

Novi proizvodi za strojarske tehničare

NEW

MaxiMill Slot-SX



→ Stranica **126-141**

Novi sustav bočnih glodala s SX pločicama iz SX sustava ubadanja

NEW

MaxiMill 242



→ Stranica **90**

Ažuriranje glodala za skošenja

NEW

MaxiMill 490



→ Stranica **78+80**

Ažuriranje namjestivo kutno glodalo

NEW

CTPX715



Nove vrste za više područja

NEW

MaxiMill 273-08



→ Stranica **35+36**

NEW

MaxiMill 252



→ Stranica **115+116**



Obrada provta

1 HSS svrdla

2 VHM svrdla

3 Svrdla s okretnim pločicama

4 Razvrtači i upuštači

5 Alati za istokarivanje

Obrada navoja

6 Navojna svrdla i alati za oblikovanje navoja

7 Cirkularna glodala i glodala za navoje

8 Alati za tokarenje navoja

Obrada tokarenjem

9 Tokarski alati s okretnim pločicama

10 Multifunkcionalni alati – EcoCut i FreeTurn

11 Ubodni alati

12 Minijaturni tokarski alati

Obrada glodanjem

13 HSS glodala

14 VHM glodala

15 Alati za glodanje s okretnim pločicama

Naprezanje alata

16 Prihvati alata i pribor

17 Stezanje obratka

18 Primjeri materijala

Sadržaj

Objašnjenje simbola	4
Toolfinder	5–12
Proizvodni program	13–144
Tehničke informacije	
Referentne vrijednosti podataka o rezanju	145–148
Upotrebni parametri – Planarno glodanje	149–158
Upotrebni parametri – Kutno glodanje	159–175
Upotrebni parametri – Oblikovno glodanje	176–190
Upotrebni parametri – Opći sistemi glodanja	191+192
Vodeći vijak	193
Kratice i dimenzije	194
Situacije djelovanja	195
ISO sustav označavanja	196+197
Naprezanje pri rezanju	198
Pregled kanala za odvođenje strugotina	199
Opis lomača strugotina	200+201
Pregled vrsta	202+203
Opis vrsta	204–209

CERATIZIT \ Performance

Alati vrhunske kvalitete za vrhunske radne efekte.

Alati vrhunske kvalitete iz linije proizvoda

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

Objašnjenje simbola



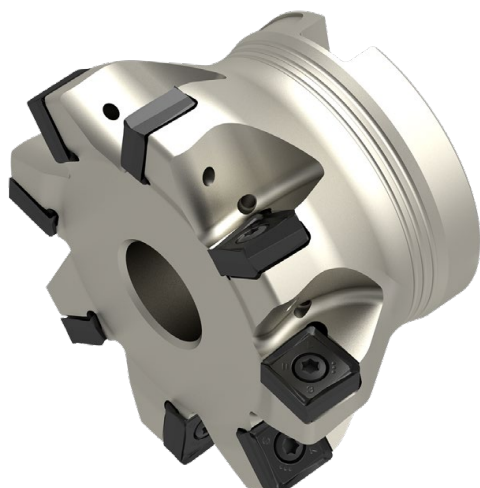
Centralno unutarnje hlađenje



Bočno unutarnje hlađenje



Kut namještanja (prilagodiv kut)



- ZNF = Broj zubaca
● = Glavna primjena
○ = Sporedna primjena

Simboli primjene



Ravno glodanje



Koso uranjanje



Helikalno uranjanje



Aksijalno uranjanje



Uranjajuće glodanje



Glodanje utora



Kutno glodanje



Glodanje utora (45°)

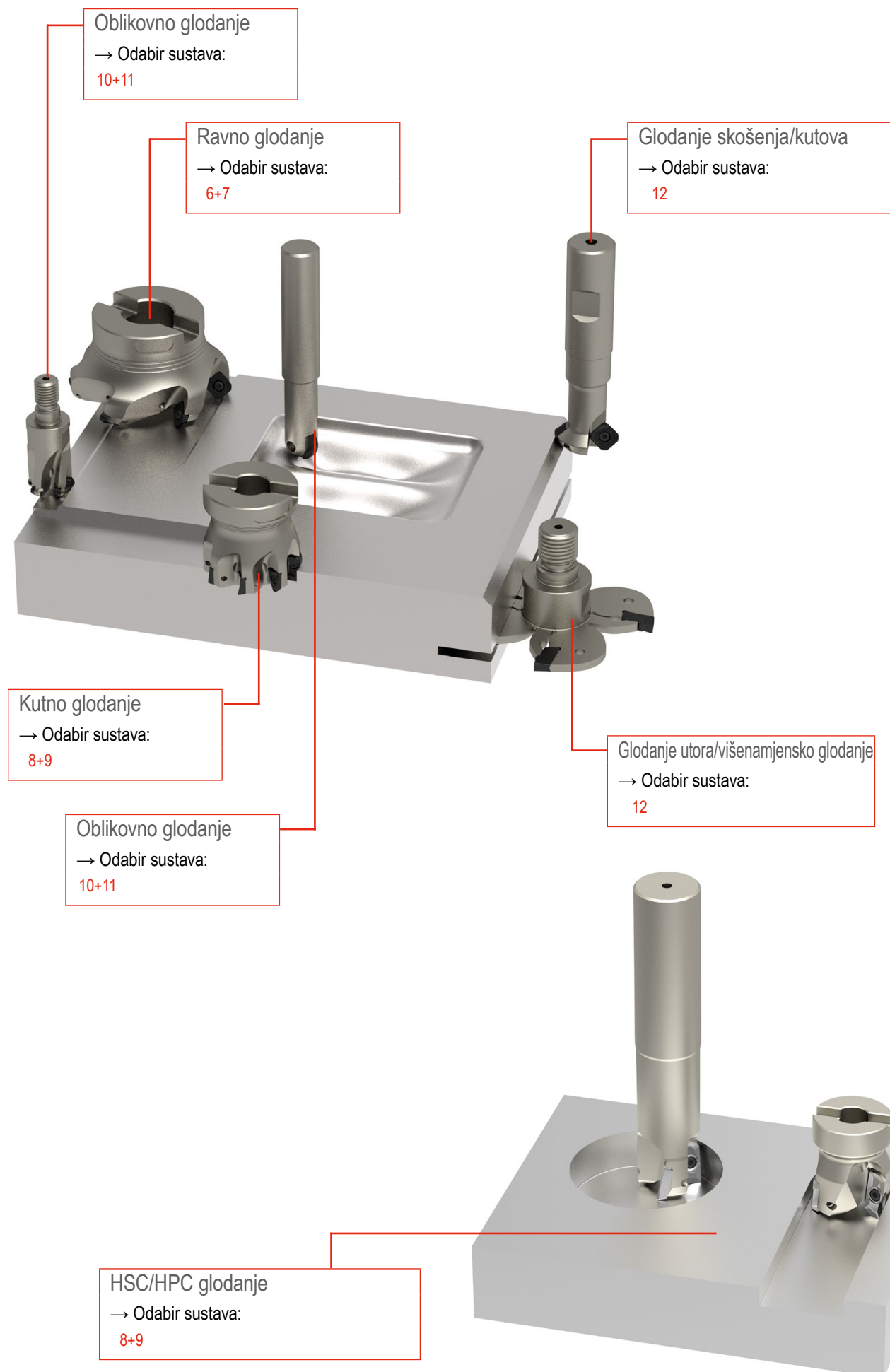


Glodanje skošenja

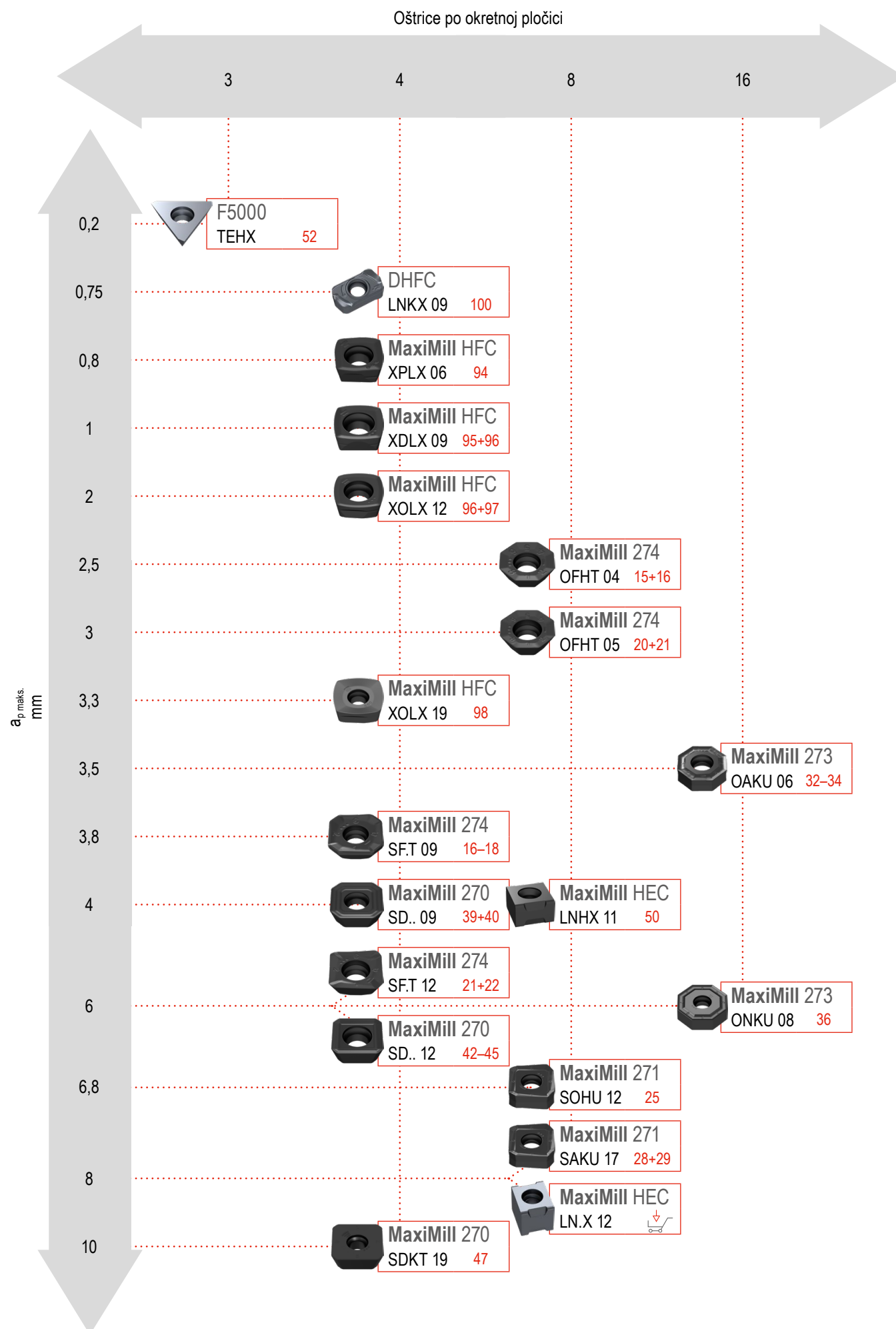


Glodanje slobodnih oblika

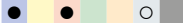
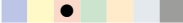
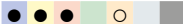
Toolfinder – Pomoć pri odabiru primjene



Toolfinder – Ravno glodanje



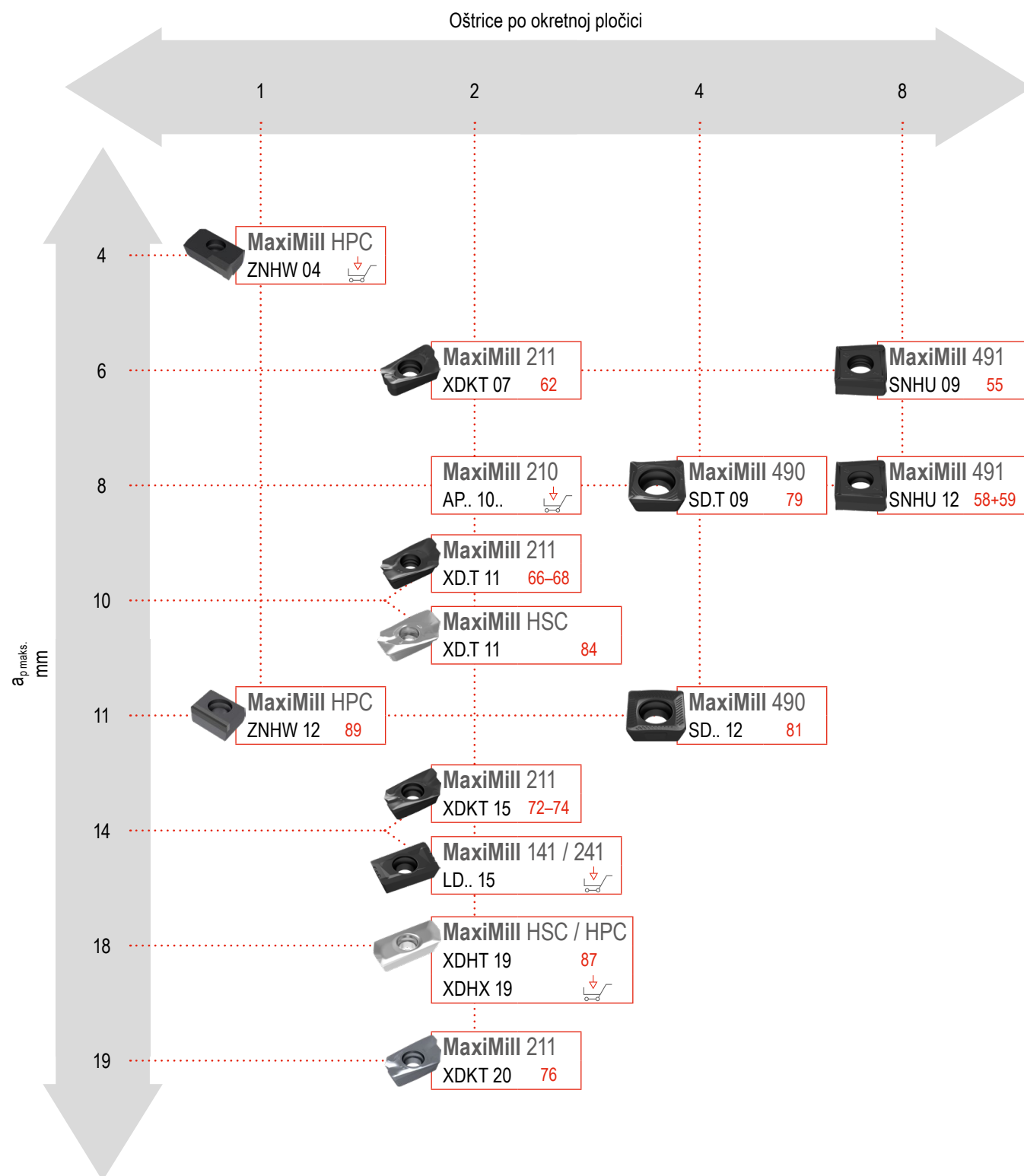
Pregled – Ravno glodanje

Sustav	Okretna pločica	Oštrice po okretnoj pločici	$a_{p \text{ maks.}}$ mm	Raspon Ø mm	Čelik Nehrdajući čelik Ljevano željezo Neželezni metali Visokootporan na toplinu Kajeni čelik Nemetali materijali	Stranica
MaxiMill 274	OFH. 04.. / 05.. SF.T 09.. / 12..	8 4	2,5–6	   Ø 20–32 Ø 20–32 Ø 32–160		13–22
MaxiMill 271	SOHU 1204.. SAKU 1706..	8	6,8 8,4	  Ø 32–40 Ø 40–250		23–29
MaxiMill 273	OAKU 0605.. ONKU 0806..	16	3,5 6	 Ø 40–250		30–36
MaxiMill 270	SD.. 0903.. / 1204.. / 19..	4	4–10	  Ø 6–32 Ø 32–315		37–47
MaxiMill HEC	LNHX 1106..	8	4–8	 Ø 50–160		48–50
MaxiMill HEC	LN.X 1210..	8	4–8	 Ø 125–160	 	
F 5000	TEHX 16T3..	3	0,2	 Ø 42–100		51+52
MaxiMill HFC	X..X 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8–3,3	   Ø 16–42 Ø 16–35 Ø 32–160		92–98
DHFC	LNKX 09..	4	0,75	  Ø 16–42 Ø 16–20		99+100

 Ostali promjeri dostupni su na upit.

 Okretne pločice za sustave koji više nisu na popisu možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratizit.com

Toolfinder – kutno glodanje



Pregled – kutno glodanje

Sustav	Okretna pločica	Oštrice po okretnoj pločici	a _p maks. mm	Raspon Ø mm	Čelik Nehrdajući čelik Ljevano željezo Neželezni metali Visokootporan na toplinu Kajeni čelik Nemetali materijali	Stranica
MaxiMill 491	SNHU 09T3.. / 1204..	8	6–8	 Ø 25–32  Ø 25–32  Ø 40–160		53–59
MaxiMill 211	XD.T 0703.. / 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	6–19	 Ø 16–40  Ø 10–40  Ø 32–160		60–76
MaxiMill 211KN	XD.T 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	27–75,5	 Ø 25–50  Ø 40–80		65+71
MaxiMill 490	SD.. 09T3.. / 1205..	4	8–11	 Ø 25–32  Ø 25–32  Ø 40–125		77
MaxiMill 490K	SD.. 09T3..	4	41	 Ø 40–63		78
MaxiMill HSC	XD.. 11T3.. / 1904..	2	10–18	 Ø 16–40  Ø 16–32  Ø 40–125		82–87
MaxiMill HPC	XD.. 1904..	2	10–18	 Ø 22–32  Ø 40–63  Ø 25–50	 	
MaxiMill HPC	ZNHW 1205..	1	4–11	 Ø 40–315		88+89
MaxiMill HPC	ZNHW 04T3..	1	4–11	 Ø 20–40  Ø 20–40	 	
MaxiMill 210	AP.. 1003..	2	8	 Ø 40–80	 	

 Ostali promjeri dostupni su na upit.

