32	015
1,6	9	16,0	43	2	3	14,90	016
1,7	9	16,0	43	2	3	14,90	017
1,8	10	19,0	46	2	4	14,90	018
1,9	10	19,0	46	2	4	14,90	019
2,0	11	21,0	49	2	4	12,95	020
2,1	11	21,0	49	2	4	15,57	021
2,2	12	22,0	53	3	4	15,57	022
2,3	12	22,0	53	3	4	15,57	023
2,4	14	26,0	57	3	4	15,57	024
2,5	14	26,0	57	3	4	12,95	025
2,6	14	26,0	57	3	4	16,39	026
2,7	15	30,0	61	3	6	16,39	027
2,8	15	30,0	61	3	6	16,39	028
2,9	15	30,0	61	3	6	16,39	029
3,0	15	30,0	61	3	6	11,84	030
3,1	16	34,0	65	4	6	15,57	031
3,2	16	34,0	65	4	6	15,57	032
3,3	16	34,0	65	4	6	15,57	033
3,4	18	39,0	70	4	6	15,57	034
3,5	18	39,0	70	4	6	13,92	035
3,6	18	39,0	70	4	6	17,35	036
3,7	18	39,0	70	4	6	17,35	037
3,8	19	44,0	75	4	6	17,35	038
3,9	19	44,0	75	4	6	12,58	039
4,0	19	44,0	75	4	6	12,95	040
4,1	19	44,0	75	4	6	16,28	041
4,2	19	44,0	75	4	6	16,28	042
4,3	21	48,0	80	5	6	16,28	043
4,4	21	48,0	80	5	6	16,28	044
4,5	21	48,0	80	5	6	13,92	045
4,6	21	48,0	80	5	6	17,49	046
4,7	21	48,0	80	5	6	17,49	047
4,8	23	54,0	86	5	6	17,49	048
4,9	23	54,0	86	5	6	17,49	049
5,0	23	54,0	86	5	6	13,32	050
5,1	23	54,0	86	5	6	17,49	051
5,2	23	54,0	86	5	6	17,49	052
5,3	23	54,0	86	5	6	17,49	053
5,4	26	53,0	93	6	6	17,49	054
5,5	26	53,0	93	6	6	16,28	055
5,6	26	53,0	93	6	6	17,49	056
5,7	26	53,0	93	6	6	17,49	057
5,8	26	53,0	93	6	6	17,49	058
5,9	26	53,0	93	6	6	17,49	059
6,0	26	53,0	93	6	6	14,34	060
6,1	28	61,0	101	6	6	17,49	061
6,2	28	61,0	101	6	6	17,49	062
6,3	28	61,0	101	6	6	17,49	063
6,4	28	61,0	101	6	6	17,49	064
6,5	28	61,0	101	6	6	16,95	065
6,6	28	61,0	101	6	6	17,49	066

40 110 ...

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	EUR U2	
6,7	28	61,0	101	6	6	17,49	067
6,8	31	69,0	109	8	6	17,49	068
6,9	31	69,0	109	8	6	17,49	069
7,0	31	69,0	109	8	6	16,95	070
7,1	31	69,0	109	8	6	19,80	071
7,2	31	69,0	109	8	6	19,80	072
7,3	31	69,0	109	8	6	19,80	073
7,4	31	69,0	109	8	6	19,80	074
7,5	31	69,0	109	8	6	19,53	075
7,6	33	77,0	117	8	6	20,76	076
7,7	33	77,0	117	8	6	20,76	077
7,8	33	77,0	117	8	6	20,76	078
7,9	33	77,0	117	8	6	20,76	079
8,0	33	77,0	117	8	6	17,49	080
8,1	33	77,0	117	8	6	24,03	081
8,2	33	77,0	117	8	6	24,03	082
8,3	33	77,0	117	8	6	24,03	083
8,4	33	77,0	117	8	6	24,03	084
8,5	33	77,0	117	8	6	22,26	085
8,6	36	81,0	125	10	6	22,52	086
8,7	36	81,0	125	10	6	22,52	087
8,8	36	81,0	125	10	6	22,52	088
8,9	36	81,0	125	10	6	22,52	089
9,0	36	81,0	125	10	6	20,35	090
9,1	36	81,0	125	10	6	23,36	091
9,2	36	81,0	125	10	6	23,36	092
9,3	36	81,0	125	10	6	23,36	093
9,4	36	81,0	125	10	6	23,36	094
9,5	36	81,0	125	10	6	22,69	095
9,6	38	89,0	133	10	6	23,76	096
9,7	38	89,0	133	10	6	23,76	097
9,8	38	89,0	133	10	6	23,76	098
9,9	38	89,0	133	10	6	23,76	099
10,0	38	89,0	133	10	6	20,76	100
11,0	41	98,0	142	10	6	29,10	110
12,0	44	106,0	151	10	6	30,33	120
13,0	44	106,0	151	10	6	33,76	130
14,0	47	110,0	160	14	8	34,98	140
15,0	50	112,0	162	14	8	35,79	150
16,0	52	120,0	170	14	8	37,17	160
17,0	54	125,0	175	14	8	44,39	170
18,0	56	132,0	182	14	8	45,63	180
19,0	58	136,0	189	16	8	53,01	190
20,0	60	142,0	195	16	8	50,98	200

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

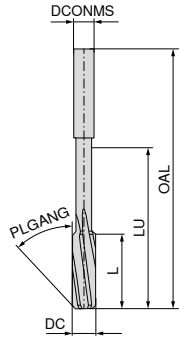
→ v<sub>c</sub> Stran 87

4

# 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 <sub>h6</sub> mm	ZEFP	EUR U2
0,95 - 0,99	5,5	12,5	34	1	3	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
1,00	5,5	12,5	34	1	3	19,53 01000
1,01	5,5	12,5	34	1	3	19,53 01010
1,02	5,5	12,5	34	1	3	19,53 01020
1,03 - 1,06	5,5	12,5	34	1	3	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
1,07 - 1,18	6,5	13,0	36	1	3	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
1,19 - 1,32	7,5	14,0	38	2	3	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
1,33 - 1,41	8,0	15,5	40	2	3	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
1,42 - 1,49	8,0	15,5	40	2	3	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
1,50	8,0	15,5	40	2	3	16,95 01500
1,51	9,0	16,0	43	2	3	16,95 01510
1,52	9,0	16,0	43	2	3	16,95 01520
1,53 - 1,70	9,0	16,0	43	2	3	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
1,71 - 1,90	10,0	19,0	46	2	4	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
1,91 - 1,96	11,0	21,0	49	2	4	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
1,97	11,0	21,0	49	2	4	16,95 01970
1,98	11,0	21,0	49	2	4	16,95 01980
1,99	11,0	21,0	49	2	4	16,95 01990
2,00	11,0	21,0	49	2	4	15,04 02000
2,01	11,0	21,0	49	2	4	15,04 02010
2,02	11,0	21,0	49	2	4	15,04 02020
2,03 - 2,12	11,0	21,0	49	2	4	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
2,13 - 2,36	12,0	22,0	53	3	4	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
2,37 - 2,47	14,0	26,0	57	3	4	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
2,48	14,0	26,0	57	3	4	17,21 02480
2,49	14,0	26,0	57	3	4	17,21 02490
2,50	14,0	26,0	57	3	4	14,62 02500
2,51	14,0	26,0	57	3	4	14,62 02510
2,52	14,0	26,0	57	3	4	14,62 02520
2,53 - 2,65	14,0	26,0	57	3	4	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
2,66 - 2,96	15,0	30,0	61	3	6	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
2,97	15,0	30,0	61	3	6	17,63 02970
2,98	15,0	30,0	61	3	6	17,63 02980
2,99	15,0	30,0	61	3	6	17,63 02990
3,00	15,0	30,0	61	3	6	13,08 03000
3,01	15,0	30,0	61	3	6	13,08 03010
3,02	15,0	30,0	61	3	6	13,08 03020
3,03	15,0	30,0	61	3	6	20,50 03030 <sup>1)</sup>
3,04 - 3,35	16,0	34,0	65	4	6	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
3,36 - 3,75	18,0	39,0	70	4	6	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
3,76 - 3,96	19,0	44,0	75	4	6	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
3,97	19,0	44,0	75	4	6	14,34 03970
3,98	19,0	44,0	75	4	6	14,34 03980
3,99	19,0	44,0	75	4	6	14,34 03990
4,00	19,0	44,0	75	4	6	14,34 04000
4,01	19,0	44,0	75	4	6	14,34 04010
4,02	19,0	44,0	75	4	6	14,34 04020
4,03 - 4,25	19,0	44,0	75	4	6	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
4,26 - 4,75	21,0	48,0	80	5	6	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
4,76 - 4,96	23,0	54,0	86	5	6	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
4,97	23,0	54,0	86	5	6	15,57 04970
4,98	23,0	54,0	86	5	6	15,57 04980
4,99	23,0	54,0	86	5	6	15,57 04990
5,00	23,0	54,0	86	5	6	15,57 05000
5,01	23,0	54,0	86	5	6	15,57 05010