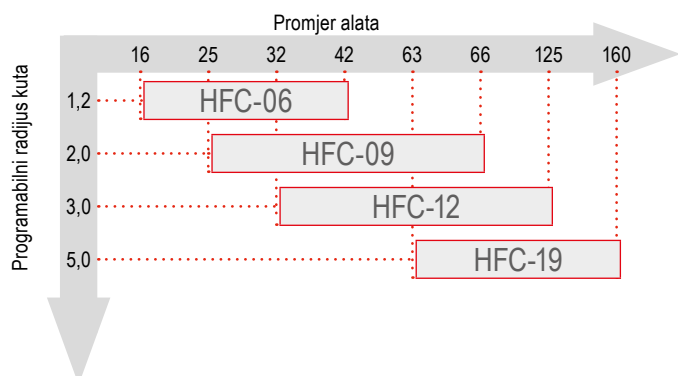
 Okretne pločice za sustave koji više nisu na popisu možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratizit.com

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

Toolfinder – oblikovno glodanje

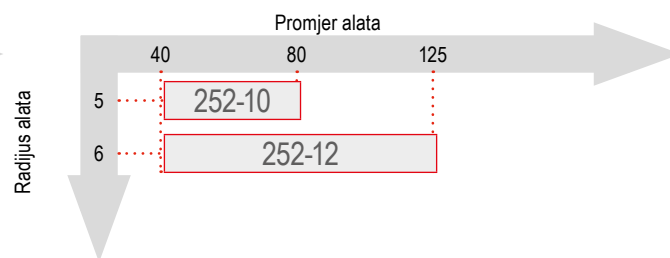
MaxiMill HFC

92–98



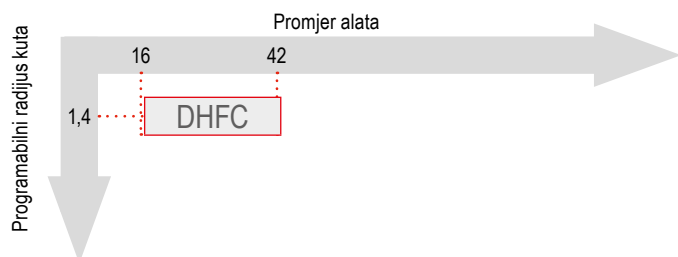
MaxiMill 252

115+116



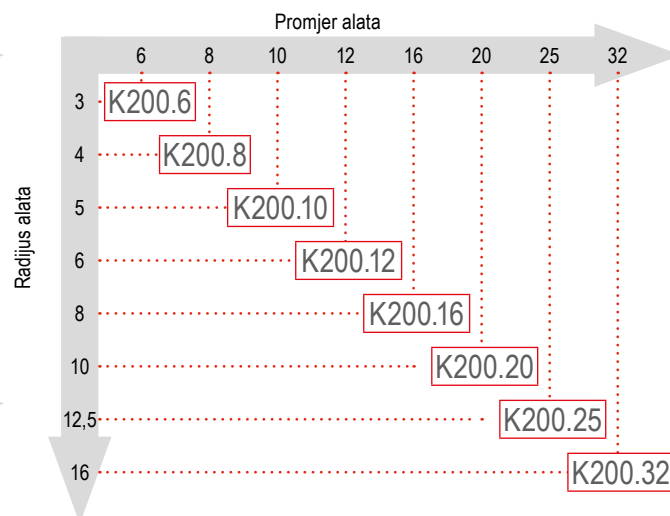
DHFC

99+100



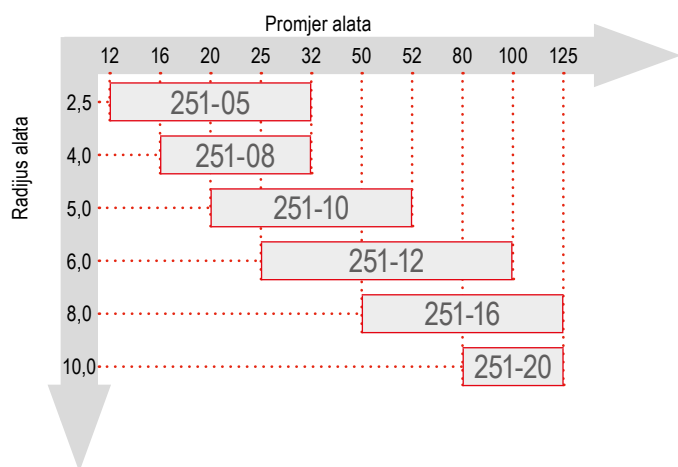
K200. Radijus

117–121



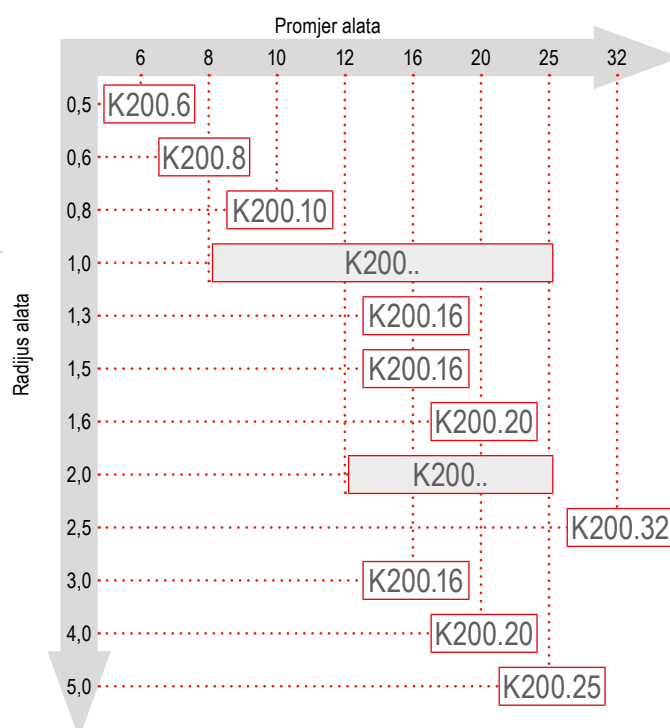
MaxiMill 251 RS

101–109



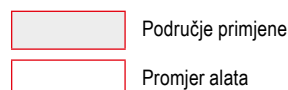
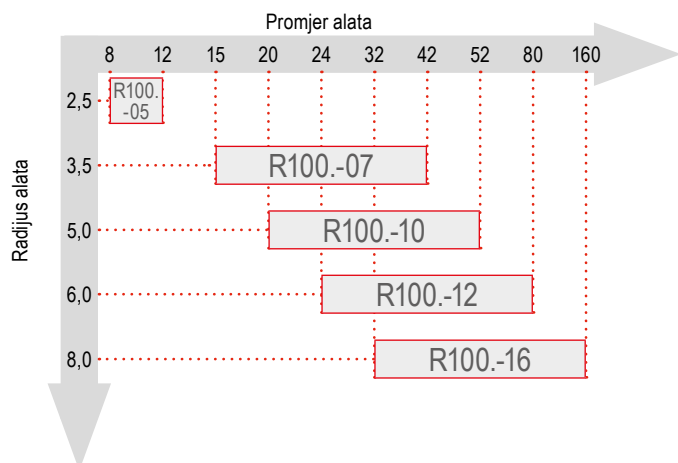
K200. Torus

122–125



R100.

110–114



Pregled – oblikovno glodanje

Sustav	Okretna pločica	Oštrice po okretnoj pločici	a_p maks. mm	Raspon Ø mm			Čelik	Nehrdajući čelik	Lijeivano željezo	Neželjezni metali	Visokootporan na toplinu	Kaljeni čelik	Nemetalni materijali	Stranica
MaxiMill HFC	X.LX 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8–3,3											92–98
DHFC	LNKX 09..	4	0,75											99+100
MaxiMill 251 RS	R..X 05.. / 08.. / 10.. / 12.. / 16.. / 20..	8	2,5–10											101–109
R100.	RD.X 05.. / 07.. / 10.. / 12.. / 16.. / 20..	8	5											110–114
MaxiMill 252	RNHU 10.. / 12..	8	3											115+116
K200. Radijus	RO.X / XOHX	1	0,4–8											117–121
K200. Torus	XO.X	1	0,5–8											122–125

 Ostali promjeri dostupni su na upit.

 Okretne pločice za sustave koji više nisu na popisu možete pronaći u našem internetskom dućanu pod cuttingtools.ceratizit.com

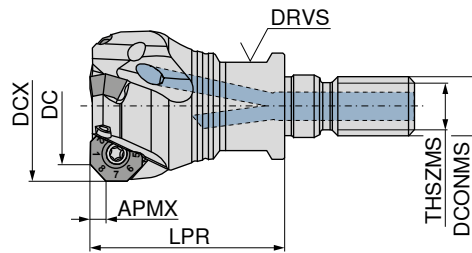
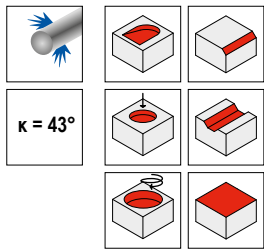
Pregled – glodanje skošenja/kuteva

Sustav	Okretna pločica	Oštrice po okretnoj pločici	a_p maks. mm	Raspon Ø mm	Čelik Nehrđajući čelik Lijeвано željezo Neželjezni metali Visokootporan na toplinu Kaljani čelik Nemetalni materijali	Stranica
MaxiMill 272	SD.. 0903..	4	4	 Ø 6–25	● ● ○ ● ● ○ ●	38–40
MaxiMill 242	LD.. 1504..	2		 Ø 50–92	● ● ● ● ○ ○ ○	90+91
MaxiMill 490	SD.. 09T3.. / 1205..	4	6–11	 Ø 20,1–31,5	● ● ● ● ● ○ ○	78–81
1 Ostali promjeri dostupni su na upit.						

Pregled – Glodanje utora i odsecanje

Sustav	Okretna pločica	Oštrice po okretnoj pločici	a_p maks. mm	Raspon Ø mm	Čelik Nehrđajući čelik Lijeвано željezo Neželjezni metali Visokootporan na toplinu Kaljani čelik Nemetalni materijali	Stranica
MaxiMill Slot-SX	SX E...	1	115	 Ø 63–100  Ø 80–315 	● ● ● ● ● ○ ○	126–141
TX	TX.. R/L	3	64	 Ø 80–160  Ø 100–200	● ● ● ● ○ ○ ○	142–144
1 Ostali promjeri dostupni su na upit.						

MaxiMill – 274-04/-09 Uvrtno glodalo



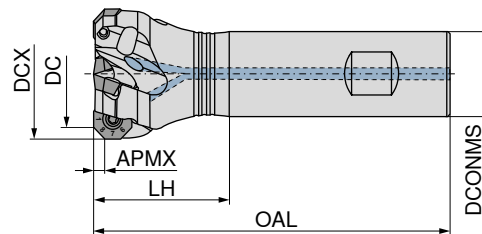
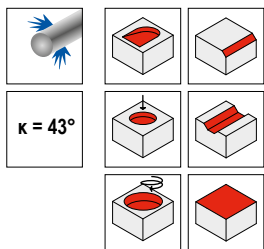
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
G274.20.R.03-09	20	25,8	3	3,8	35	M12	12,5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903
G274.25.R.04-09	25	30,8	4	3,8	35	M12	12,5	17	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903
G274.32.R.05-09	32	37,9	5	3,8	35	M16	17,0	24	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903

50 742 ...

EUR
2B/40

329,14	020
374,92	025
420,82	032

MaxiMill – 274-04/-09 Vretenasto glodalo



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
C274.20.R.03-09-A/B20-25	20	25,8	3	3,8	77	25	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903
C274.25.R.04-09-A/B20-32	25	30,8	4	3,8	84	32	20	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903
C274.32.R.05-09-A/B25-40	32	37,9	5	3,8	98	40	25	1,2	OF.. 0403 / SF.. 0903

50 743 ...

EUR
2B/40

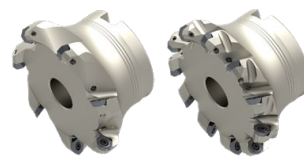
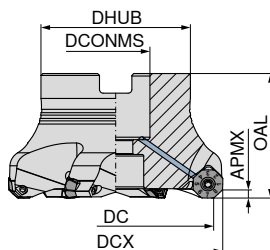
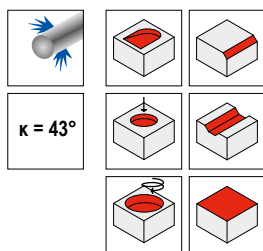
329,14	020
374,92	025
420,82	032

50 743 ...

EUR
2B/40

329,14	120
374,92	125
420,82	132

MaxiMill – 274-04/-09 Utično glodalo



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 744 ...		50 744 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A274.32.R.05-09	32	37,9	5	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			420,82	032
A274.40.R.04-09	40	46,0	4	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	420,82	040		
A274.40.R.06-09	40	46,0	6	3,8	40	38	16	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			466,49	140
A274.50.R.05-09	50	55,9	5	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	489,48	050		
A274.50.R.07-09	50	55,9	7	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			512,49	150
A274.63.R.06-09	63	68,9	6	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	558,27	063		
A274.63.R.09-09	63	68,9	9	3,8	40	48	22	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			627,06	163
A274.80.R.07-09	80	85,9	7	3,8	50	58	27	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	627,06	080		
A274.80.R.11-09	80	85,9	11	3,8	50	58	27	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			718,73	180
A274.100.R.09-09	100	105,9	9	3,8	50	78	32	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	773,32	100		
A274.100.R.13-09	100	105,9	13	3,8	50	78	32	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903			865,00	200
A274.125.R.12-09	125	130,9	12	3,8	63	88	40	1,6	OF.. 0403 / SF.. 0903	942,24	125		

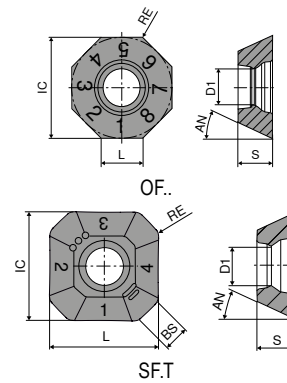
Rezervni dijelovi DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
20 - 32	5,84	043			12,53	125			5,48	303	5,12	133	146,03	191
32 - 40	5,84	043	4,80	040	12,53	125	15,61	151	5,48	303	5,12	133	146,03	191
50 - 125	5,84	043			12,53	125			5,48	303	5,12	133	146,03	191

Dva tipa pločica – JEDNO glodalo



OFHT / OFHW / SFHT / SFKT

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



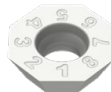
OFHT

		-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT
		51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 003 ...
		EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
		19,73 005	19,73 005	19,73 105	19,73 105
ISO	RE				
	mm				
040305SN	0,5				
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
Q					

OFHT / OFHW

	-F50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245	CTPM245	-F50 CTCM245	CTCM245
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
	OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHW	OFHT	OFHW
	51 002 ...	51 002 ...	51 003 ...	51 002 ...	51 105 ...	51 002 ...	51 105 ...
ISO	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17
RE mm							
040302EN	0,2						
040305SN	0,5						
	19,73 305	19,73 405	19,73 405	21,75 455	21,75 452	21,75 90501	21,75 90201
P	●	○	○	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●
K							
N							
S							
H						○	○
O							

OFHT / OFHW

		NEW					
		-M50 CTCK215	-F10 CTPX715	-F10 CTWN215	-F50 CTC5240	CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT	OFHW	OFHT
		51 003 ...	51 122 ...	50 459 ...	51 002 ...	50 457 ...	51 002 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17
040302EN	0,2						
040305FN	0,5		24,78	20,92		21,75	
040305SN	0,5	19,73			21,75		21,75
		505	00502	505	15500	504	555
P			○				
M			○				
K		●	●	○			
N			●	●			
S			○		●	●	●
H							
O			○	○			

SFHT / SFKT

		-F50 CTPP225	-M50 CTPP225
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
			
		SFHT	SFKT
		51 012 ...	51 013 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1B/61
0903AFSR	1	19,73	14,54
		070	070
P		●	●
M			
K			
N			
S			
H			
O			

SFHT / SFKT

ISO		RE mm	-F50 CTCP230 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 19,73 020		-M50 CTCP230 DRAGONSKIN SFKT 51 013 ... EUR 1B/61 14,54 020		-F50 CTPP235 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 19,73 120		-M50 CTPP235 DRAGONSKIN SFKT 51 013 ... EUR 1B/61 14,54 120	
0903AFSR	1									
P			•		•		•		•	
M							○		○	
K				○		○		○		○
N										
S										
H										
O										

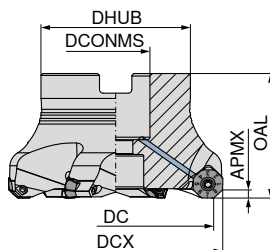
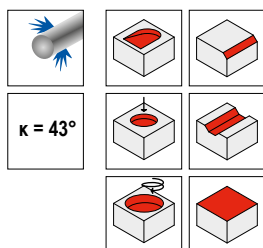
SFHT / SFKT