**40 115 ...**

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	EUR U2
5,02	23,0	54,0	86	5	6	15,57 05020
5,03 - 5,30	23,0	54,0	86	5	6	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
5,31 - 5,60	26,0	53,0	93	6	6	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
5,61 - 5,96	26,0	53,0	93	6	6	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
5,97	26,0	53,0	93	6	6	17,21 05970
5,98	26,0	53,0	93	6	6	17,21 05980
5,99	26,0	53,0	93	6	6	17,21 05990
6,00	26,0	53,0	93	6	6	17,21 06000
6,01	26,0	53,0	93	6	6	17,21 06010
6,02	26,0	53,0	93	6	6	17,21 06020
6,03	26,0	53,0	93	6	6	20,50 06030 <sup>1)</sup>
6,04 - 6,70	28,0	61,0	101	6	6	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
6,71 - 7,20	31,0	69,0	109	8	6	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
7,21 - 7,50	31,0	69,0	109	8	6	20,50 xxxxx <sup>1)</sup>
7,51 - 7,96	33,0	77,0	117	8	6	27,33 xxxxx <sup>1)</sup>
7,97	33,0	77,0	117	8	6	18,46 07970
7,98	33,0	77,0	117	8	6	18,46 07980
7,99	33,0	77,0	117	8	6	18,46 07990
8,00	33,0	77,0	117	8	6	18,46 08000
8,01	33,0	77,0	117	8	6	18,46 08010
8,02	33,0	77,0	117	8	6	18,46 08020
8,03 - 8,20	33,0	77,0	117	8	6	27,33 xxxxx <sup>1)</sup>
8,21 - 8,50	33,0	77,0	117	8	6	27,33 xxxxx <sup>1)</sup>
8,51 - 8,99	36,0	81,0	125	10	6	27,33 xxxxx <sup>1)</sup>
9,00	36,0	81,0	125	10	6	23,51 09000
9,01	36,0	81,0	125	10	6	23,51 09010
9,02	36,0	81,0	125	10	6	23,51 09020
9,03 - 9,20	36,0	81,0	125	10	6	27,33 xxxxx <sup>1)</sup>
9,21 - 9,50	36,0	81,0	125	10	6	27,33 xxxxx <sup>1)</sup>
9,51 - 9,96	38,0	89,0	133	10	6	40,72 xxxxx <sup>1)</sup>
9,97	38,0	89,0	133	10	6	23,51 09970
9,98	38,0	89,0	133	10	6	23,51 09980
9,99	38,0	89,0	133	10	6	23,51 09990
10,00	38,0	89,0	133	10	6	23,51 10000
10,01	38,0	89,0	133	10	6	23,51 10010
10,02	38,0	89,0	133	10	6	23,51 10020
10,03 - 10,20	38,0	89,0	133	10	6	40,72 xxxxx <sup>1)</sup>
10,21 - 10,60	38,0	89,0	133	10	6	40,72 xxxxx <sup>1)</sup>
10,61 - 11,20	41,0	98,0	142	10	6	40,72 xxxxx <sup>1)</sup>
11,21 - 11,80	41,0	98,0	142	10	6	40,72 xxxxx <sup>1)</sup>
11,81 - 11,96	44,0	106,0	151	10	6	40,72 xxxxx <sup>1)</sup>
11,97	44,0	106,0	151	10	6	33,76 11970
11,98	44,0	106,0	151	10	6	33,76 11980
11,99	44,0	106,0	151	10	6	33,76 11990
12,00	44,0	106,0	151	10	6	33,76 12000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v. Stran 87

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



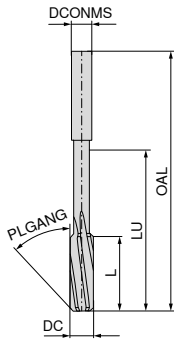
→ Stran 101

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.

Za xxxx pri naročilu navedite zeleni premer  
(npr. Ø 8,03 mm → kataloška št. 40 115 08030).

# Strojno povrtalo, DIN 212-B

**N**



4



Levi vzvoj  
PLGANG 45°  
HSS-E  
Skoznja izvrtina

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h8</sub> 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	
23,22	010
19,27	015
18,85	020
18,85	025
16,80	030
19,68	035
18,85	040
19,68	045
19,27	050
23,22	055
20,09	060
24,45	065
24,45	070
27,33	075
25,27	080
31,84	085
29,10	090
32,52	095
29,64	100
41,80	110
43,60	120
48,64	130
50,28	140
52,05	150
53,70	160
63,54	170
65,17	180
76,38	190
72,82	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v<sub>c</sub> Stran 88

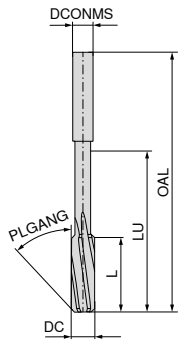
1 Na zahtevo so mogoči tudi vsi drugi premeri, tolerančni razredi in prisekani deli.



# 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  
Skoznja izvrtina

**40 140 ...**

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h9</sub> mm	ZEFP	EUR U2
0,95 - 1,06	5,5	13	34	1,0	3	26,38 xxxxx <sup>1)</sup>
1,07 - 1,18	6,5	14	36	1,1	3	26,38 xxxxx <sup>1)</sup>
1,19 - 1,32	7,5	15	38	1,2	3	26,38 xxxxx <sup>1)</sup>
1,33 - 1,41	8,0	16	40	1,4	3	26,38 xxxxx <sup>1)</sup>
1,42 - 1,47	8,0	16	40	1,5	3	24,34 xxxxx <sup>1)</sup>
1,48	8,0	16	40	1,5	3	24,34 01480
1,49	8,0	16	40	1,5	3	24,34 01490
1,50	8,0	16	40	1,5	3	24,34 01500
1,51 - 1,70	9,0	18	43	1,6	3	23,10 xxxxx <sup>1)</sup>
1,71 - 1,90	10,0	20	46	1,8	4	23,10 xxxxx <sup>1)</sup>
1,91 - 1,97	11,0	22	49	2,0	4	23,10 xxxxx <sup>1)</sup>
1,98	11,0	22	49	2,0	4	23,10 01980
1,99	11,0	22	49	2,0	4	23,10 01990
2,00	11,0	22	49	2,0	4	21,17 02000
2,01	11,0	22	49	2,0	4	21,17 02010
2,02	11,0	22	49	2,0	4	21,17 02020
2,03	11,0	22	49	2,0	4	21,17 02030
2,04	11,0	22	49	2,0	4	21,17 02040
2,05	11,0	22	49	2,0	4	21,17 02050
2,06 - 2,09	11,0	22	49	2,0	4	21,17 xxxxx <sup>1)</sup>
2,10 - 2,12	11,0	22	49	2,0	4	24,59 xxxxx <sup>1)</sup>
2,13 - 2,36	12,0	24	53	2,2	4	24,59 xxxxx <sup>1)</sup>
2,37 - 2,49	14,0	26	57	2,5	4	24,59 xxxxx <sup>1)</sup>
2,50 - 2,59	14,0	26	57	2,5	4	20,91 xxxxx <sup>1)</sup>
2,60 - 2,65	14,0	26	57	2,5	4	25,69 xxxxx <sup>1)</sup>
2,66 - 2,80	15,0	30	61	2,8	6	25,69 xxxxx <sup>1)</sup>
2,81 - 2,94	15,0	29	61	3,0	6	25,69 xxxxx <sup>1)</sup>
2,95	15,0	29	61	3,0	6	25,69 02950 <sup>1)</sup>
2,96	15,0	29	61	3,0	6	25,69 02960 <sup>1)</sup>
2,97	15,0	29	61	3,0	6	25,69 02970
2,98	15,0	29	61	3,0	6	25,69 02980
2,99	15,0	29	61	3,0	6	25,69 02990
3,00	15,0	29	61	3,0	6	25,69 03000
3,01	16,0	33	65	3,2	6	19,27 03010
3,02	16,0	33	65	3,2	6	19,27 03020
3,03	16,0	33	65	3,2	6	19,27 03030
3,04	16,0	33	65	3,2	6	19,27 03040
3,05	16,0	33	65	3,2	6	19,27 03050
3,06	16,0	33	65	3,2	6	19,27 03060
3,07	16,0	33	65	3,2	6	19,27 03070
3,08 - 3,09	16,0	33	65	3,2	6	19,27 xxxxx <sup>1)</sup>
3,10 - 3,35	16,0	33	65	3,2	6	24,34 xxxxx <sup>1)</sup>
3,36 - 3,49	18,0	38	70	3,5	6	24,34 xxxxx <sup>1)</sup>
3,50 - 3,59	18,0	38	70	3,5	6	20,91 xxxxx <sup>1)</sup>
3,60 - 3,75	18,0	38	70	3,5	6	26,91 xxxxx <sup>1)</sup>
3,76 - 3,81	19,0	46	75	4,0	6	26,91 xxxxx <sup>1)</sup>
3,82 - 3,94	19,0	46	75	4,0	6	20,35 xxxxx <sup>1)</sup>
3,95	19,0	46	75	4,0	6	20,35 03950 <sup>1)</sup>
3,96	19,0	46	75	4,0	6	20,35 03960 <sup>1)</sup>
3,97	19,0	46	75	4,0	6	20,35 03970

**40 140 ...**

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h9</sub> mm	ZEFP	EUR U2
3,98	19,0	46	75	4,0	6	20,35 03980
3,99	19,0	46	75	4,0	6	20,35 03990
4,00	19,0	46	75	4,0	6	20,35 04000
4,01	19,0	46	75	4,0	6	20,35 04010
4,02	19,0	46	75	4,0	6	20,35 04020
4,03	19,0	46	75	4,0	6	20,35 04030
4,04	19,0	46	75	4,0	6	20,35 04040
4,05	19,0	46	75	4,0	6	20,35 04050
4,06	19,0	46	75	4,0	6	20,35 04060
4,07	19,0	46	75	4,0	6	20,35 04070
4,08	19,0	46	75	4,0	6	20,35 04080
4,09 - 4,20	19,0	46	75	4,0	6	20,35 xxxxx <sup>1)</sup>
4,21 - 4,25	19,0	46	75	4,0	6	25,27 xxxxx <sup>1)</sup>
4,26 - 4,75	21,0	51	80	4,5	6	25,27 xxxxx <sup>1)</sup>
4,76 - 4,95	23,0	57	86	5,0	6	22,52 xxxxx <sup>1)</sup>
4,96	23,0	57	86	5,0	6	22,52 04960 <sup>1)</sup>
4,97	23,0	57	86	5,0	6	22,52 04970
4,98	23,0	57	86	5,0	6	22,52 04980
4,99	23,0	57	86	5,0	6	22,52 04990
5,00	23,0	57	86	5,0	6	22,52 05000
5,01	23,0	57	86	5,0	6	22,52 05010
5,02	23,0	57	86	5,0	6	22,52 05020
5,03	23,0	57	86	5,0	6	22,52 05030
5,04	23,0	57	86	5,0	6	22,52 05040
5,05	23,0	57	86	5,0	6	22,52 05050
5,06	23,0	57	86	5,0	6	22,52 05060
5,07	23,0	57	86	5,0	6	22,52 05070
5,08 - 5,20	23,0	57	86	5,0	6	22,52 xxxxx <sup>1)</sup>
5,21 - 5,30	23,0	57	86	5,0	6	24,59 xxxxx <sup>1)</sup>
5,31 - 5,94	26,0	56	93	5,6	6	24,59 xxxxx <sup>1)</sup>
5,95	26,0	56	93	5,6	6	24,59 05950 <sup>1)</sup>
5,96	26,0	56	93	5,6	6	24,59 05960 <sup>1)</sup>
5,97	26,0	56	93	5,6	6	24,59 05970
5,98	26,0	56	93	5,6	6	24,59 05980
5,99	26,0	56	93	5,6	6	24,59 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



**→ Stran 101**

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.

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

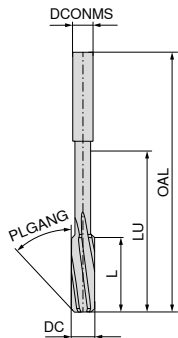


Na zahtevo so mogoči tudi vsi drugi premeri, tolerančni razredi in presekanji deli.

# 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

**40 140 ...**

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>HS</sub> mm	ZEFP	EUR U2	
6,00	26	56	93	5,6	6	24,59	06000
6,01	28	64	101	6,3	6	26,91	06010
6,02	28	64	101	6,3	6	26,91	06020
6,03	28	64	101	6,3	6	26,91	06030
6,04	28	64	101	6,3	6	26,91	06040
6,05	28	64	101	6,3	6	26,91	06050
6,06 - 6,11	28	64	101	6,3	6	26,91	xxxxx <sup>1)</sup>
6,12 - 6,34	28	64	101	6,3	6	26,91	xxxxx <sup>1)</sup>
6,35	28	64	101	6,3	6	26,91	06350
6,36 - 6,70	28	64	101	6,3	6	26,91	xxxxx <sup>1)</sup>
6,71 - 6,94	31	72	109	7,1	6	26,91	xxxxx <sup>1)</sup>
6,95	31	72	109	7,1	6	26,91	06950 <sup>1)</sup>
6,96	31	72	109	7,1	6	26,91	06960 <sup>1)</sup>
6,97	31	72	109	7,1	6	26,91	06970 <sup>1)</sup>
6,98	31	72	109	7,1	6	26,91	06980 <sup>1)</sup>
6,99	31	72	109	7,1	6	26,91	06990 <sup>1)</sup>
7,00	31	72	109	7,1	6	26,91	07000 <sup>1)</sup>
7,01	31	72	109	7,1	6	26,91	07010 <sup>1)</sup>
7,02	31	72	109	7,1	6	26,91	07020 <sup>1)</sup>
7,03	31	72	109	7,1	6	26,91	07030 <sup>1)</sup>
7,04 - 7,50	31	72	109	7,1	6	26,91	xxxxx <sup>1)</sup>
7,51 - 7,94	33	80	117	8,0	6	26,91	xxxxx <sup>1)</sup>
7,95	33	80	117	8,0	6	26,91	07950 <sup>1)</sup>
7,96	33	80	117	8,0	6	26,91	07960 <sup>1)</sup>
7,97	33	80	117	8,0	6	26,91	07970
7,98	33	80	117	8,0	6	26,91	07980
7,99	33	80	117	8,0	6	26,91	07990
8,00	33	80	117	8,0	6	26,91	08000
8,01	33	80	117	8,0	6	26,91	08010
8,02	33	80	117	8,0	6	26,91	08020
8,03	33	80	117	8,0	6	26,91	08030
8,04	33	80	117	8,0	6	26,91	08040
8,05	33	80	117	8,0	6	26,91	08050
8,06 - 8,20	33	80	117	8,0	6	26,91	xxxxx <sup>1)</sup>
8,21 - 8,50	33	80	117	8,0	6	33,88	xxxxx <sup>1)</sup>
8,51 - 8,63	36	84	125	9,0	6	33,88	xxxxx <sup>1)</sup>
8,64 - 8,95	36	84	125	9,0	6	33,88	xxxxx <sup>1)</sup>
8,96	36	84	125	9,0	6	33,88	08960 <sup>1)</sup>
8,97	36	84	125	9,0	6	33,88	08970 <sup>1)</sup>
8,98	36	84	125	9,0	6	33,88	08980 <sup>1)</sup>
8,99	36	84	125	9,0	6	33,88	08990 <sup>1)</sup>
9,00	36	84	125	9,0	6	33,88	09000 <sup>1)</sup>
9,01	36	84	125	9,0	6	33,88	09010 <sup>1)</sup>
9,02	36	84	125	9,0	6	33,88	09020 <sup>1)</sup>
9,03 - 9,50	36	84	125	9,0	6	33,88	xxxxx <sup>1)</sup>
9,51 - 9,63	38	92	133	10,0	6	33,88	xxxxx <sup>1)</sup>
9,64 - 9,95	38	92	133	10,0	6	33,88	xxxxx <sup>1)</sup>
9,96	38	92	133	10,0	6	33,88	09960 <sup>1)</sup>
9,97	38	92	133	10,0	6	33,88	09970
9,98	38	92	133	10,0	6	33,88	09980

**40 140 ...**

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>HS</sub> mm	ZEFP	EUR U2	
9,99	38	92	133	10,0	6	33,88	09990
10,00	38	92	133	10,0	6	33,88	10000
10,01	38	92	133	10,0	6	33,88	10010
10,02	38	92	133	10,0	6	33,88	10020
10,03	38	92	133	10,0	6	33,88	10030
10,04	38	92	133	10,0	6	33,88	10040
10,05	38	92	133	10,0	6	33,88	10050
10,06 - 10,09	38	92	133	10,0	6	33,88	xxxxx <sup>1)</sup>
10,10	38	92	133	10,0	6	33,88	10100
10,11 - 10,19	38	92	133	10,0	6	33,88	xxxxx <sup>1)</sup>
10,20	38	92	133	10,0	6	33,88	10200
10,21 - 10,60	38	92	133	10,0	6	42,49	xxxxx <sup>1)</sup>
10,61 - 11,20	41	101	142	10,0	6	42,49	xxxxx <sup>1)</sup>
11,21 - 11,80	41	101	142	10,0	6	48,51	xxxxx <sup>1)</sup>
11,81 - 11,95	44	110	151	10,0	6	48,51	xxxxx <sup>1)</sup>
11,96	44	110	151	10,0	6	48,51	11960 <sup>1)</sup>
11,97	44	110	151	10,0	6	48,51	11970
11,98	44	110	151	10,0	6	48,51	11980
11,99	44	110	151	10,0	6	48,51	11990
12,00	44	110	151	10,0	6	48,51	12000
12,01 - 12,05	44	110	151	10,0	6	48,51	xxxxx <sup>1)</sup>

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v<sub>c</sub> Stran 88

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



**→ Stran 101**

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.

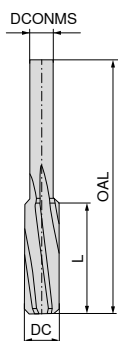
Za xxxx pri naročilu navedite zeleni premer (npr. Ø 10,06 mm → kataloška št. 40 140 10060).



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

# Avtomatsko povrtalo, DIN 8089-B

AR



Levi vzvoj  
PLGANG 45°  
HSS-E  
Skoznja izvrtina

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	OAL mm	DCONMS <sub>H8</sub> mm	ZEPF
4	20	56	3,55	6
5	22	63	4,00	6
6	22	63	5,00	6
8	25	71	6,30	6
10	25	71	8,00	6
12	28	80	10,00	6
14	32	90	12,50	8
16	32	90	12,50	8
18	36	100	16,00	8
20	36	100	16,00	8

40 145 ...

EUR  
U2

18,17	040
20,09	050
20,09	060
23,91	080
29,10	100
42,62	120
48,64	140
53,01	160
64,48	180
70,37	200

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

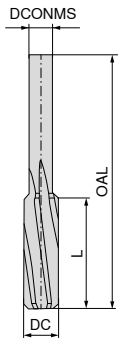
→ v<sub>c</sub> Stran 88

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

40 139 ...