ISO		RE mm	-F50 CTCM235 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 19,73 320		-F50 CTPM240 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 19,73 420		-M50 CTPM240 DRAGONSKIN SFKT 51 013 ... EUR 1B/61 14,54 42000		-F50 CTPM245 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1H/17 24,53 470		-F50 CTCM245 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1H/17 24,53 92001	
0903AFSR	1											
P			•		○		○		•		•	
M			•		•		•		•		•	
K												
N												
S											○	
H												
O												

SFKT / SFHT

						NEW					

MaxiMill – 274-05/-12 Utično glodalo



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 772 ...		50 772 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A274.40.R.03-12	40	48,0	3	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	316,75	24000		
A274.40.R.04-12	40	48,0	4	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			415,68	04000
A274.50.R.05-12	50	58,0	5	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			527,87	050
A274.50.R.04-12	50	58,0	4	6	40	43	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	422,25	25000		
A274.63.R.06-12	63	71,1	6	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			633,49	063
A274.63.R.05-12	63	71,1	5	6	40	48	22	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	540,74	26300		
A274.80.R.06-12	80	88,0	6	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	659,72	28000		
A274.80.R.08-12	80	88,0	8	6	50	58	27	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			844,61	080
A274.100.R.10-12	100	108,0	10	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			1.042,51	100
A274.100.R.08-12	100	108,0	8	6	50	78	32	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	871,08	30000		
A274.125.R.12-12	125	133,0	12	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			1.273,17	125
A274.125.R.09-12	125	133,0	9	6	63	88	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	1.091,86	32500		
A274.160.R.14-12	160	168,0	14	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			1.689,23	16000 ¹⁾
A274.160.R.11-12	160	168,0	11	6	63	98	40	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	1.326,83	36000 ¹⁾		

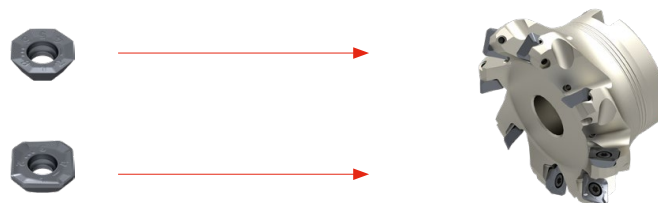
1) S 4 navojna provrta M12 na ravni, Ø kruga rupe = 66,7 mm / Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi

DC	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
40 - 160	6,46 054	14,60 128	5,48 303	5,78 340	162,01 193

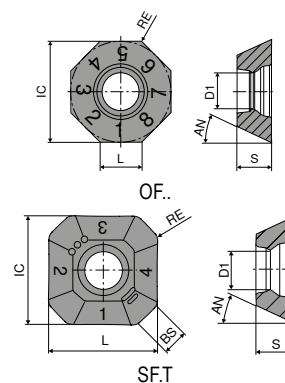


Dva tipa pločica – JEDNO glodalo



OFHT / SFHT / SFKT

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



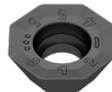
OFHT

ISO	RE mm	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-F50 CTPP235	-M50 CTPP235
050410SN	1	DRAGONSKIN  OFHT 51 002 ... EUR 1B/61 21,70 010	DRAGONSKIN  OFHT 51 003 ... EUR 1B/61 21,70 01000	DRAGONSKIN  OFHT 51 002 ... EUR 1B/61 21,70 110	DRAGONSKIN  OFHT 51 003 ... EUR 1B/61 21,70 11000
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

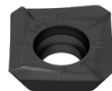
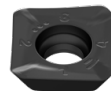
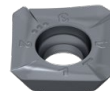
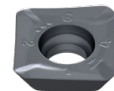
OFHT

ISO	RE mm	-F50 CTCM235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F50 CTPM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
									
		OFHT		OFHT		OFHT		OFHT	
		51 002 ...		51 002 ...		51 003 ...		51 002 ...	
		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17	
		21,70 310		21,70 410		21,70 41000		23,91 460	
P		●		○		○		●	
M		●		●		●		●	
K									
N									
S									
H									
O									

OFHT

		NEW					
		-F50 CTCM245	-F10 CTPX715	-F10 CTWN215	-F50 CTC5240		
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		
							
		OFHT	OFHT	OFHT	OFHT		
		51 002 ...	51 122 ...	51 122 ...	51 002 ...		
		EUR 1H/17	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17		
		23,91	28,34	26,02	23,91		
		91001	01002	36000	16000		
ISO	RE mm						
050410FN	1						
050410SN	1						
P		●	○				
M		●	○				
K			●	○			
N			●	●			
S		○	○				●
H							
O			○	○			

SFHT / SFKT

		-F50 CTCP230 DRAGONSkin  SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 21,70 02500	-M50 CTCP230 DRAGONSkin  SFKT 51 013 ... EUR 1B/61 15,99 025	-F50 CTPP235 DRAGONSkin  SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 21,70 12500	-M50 CTPP235 DRAGONSkin  SFKT 51 013 ... EUR 1B/61 15,99 125
ISO	RE mm				
1204AFSR	1				
P		●	●	●	●
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

SFHT / SFKT

ISO	RE mm	-F50 CTCM235 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 21,70 325		-M50 CTCM235 DRAGONSKIN SFKT 51 013 ... EUR 1B/61 15,99 325		-F50 CTPM240 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1B/61 21,70 42500		-M50 CTPM240 DRAGONSKIN SFKT 51 013 ... EUR 1B/61 15,99 425	
1204AFSR	1								
P			●	●		○		○	
M			●	●		●		●	
K									
N									
S									
H									
O									

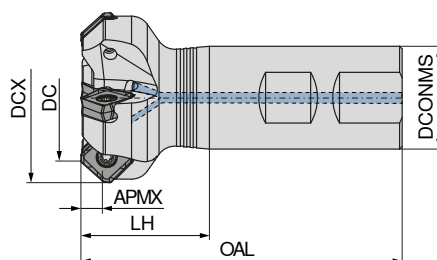
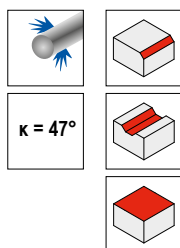
SFHT

ISO	RE mm	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1H/17		-F50 CTCM245 DRAGONSKIN SFHT 51 012 ... EUR 1H/17		NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN SFHT 51 123 ... EUR 1B/61 28,34 02502		-F10 CTWN215 SFHT 51 123 ... EUR 1B/61 26,02 37000		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN SFHT 50 514 ... EUR 1H/17 27,01 50900	
1204AFER	1										
1204AFFR	1										
1204AFSR	1	26,48	47500	26,48	92501						
P			●	●		○					
M			●	●		○					
K						●		○			
N						●		●			
S				○		○				●	
H											
O						○		○			

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Strategija obrade	→ 151
Početni parametri	→ 152	Tehničke informacije	→ 193–198
Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201	Opis vrsta i pregled	→ 202–208

MaxiMill – 271-12 Vretenasto glodalo

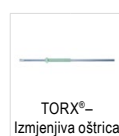


50 786 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
C271.32.R.03-12-B-40	32	45	3	6,8	100	40	32	18400	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	400,44	03203
C271.40.R.04-12-B32-40	40	53	4	6,8	100	40	32	16800	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	500,45	04004

Rezervni dijelovi
DC

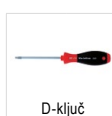
32 - 40



80 950 ...

EUR
Y7

6,46 054



80 950 ...

EUR
Y7

11,23 120



70 950 ...

EUR
2A/28

5,48 303



70 950 ...

EUR
2A/28

3,94 859



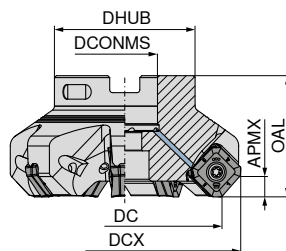
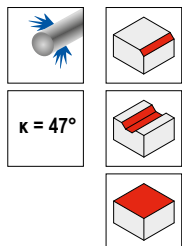
80 950 ...

EUR
Y7

162,01 193

MaxiMill – 271-12 Utično glodalo

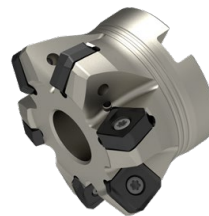
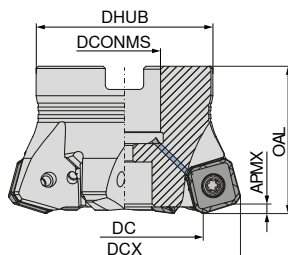
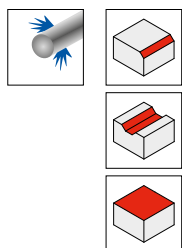
▲ 8 reznih bridova po okretnoj reznjoj pločici



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 787 ...		50 787 ...	
											EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A271.40.R.04-12	40	53	4	6,8	40	38	16	17900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			500,45	04004
A271.50.R.05-12	50	63	5	6,8	40	43	22	15200	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			512,96	05005
A271.63.R.07-12	63	76	7	6,8	40	48	22	13100	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			650,65	06307
A271.80.R.06-12	80	93	6	6,8	50	58	27	11300	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	650,65	08006		
A271.80.R.08-12	80	93	8	6,8	50	58	27	11300	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			750,68	08008
A271.100.R.07-12	100	113	7	6,8	63	78	32	9900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	825,77	10007		
A271.100.R.10-12	100	113	10	6,8	63	78	32	9900	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			938,43	10010
A271.125.R.08-12	125	138	8	6,8	63	88	40	8700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	1.001,02	12508		
A271.125.R.12-12	125	138	12	6,8	63	88	40	8700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			1.151,11	12512
A271.160.R.09-12	160	173	9	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	1.163,62	16009 ¹⁾		
A271.160.R.14-12	160	173	14	6,8	63	98	40	7600	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			1.351,86	16014 ¹⁾
A271.200.R.11-12	200	213	11	6,8	63	132	60	6700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	1.459,15	20011 ¹⁾		
A271.200.R.17-12	200	213	17	6,8	63	132	60	6700	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			1.648,70	20017 ¹⁾
A271.250.R.13-12	250	263	13	6,8	63	132	60	6000	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	1.755,99	25013 ¹⁾		
A271.250.R.21-12	250	263	21	6,8	63	132	60	6000	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..			2.062,36	25021 ¹⁾

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

MaxiMill – 271-12 HFC Utično glodalo

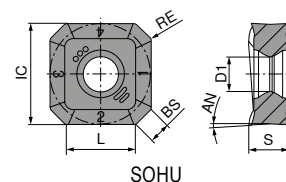


Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 788 ...	
											EUR 2B/40	
A271.50.R.04-12-HFC	30	50	4	2,6	40	43	22	14600	3,2	SOHU 1204..	512,96	05004
A271.63.R.06-12-HFC	43	63	6	2,6	40	48	22	12500	3,2	SOHU 1204..	650,65	06306
A271.80.R.07-12-HFC	60	80	7	2,6	50	58	27	10800	3,2	SOHU 1204..	750,68	08007

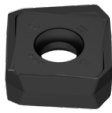
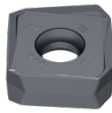
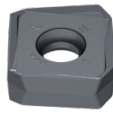
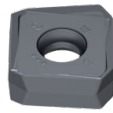
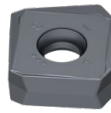
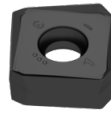
Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
40 (5078704004)	6,46	054	4,80	040	11,23	120	15,61	151	5,48	303	3,94	859	162,01	193
50 - 250	6,46	054			11,23	120			5,48	303	3,94	859	162,01	193
50 (5078805004)	6,46	054	5,20	050	11,23	120	21,45	154	5,48	303	3,94	859	162,01	193

SOHU

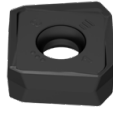
Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
SOHU 1204..	13,36	4,4	8,8	1,7	5,00	7,4



SOHU

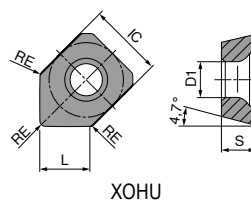
		-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
							
		SOHU	SOHU	SOHU	SOHU	SOHU	SOHU
		51 138 ...	51 138 ...	51 138 ...	51 138 ...	51 140 ...	51 140 ...
		EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
		32,27 02000	32,27 12000	32,27 32000	32,27 42000	39,69 47000	39,69 92001
ISO	RE mm						
1204ABSR	0,8						
P		•	•	•	•	•	•
M			○	•	•	•	•
K		○	○				
N							
S							○
H							
O							

SOHU

		-R50 CTCK215	-R50 CTPK220	-F40 CTC5240	-F50 CTC5240
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
		SOHU	SOHU	SOHU	SOHU
		51 139 ...	51 139 ...	51 148 ...	51 140 ...
		EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
		32,27 52000	32,27 62000	39,69 12001	39,69 17000
ISO	RE mm				
1204ABSR	0,8				
P					
M					
K			•	•	
N					
S					•
H					•
O					

XOHU

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



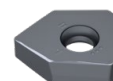
XOHU

XOHU

▲ Masterfinish okretna rezna pločica (pločica za široko završno glodanje)

-M50
CTPP235

DRAGONSKIN



XOHU

51 141 ...EUR
1B/61

39,95 12000

ISO	RE mm
1204ABSR	0,8

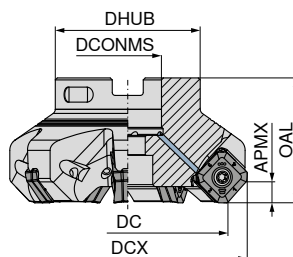
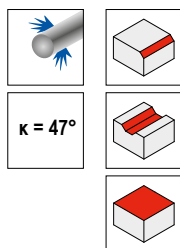
P	●
M	○
K	○
N	
S	
H	
O	

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Početni parametri	→ 153
Tehničke informacije	→ 193–198	Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201
Opis vrsta i pregled	→ 202–208		

MaxiMill – 271-17 Utično glodalo

▲ 8 reznih bridova po okretnoj reznj plošči



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna plošča	50 767 ...	
										EUR 2B/40	
A271.50.R.04-17	50	66,1	4	8,4	40	22	43	5	SAKU 1706	488,29	050
A271.63.R.06-17	63	79,1	6	8,4	40	22	48	5	SAKU 1706	686,30	063
A271.80.R.07-17	80	96,1	7	8,4	50	27	58	5	SAKU 1706	785,25	080
A271.100.R.08-17	100	116,1	8	6,8	50	32	78	5	SAKU 1706	904,09	100
A271.125.R.10-17	125	141,1	10	8,4	63	40	88	5	SAKU 1706	1.042,51	125
A271.160.R.12-17	160	176,1	12	8,4	63	40	104	5	SAKU 1706	1.227,88	16000 ¹⁾
A271.200.R.13-17	200	216,1	13	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	1.517,57	20000 ²⁾
A271.250.R.15-17	250	266,1	15	8,4	63	60	134	5	SAKU 1706	1.834,67	25000 ²⁾

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

Rezervni dijelovi

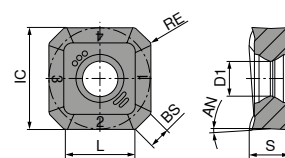
DC

50 - 250

TORX®- Izmjenjiva oštrica	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
5,84 037	12,22 114	5,48 303	5,12 302	162,01 193

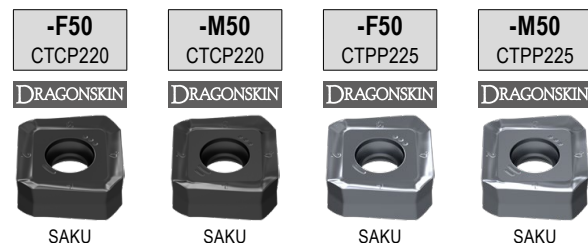
SAKU

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



SAKU

SAKU

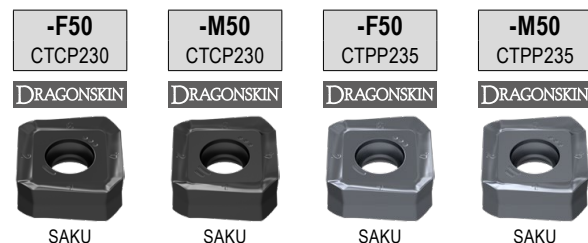


51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
36,46 270	36,46 270	36,46 070	36,46 070

ISO	RE mm
1706ABSR	0,8

P	•	•	•	•
M				
K				
N				
S				
H				
O				

SAKU

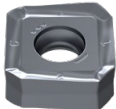
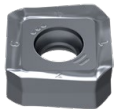
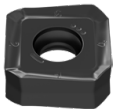
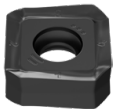
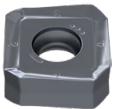
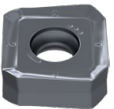


51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
36,46 020	36,46 020	36,46 120	36,46 120

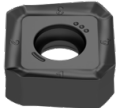
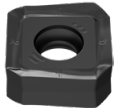
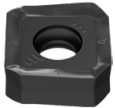
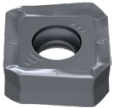
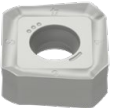
ISO	RE mm
1706ABSR	0,8

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

SAKU

		-F50 CTPM225		-M50 CTPM225		-F50 CTCM235		-M50 CTCM235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F50 CTPM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
															
		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU	
		51 004 ...		51 005 ...		51 004 ...		51 005 ...		51 004 ...		51 005 ...		51 004 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17	
1706ABSR	0,8	36,46 220		36,46 220		36,46 320		36,46 320		36,46 420		36,46 420		44,86 470	
P		●		●		●		●		○		○		●	
M		●		●		●		●		●		●		●	
K															
N															
S															
H															
O															

SAKU

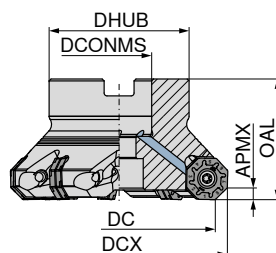
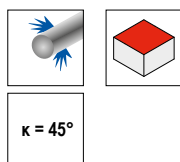
		-F50 CTCM245		-M50 CTCK215		-R50 CTCK215		-M50 CTPK220		-R50 CTPK220		-F50 CTC5240		-F50 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
															
		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU		SAKU	
		51 004 ...		51 005 ...		51 058 ...		51 005 ...		51 058 ...		50 306 ...		51 004 ...	
ISO	RE mm	EUR 1H/17		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
1706ABSR	0,8	44,86 92001		36,46 520		36,46 520		36,46 620		36,46 620		44,86 520		44,86 570	
P		●													
M		●													
K				●		●		●		●					
N															
S		○										●		●	
H															
O															

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Početni parametri	→ 153
Tehničke informacije	→ 193–198	Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201
Opis vrsta i pregled	→ 202–208		

MaxiMill – 273 Utično glodalo

▲ 16 reznih bridova po okretnoj plošči



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna plošča	50 741 ...		50 741 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A273.40.R.03-06	40	50,2	3	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	468,26	040		
A273.40.R.04-06	40	50,2	4	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	491,15	140 ⁵⁾		
A273.50.R.05-06	50	60,2	5	3,5	40	22	43	5	OAKU / XAHT 0605	550,76	050		
A273.63.R.07-06	63	73,2	7	3,5	40	22	48	5	OAKU / XAHT 0605	661,15	063		
A273.80.R.08-06	80	90,2	8	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	771,18	080		
A273.80.R.10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	4	OAKU / XAHT 0605			1.175,18	180 ¹⁾
A273.100.R.10-06	100	110,2	10	3,5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605	908,99	100		
A273.100.R.14-06	100	110,2	14	3,5	50	32	78	4	OAKU / XAHT 0605			1.502,06	200 ¹⁾
A273.125.R.12-06	125	135,2	12	3,5	63	40	88	5	OAKU / XAHT 0605	1.019,14	125		
A273.125.R.17-06	125	135,2	17	3,5	63	40	88	4	OAKU / XAHT 0605			1.742,88	225 ¹⁾
A273.160.R.14-06	160	170,2	14	3,5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605	1.207,61	160 ⁴⁾		
A273.160.R.20-06	160	170,2	20	3,5	63	40	104	4	OAKU / XAHT 0605			2.061,18	260 ²⁾
A273.200.R.25-06	200	210,2	25	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605			2.577,36	300 ³⁾
A273.250.R.31-06	250	260,2	31	3,5	63	60	153	4	OAKU / XAHT 0605			3.151,95	25031 ³⁾

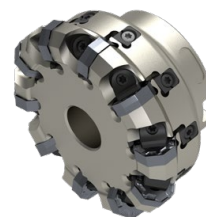
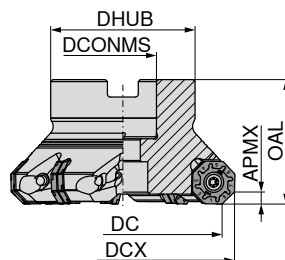
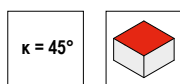
- 1) Izvedba sa steznim klinom, bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva
- 2) Izvedba sa steznim klinom, bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva / S 4 navojna provrta M12 na ravnni, Ø kruga rupe = 66,7 mm
- 3) Izvedba sa steznim klinom, bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva / S 4 navojna provrta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

Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		Vijak steznog klina		Stezni klin		D-ključ		Vođeći vijak		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
DC	Y7		Y7		2A/28		2A/28		Y7		2A/28		2A/28		Y7	
40	5,84	037	4,80	040					12,22	114	15,61	151	5,12	302	162,01	193
50	5,84	037	5,20	050					12,22	114	21,45	154	5,12	302	162,01	193
63 - 80	5,84	037							12,22	114			5,12	302	162,01	193
80 - 100	5,84	036			7,39	844	29,48	845	11,39	113					162,01	193
100 - 125	5,84	037							12,22	114			5,12	302	162,01	193
125	5,84	036			7,39	844	29,48	845	11,39	113					162,01	193
160	5,84	037							12,22	114			5,12	302	162,01	193
160 - 250	5,84	036			7,39	844	29,48	845	11,39	113					162,01	193

MaxiMill – 273 Utično glodalo

▲ 16 reznih bridova po okretnoj plošči

▲ Aksijalno podesivo



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna plošča	50 777 ...	
										EUR 2B/40	
A273.80.R.10A10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	1.544,98	08010 ¹⁾
A273.100.R.14A14-06	100	110,2	14	3,5	50	32	78	5	OAKU / XAHT 0605	2.102,89	10014 ¹⁾
A273.125.R.17A17-06	125	135,2	17	3,5	63	40	88	5	OAKU / XAHT 0605	2.472,44	12517 ¹⁾
A273.160.R.20A20-06	160	170,2	20	3,5	63	40	104	5	OAKU / XAHT 0605	2.919,49	16020 ²⁾
A273.200.R.25A25-06	200	210,2	25	3,5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605	3.651,45	20025 ³⁾
A273.250.R.31A31-06	250	260,2	31	3,5	63	60	153	5	OAKU / XAHT 0605	4.484,74	25031 ³⁾

1) Izvedba sa steznim klinom

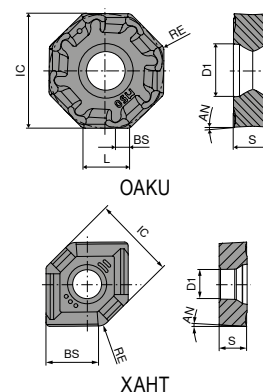
2) Izvedba sa steznim klinom / S 4 navojna provrta M12 na ravlini, Ø kruga rupe = 66,7 mm

3) Izvedba sa steznim klinom / S 4 navojna provrta M16 na ravlini, Ø kruga rupe = 101,6 mm

Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica		Vijak steznog klina		Stezni klin		D-ključ		Pasta Molykote		Klin		Momentni odvijač	
	80 950 ...	EUR Y7	70 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...	EUR 2A/28	80 950 ...	EUR Y7	70 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...	EUR 2A/28	80 950 ...	EUR Y7
80 - 250	5,84	036	7,39	844	29,48	845	11,39	113	5,48	303	46,06	199	162,01	193

OAKU / XAHT

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



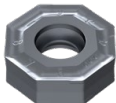
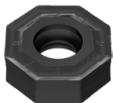
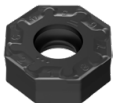
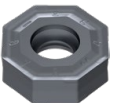
OAKU

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

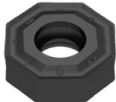
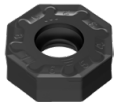
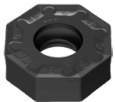
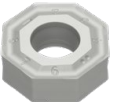
OAKU

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

OAKU

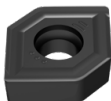
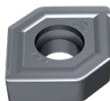
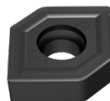
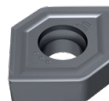
		-F50 CTPM225	-M50 CTPM225	-F50 CTCM235	-M50 CTCM235	-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
		51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...	51 000 ...	51 001 ...	51 104 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17
060508ER	0,8							38,45
060508SR	0,8	30,74	30,74	30,74	30,74	30,74	30,74	458
P		•	•	•	•	•	•	•
M		•	•	•	•	•	•	•
K								
N								
S								
H								
O								

OAKU

		-F40 CTCM245	-M50 CTCK215	-R50 CTCK215	-M50 CTPK220	-R50 CTPK220	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU	OAKU
		51 104 ...	51 001 ...	51 027 ...	51 001 ...	51 027 ...	50 446 ...	51 104 ...
ISO	RE mm	EUR 1H/17	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
060508ER	0,8	38,45						
060508SR	0,8	90801	30,74	30,74	30,74	30,74	38,45	50801
P		•						
M		•						
K			•	•	•	•		
N								
S		•					•	•
H								
O								

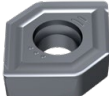
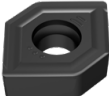
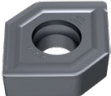
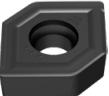
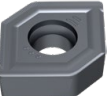
XAHT

▲ Masterfinish okretna rezna pločica (pločica za široko završno glodanje)

ISO	RE mm	-M50 CTCP220		-M50 CTPP225		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
									
		XAHT		XAHT		XAHT		XAHT	
		51 014 ...		51 014 ...		51 014 ...		51 014 ...	
		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61	
		38,07 275		38,07 075		38,07 025		38,07 125	
P		●		●		●		●	
M								○	
K						○		○	
N									
S									
H									
O									

ХАНТ

▲ Masterfinish okretna rezna pločica (pločica za široko završno glodanje)

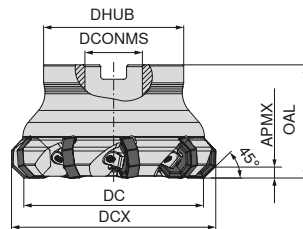
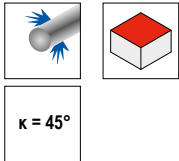
ISO	RE mm	-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
						
		XAHT	XAHT	XAHT	XAHT	XAHT
		51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...
		EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
		38,07	38,07	38,07	38,07	38,07
		225	325	425	525	625
P		•	•	○		
M		•	•	•		
K					•	•
N						
S						
H						
O						

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Početni parametri	→ 154
Tehničke informacije	→ 193–198	Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201
Opis vrsta i pregled	→ 202–208		

MaxiMill – 273-08 Utično glodalo

▲ 16 reznih bridova po okretnoj plošči



NEW

NEW

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna plošča	50 779 ... EUR 2B/40	50 779 ... EUR 2B/40
A273.63.R.05-08	63	76,7	5	5	50	22	48	5	ONKU 0806	571,00	06300
A273.63.R.06-08	63	76,7	6	5	50	22	48	5	ONKU 0806		834,00 16300 ¹⁾
A273.80.R.06-08	80	93,7	6	5	50	27	58	5	ONKU 0806	694,00	08000
A273.80.R.08-08	80	93,7	8	5	50	27	58	4	ONKU 0806		1.054,00 18000 ¹⁾
A273.100.R.07-08	100	113,7	7	5	63	32	78	5	ONKU 0806	722,00	10000
A273.100.R.09-08	100	113,7	9	5	63	32	78	4	ONKU 0806		1.098,00 20000 ¹⁾
A273.125.R.08-08	125	138,7	8	5	63	40	88	5	ONKU 0806	840,00	12500
A273.125.R.11-08	125	138,7	11	5	63	40	88	4	ONKU 0806		1.365,00 22500 ¹⁾
A273.160.R.10-08	160	173,7	10	5	63	40	98	5	ONKU 0806	1.300,00	16000 ³⁾
A273.160.R.14-08	160	173,7	14	5	63	40	98	4	ONKU 0806		1.660,00 26000 ²⁾

1) Izvedba sa steznim klinom

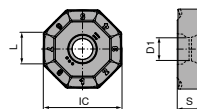
2) Izvedba sa steznim klinom, bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva / S 4 navojna provrta M12 na ravni, Ø kruga rupe = 66,7 mm

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

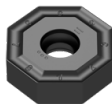
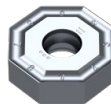
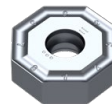
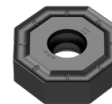
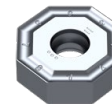
							
	TORX®- Izmjenjiva oštrica	Vijak steznog klina	Stezni klin	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
Rezervni dijelovi za artikl br.	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
50 779 06300	6,46 055			15,40 129	5,48 303		162,01 193
50 779 16300	5,84 036	7,39 844	29,48 845	11,39 113	5,48 303		162,01 193
50 779 08000	6,46 055			15,40 129	5,48 303	5,30 821	162,01 193
50 779 18000	5,84 036	7,39 844	29,48 845	11,39 113	5,48 303		162,01 193
50 779 10000	6,46 055			15,40 129	5,48 303	5,30 821	162,01 193
50 779 20000	5,84 036	7,39 844	29,48 845	11,39 113	5,48 303		162,01 193
50 779 12500	6,46 055			15,40 129	5,48 303	5,30 821	162,01 193
50 779 22500	5,84 036	7,39 844	29,48 845	11,39 113	5,48 303		162,01 193
50 779 16000	6,46 055			15,40 129	5,48 303	5,30 821	162,01 193
50 779 26000	5,84 036	7,39 844	29,48 845	11,39 113	5,48 303		162,01 193

ONKU

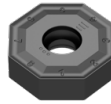
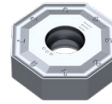
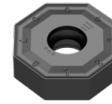
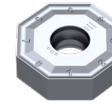
Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
ONKU 0806..	22	5,8	8,45	6,45



ONKU

		NEW		NEW		NEW		NEW		NEW	
		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-M50 CTPM240		-M50 CTCK215		-M50 CTPK220	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
											
		ONKU		ONKU		ONKU		ONKU		ONKU	
		51 163 ...		51 163 ...		51 163 ...		51 163 ...		51 163 ...	
		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
		31,40 00800		31,40 10800		31,40 20800		31,40 50800		31,40 60800	
ISO	RE mm										
080608SN	0,8										
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

ONKU

		NEW		NEW		NEW		NEW	
		-R50 CTCP230		-R50 CTPP235		-R50 CTCK215		-R50 CTPK220	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
									
		ONKU		ONKU		ONKU		ONKU	
		51 164 ...		51 164 ...		51 164 ...		51 164 ...	
		EUR		EUR		EUR		EUR	
		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
		31,40 00800		31,40 10800		31,40 50800		31,40 60800	
ISO	RE mm								
080608SN	0,8								
P		●		●					
M				○					
K		○		○		●		●	
N									
S									
H									
O									

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

→ 145–148

Početni parametri

→ 155

Tehničke informacije

→ 193–198

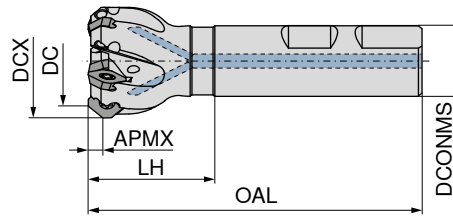
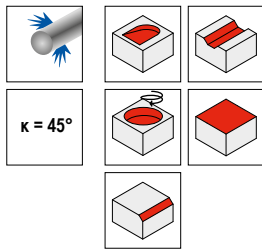
Opis lomača strugotina i pregled

→ 199–201

Opis vrsta i pregled

→ 202–208

MaxiMill – 270-09 Vretenasto glodalo



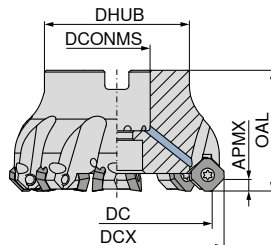
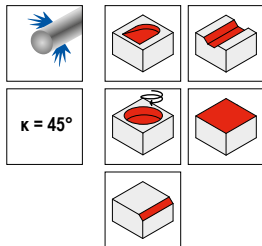
50 666 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
C270.06.R.01-09	6	14,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..
C270.12.R.01-09	12	20,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..
C270.16.R.02-09	16	24,4	2	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..
C270.20.R.03-09	20	28,4	3	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..
C270.25.R.04-09	25	33,4	4	4	100	44	25	1,8	SD.. 0903..
C270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	95	36	25	1,8	SD.. 0903..

EUR
2B/40

166,79 006
184,19 012
209,70 016
266,79 020
378,02 025
444,78 032

MaxiMill – 270-09 Utično glodalo



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
A270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	40	34	16	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.40.R.04-09	40	48,4	4	4	40	38	16	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.40.R.06-09	40	48,4	6	4	40	38	16	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.50.R.06-09	50	58,4	6	4	40	43	22	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.50.R.08-09	50	58,4	8	4	40	43	22	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.63.R.08-09	63	71,4	8	4	40	48	22	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.63.R.10-09	63	71,4	10	4	40	48	22	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.80.R.10-09	80	88,4	10	4	50	58	27	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.80.R.12-09	80	88,4	12	4	50	58	27	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.100.R.12-09	100	108,4	12	4	50	78	32	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.100.R.14-09	100	108,4	14	4	50	78	32	1,8	SD../XD.. 0903..
A270.125.R.12-09	125	133,4	12	4	63	88	40	1,8	SD../XD.. 0903..

50 705 ...

50 706 ...

EUR
2B/40EUR
2B/40

436,78 540
506,77 550
614,66 563
776,66 580
937,12 600
1.096,03 625

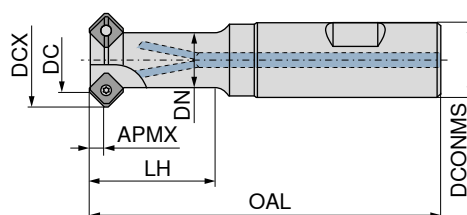
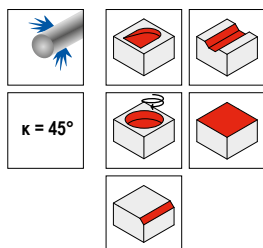
425,60 532
492,46 540
606,79 550
765,58 563
921,02 580
1.088,16 600



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

MaxiMill – 272-09 Glodalo za skošenja

▲ Upotrebljiv na prednjim i stražnjim reznim rubovima



50 669 ...