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS <sub>h8</sub> mm	ZEFP	EUR U2	
3,76 - 3,81	20	56	3,55	6	27,88	xxxxx <sup>1)</sup>
3,82 - 3,94	20	56	3,55	6	20,35	xxxxx <sup>1)</sup>
3,95	20	56	3,55	6	20,35	03950 <sup>1)</sup>
3,96	20	56	3,55	6	20,35	03960 <sup>1)</sup>
3,97	20	56	3,55	6	20,35	03970 <sup>1)</sup>
3,98	20	56	3,55	6	20,35	03980 <sup>1)</sup>
3,99	20	56	3,55	6	20,35	03990 <sup>1)</sup>
4,00	20	56	3,55	6	20,35	04000 <sup>1)</sup>
4,01	20	56	3,55	6	20,35	04010 <sup>1)</sup>
4,02	20	56	3,55	6	20,35	04020 <sup>1)</sup>
4,03 - 4,20	20	56	3,55	6	20,35	xxxxx <sup>1)</sup>
4,21 - 4,25	20	56	3,55	6	24,59	xxxxx <sup>1)</sup>
4,26 - 4,75	22	63	4,00	6	24,59	xxxxx <sup>1)</sup>
4,76 - 4,94	22	63	4,00	6	21,57	xxxxx <sup>1)</sup>
4,95	22	63	4,00	6	21,57	04950 <sup>1)</sup>
4,96	22	63	4,00	6	21,57	04960 <sup>1)</sup>
4,97	22	63	4,00	6	21,57	04970 <sup>1)</sup>
4,98	22	63	4,00	6	21,57	04980 <sup>1)</sup>
4,99	22	63	4,00	6	21,57	04990 <sup>1)</sup>
5,00	22	63	4,00	6	21,57	05000 <sup>1)</sup>
5,01	22	63	4,00	6	21,57	05010 <sup>1)</sup>
5,02	22	63	4,00	6	21,57	05020 <sup>1)</sup>
5,03	22	63	4,00	6	21,57	05030 <sup>1)</sup>
5,04	22	63	4,00	6	21,57	05040 <sup>1)</sup>
5,05	22	63	4,00	6	21,57	05050 <sup>1)</sup>
5,06 - 5,20	22	63	4,00	6	21,57	xxxxx <sup>1)</sup>
5,21 - 5,30	22	63	4,00	6	24,59	xxxxx <sup>1)</sup>
5,31 - 5,70	22	63	5,00	6	24,59	xxxxx <sup>1)</sup>
5,71 - 5,94	22	63	5,00	6	24,59	xxxxx <sup>1)</sup>
5,95	22	63	5,00	6	24,59	05950 <sup>1)</sup>
5,96	22	63	5,00	6	24,59	05960 <sup>1)</sup>
5,97	22	63	5,00	6	24,59	05970 <sup>1)</sup>
5,98	22	63	5,00	6	24,59	05980 <sup>1)</sup>
5,99	22	63	5,00	6	24,59	05990 <sup>1)</sup>
6,00	22	63	5,00	6	24,59	06000 <sup>1)</sup>
6,01	22	63	5,00	6	24,59	06010 <sup>1)</sup>
6,02	22	63	5,00	6	24,59	06020 <sup>1)</sup>
6,03 - 6,11	22	63	5,00	6	24,59	xxxxx <sup>1)</sup>
6,12 - 6,70	22	63	5,00	6	26,38	xxxxx <sup>1)</sup>
6,71 - 6,94	25	71	6,30	6	26,38	xxxxx <sup>1)</sup>
6,95	25	71	6,30	6	26,38	06950 <sup>1)</sup>
6,96	25	71	6,30	6	26,38	06960 <sup>1)</sup>
6,97	25	71	6,30	6	26,38	06970 <sup>1)</sup>
6,98	25	71	6,30	6	26,38	06980 <sup>1)</sup>
6,99	25	71	6,30	6	26,38	06990 <sup>1)</sup>
7,00	25	71	6,30	6	26,38	07000 <sup>1)</sup>
7,01	25	71	6,30	6	26,38	07010 <sup>1)</sup>
7,02	25	71	6,30	6	26,38	07020 <sup>1)</sup>
7,03 - 7,25	25	71	6,30	6	26,38	xxxxx <sup>1)</sup>
7,26 - 7,94	25	71	6,30	6	26,38	xxxxx <sup>1)</sup>
7,95	25	71	6,30	6	26,38	07950 <sup>1)</sup>
7,96	25	71	6,30	6	26,38	07960 <sup>1)</sup>

40 139 ...

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS <sub>h8</sub> mm	ZEFP	EUR U2	
7,97	25	71	6,30	6	26,38	07970 <sup>1)</sup>
7,98	25	71	6,30	6	26,38	07980 <sup>1)</sup>
7,99	25	71	6,30	6	26,38	07990 <sup>1)</sup>
8,00	25	71	6,30	6	26,38	08000 <sup>1)</sup>
8,01	25	71	6,30	6	26,38	08010 <sup>1)</sup>
8,02	25	71	6,30	6	26,38	08020 <sup>1)</sup>
8,03	25	71	6,30	6	26,38	08030 <sup>1)</sup>
8,04	25	71	6,30	6	26,38	08040 <sup>1)</sup>
8,05 - 8,20	25	71	6,30	6	26,38	xxxxx <sup>1)</sup>
8,21 - 8,50	25	71	6,30	6	33,33	xxxxx <sup>1)</sup>
8,51 - 8,94	25	71	8,00	6	33,33	xxxxx <sup>1)</sup>
8,95	25	71	8,00	6	33,33	08950 <sup>1)</sup>
8,96	25	71	8,00	6	33,33	08960 <sup>1)</sup>
8,97	25	71	8,00	6	33,33	08970 <sup>1)</sup>
8,98	25	71	8,00	6	33,33	08980 <sup>1)</sup>
8,99	25	71	8,00	6	33,33	08990 <sup>1)</sup>
9,00	25	71	8,00	6	33,33	09000 <sup>1)</sup>
9,01	25	71	8,00	6	33,33	09010 <sup>1)</sup>
9,02	25	71	8,00	6	33,33	09020 <sup>1)</sup>
9,03 - 9,25	25	71	8,00	6	33,33	xxxxx <sup>1)</sup>
9,26 - 9,94	25	71	8,00	6	33,33	xxxxx <sup>1)</sup>
9,95	25	71	8,00	6	33,33	09950 <sup>1)</sup>
9,96	25	71	8,00	6	33,33	09960 <sup>1)</sup>
9,97	25	71	8,00	6	33,33	09970 <sup>1)</sup>
9,98	25	71	8,00	6	33,33	09980 <sup>1)</sup>
9,99	25	71	8,00	6	33,33	09990 <sup>1)</sup>
10,00	25	71	8,00	6	33,33	10000 <sup>1)</sup>
10,01	25	71	8,00	6	33,33	10010 <sup>1)</sup>
10,02	25	71	8,00	6	33,33	10020 <sup>1)</sup>
10,03 - 10,20	25	71	8,00	6	33,33	xxxxx <sup>1)</sup>
10,21 - 10,60	25	71	8,00	6	42,49	xxxxx <sup>1)</sup>
10,61 - 11,20	28	80	10,00	6	42,49	xxxxx <sup>1)</sup>
11,21 - 11,25	28	80	10,00	6	49,46	xxxxx <sup>1)</sup>
11,26 - 11,94	28	80	10,00	6	49,46	xxxxx <sup>1)</sup>
11,95	28	80	10,00	6	49,46	11950 <sup>1)</sup>
11,96	28	80	10,00	6	49,46	11960 <sup>1)</sup>
11,97	28	80	10,00	6	49,46	11970 <sup>1)</sup>
11,98	28	80	10,00	6	49,46	11980 <sup>1)</sup>
11,99	28	80	10,00	6	49,46	11990 <sup>1)</sup>
12,00	28	80	10,00	6	49,46	12000 <sup>1)</sup>

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v<sub>c</sub> Stran 88

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



→ Stran 101

Tukaj boste našli ustrezne mere, ki jih je mogoče pokriti s tem konceptom orodja.

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

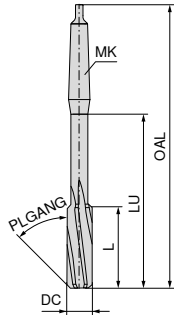


Na zahtevo so mogoči tudi vsi drugi premeri, tolerančni razredi in presekanji deli.

## 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 <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	MK	ZEFP	EUR U2	
16	52	127	210	2	8	62,31	160
17	54	132	214	2	8	66,95	170
18	56	137	219	2	8	69,42	180
19	58	142	223	2	8	72,82	190
20	60	147	228	2	8	72,82	200
21	62	151	232	2	8	82,81	210
22	64	156	237	2	8	82,81	220
23	66	160	241	2	8	95,22	230
24	68	167	268	3	8	97,68	240
25	68	167	268	3	8	100,60	250
26	70	172	273	3	8	107,70	260
27	71	177	277	3	10	119,40	270
28	71	177	277	3	10	119,40	280
29	73	181	281	3	10	133,40	290
30	73	181	281	3	10	123,40	300
32	77	190	317	4	10	162,70	320
34	78	194	321	4	10	180,40	340
35	78	195	321	4	10	180,40	350
36	79	200	325	4	10	198,20	360
38	81	204	329	4	10	215,80	380
40	81	204	329	4	10	217,30	400
42	82	211	333	4	12	237,70	420
44	83	215	336	4	12	282,80	440
50	86	224	344	4	12	355,20	500

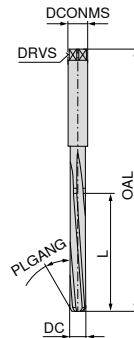
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v. 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 <sub>H7</sub> mm	L mm	OAL mm	DRVS mm	DCONMS mm	ZEFP	EUR U2	
3,0	31	62	2,24	3,0	6	26,22	030
3,2	33	66	2,50	3,2	6	32,52	032
3,5	35	71	2,80	3,5	6	30,87	035
4,0	38	76	3,15	4,0	6	22,42	040
4,5	41	81	3,55	4,5	6	27,18	045
5,0	44	87	4,00	5,0	6	26,22	050
5,5	47	93	4,50	5,5	6	28,14	055
6,0	47	93	4,50	6,0	6	25,41	060
7,0	54	107	5,60	7,0	6	27,46	070
8,0	58	115	6,30	8,0	6	28,83	080
9,0	62	124	7,10	9,0	6	32,52	090
10,0	66	133	8,00	10,0	6	32,52	100
11,0	71	142	9,00	11,0	6	35,93	110
12,0	76	152	10,00	12,0	6	38,81	120
13,0	76	152	10,00	13,0	6	57,26	130
14,0	81	163	11,20	14,0	8	62,31	140
15,0	81	163	11,20	15,0	8	66,00	150
16,0	87	175	12,50	16,0	8	68,32	160
17,0	87	175	14,00	17,0	8	72,28	170
18,0	93	188	14,00	18,0	8	80,06	180
19,0	93	188	14,00	19,0	8	86,35	190
20,0	100	201	16,00	20,0	8	84,84	200
22,0	107	215	18,00	22,0	8	97,68	220
24,0	115	231	20,00	24,0	8	117,10	240
25,0	115	231	20,00	25,0	8	115,70	250
26,0	115	231	20,00	26,0	8	123,40	260
28,0	124	247	22,40	28,0	10	158,50	280
30,0	124	247	22,40	30,0	10	165,40	300