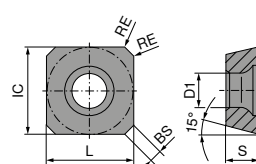
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DN mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
C272.06.R.01-09	6	14,4	1	4	10	91	24,0	16	1,2	SD.. 0903..	198,36	10600
C272.08.R.01-09	8	16,4	1	4	10	91	25,5	16	1,2	SD.. 0903..	221,02	008
C272.12.R.01-09	12	20,4	1	4	12	91	26,0	16	1,2	SD.. 0903..	227,22	012
C272.16.R.02-09	16	24,4	2	4	15	97	30,0	20	1,8	SD.. 0903..	279,55	016
C272.18.R.02-09	18	26,4	2	4	16	97	30,0	20	1,8	SD.. 0903..	279,55	018
C272.25.R.03-09	25	33,4	3	4	21	109	35,0	25	1,8	SD.. 0903..	327,12	025

Rezervni dijelovi

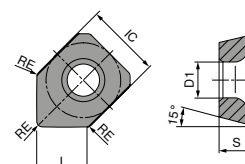
DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
6 - 12	5,84 033	9,57 110	5,48 303	3,94 365	146,03 191
16 - 25	5,84 033	9,57 110	5,48 303	3,22 115	146,03 191

SDHW / SDNT / SDHT / XDHW

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



SD..



XDHW

SDHW / SDNT / SDHT

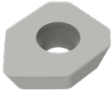
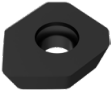
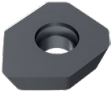
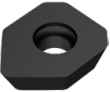
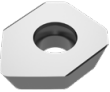
		TCM10	-29 CTCP230 DRAGONSKIN	-29 CTPP235 DRAGONSKIN	-33 CTPM240 DRAGONSKIN	-33P CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN
		CERMET SDHW	SDNT	SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDHT
		50 428 ...	51 011 ...	51 011 ...	51 028 ...	51 086 ...	51 109 ...	51 109 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
0903AESN	1	19,99 898	17,26 020	17,26 120	19,73 420	20,76 420	24,53 470	24,53 92001
P		●	●	●	○	○	●	●
M				○	●	●	●	●
K		○	○	○				
N								
S								○
H								
O								

SDNT / SDHT

		-31 CTCK215 DRAGONSKIN	NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN	-27P H216T	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-F50 CTCS245 DRAGONSKIN
		SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDHT
		51 029 ...	51 160 ...	50 426 ...	50 421 ...	51 109 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1A/90	EUR 1A/90	EUR 1H/17	EUR 1H/17
0903AEFN	1		23,66 02002	19,73 548		
0903AESN	1	16,52 520			24,53 509	24,53 57100
P			○	○		
M			○	○		
K		●	●	○		
N			●	●		
S			○		●	●
H						
O			○	○		

XDHW

▲ Masterfinish okretna rezna pločica (pločica za široko završno glodanje)

		TCM10	CTCP230	CTPP235	CTCK215	H216T
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		CERMET XDHW	XDHW	XDHW	XDHW	XDHW
		50 449 ...	51 015 ...	51 015 ...	51 015 ...	50 449 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/18	EUR 1B/61
0903AEEN	1				23,48	
0903AEFN	1				520	
0903AESN	1	21,67	24,27	24,27		20,76
		898	020	120		548
P		●	●	●		
M				○		
K		○	○	○	●	○
N						●
S						
H						
O						○

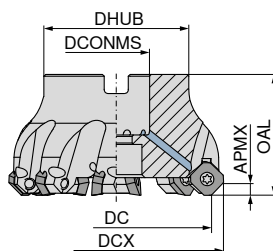
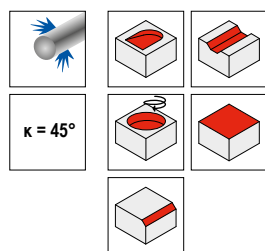
Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Strategija obrade	→ 156
Tehničke informacije	→ 193–198	Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201
Opis vrsta i pregled	→ 202–208		

MaxiMill – 270-12 Utično glodalo

▲ 50 705 ... normalna podjela za široki spektar primjene legura aluminija, obojenih metala do mekih čeličnih materijala.

▲ 50 706 ... uska podjela za najviši kapacitet strojne obrade, primjena prvenstveno kod čelika i lijevanog željeza.



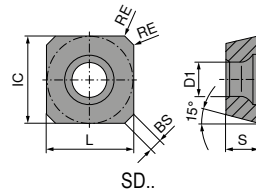
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 705 ...		50 706 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A270.40.R.03-12	40	54	3	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..	498,78	040	498,78	040
A270.40.R.04-12	40	54	4	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..				
A270.50.R.04-12	50	64	4	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..	563,88	050	563,88	050
A270.50.R.05-12	50	64	5	6	22	40	43	5	SD../XD.. 1204..				
A270.63.R.04-12	63	77	4	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..	644,94	063	738,64	063
A270.63.R.06-12	63	77	6	6	22	40	48	5	SD../XD.. 1204..				
A270.80.R.05-12	80	94	5	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..	748,18	080	921,02	080
A270.80.R.08-12	80	94	8	6	27	50	58	5	SD../XD.. 1204..				
A270.100.R.06-12	100	114	6	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..	881,33	100	1.078,50	100
A270.100.R.10-12	100	114	10	6	32	50	78	5	SD../XD.. 1204..				
A270.125.R.07-12	125	139	7	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..	1.076,84	125	1.456,76	125
A270.125.R.12-12	125	139	12	6	40	63	88	5	SD../XD.. 1204..				
A270.160.R.08-12	160	174	8	6	40	63	94	5	SD../XD.. 1204..	1.375,71	160 ¹⁾		

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

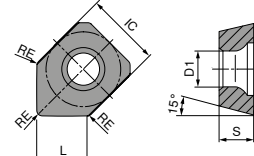
Rezervni dijelovi DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
40	5,84	037	4,80	040	12,22	114	15,61	151	5,48	303	3,10	01200	162,01	193
50 - 160	5,84	037			12,22	114			5,48	303	3,10	01200	162,01	193

SDHT / SDHW / SDMT / XDHW

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



SD..



XDHW

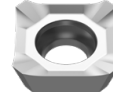
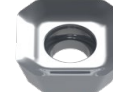
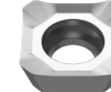
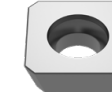
SDHT / SDHW / SDMT

		TCM10	-R TCM10	-29R CTCP230	-R CTCP230	CTCP230
				DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		CERMET SDHT	CERMET SDHW	SDMT	SDHT	SDHW
		50 426 ...	50 428 ...	51 010 ...	51 006 ...	51 008 ...
		EUR 1B/79	EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
ISO	RE mm	21,52	22,42	18,34	20,92	21,52
1204AESN	0,2	900	899	020	020	020
1204AESN	1,0					
P		●	●	●	●	●
M						
K		○	○	○	○	○
N						
S						
H						
O						

SDMT / SDHT / SDHW

		-29R CTPP235	-R CTPP235	-R CTPP235	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SDMT	SDHT	SDHW	SDHT	SDHT	SDHT
		51 010 ...	51 006 ...	51 008 ...	51 028 ...	51 109 ...	51 109 ...
		EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
ISO	RE mm	18,34	20,92	21,52	21,52	28,25	28,25
1204AESN	1	120	120	120	425	475	92501
P		●	●	●	○	●	●
M		○	○	○	●	●	●
K		○	○	○			
N							
S							○
H							
O							

SDMT / SDHW / SDHT

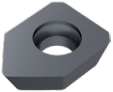
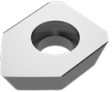
		-31 CTCK215		-R CTCK215		-27 H216T		NEW -F10 CTPX715		-27P H216T		H216T	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN					
													
		SDMT		SDHW		SDHT		SDHT		SDHT		SDHW	
		51 059 ...		51 008 ...		50 426 ...		51 160 ...		50 426 ...		50 428 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1A/90		EUR 1A/90		EUR 1A/90		EUR 1B/61	
1204AEEN	1,0	17,86	520	21,52	520								
1204AEFN	0,2					21,52	504	25,84	02502				
1204AEFN	1,0									21,52	554		
1204AESN	0,2											17,86	600
P													
M													
K													
N													
S													
H													
O													

SDHT

		-M31 CTC5240		-F50 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
					
		SDHT		SDHT	
		50 421 ...		51 109 ...	
ISO	RE mm	EUR 1H/17		EUR 1H/17	
1204AESN	1	28,25	512	28,25	57600
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

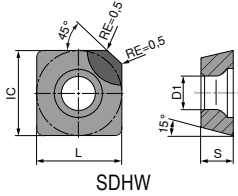
XDHW

▲ Masterfinish okretna rezna pločica (pločica za široko završno glodanje)

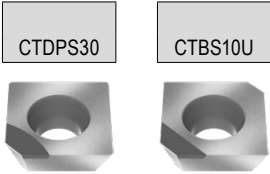
		TCM10	CTCP230	CTPP235	CTCK215	H216T
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
						
		CERMET XDHW	XDHW	XDHW	XDHW	XDHW
		50 449 ...	51 015 ...	51 015 ...	51 015 ...	50 449 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
1204AEEN	1				28,34	
1204AEFN	1				525	
1204AESN	1	28,34	29,71	29,71		26,81
		900	025	125		600
P		●	●	●		
M				○		
K		○	○	○	●	○
N						●
S						
H						
O						○

SDHW

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



SDHW



DIAMOND SDHW CBN SDHW

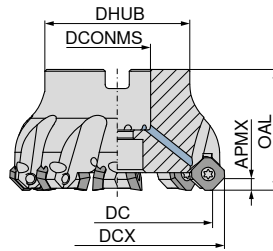
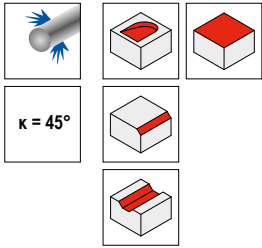
51 900 ...	51 900 ...
EUR V9	EUR V9
75,65 100 1)	75,65 102 2)
75,65	69,39 300 1)

ISO	
1204AEFN-2	
1204AEFN-3	
1204AETN-2	
P	
M	
K	
N	
S	
H	
O	

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

Priručnik za glodanje	
Referentne vrijednosti podataka o rezanju → 145–148	Strategija obrade → 156
Tehničke informacije → 193–198	Opis lomača strugotina i pregled → 199–201
Opis vrsta i pregled → 202–208	

MaxiMill – 270-19 Utično glodalo



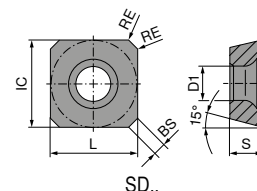
										Lijevo	Desno
										50 698 ...	50 698 ...
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	EUR 2B/40
A270.125.R.07-19	125	146,4	7	10	40	63	88	5	SD.. 1907..		965,72
A270.160.R.09-19	160	181,4	9	10	40	63	104	5	SD.. 1907..		1.223,11
A270.200.R.11-19	200	221,1	11	10	60	63	134	5	SD.. 1907..		1.480,61
A270.250.L.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..	2.768,09	75014 ²⁾
A270.250.R.14-19	250	271,4	14	10	60	63	134	5	SD.. 1907..		2.768,09
A270.315.L.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..	3.278,32	81517 ⁴⁾
A270.315.R.17-19	315	336,4	17	10	60	63	226	5	SD.. 1907..		3.278,32

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

		TORX®- Izmjenjiva oštrica		D-ključ		Pasta Molykote		Stezni vijak		HM podloga-S		Navojna utičnica		Momentni odvijač
	80 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
Rezervni dijelovi	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
DC	Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
125 - 315	5,84	037	12,22	114	5,48	303	5,12	302	16,01	01500	18,11	01400	162,01	193

SDKT

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



SDKT

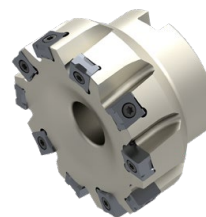
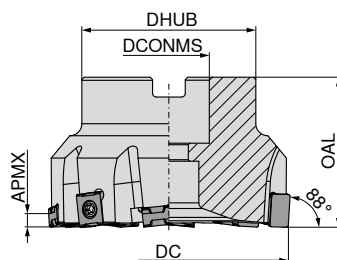
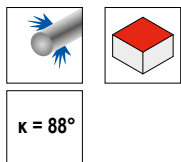
		-M50 CTCP220	-R50 CTPP225	-R50 CTCP230	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235	-R50 CTPM225	-R50 CTCK215
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT	SDKT
		51 131 ...	51 132 ...	51 132 ...	51 131 ...	51 132 ...	51 132 ...	51 132 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
1907AESN	1,6	38,84 22001	38,84 07000	38,84 02100	38,84 12000	38,84 12300	38,84 22200	38,84 52000
P		•	•	•	•	•	•	•
M					○	○	•	
K				○	○	○		•
N								
S								
H								
O								

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Tehničke informacije	→ 193–198
Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201	Opis vrsta i pregled	→ 202–208

MaxiMill – HEC 11 Utično glodalo

▲ Nije namjestivo



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
AHEC.50.R.06-11	50	6	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106
AHEC.63.R.08-11	63	8	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106
AHEC.80.R.10-11	80	10	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106
AHEC.100.R.12-11	100	12	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106
AHEC.125.R.12-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106
AHEC.125.R.16-11	125	16	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106
AHEC.160.R.20-11	160	20	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106

50 725 ...

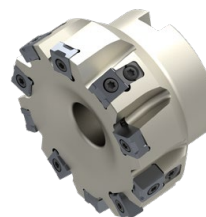
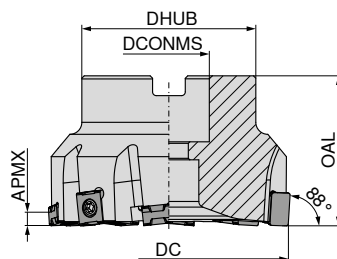
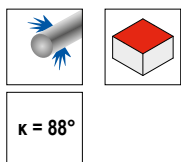
EUR
2B/40

666,51 050
800,15 063
978,13 080
1.141,45 100
1.304,17 125
1.313,71 12516
1.914,54 160 ¹⁾

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

MaxiMill – HEC 11 Utično glodalo

▲ Aksijalno namjestivo s ravnomjernom podjelom zuba



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
AHEC.50.R.06A03-11	50	6	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106
AHEC.63.R.08A04-11	63	8	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106
AHEC.80.R.10A05-11	80	10	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106
AHEC.100.R.12A06-11	100	12	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106
AHEC.125.R.16A08-11	125	16	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106
AHEC.160.R.20A10-11	160	20	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106

50 733 ...

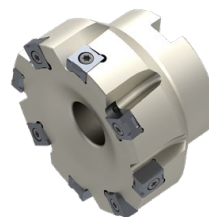
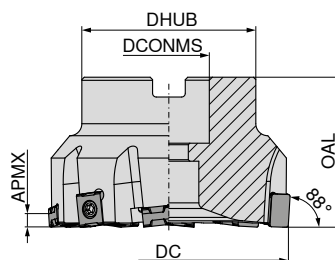
EUR
2B/40

1.009,96 050
1.257,68 063
1.550,95 080
1.829,90 100
2.474,83 125
3.058,96 160 ¹⁾

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

MaxiMill – HEC 11 Utično glodalo

▲ S nejednakom podjelom zuba, nije namjestivo

 $\kappa = 88^\circ$ 

50 733 ...

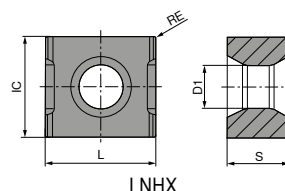
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
AHEC.50.R.04B-11	50	4	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	519,88	550
AHEC.63.R.06B-11	63	6	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	646,13	563
AHEC.80.R.08B-11	80	8	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	828,05	580
AHEC.100.R.10B-11	100	10	6	50	78	32	6400	3,2	LNHX 1106	1.064,32	600
AHEC.125.R.12B-11	125	12	6	63	88	40	5100	3,2	LNHX 1106	1.301,79	625
AHEC.160.R.14B-11	160	14	6	63	100	40	4000	3,2	LNHX 1106	1.615,32	660 ¹⁾

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

	TORX®- Izmjenjiva oštrica	Pasta Molykote	Disk rashladnog sredstva	Stezni vijak	Klin	Momentni odvijač
	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
Rezervni dijelovi	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
DC						
50 - 63	5,84 036	5,48 303	30,93 852	3,94 113		162,01 193
80	5,84 036	5,48 303	31,59 853	3,94 113	46,06 199	162,01 193
100	5,84 036	5,48 303	35,45 854	3,94 113		162,01 193
125	5,84 036	5,48 303	46,73 855	3,94 113		162,01 193
160	5,84 036	5,48 303		3,94 113		162,01 193

LNHX

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



LNHX

LNHX



CERMET

LNHX

LNHX

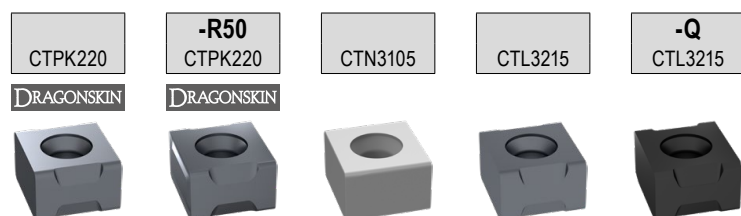
LNHX

LNHX

ISO	RE mm	51 046 ... EUR 1B/79	51 046 ... EUR 1B/61	51 024 ... EUR 1B/61	51 045 ... EUR 1B/61
1106PNER	0,5		32,43	32,43	32,43
1106ZZER	0,5				
1106PNER	0,8	37,60			
110616EN	1,6		32,43		
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

1) -Q = pločica za široko završno glodanje

LNHX



LNHX

LNHX

CERAMIC
LNHXCBN
LNHXCBN
LNHX

ISO	RE mm	51 046 ... EUR 1B/61	51 024 ... EUR 1B/61	50 500 ... EUR 1G/55	51 046 ... EUR 1G/21	51 045 ... EUR 1G/21
110608EN	0,8		32,43			
1106PNER	0,5	32,43	32,43			
1106PNSR	0,5			30,57		
1106PNSR					178,58	
1106ZZER						178,58
P						
M						
K						
N						
S						
H						
O						

1) -Q = pločica za široko završno glodanje

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

→ 145–148

Napomene za montažu

→ 157

Tehničke informacije

→ 193–198

Opis lomača strugotina i pregled

→ 199–201

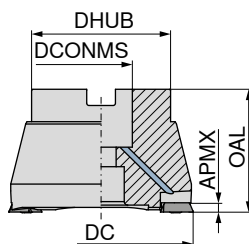
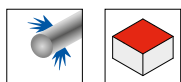
Opis vrsta i pregled

→ 202–208

Čeono glodalo za finu obradu F 5000 A

▲ S okretnim pločicama namjestivima u području μm

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



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	56 511 ...
F5000A.42.2.43.IK	42	2	0,2	43	16	35	3,2	TEHX 16T3..	EUR WA 395,31 421
F5000A.52.2.43.IK	52	2	0,2	43	22	48	3,2	TEHX 16T3..	477,81 521
F5000A.66.2.53.IK	66	2	0,2	53	27	60	3,2	TEHX 16T3..	557,43 661
F5000A.80.2.53.IK	80	2	0,2	53	27	60	3,2	TEHX 16T3..	638,62 801
F5000A.100.2.53	100	2	0,2	53	32	70	3,2	TEHX 16T3..	718,49 910 ¹⁾

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

	TORX®- Izmjenjiva oštrica	T-ključ	D-ključ	Vodeći vijak	Vijak za namještanje aksijalnog hoda	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
Rezervni dijelovi	80 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	56 950 ...	56 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
DC	EUR Y7	EUR Y7	EUR Y7	EUR WA	EUR WA	EUR 2A/28	EUR WA	EUR Y7
42	5,84 036	5,47 088	12,22 114	29,61 121	4,72 017	5,48 303	4,36 028	162,01 193
52	5,84 036	5,47 088	11,39 113		4,72 017	5,48 303	4,36 028	162,01 193
66	5,84 036	5,47 088	11,39 113		4,72 017	5,48 303	4,36 028	162,01 193
80	5,84 036	5,47 088	11,39 113		4,72 017	5,48 303	4,36 028	162,01 193
100	5,84 036	5,47 088	11,39 113	29,61 121	4,72 017	5,48 303	4,36 028	162,01 193

Opis artikla

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



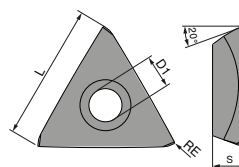
Vijci za namještanje aksijalnog hoda, učvršćeni u svakom glodalu, moraju se tijekom rada obavezno pritezati prednapinjanjem. U suprotnom postoji opasnost da se vijci tijekom obrade otpuste. To može imati za posljedicu da se, s jedne strane, ošteti izradak odn. alat, a s druge strane postoji i opasnost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

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

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

TEHX

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



TEHX

WTN1205



TEHX

56 327 ...

EUR
WB

26,52 151

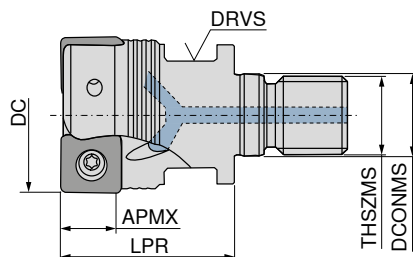
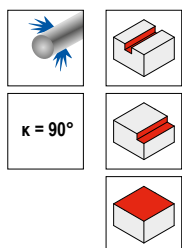
ISO	RE mm
16T3ZF	0,2

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	•
O	•

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Tehničke informacije	→ 193–198
Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201	Opis vrsta i pregled	→ 202–208

MaxiMill – 491-09 Uvrtno glodalo

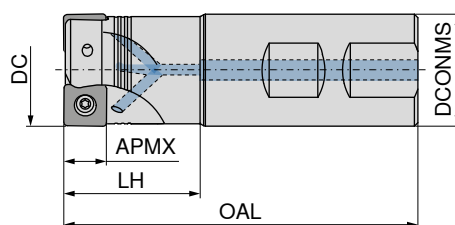
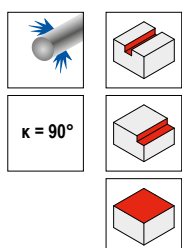


50 773 ...

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

EUR
2B/40431,31 125
437,87 132
489,24 232

MaxiMill – 491-09 Vretenasto glodalo



50 774 ...

50 774 ...

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

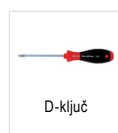
EUR
2B/40437,87 425
450,62 632
489,24 432

Rezervni dijelovi

DC	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
25 - 32	EUR Y7 6,46 053	EUR Y7 10,95 119	EUR 2A/28 5,48 303	EUR 2A/28 3,85 710	EUR Y7 162,01 193
32	6,46 054	14,60 128	5,48 303	3,94 859	162,01 193

TORX®-
Izmjenjiva oštrica

80 950 ...

EUR
Y7
6,46 053

D-ključ

80 950 ...

EUR
Y7
10,95 119

Pasta Molykote

70 950 ...

EUR
2A/28
5,48 303

Stezni vijak

70 950 ...

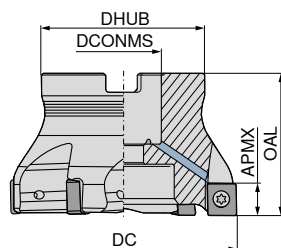
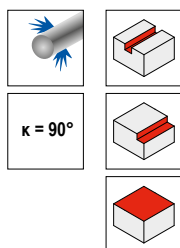
EUR
2A/28
3,85 710

Momentni odvijač

80 950 ...

EUR
Y7
162,01 193

MaxiMill – 491-09 Utično glodalo

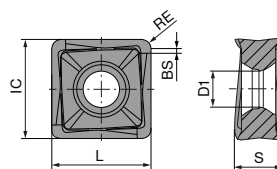


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 776 ...		50 775 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A491.40.R.03-09	40	3	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3			476,25	240
A491.40.R.05-09	40	5	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3	553,61	240		
A491.50.R.04-09	50	4	6	40	43	22	14600	2	SNHU 09T3			527,87	250
A491.50.R.06-09	50	6	6	40	43	22	14600	2	SNHU 09T3	605,12	250		
A491.63.R.05-09	63	5	6	40	48	22	12700	2	SNHU 09T3			630,87	263
A491.63.R.08-09	63	8	6	40	48	22	12700	2	SNHU 09T3	746,62	263		
A491.80.R.06-09	80	6	6	50	58	27	11100	2	SNHU 09T3			669,62	280
A491.80.R.10-09	80	10	6	50	58	27	11100	2	SNHU 09T3	823,98	280		
A491.100.R.07-09	100	7	6	50	78	32	9800	2	SNHU 09T3			849,74	300
A491.100.R.12-09	100	12	6	50	78	32	9800	2	SNHU 09T3	1.042,87	300		
A491.125.R.08-09	125	8	6	63	88	40	8700	2	SNHU 09T3			1.029,99	325
A491.125.R.15-09	125	15	6	63	88	40	8700	2	SNHU 09T3	1.262,46	325		

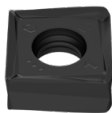
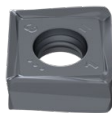
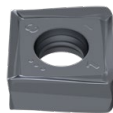
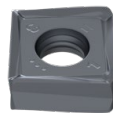
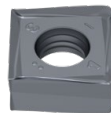
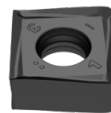
Rezervni dijelovi DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
40	6,46	053	4,80	040	10,95	119	15,61	151	5,48	303	3,85	710	162,01	193
50 - 125	6,46	053			10,95	119			5,48	303	3,85	710	162,01	193

SNHU

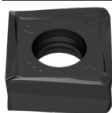
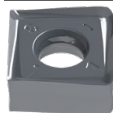
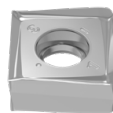
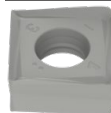
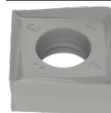
Oznaka	IC mm	L mm	S mm	D1 mm
SNHU 09T3..	9,15	9,15	3,70	3,85



SNHU

		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-F40 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
													
		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU	
		51 120 ...		51 120 ...		51 119 ...		51 120 ...		51 126 ...		51 126 ...	
		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1H/17		1H/17	
ISO	RE mm												
09T308ER	0,8												
09T308SR	0,8												
09T312SR	1,2												
09T316SR	1,6												
		27,48	008	27,48	108	27,48	408	27,48	408	34,37	45800	34,37	90801
		01200		11200		41200		41200					
		01600		11600		41600		41600					
P		●		●		○		○		●		●	
M				○		●		●		●		●	
K		○		○									
N													
S												○	
H													
O													

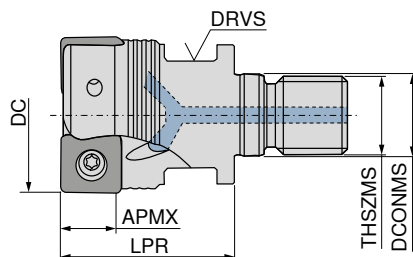
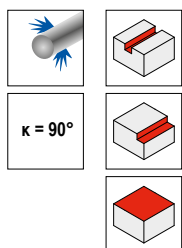
SNHU

		-R50 CTCK215		-R50 CTPK220		-F10 CTPX715		-F10 CTWN215		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
													
		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU	
		51 121 ...		51 121 ...		51 118 ...		51 118 ...		51 126 ...		51 126 ...	
		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1H/17		1H/17	
ISO	RE mm												
09T308ER	0,8												
09T308FR	0,8												
09T308SR	0,8												
09T312FR	1,2												
09T312SR	1,2												
09T316FR	1,6												
09T316SR	1,6												
		27,48	508	27,48	60800	33,10	00802	27,48	358	34,37	15800	34,37	55800
		51200						36200					
		51600						36600					
P						○							
M						○							
K		●		●		●		○					
N						●		●					
S						○				●		●	
H													
O						○		○					

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Početni parametri	→ 159
Tehničke informacije	→ 193–198	Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201
Opis vrsta i pregled	→ 202–208		

MaxiMill – 491-12 Uvrtno glodalo



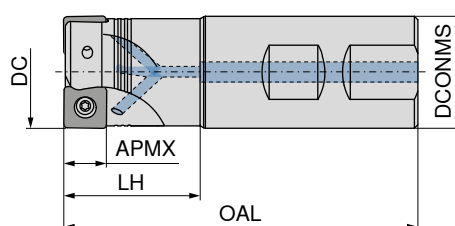
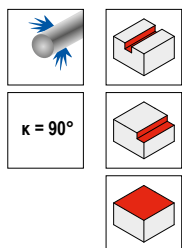
50 773 ...

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

EUR
2B/40
412,11

032

MaxiMill – 491-12 Vretenasto glodalo



50 774 ...

50 774 ...

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

EUR
2B/40
412,11

232

EUR
2B/40
412,11

032

Rezervni dijelovi

DC	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
25 - 32	EUR Y7 6,46 053	EUR Y7 10,95 119	EUR 2A/28 5,48 303	EUR 2A/28 3,85 710	EUR Y7 162,01 193
32	6,46 054	14,60 128	5,48 303	3,94 859	162,01 193

TORX®-
izmjenjiva oštrica

80 950 ...

EUR
Y7
6,46 053

D-ključ

80 950 ...

EUR
Y7
10,95 119

Pasta Molykote

70 950 ...

EUR
2A/28
5,48 303

Stezni vijak

70 950 ...

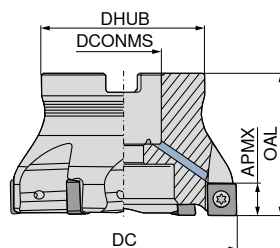
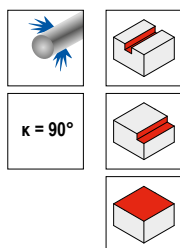
EUR
2A/28
3,85 710

Momentni odvijač

80 950 ...

EUR
Y7
162,01 193

MaxiMill – 491-12 Utično glodalo



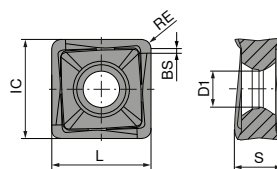
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 776 ...		50 775 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A491.40.R.03-12	40	3	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204			476,25	040
A491.40.R.04-12	40	4	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204	514,99	040		
A491.50.R.04-12	50	4	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204			527,87	050
A491.50.R.05-12	50	5	8	40	43	22	9800	3,2	SNHU 1204	566,49	050		
A491.63.R.05-12	63	5	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204			630,87	063
A491.63.R.06-12	63	6	8	40	48	22	8500	3,2	SNHU 1204	669,62	063		
A491.80.R.06-12	80	6	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204			669,62	080
A491.80.R.08-12	80	8	8	50	58	27	7400	3,2	SNHU 1204	772,49	080		
A491.100.R.07-12	100	7	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204			849,74	100
A491.100.R.10-12	100	10	8	50	78	32	6500	3,2	SNHU 1204	965,72	100		
A491.125.R.08-12	125	8	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204			1.029,99	125
A491.125.R.12-12	125	12	8	63	88	40	5700	3,2	SNHU 1204	1.184,49	125		
A491.160.R.09-12	160	9	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204			1.196,89	160 ¹⁾
A491.160.R.14-12	160	14	8	63	98	40	5000	3,2	SNHU 1204	1.391,20	160 ¹⁾		

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

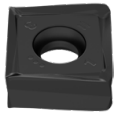
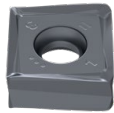
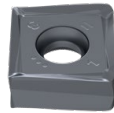
Rezervni dijelovi DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
40	6,46	054	4,80	040	14,60	128	15,61	151	5,48	303	3,94	859	162,01	193
50 - 160	6,46	054			14,60	128			5,48	303	3,94	859	162,01	193

SNHU

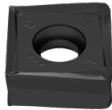
Oznaka	IC mm	L mm	S mm	D1 mm
SNHU 1204..	12,2	12,2	5,00	4,4



SNHU

		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-F40 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
													
		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU	
		51 100 ...		51 100 ...		51 102 ...		51 100 ...		51 128 ...		51 128 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
120408ER	0,8									41,27		41,27	
120408SR	0,8	33,57	008	33,57	108	33,57	408	33,57	408		45800		90801
120412SR	1,2			33,57	112	33,57	412						
120416SR	1,6			33,57	116	33,57	416						
120420SR	2,0			33,57	120	33,57	420						
P			●		●		○		○		●		●
M					○		●		●		●		●
K			○		○								
N													
S													○
H													
O													

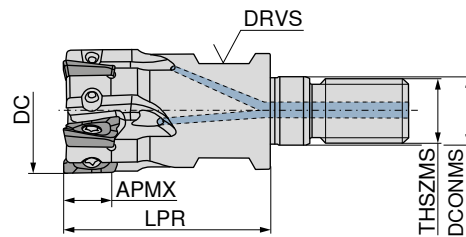
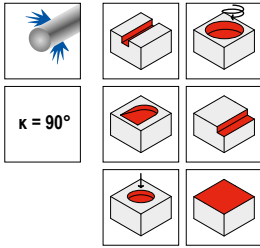
SNHU

		-R50 CTCK215		-R50 CTPK220		NEW -F10 CTPX715		-F10 CTWN215		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
													
		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU		SNHU	
		51 103 ...		51 103 ...		51 101 ...		51 101 ...		51 128 ...		51 128 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
120408ER	0,8									41,27 15800		41,27 55800	
120408FR	0,8					40,44 00802		33,57 358					
120408SR	0,8	33,57 508		33,57 608				33,57 362					
120412FR	1,2							33,57 366					
120412SR	1,2	33,57 512						33,57 370					
120416FR	1,6												
120416SR	1,6	33,57 516											
120420FR	2,0												
120420SR	2,0	33,57 520											
P						○							
M						○							
K		●		●		●		○					
N						●		●					
S						○				●		●	
H													
O						○		○					

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Početni parametri	→ 159
Tehničke informacije	→ 193–198	Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201
Opis vrsta i pregled	→ 202–208		

MaxiMill – 211-07 Uvrtno glodalo



50 751 ...

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

EUR

2B/40

329,03

016

367,17

020

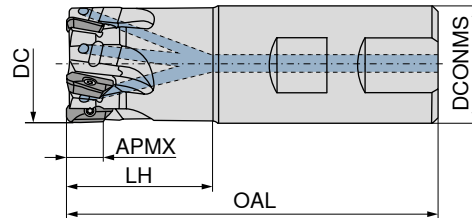
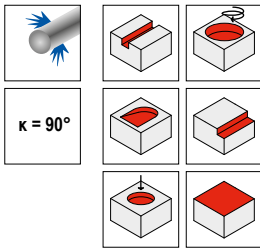
428,33

025

466,35

032

MaxiMill – 211-07 Vretenasto glodalo



50 752 ...