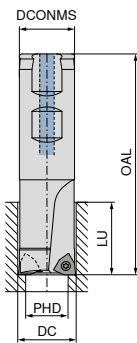
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

1 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**

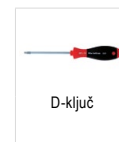


SIG 180°

**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	180,00	01000 <sup>1)</sup>
11	6,4	1	1	16	11	80	WOEX 030204	180,00	01100 <sup>1)</sup>
15	8,4	1	1	16	15	80	WOEX 05T304	180,00	01500
18	10,4	1	1	16	18	80	WOEX 05T304	186,90	01800
20	13,0	1	1	25	20	100	WOEX 05T304	205,50	02000
24	15,0	2	2	25	24	100	WOEX 05T304	291,10	02400
26	17,0	2	2	25	26	100	WOEX 05T304	291,10	02600
30	19,0	2	2	25	30	100	WOEX 06T304	297,60	03000
33	21,0	2	2	25	33	100	WOEX 080404	298,90	03300
36	21,0	2	2	25	36	100	WOEX 080404	303,90	03600
40	25,0	2	2	25	40	100	WOEX 080404	311,60	04000
48	28,0	2	2	32	48	120	WOEX 100504	339,60	04800

1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva



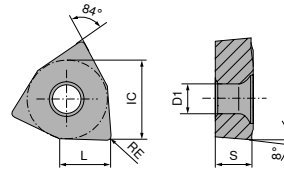
**80 950 ...**

**10 950 ...**

Nadomestni deli DC		EUR Y7		EUR W7/6B	
10 - 11	T06 - IP	13,39	123	M2,0x4,3 - 06IP	2,99 10000
15 - 26	T08 - IP	13,16	125	M2,5x7,2 - 08IP	2,99 10500
30	T10 - IP	14,91	127	M3,5x7,3 - 10IP	2,99 10600
33 - 48	T15 - IP	15,33	128	M4,5x9 - 15IP	2,66 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
030204	0,4
05T304	0,4
06T304	0,4
080404	0,4
100504	0,4

-01 K10		-01 BK8425	
WOEX 10 821 ...		WOEX 10 821 ...	
EUR 1A/3#		EUR 1A/3#	
11,06	35301	14,91	30301
12,16	35501	16,28	30501
13,52	35601	18,19	30601
18,32	35801	22,95	30801
24,90	36001	31,31	31001

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	○
O	●

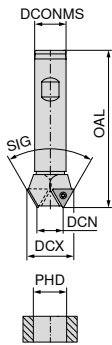
→ v<sub>c</sub> Stran 89

# Grezilo z obračalnimi ploščicami 90°

**Obseg dobave:**

Grezilo z obračalnimi ploščicami, vklj. z vpenjalnim vijaki

WPS



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	273,40	19000
23	11	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	277,20	23000
26	11	12,0	1	2	16	100	TOHX 090204	279,70	26000
30	12	13,0	2	2	20	100	TOHX 140305	292,60	30000
34	16	17,0	2	2	20	100	TOHX 140305	297,60	34000
37	19	20,0	2	2	20	100	TOHX 140305	297,60	37000



62 950 ...

EUR  
W7/6B



80 950 ...

EUR  
Y7

**Nadomestni deli**  
**DCX**

19 - 26	M2,6x6,2 - 08IP	3,05 09900	T08 - IP	13,16	125
30 - 37	M3,5x7,3 - 10IP	3,05 12600	T10 - IP	14,91	127

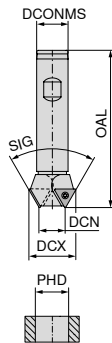


# Grezilo z obračalnimi ploščicami 60°

**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	EUR U1/4D	
16,5	8,1	8,5	1	1	16	100	TOHX 090204	277,20	16500
20,0	11,6	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	279,70	20000
22,0	13,6	14,0	2	2	16	100	TOHX 090204	292,60	22000
23,5	15,1	15,5	2	2	16	100	TOHX 090204	297,60	23500
25,5	17,1	17,5	2	2	16	100	TOHX 090204	297,60	25500



TORX®-vijak



D-ključ

**62 950 ...**

EUR  
W7/6B

**80 950 ...**

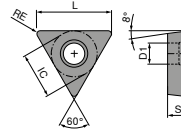
EUR  
Y7

**Nadomestni deli  
DCX**

16,5 - 22	M2,6x5,2 - 08IP	3,05 12000	T08 - IP	13,16	125
23,5 - 25,5	M2,6x6,2 - 08IP	3,05 09900	T08 - IP	13,16	125

# 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

4

-G06 BK8425	-U877 BK8425	-G12 BK8425
<b>F</b> TOHX	<b>F</b> TOHX	<b>F</b> TOHX
<b>62 602 ...</b>	<b>62 604 ...</b>	<b>62 603 ...</b>
EUR 1A/3#	EUR 1A/3#	EUR 1A/3#
32,54 33000	28,15 31400	28,97 31400

ISO	RE mm
090204EN	0,4
140305EN	0,5

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

→ v<sub>c</sub> Stran 89

# TOHX

-U877 K10	-G12 K10
<b>F</b> TOHX	<b>F</b> TOHX
<b>62 604 ...</b>	<b>62 603 ...</b>
EUR 1A/3#	EUR 1A/3#
24,90 51400	23,79 51600 27,75 52800

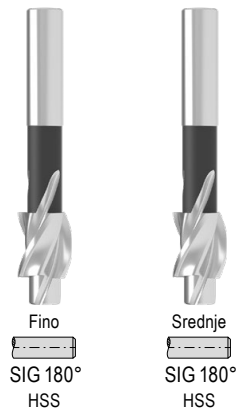
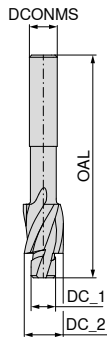
ISO	RE mm
090204EN	0,4
090204FN	0,4
140305FN	0,5

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

→ v<sub>c</sub> 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 <sub>z9</sub> mm	DCONMS <sub>h9</sub> mm	OAL mm	DC_1 <sub>e8</sub> mm	30 190 ...		30 191 ...	
					EUR U1		EUR U1	
M3	6	5,0	71	3,2	17,35	030 <sup>1)</sup>	17,35	030 <sup>1)</sup>
M3	6	5,0	71	3,4				
M4	8	5,0	71	4,3	14,08	040 <sup>1)</sup>	14,08	040 <sup>1)</sup>
M4	8	5,0	71	4,5				
M5	10	8,0	80	5,3	15,44	050 <sup>1)</sup>	15,44	050 <sup>1)</sup>
M5	10	8,0	80	5,5				
M6	11	8,0	80	6,4	16,52	060 <sup>1)</sup>	16,52	060 <sup>1)</sup>
M6	11	8,0	80	6,6				
M8	15	12,5	100	8,4	26,38	080 <sup>1)</sup>	26,38	080 <sup>1)</sup>
M8	15	12,5	100	9,0				
M10	18	12,5	100	10,5	31,14	100 <sup>1)</sup>	31,14	100 <sup>1)</sup>
M10	18	12,5	100	11,0				
M12	20	12,5	100	13,0	34,30	120	34,30	120
M12	20	12,5	100	13,5				
P						●		●
M						●		●
K						●		●
N						●		●
S						○		○
H								
O						●		●

1) V kompletu

→ v. Stran 94

## Ravno grezilo, DIN 373 – komplet

### Obseg dobave:

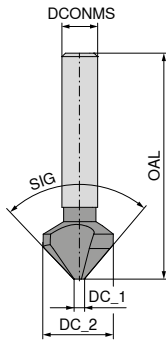
Ravno grezilo M3; M4; M5; M6; M8; M10 v kaseti



30 190 ...		30 191 ...	
EUR U1		EUR U1	
134,40	999	134,40	999

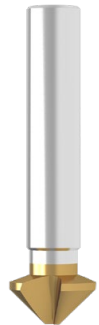
## Stožčasto grezilo 90° z neenakomerno delitvijo, DIN 335-C

- ▲ 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



NEW

HPC-TiN



SIG 90°  
VHM

30 117 ...

DC_2 <sub>29</sub> mm	DC_1 mm	DCONMS <sub>19</sub> mm	OAL mm	DIN 7991	EUR U1	
6,3	1,5	5	45	M3	122,10	06300
8,3	2,0	6	50	M4	131,20	08300
10,4	2,5	6	50	M5	136,90	10400 <sup>1)</sup>
12,4	2,8	8	56	M6	143,70	12400
16,5	3,2	10	60	M8	175,90	16500 <sup>1)</sup>
20,5	3,5	10	60	M10	202,00	20500
25,0	3,8	10	67	M12	232,90	25000 <sup>1)</sup>
31,0	4,2	12	71	M16	276,10	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) V kompletu

→ v<sub>c</sub> 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



NEW

HPC-TiN

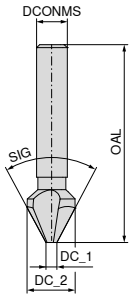
30 117 ...

EUR  
U1  
592,30 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

N



SIG 60°  
VHM

30 160 ...

DC_2 <sub>29</sub> mm	DC_1 mm	DCONMS <sub>H9</sub> mm	OAL mm	EUR U1	
12,5	3,2	8	56	227,60	125
16,0	4,0	10	63	317,30	160
20,0	5,0	10	67	365,10	200
25,0	6,3	10	71	404,20	250

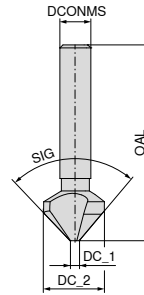
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v<sub>c</sub> 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

N



SIG 90°  
VHM

30 115 ...