50 752 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
C211.10.R.01-07-A-20	10	1	6	61,0	20	10	72000	1	XD.T 0703
C211.12.R.02-07-A-20	12	2	6	66,5	20	12	66600	1	XD.T 0703
C211.16.R.04-07-A/B-25	16	4	6	74,5	25	16	50400	1	XD.T 0703
C211.16.R.03-07-A-32-165	16	3	6	165,0	32	16	17760	1	XD.T 0703
C211.20.R.05-07-A/B-25	20	5	6	77,0	25	20	44280	1	XD.T 0703
C211.20.R.04-07-A-40-200	20	4	6	200,0	40	20	12600	1	XD.T 0703
C211.25.R.06-07-A/B20-32	25	6	6	84,0	32	20	39840	1	XD.T 0703
C211.25.R.05-07-A20-50-225	25	5	6	225,0	50	20	11280	1	XD.T 0703
C211.32.R.08-07-A/B25-40	32	8	6	98,0	40	25	36240	1	XD.T 0703

EUR

2B/40

260,36

010

298,38

012

329,03

016

306,01

116

367,17

020

344,16

120

428,33

025

382,54

125

466,35

032

EUR

2B/40

329,03

216

367,17

220

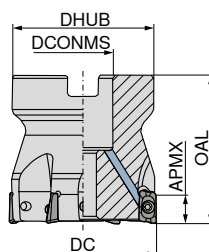
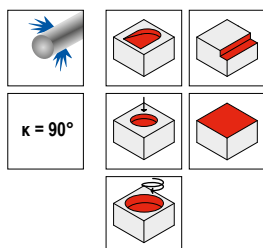
428,33

225

466,35

232

MaxiMill – 211-07 Utično glodalo

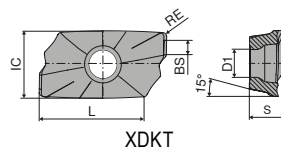


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 753 ...		50 754 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A211.32.R.06-07	32	6	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703	390,30	032		
A211.32.R.08-07	32	8	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703			436,07	032
A211.40.R.08-07	40	8	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703	481,97	040		
A211.40.R.10-07	40	10	6	40	16	38	33240	1	XD.T 0703			527,87	040
A211.50.R.10-07	50	10	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703	573,64	050		
A211.50.R.12-07	50	12	6	40	22	43	30480	1	XD.T 0703			619,43	050

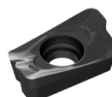
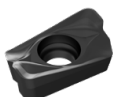
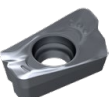
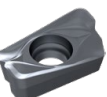
Rezervni dijelovi DC	TORX®- izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
10 - 32	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
32	6,46	051			12,55	124			5,48	303	3,99	137	146,03	191
40 - 50	6,46	051	4,80	040	12,55	124	15,61	151	5,48	303	3,99	137	146,03	191

XDKT

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

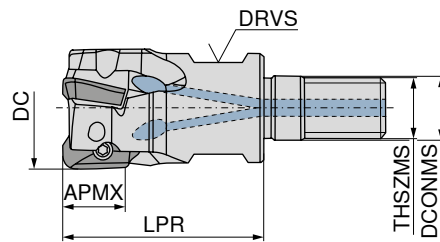
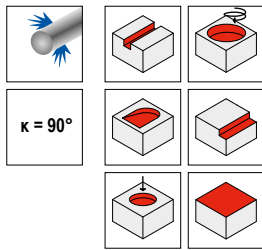


XDKT

		-F50 CTCP230		-M50 CTCP230		-F50 CTPP235		-M50 CTPP235	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
									
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT	
		51 033 ...		51 036 ...		51 033 ...		51 036 ...	
		EUR		EUR		EUR		EUR	
		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
		14,47		14,47		14,47		14,47	
		004		004		104		104	
		14,47		14,47		108		108	

MaxiMill – 211-11 Uvrtno glodalo

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

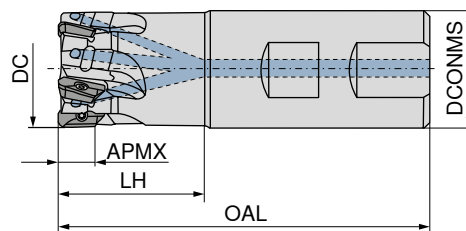
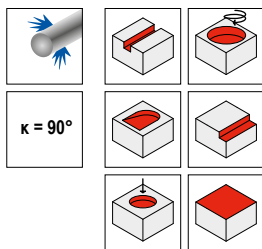


50 736 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
G211.16.R.02-11	16	2	10	27	8,5	M8	10	42000	1,6	XD.T 11T3	283,01	016
G211.20.R.03-11	20	3	10	33	10,5	M10	15	36900	1,6	XD.T 11T3	321,40	020
G211.25.R.03-11	25	3	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3	336,54	12500
G211.25.R.04-11	25	4	10	35	12,5	M12	17	33200	1,6	XD.T 11T3	359,66	025
G211.32.R.04-11	32	4	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3	374,92	13200
G211.32.R.05-11	32	5	10	35	17,0	M16	24	30200	1,6	XD.T 11T3	397,93	032
G211.40.R.06-11	40	6	10	35	17,0	M16	27	27700	1,6	XD.T 11T3	436,07	040

MaxiMill – 211-11 Vretenasto glodalo

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



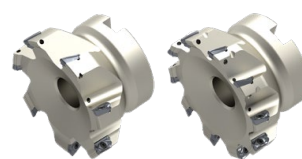
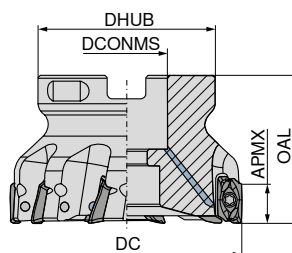
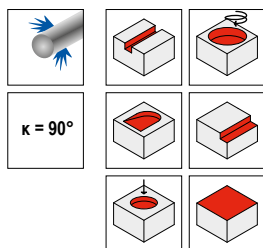
50 737 ...

50 737 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
C211.12.R.01-11-B-20	12	1	10	75	20	16	55000	1,6	XD.T 11T3	252,49	012
C211.16.R.02-11-A/B-25	16	2	10	75	25	16	42000	1,6	XD.T 11T3	283,01	016
C211.16.R.02-11-A15-32-165	16	2	10	165	32	15	14800	1,6	XD.T 11T3	283,01	316
C211.16.R.02-11-A-32-165	16	2	10	165	32	16	14800	1,6	XD.T 11T3	283,01	216
C211.20.R.03-11-A-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	321,40	120
C211.20.R.03-11-B-25	20	3	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	321,40	020
C211.20.R.02-11-B-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	298,38	02002
C211.20.R.02-11-A-25	20	2	10	77	25	20	36900	1,6	XD.T 11T3	298,38	12002
C211.20.R.03-11-A-32-165	20	3	10	165	32	20	15800	1,6	XD.T 11T3	321,40	320
C211.20.R.02-11-A-40-200	20	2	10	200	40	20	10500	1,6	XD.T 11T3	298,38	420
C211.20.R.02-11-A19-40-200	20	2	10	200	40	19	10500	1,6	XD.T 11T3	298,38	620
C211.25.R.03-11-A/B-32	25	3	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3	336,65	625
C211.25.R.04-11-A/B-32	25	4	10	90	32	25	33200	1,6	XD.T 11T3	359,66	125
C211.25.R.04-11-A-40-165	25	4	10	165	40	25	19900	1,6	XD.T 11T3	359,66	325
C211.25.R.03-11-A-50-225	25	3	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3	336,65	425
C211.25.R.03-11-A24-50-225	25	3	10	225	50	24	9400	1,6	XD.T 11T3	336,65	825
C211.25.R.02-11-A-50-225	25	2	10	225	50	25	9400	1,6	XD.T 11T3	313,89	02502
C211.32.R.04-11-A-40	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3	374,92	13204
C211.32.R.05-11-A/B-40	32	5	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3	397,93	132
C211.32.R.04-11-B-25	32	4	10	102	40	32	30200	1,6	XD.T 11T3	374,92	032
C211.32.R.05-11-B25-40	32	5	10	102	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3	397,93	83200
C211.32.R.04-11-A25-40	32	4	10	102	40	25	30200	1,6	XD.T 11T3	374,92	53204
C211.32.R.05-11-A-50-165	32	5	10	165	50	32	20900	1,6	XD.T 11T3	397,93	332
C211.32.R.04-11-A-64-250	32	4	10	250	64	32	8500	1,6	XD.T 11T3	374,92	432
C211.40.R.06-11-B32-50	40	6	10	110	50	32	27700	1,6	XD.T 11T3	436,07	04000
C211.40.R.06-11-B-50	40	6	10	122	50	40	27700	1,6	XD.T 11T3	436,07	14000

MaxiMill – 211-11 Utično glodalo

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



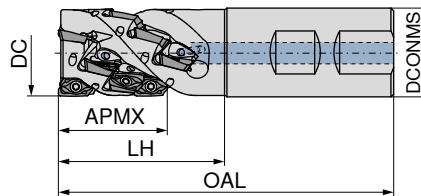
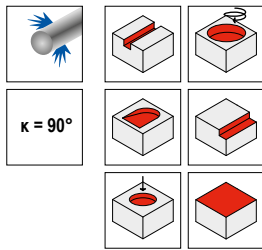
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 738 ...		50 739 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A211.40.R.04-11	40	4	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3	390,30	040		
A211.40.R.06-11	40	6	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3			436,07	040
A211.50.R.05-11	50	5	10	40	22	43	25400	1,6	XD.T 11T3	458,97	050		
A211.50.R.08-11	50	8	10	40	22	43	25400	1,6	XD.T 11T3			527,98	050
A211.63.R.06-11	63	6	10	40	22	48	23300	1,6	XD.T 11T3	527,98	063		
A211.63.R.10-11	63	10	10	40	22	48	23300	1,6	XD.T 11T3			619,66	063
A211.80.R.07-11	80	7	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3	596,88	080		
A211.80.R.10-11	80	10	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3			665,67	180
A211.80.R.12-11	80	12	10	50	27	58	21300	1,6	XD.T 11T3			711,57	08012
A211.100.R.08-11	100	8	10	50	32	78	19600	1,6	XD.T 11T3	665,67	10000		
A211.100.R.14-11	100	14	10	50	32	78	19600	1,6	XD.T 11T3			803,37	10014
A211.125.R.10-11	125	10	10	63	40	88	17900	1,6	XD.T 11T3	726,83	12500		

Rezervni dijelovi DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vodeći vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
12	5,84	043			12,53	125			5,48	303	5,02	92000	146,03	191
16 - 32	5,84	043			12,53	125			5,48	303	5,12	128	146,03	191
40	5,84	043	4,80	040	12,53	125	15,61	151	5,48	303	5,12	131	146,03	191
50	5,84	043	5,20	050	12,53	125	21,45	154	5,48	303	5,12	131	146,03	191
63 - 125	5,84	043			12,53	125			5,48	303	5,12	131	146,03	191

MaxiMill – 211-11KN valjkasto čeno glodalo s držačem

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

▲ ZNP = redovi zubiju



50 784 ...

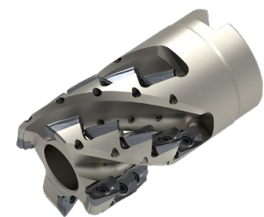
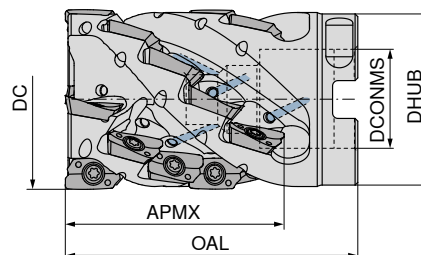
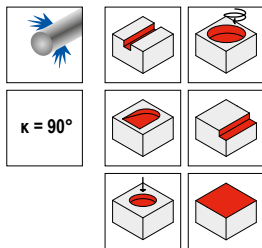
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
C211.25	25	2	28	97	40	25	6	3	1,6	XD.T 11T3
C211.25	25	2	37	107	50	25	8	4	1,6	XD.T 11T3
C211.25	25	2	46	117	60	25	10	5	1,6	XD.T 11T3
C211.32	32	2	37	111	50	32	8	4	1,6	XD.T 11T3
C211.32	32	3	46	121	60	32	15	5	1,6	XD.T 11T3
C211.40	40	3	37	111	50	32	12	4	1,6	XD.T 11T3
C211.40	40	4	46	121	60	32	20	5	1,6	XD.T 11T3

EUR	
2B/40	
780,12	02523
825,90	02524
880,85	02525
855,58	03224
1.032,25	03235
981,83	04034
1.183,64	04045

MaxiMill – 211-11KN nasadno valjkasto čeno glodalo

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

▲ ZNP = redovi zubiju



50 794 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
A211.40. KN4	40	3	37	12	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3
A211.40. KN4	40	4	37	16	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3
A211.40. KN5	40	4	46	20	5	74	22	38	1,6	XD.T 11T3
A211.50. KN5	50	4	46	20	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3
A211.50. KN5	50	5	46	25	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3
A211.50. KN6	50	5	55	30	6	85	27	48	1,6	XD.T 11T3

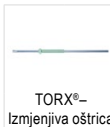
EUR	
2B/40	
981,83	04034
1.073,37	04044
1.183,64	04045
1.294,64	05045
1.409,09	05055
1.544,98	05056

Rezervni dijelovi										
Oznaka	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
A211.40. KN4	2A/28		Y7		Y7		2A/28		2A/28	
A211.40. KN5										
A211.50. KN5	14,39	002	5,84	043	12,53	125	5,48	303	8,87	20400
A211.50. KN6	14,39	002	5,84	043	12,53	125	5,48	303	8,87	20400
C211.25			5,84	043	12,53	125	5,48	303	8,87	20700
C211.32			5,84	043	12,53	125	5,48	303	8,87	20700
C211.40			5,84	043	12,53	125	5,48	303	8,87	20400



Vijak za zaključavanje

70 950 ...

TORX®-
Izmjenjiva oštrica

80 950 ...



D-ključ

80 950 ...



Pasta Molykote

70 950 ...



Stezni vijak

70 950 ...

Vijak s unutarnjim
šesterokutom

70 950 ...

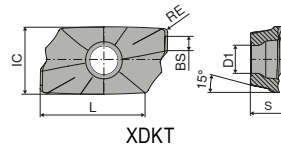


Momentni odvijač

80 950 ...

XDKT / XDHT

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



XDKT

ISO	RE				
	mm				
11T308SR	0,8				
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

-F50	-M50	-F50	-M50
CTCP220	CTCP220	CTPP225	CTPP225
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
51 034 ...	51 037 ...	51 034 ...	51 037 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
1B/61	1B/61	1B/61	1B/61
17,60	258	17,60	058

XDKT

ISO	RE								
	mm								
11T304SR	0,4								
11T308SR	0,8								
11T312SR	1,2								
11T320SR	2,0								
11T325SR	2,5								
P									
M									
K									
N									
S									
H									
O									

-F50	-M50	-R50	-F50	-M50	-R50
CTCP230	CTCP230	CTCP230	CTPP235	CTPP235	CTPP235
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...
EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR
1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61	1B/61
17,60	004	17,60	104	17,60	104
17,60	008	17,60	108	17,60	108
17,60	012	17,60	112	17,60	112
17,60	020 ¹⁾	17,60	120 ¹⁾	17,60	120 ¹⁾
17,60	025 ¹⁾	17,60	125 ¹⁾	17,60	125 ¹⁾

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

XDKT

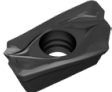
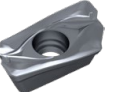
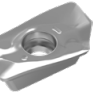
		-F50 CTPM225		-M50 CTPM225		-R50 CTPM225		-F50 CTCM235		-M50 CTCM235		-R50 CTCM235	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT	
		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...	
ISO		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61	
11T308SR		17,60		17,60		17,60		17,60		17,60		17,60	
		208		208		208		308		308		308	
P		•		•		•		•		•		•	
M		•		•		•		•		•		•	
K													
N													
S													
H													
O													

XDKT

		-F50 CTPM240		-M50 CTPM240		-R50 CTPM240		-F40 CTPM245		-F50 CTPM245		-F40 CTCM245		-F50 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT	
		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...		51 113 ...		51 034 ...		51 113 ...		51 034 ...	
ISO		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
		1B/61		1B/61		1B/61		1H/17		1H/17		1H/17		1H/17	
11T304ER		0,4						22,63				22,63			
11T304SR		0,4		17,60								22,63		90401	
11T308ER		0,8						22,63				22,63		90801	
11T308SR		0,8		17,60		17,60		22,63		22,63		22,63		22,63	
11T312ER		1,2						22,63				22,63		91201	
11T312SR		1,2		17,60		17,60		22,63				22,63			
11T316ER		1,6						22,63				22,63		91601	
11T320ER		2,0						22,63				22,63		92001 ¹⁾	
11T320SR		2,0		17,60		17,60		22,63				22,63			
11T325ER		2,5						22,63				22,63		92501 ¹⁾	
11T332ER		3,2						22,63				22,63		93201 ¹⁾	
11T332SR		3,2		17,60		17,60		22,63				22,63			
11T340ER		4,0						22,63				22,63		94001 ¹⁾	
P		○		○		○		•		•		•		•	
M		•		•		•		•		•		•		•	
K															
N															
S												○		○	
H															
O															

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

XDKT / XDHT

		-M50 CTCK215 DRAGONSKIN		-R50 CTCK215 DRAGONSKIN		-M50 CTPK220 DRAGONSKIN		-F20 CTWN215		NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN		-27P H216T	
													
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDHT		XDHT	
		51 037 ...		51 039 ...		51 037 ...		50 478 ...		51 155 ...		50 477 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1A/90		EUR 1A/90		EUR 1A/90	
11T302FR	0,2							17,60	502	25,25	00202	23,19	502
11T304FR	0,4							17,60	504	25,25	00402	23,19	504
11T304SR	0,4	17,60	504										
11T308FR	0,8							17,60	508	25,25	00802	23,19	508
11T308SR	0,8	17,60	508	17,60	508	17,60	608						
11T312FR	1,2									25,25	01202	23,19	512
11T316FR	1,6									25,25	01602	23,19	516
11T320FR	2,0							17,60	520 ¹⁾	25,25	02002 ¹⁾	23,19	520 ¹⁾
11T325FR	2,5							17,60	525 ¹⁾	25,25	02502 ¹⁾	23,19	525 ¹⁾
11T332FR	3,2									25,25	03202 ¹⁾	23,19	532 ¹⁾
11T340FR	4,0									25,25	04002 ¹⁾	23,19	540 ¹⁾
11T350FR	5,0									25,25	05002 ¹⁾	23,19	550 ¹⁾
P													
M													
K													
N													
S													
H													
O													

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

XDKT

		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN		-R60 CTP6215	
							
		XDKT		XDKT		XDKT	
		50 463 ...		51 113 ...		50 464 ...	
ISO	RE mm	EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1B/61	
11T304ER	0,4						
11T308ER	0,8	22,63	504	22,63	558		
11T308SR	0,8	22,63	500				
11T312ER	1,2	22,63	512	22,63	562	22,75	300
11T316ER	1,6	22,63	516	22,63	566		
11T320ER	2,0	22,63	520 ¹⁾	22,63	570		
11T325ER	2,5	22,63	525 ¹⁾	22,63	57500 ¹⁾		
11T332ER	3,2	22,63	532 ¹⁾	22,63	582		
11T340ER	4,0	22,63	540 ¹⁾	22,63	59000 ¹⁾		
P							
M							
K							
N							
S							
H							
O							

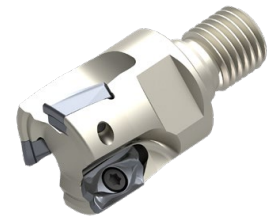
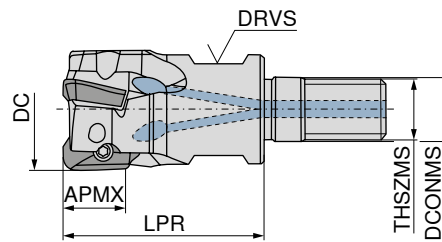
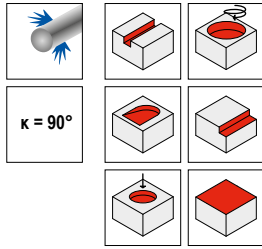
1) Radijus okretnih pločica > 1,6 mm: Modificiranje osnovnog tijela

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Strategija obrade	→ 161
Početni parametri	→ 161	Tehničke informacije	→ 193–198
Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201	Opis vrsta i pregled	→ 202–208

MaxiMill – 211-15 Uvrtno glodalo

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



50 746 ...