DC_2 <sub>29</sub> mm	DC_1 mm	DCONMS <sub>H9</sub> mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	EUR U1	
10,4	2,5	8	46	M5		169,60	100
12,4	2,8	8	56		M6	181,10	124
15,0	3,2	10	60	M8		189,80	150
16,5	3,2	10	60		M8	223,10	165
20,5	3,5	10	63		M10	237,60	205
25,0	3,8	10	67		M12	267,90	250
31,0	4,2	12	71		M16	381,00	310

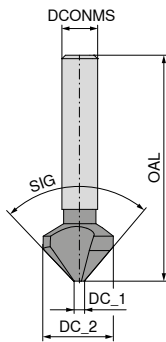
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v<sub>c</sub> 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 <sub>29</sub> mm	DC_1 mm	DCONMS <sub>19</sub> mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	EUR U1	
4,3	1,3	4	40	M2		19,36	04300
6,0	1,5	5	45	M3		19,61	06000
6,3	1,5	5	45		M3	19,61	06300
8,0	2,0	6	50	M4		22,68	08000
8,3	2,0	6	50		M4	22,68	08300
10,0	2,5	6	50	M5		25,04	10000
10,4	2,5	6	50		M5	27,09	10400 <sup>1)</sup>
11,5	2,8	8	56	M6		27,81	11500
12,4	2,8	8	56		M6	29,78	12400
15,0	3,2	10	60	M8		34,45	15000
16,5	3,2	10	60		M8	36,36	16500 <sup>1)</sup>
19,0	3,5	10	63	M10		44,81	19000
20,5	3,5	10	63		M10	46,61	20500
23,0	3,8	10	67	M12		59,46	23000
25,0	3,8	10	67		M12	60,89	25000 <sup>1)</sup>
31,0	4,2	12	71		M16	75,79	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) V kompletu

→ v<sub>c</sub> 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

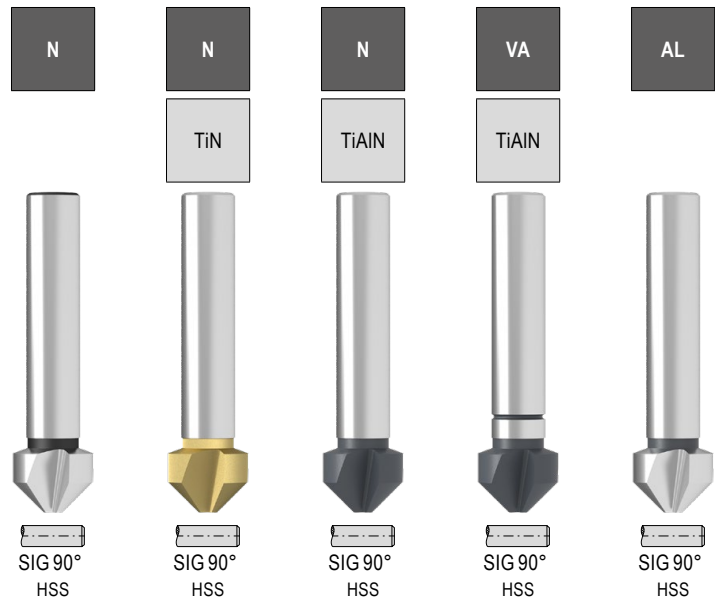
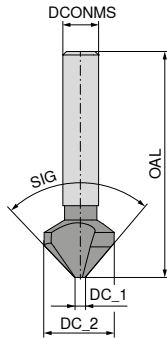
TiN

30 141 ...

EUR  
U1  
129,10 99900

## Stožčasto grezilo 90°, DIN 335-C

- ▲ S tremi rezili za grezenje, posnemanje robov in pogrezanje brez zarobkov in hrapavosti 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, AISi) in/ali pri visokih temperaturnih obremenitvah.



DC_2 <sub>29</sub> 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		8,99	043								
5,0	1,5	4	40	M2,5		9,31	050	18,51	050	24,94	050				
6,0	1,5	5	45	M3		9,45	060								
6,3	1,5	5	45		M3	9,45	063	18,51	063	25,06	063	20,20	063	13,64	063
7,0	1,8	6	50	M3,5		9,99	070								
8,0	2,0	6	50	M4		10,33	080	21,45	080	26,33	080				
8,3	2,0	6	50		M4	10,70	083	21,45	083	26,46	083	23,84	083	14,62	083
9,4	2,2	6	50			11,72	094								
10,0	2,5	6	50	M5		12,45	100	23,27	100	28,29	100				
10,4	2,5	6	50		M5	12,99	104	25,64	104	28,57	104	26,46	104	16,68	104
11,5	2,8	8	56	M6		13,49	115								
12,4	2,8	8	56		M6	13,80	124	28,13	124	36,61	124	29,11	124	17,35	124
13,4	2,9	8	56			14,90	134								
15,0	3,2	10	60	M8		16,39	150	32,16	150	46,38	150	36,90	150	20,09	150
16,5	3,2	10	60		M8	17,77	165	34,13	165	48,47	165	39,14	165	21,17	165
19,0	3,5	10	63	M10		22,26	190								
20,5	3,5	10	63		M10	23,22	205	48,07	205	62,54	205	46,38	205	29,53	205
23,0	3,8	10	67	M12		28,95	230								
25,0	3,8	10	67		M12	30,87	250	65,89	250	89,68	250	60,73	250	39,34	250
31,0	4,2	12	71		M16	47,16	310	84,97	310	122,40	310	90,39	310		310
31,0	4,2	12	67		M16										
P							●		●		●		○		○
M							○		○		○		●		○
K							●		●		●		○		○
N							●		●		●		○		●
S							○		○		○		○		○
H									○		○		○		
O							●		●		●		●		●

1) V kompletu

→ v<sub>c</sub> Stran 92+93

## Stožčasto grezilo 90°, DIN 335-C – komplet

Obseg dobave:

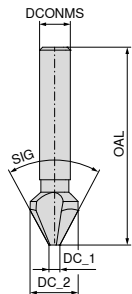
Stožčasto grezilo Ø 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,5 v kaseti



30 100 ...		30 110 ...	
EUR U1		EUR U1	
92,36	999	179,80	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 <sup>z9</sup> mm	DC_1 mm	DCONMS <sup>h9</sup> mm	OAL mm	EUR U1	
6,3	1,6	5	45	10,36	063 <sup>1)</sup>
8,0	2,0	6	50	10,54	080 <sup>1)</sup>
10,0	2,5	6	52	13,29	100 <sup>1)</sup>
12,5	3,2	8	56	13,64	125 <sup>1)</sup>
16,0	4,0	10	63	17,21	160 <sup>1)</sup>
20,0	5,0	10	67	24,03	200 <sup>1)</sup>
25,0	6,3	10	71	32,25	250

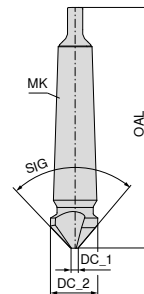
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

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 <sup>z9</sup> mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	EUR U1	
30	4,2	112	2	58,07	300
31	4,2	112	2	62,31	310
34	4,5	118	2	62,31	340
37	4,8	118	2	71,05	370
40	10,0	140	3	86,09	400
50	14,0	150	3	103,20	500
63	16,0	180	4	164,00	630
80	22,0	190	4	266,50	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



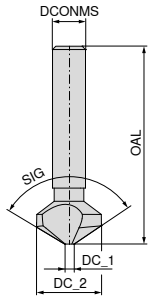
30 150 ...

EUR U1	
100,80	999



## Stožčasto grezilo 120°, tovarniški standard C

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



SIG 120°  
HSS

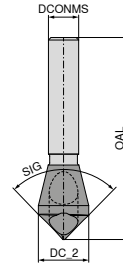
DC_2 <sub>29</sub> mm	DC_1 mm	DCONMS <sub>h9</sub> mm	OAL mm	EUR U1	
6,3	1,5	5	45	12,89	063
8,3	2,0	6	50	12,89	083
10,4	2,5	6	50	14,34	104
12,4	2,8	8	56	15,31	124
16,5	3,2	10	60	22,26	165
20,5	3,5	10	60	30,61	205
25,0	3,8	10	63	37,44	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v<sub>c</sub> Stran 94

## Grezilo 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



SIG 90°  
HSS-E

DC_2 mm	PHD mm	DCONMS <sub>h9</sub> mm	OAL mm	EUR U1		EUR U1	
6,3	1 - 4	6,3	45	21,57	040 <sup>1)</sup>	33,98	040 <sup>1)</sup>
10,0	2 - 5	6,0	45	13,28	050	20,34	050
14,0	5 - 10	8,0	48	16,39	101	27,15	101
21,0	10 - 15	10,0	65	28,14	150	39,56	150
28,0	15 - 20	12,0	85	56,84	200	80,66	200

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

1) Uporabno v obeh smereh

→ v<sub>c</sub> Stran 95

## Primeri materialov k preglednicam z rezalnimi podatki

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

4



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 <sub>c</sub> (m/min)		f (mm/vrt)				v <sub>c</sub> (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 <sub>c</sub> (m/min)		f (mm/vrt)		v <sub>c</sub> (m/min)		f (mm/vrt)		v <sub>c</sub> (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	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	
P.3.1						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60	
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.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											

4



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		f (mm/vrt)		3xD		5xD		f (mm/vrt)	
v <sub>c</sub> (m/min)		f (mm/vrt)		f (mm/vrt)		v <sub>c</sub> (m/min)		f (mm/vrt)		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 ▶		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 <sub>c</sub> (m/min)		v <sub>c</sub> (m/min)			v <sub>c</sub> (m/min)		v <sub>c</sub> (m/min)			
P.1.1	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										

4



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 povrtavanje Ø	0,15–0,3	0,2–0,4	0,2–0,4	Dodatek za povrtavanje Ø	0,15–0,3	0,15–0,3	0,15–0,3	Dodatek za povrtavanje 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 <sub>c</sub> (m/min)		v <sub>c</sub> (m/min)		f (mm/vrt)				v <sub>c</sub> (m/min)		v <sub>c</sub> (m/min)		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									
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															

4



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 ▶		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 <sub>c</sub> (m/min)		v <sub>c</sub> (m/min)		f (mm/vrt)						v <sub>c</sub> (m/min)		v <sub>c</sub> (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 ▶		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 <sub>c</sub> (m/min)		f (mm/vrt)				v <sub>c</sub> (m/min)		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														

4



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 ▶		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 <sub>c</sub> (m/min)		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	40 484 ..., 40 485 ..., 40 486 ..., 40 487 ...													
	UNI	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 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	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														

4




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 <sub>c</sub> (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 <sub>c</sub> (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 <sub>c</sub> (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 <sub>c</sub> (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	40 481 ..., 40 483 ..., 40 488 ..., 40 489 ...													
	UNI	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														

4




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 ...																				
	Brez prevleke	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		
			$v_c$ (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	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	f (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje 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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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 ...								
	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)	Dodatek za povrtavanje Ø
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.  $\pm 20$  %.

## 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	
		$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	$f$ (mm/vrt)	Dodatek za povrtavanje Ø	$f$ (mm/vrt)
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 <sub>c</sub> (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 <sub>c</sub> (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	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	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. ±20 %.

## Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za grezilo z obračalnimi ploščicami

Kazalo	30 196 ..., 30 197 ...			30 198 ...					
	Obračalne rezalne ploščice		Premer orodja	Obračalne rezalne ploščice		Premer orodja			
	BK8425	K10	Ø 16,5–37	BK8425	K10	Ø 10–15	Ø 15–20	Ø 20–30	Ø 30–48
	v <sub>c</sub> (m/min)		f (mm/vrt)	v <sub>c</sub> (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

4



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 %.

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


Kazalo	30 115 ... VHM 90°					30 160 ... VHM 60°				
	v <sub>c</sub> (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 <sub>c</sub> (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. ±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 <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/vrt)						v <sub>c</sub> (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. ±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 <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/vrt)						v <sub>c</sub> (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
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. ±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 <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/vrt)									v <sub>c</sub> (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.  $\pm 20\%$ .

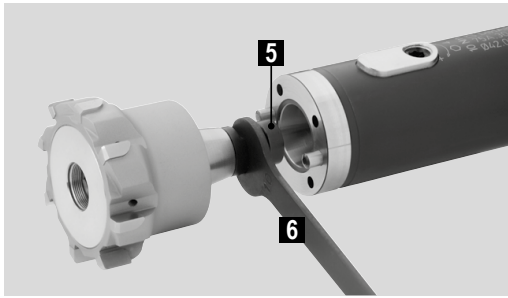
## Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za HSS-E grezila za posnemanje

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 <sub>c</sub> (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							

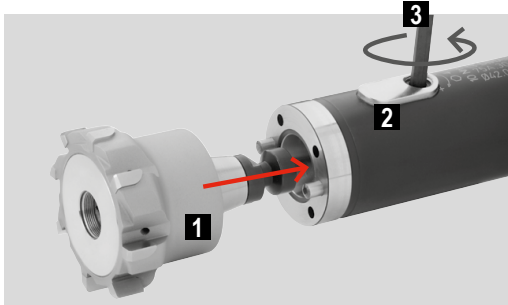


Rezalni podatki so močno odvisni od zunanjih pogojev, kot so stabilnost orodja, vpetje obdelovanca, material in tip stroja. Navedene vrednosti predstavljajo možne rezalne podatke, ki jih je mogoče glede na razmere uporabe prilagoditi za pribl.  $\pm 20\%$ .

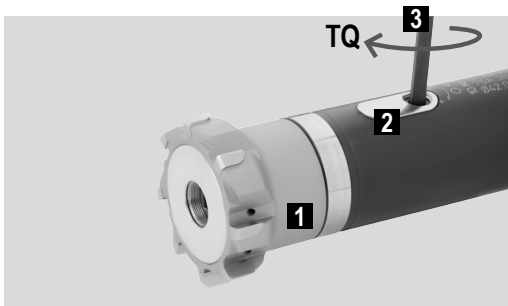
## REAMAX TS – navodila za montažo



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



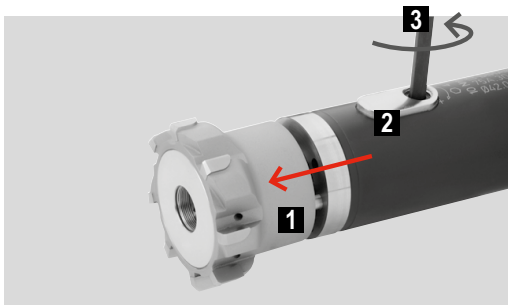
Vpenjalne čeljusti (2) odprite s ključem (3), vendar jih ne odvijte povsem in vstavite povrtalno glavo (1).



Vpenjalne čeljusti (2) zaprite s ključem (3), pri čemer upoštevajte priporočeni pritezni moment.

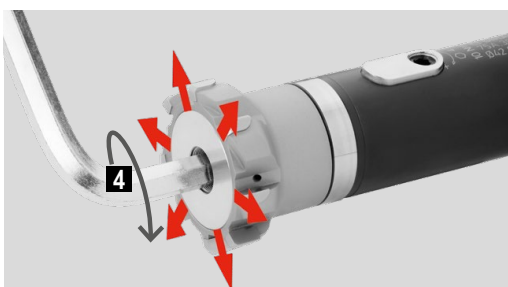
Pri uporabi povrtalne glave (1) se ta v končni položaj potegne z zaprtjem vpenjalnih čeljusti (2).

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).



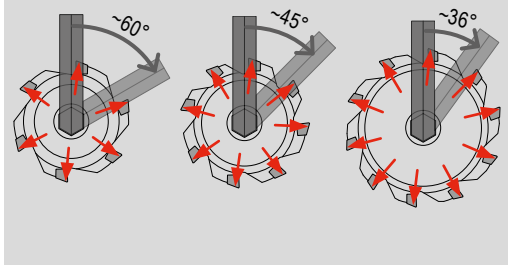
Nastavljanje kompenzacije obrabe:

najmanjša dovoljena odstopanja izvrtin do IT4 lahko dosežete z nastavljanjem z inbus ključem.

Ø 18,000 – 31,799 mm  
ZEFP 6

Ø 31,800 – 51,999 mm  
ZEFP 8

Ø 52,000 – 65,000 mm  
ZEFP 10



ZEFP = število učinkovitih rezil, krožno	ZEFP 6	ZEFP 8	ZEFP 10			
Delitev	~ 60°	~ 45°	~ 36°			
Obrabanje inbus ključa za ~ ...° pomeni ponovno nastavitve 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 nastavitve s premerom 0,015 mm v normalnih okoliščinah ne sme biti presežena.

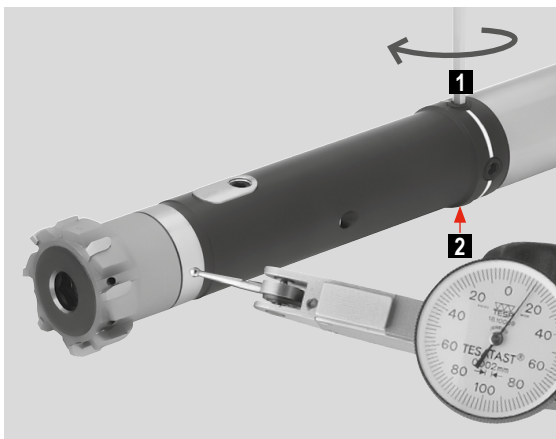
**Navedene vrednosti za nastavljanje so samo referenčne vrednosti, ki temeljijo na empiričnih vrednostih in rezultatih preizkusov. Te se lahko razlikujejo pri vsakem primeru.**

## 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.

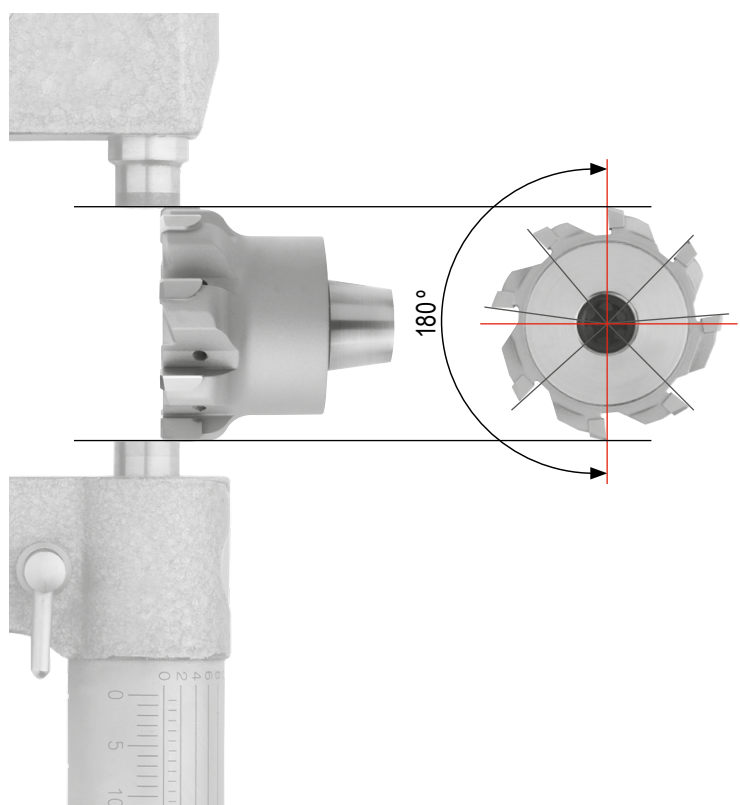


Prosimo, upoštevajte:

- ▲ 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

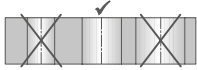
**Prosimo, upoštevajte:**

- ▲ 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!



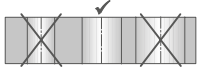
## Težave/možni vzroki/rešitve

## Prevelika izvrtina



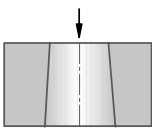
- ▲ Napaka krožnega teka povrtala v vretenu → Vstavite sistem za poravnavo DAH in korigirajte krožni tek
- ▲ Nenatančna poravnava, ponovno urezovanje povrtala zadaj → Korigirajte poravnavo in vstavite nihajno držalo z diferencialnim faznim pomikom (DPS)
- ▲ Prijemanje odrezkov na orodju → Rezalna hitrost  $v_c$  – 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



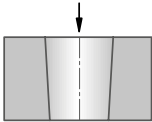
- ▲ Obrabljeno povrtalo → Nastavite, zamenjajte ali popravite povrtalo
- ▲ Premajhen dodatek za povrtavanje → Povečajte dodatek za povrtavanje
- ▲ Prevelike rezalne sile → Zmanjšajte podajanje ali izberite drugo rezilno geometrijo (ASG)
- ▲ Premajhno povrtalo → Nastavite, zamenjajte ali popravite povrtalo

## Konična izvrtina, naknadna greznitev



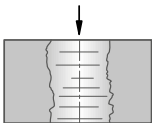
- ▲ Nenatančna poravnava → Popravite poravnavo in uporabite nihajno držalo z diferencialnim faznim pomikom (DPS)
- ▲ Razlika med vretenom in revolverjem → Popravite kupolo in uporabite nihajno držalo z diferencialnim faznim pomikom (DPS)

## Konična izvrtina, konus



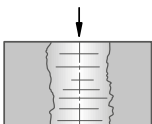
- ▲ Slaba poravnava, začetno pritiskanje rezil → Popravite poravnavo in vstavite nihajno držalo z diferencialnim faznim pomikom (DPS)

## Izvrtina je neokrogla



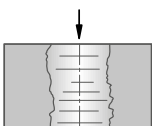
- ▲ Prevelika napaka krožnega teka povrtala → Korigirajte krožni tek s sistemom za poravnavo DAH
- ▲ Napaka pri poravnavi → Korigirajte napako poravnave in uporabite nihajno držalo z diferencialnim faznim pomikom (DPS)
- ▲ Asimetrično narezovanje zaradi poševne vstopne površine → Zagreznite izvrtino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

## Izvrtina kaže znake hrapavosti



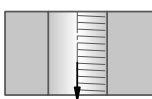
- ▲ Rezilna hitrost  $v_c$  previsoka → Znižajte rezalno hitrost
- ▲ Preveliko razmerje med L in D → Zmanjšajte vstopno hitrost, usmerite v izvrtino ali izberite drugo rezilno geometrijo (ASG)

## Nezadostna površina



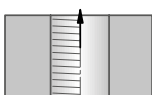
- ▲ Prijemanje odrezkov na orodju → Rezalna hitrost  $v_c$  – zmanjšajte rezilno hitrost pri neprevlečeni karbidni trdini (HM), povečajte pri DST in prevlečenim rezalnim materialom ali povečajte vsebnost olja v hladilnem mazivu
- ▲ Obrabljena rezila → Popravite rezila ali zamenjajte orodje
- ▲ Napaka 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

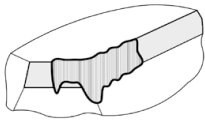
## Žlebovi v izvrtini »Oznaka odmika«



- ▲ 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

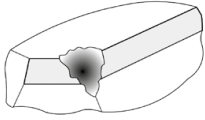


## Vrste obrabe



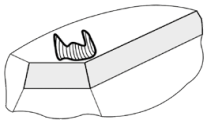
## Obraba prostih ploskev

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



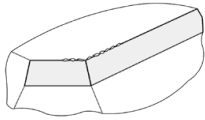
## Fragmentacija rezanja

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



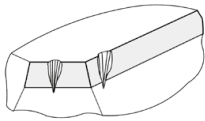
## Obraba orodja v obliki kraterja

Znižajte rezalno hitrost in uporabite pozitivno rezalno geometrijo.



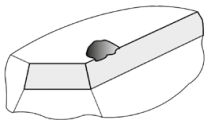
## Odkrušenje

Povečajte rezalno hitrost in uporabite večji cepilni kot.



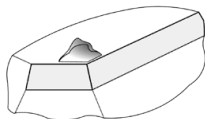
## Obraba v obliki zarez

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



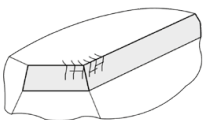
## Utrujenostni lom

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 Ra ▶	25	12,5	6,3	3,2	1,6	0,8	0,4	0,2	0,1	0,05	0,025
		Hrapavost površine Rz ▶	100	63	40	25	16	10	6,3	4	2,5	1,6	1
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.

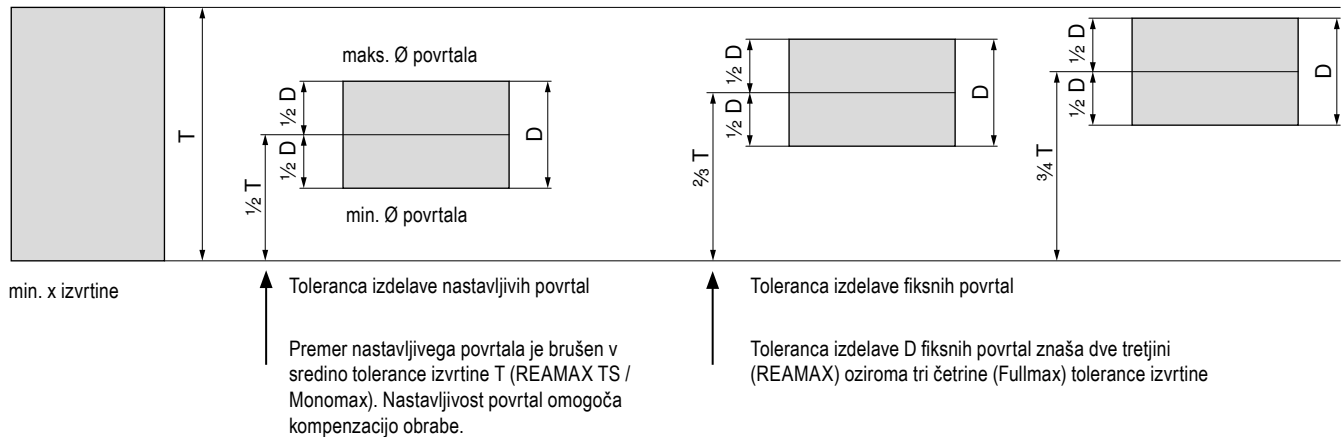
Tolerančni razred	Nazivni premer v mm											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A9				4,29	5,29	6,29	7,30	8,30	9,30	10,30	11,32	12,32
A11	1,31	2,31	3,31	4,32	5,32	6,32	7,35	8,35	9,35	10,35	11,37	12,37
B8				4,15	5,15	6,15	7,16	8,16	9,16	10,16		
B9				4,16	5,16	6,16	7,17	8,17	9,17	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	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Nanostrukturirana večslojna prevleka TiN</li> <li>▲ Za trenje optimiziran zgornji sloj omogoča procesno varno suho obdelavo v trdo</li> <li>▲ Izjemna odpornost proti oksidaciji in toplotna obstojnost</li> <li>▲ Najvišja delovna temperatura: 900 °C</li> </ul>	DBG-U	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ AlTiN – večplastna prevleka</li> <li>▲ Še posebej za univerzalno uporabo v različnih materialih, pa tudi za obdelavo kaljenih materialov &lt; 62 HRC</li> <li>▲ Za visoke hitrosti rezanja in primeren za uporabo MMS</li> <li>▲ Največja delovna temperatura: 1000 °C</li> </ul>
TiN	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Prevleka TiN</li> <li>▲ Najvišja delovna temperatura: 450 °C</li> </ul>	DBG-P	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ AlTiN-večplastna prevleka</li> <li>▲ Še posebej za univerzalno uporabo v različnih materialih pri visokih hitrostih rezanja</li> <li>▲ Primeren za uporabo MMS</li> <li>▲ Največja delovna temperatura: 1000 °C</li> </ul>
TiAlN	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Z večslojno prevleko TiAlN</li> <li>▲ Najvišja delovna temperatura: 900 °C</li> </ul>	DBC-N	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Diamantni podobna večplastna karbonska prevleka</li> <li>▲ Posebno trda in gladka prevleka, samo za obdelavo neželeznih kovin</li> <li>▲ Največja delovna temperatura: 500 °C</li> </ul>
TiAlSiN	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Večslojna prevleka TiAlSiN</li> <li>▲ Najvišja delovna temperatura: 800 °C</li> <li>▲ Posebej za strojno obdelavo kaljenih jekel: Velika trdota in toplotna odpornost pri nizki toplotni prevodnosti.</li> </ul>	DBQ	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ AlCrN – večplastna prevleka</li> <li>▲ Še posebej primeren za obdelavo nerjavnih jekel in titana</li> <li>▲ Nizka tvorba nalepkov na rezilni rob</li> <li>▲ Največja delovna temperatura: &gt; 1000 °C</li> </ul>
DBC	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Prevleka z vsebnostjo ogljika, ki je podobna diamantu</li> <li>▲ Primerna za strojno obdelavo neželeznih kovin</li> <li>▲ Najvišja delovna temperatura: 400 °C</li> </ul>	DBF-A	<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ AlCrN – večplastna prevleka</li> <li>▲ Posebej razvita za obdelavo kaljenih materialov &lt; 62 HRC</li> <li>▲ Največja delovna temperatura: &gt; 1100 °C</li> </ul>

## 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 sprostitvev 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 povrtavanjem (kot uravnalno držalo DAH), najdete v → **katalogu vpenjalne tehnike, poglavje 16**