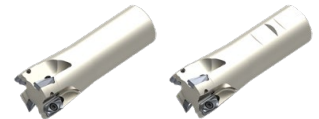
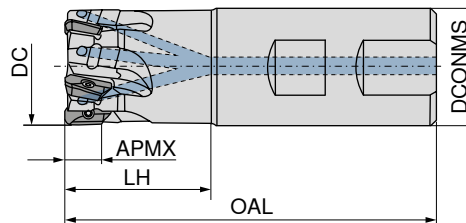
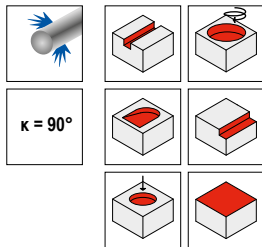
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
G211.25.R.02-15	25	2	14	35	12,5	M12	17	26560	3,2	XD.T 1505
G211.32.R.03-15	32	3	14	35	17,0	M16	24	30200	3,2	XD.T 1505
G211.40.R.04-15	40	4	14	40	17,0	M16	27	27700	3,2	XD.T 1505

EUR
2B/40

324,96 025
361,80 032
399,12 040

MaxiMill – 211-15 Vretenasto glodalo

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



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
C211.25.R.02-15-B20-32	25	2	14	83	32	20	26560	3,2	XD.T 1505
C211.25.R.02-15-B/A-32	25	2	14	90	32	25	26560	3,2	XD.T 1505
C211.25.R.02-15-A-50-225	25	2	14	225	50	25	7520	3,2	XD.T 1505
C211.32.R.03-15-B25-40	32	3	14	96	40	25	22160	3,2	XD.T 1505
C211.32.R.03-15-A-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505
C211.32.R.03-15-B-40	32	3	14	103	40	32	24160	3,2	XD.T 1505
C211.32.R.03-15-A-63-250	32	3	14	250	63	32	6800	3,2	XD.T 1505
C211.40.R.04-15-A-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505
C211.40.R.04-15-B32-50	40	4	14	110	50	32	22160	3,2	XD.T 1505
C211.40.R.03-15-A-50-275	40	3	14	275	50	32	6120	3,2	XD.T 1505

50 747 ...

50 747 ...

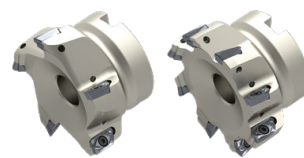
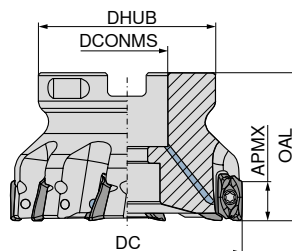
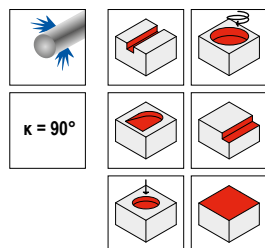
EUR
2B/40

EUR
2B/40

324,96 225
302,92 325
361,80 232
361,80 032
339,87 332
399,12 240
376,59 340
399,12 040

MaxiMill – 211-15 Utično glodalo

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



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 748 ...		50 749 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A211.40.R.03-15	40	3	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505	354,65	040		
A211.40.R.04-15	40	4	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505			399,12	040
A211.50.R.03-15	50	3	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505	421,05	050		
A211.50.R.05-15	50	5	14	40	22	43	20320	3,2	XD.T 1505			465,40	050
A211.63.R.04-15	63	4	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505	509,63	063		
A211.63.R.06-15	63	6	14	45	22	48	18640	3,2	XD.T 1505			554,46	063
A211.80.R.05-15	80	5	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505	576,15	080		
A211.80.R.08-15	80	8	14	50	27	58	17040	3,2	XD.T 1505			620,37	080
A211.100.R.06-15	100	6	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505	642,79	100		
A211.100.R.10-15	100	10	14	50	32	78	15680	3,2	XD.T 1505			687,02	100
A211.125.R.07-15	125	7	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505	679,51	125		
A211.125.R.11-15	125	11	14	63	40	88	14320	3,2	XD.T 1505			723,85	125
A211.160.R.08-15	160	8	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505	952,02	160 ¹⁾		
A211.160.R.12-15	160	12	14	63	40	93	13200	3,2	XD.T 1505			996,25	160 ¹⁾

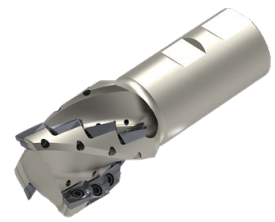
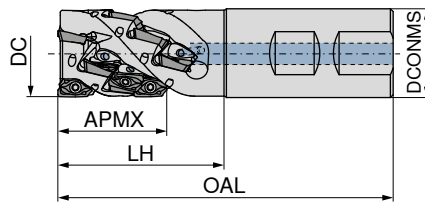
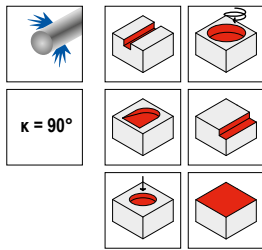
1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica		T-stezni ključ		D-ključ		Vođeci vijak		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
25 - 32	6,46	054			14,60	128			5,48	303	3,99	839	162,01	193
40	6,46	054	4,80	040	14,60	128	15,61	151	5,48	303	3,99	839	162,01	193
50	6,46	054	5,20	050	14,60	128	21,45	154	5,48	303	3,99	839	162,01	193
63 - 160	6,46	054			14,60	128			5,48	303	3,99	839	162,01	193

MaxiMill – 211-15KN valjkasto čeono glodalo s držačem

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

▲ ZNP = redovi zubiju



50 783 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
C211.40	40	3	39,6	121	60	32	9	3	3,2	XD.T 1505
C211.50	50	3	52,6	138	67	40	12	4	3,2	XD.T 1505

EUR

2B/40

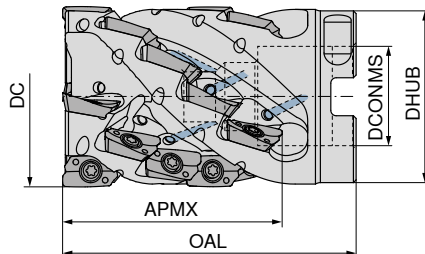
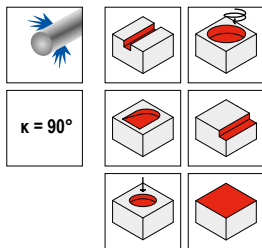
913,04 04033

1.110,45 05034

MaxiMill – 211-15KN nasadno valjkasto čeono glodalo

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

▲ ZNP = redovi zubiju



50 781 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
A211.50	50	3	52,6	12	4	87	27	48	3,2	XD.T 1505
A211.50	50	3	65,8	15	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505
A211.50	50	4	65,8	20	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505
A211.63	63	3	52,6	12	4	76	27	58	3,2	XD.T 1505
A211.63	63	3	65,8	15	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505
A211.63	63	4	78,5	24	6	102	27	58	3,2	XD.T 1505
A211.63	63	5	65,8	25	5	90	27	58	3,2	XD.T 1505
A211.80	80	4	65,8	20	5	90	32	78	3,2	XD.T 1505
A211.80	80	5	78,5	30	6	102	32	78	3,2	XD.T 1505

EUR

2B/40

1.110,45 05034

1.179,24 05035

1.313,71 05045

1.211,19 06334

1.279,15 06335

1.485,37 06346

1.537,83 06355

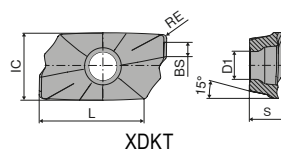
1.492,53 08045

1.723,79 08056

Rezervni dijelovi		Vijak za zaključavanje		TORX®-Izmjenjiva oštrica		D-ključ		Pasta Molykote		Stezni vijak		Vijak s unutarnjim šestorokutom		Momentni odvijač	
Oznaka															
A211.50	14,39	002	6,46	054	14,60	128	5,48	303	11,23	20800	10,57	181	162,01	193	
A211.63	14,39	002	6,46	054	14,60	128	5,48	303	11,23	20500	10,57	181	162,01	193	
A211.80	32,22	004	6,46	054	14,60	128	5,48	303	11,23	20500	14,39	234	162,01	193	
C211.40			6,46	054	14,60	128	5,48	303	11,23	20800			162,01	193	
C211.50			6,46	054	14,60	128	5,48	303	11,23	20800			162,01	193	

XDKT

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



XDKT

ISO	RE mm	-F50 CTCP220 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 23,48	-M50 CTCP220 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 23,48	-F50 CTPP225 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 23,48	-M50 CTPP225 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 23,48
150508SR	0,8	258	258	058	058

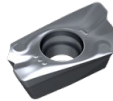
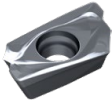
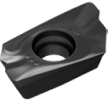
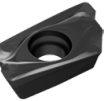
P	•	•	•	•
M				
K				
N				
S				
H				
O				

XDKT

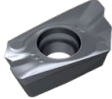
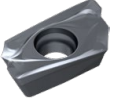
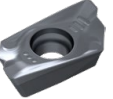
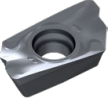
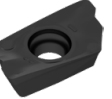
ISO	RE mm	-F50 CTCP230 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 23,48	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 23,48	-R50 CTCP230 DRAGONSKIN XDKT 51 040 ... EUR 1B/61 23,48	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 23,48	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 23,48	-R50 CTPP235 DRAGONSKIN XDKT 51 040 ... EUR 1B/61 23,48
150508SR	0,8	008	008	008	108	108	108
150512SR	1,2		012			112	
150516SR	1,6		016			116	
150520SR	2,0			020		120	120
150530SR	3,0		030			130	
150540SR	4,0		040			140	

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

XDKT

ISO		RE mm	-F50 CTPM225 DRAGONSKIN  XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 23,48 208		-M50 CTPM225 DRAGONSKIN  XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 23,48 208		-F50 CTCM235 DRAGONSKIN  XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 23,48 308		-M50 CTCM235 DRAGONSKIN  XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 23,48 308	
150508SR		0,8								
P			•	•	•	•	•	•	•	•
M			•	•	•	•	•	•	•	•
K										
N										
S										
H										
O										

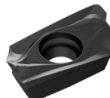
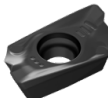
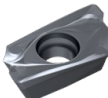
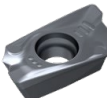
XDKT

ISO		RE mm	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN  XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 23,48 408		-M50 CTPM240 DRAGONSKIN  XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 23,48 408		-R50 CTPM240 DRAGONSKIN  XDKT 51 040 ... EUR 1B/61 23,48 408		-F40 CTPM245 DRAGONSKIN  XDKT 51 114 ... EUR 1H/17 28,25 458		-F40 CTCM245 DRAGONSKIN  XDKT 51 114 ... EUR 1H/17 28,25 90801	
150508ER		0,8										
150508SR		0,8	23,48	408	23,48	408	23,48	408	28,25	458	28,25	90801
150512ER		1,2			23,48	412					28,25	91201
150512SR		1,2			23,48	416					28,25	91601
150516ER		1,6			23,48	416					28,25	92001 ¹⁾
150516SR		1,6			23,48	416					28,25	92501 ¹⁾
150520ER		2,0									28,25	92001 ¹⁾
150525ER		2,5									28,25	92501 ¹⁾
150530SR		3,0			23,48	430					28,25	93201 ²⁾
150532ER		3,2							28,25	482 ²⁾	28,25	93201 ²⁾
150540ER		4,0							28,25	490 ²⁾	28,25	94001 ²⁾
150540SR		4,0			23,48	440					28,25	96001 ²⁾
150560ER		6,0									28,25	96001 ²⁾
P			○	○	○	○	○	○	•	•	•	•
M			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
K												
N												
S											○	
H												
O												

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

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

XDKT

		-M50 CTCK215 DRAGONSKIN  XDKT 51 038 ... EUR 1B/61		-R50 CTCK215 DRAGONSKIN  XDKT 51 040 ... EUR 1B/61		-M50 CTPK220 DRAGONSKIN  XDKT 51 038 ... EUR 1B/61		-R50 CTPK220 DRAGONSKIN  XDKT 51 040 ... EUR 1B/61		-F20 CTWN215  XDKT 50 479 ... EUR 1A/90 23,48 508		
ISO	RE mm											
150508FR	0,8											
150508SR	0,8	23,48	508	23,48	508	23,48	608	23,48	608			
P												
M												
K			●		●		●		●		○	
N												●
S												
H												
O												

XDKT

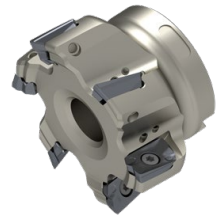
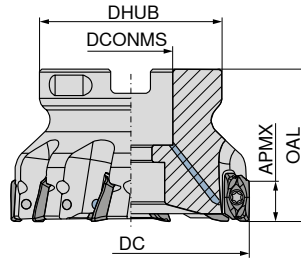
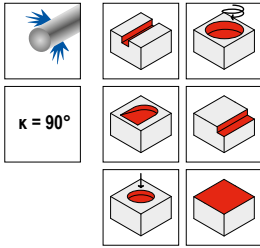
		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN  XDKT 50 473 ... EUR 1H/17		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN  XDKT 51 114 ... EUR 1H/17		-R60 CTP6215  XDKT 50 469 ... EUR 1B/61			
ISO	RE mm								
150508ER	0,8								
150508SR	0,8								
150532ER	3,2								
150540ER	4,0								
P									
M									
K									
N									
S						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

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

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Strategija obrade	→ 162
Početni parametri	→ 162	Tehničke informacije	→ 193–198
Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201	Opis vrsta i pregled	→ 202–208

MaxiMill – 211-20 Utično glodalo



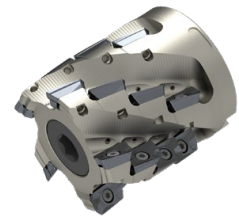
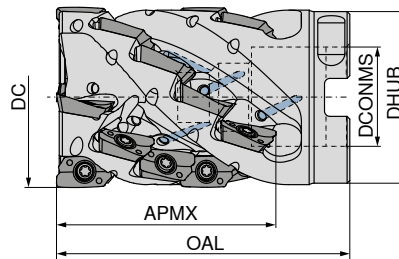
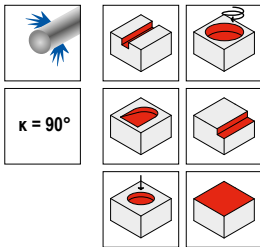
50 778 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
A211.63.R.05-20	63	5	19	45	22	48	14400	5	XD.. 2007..	532,99	06305
A211.80.R.06-20	80	6	19	50	27	58	12400	5	XD.. 2007..	570,07	08006
A211.100.R.07-20	100	7	19	50	32	78	10900	5	XD.. 2007..	611,79	10007

MaxiMill – 211-20K nasadno valjkasto čeono glodalo

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

▲ ZNP = redovi zubiju



50 780 ...

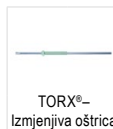
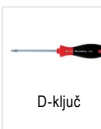
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
A211.63.R.04K4-20	63	4	68	16	4	92	27	58	5	XD.. 2007..	1.180,44	06304
A211.80.R.05K4-20	80	5	68	20	4	92	32	76	5	XD.. 2007..	1.323,24	08005

Rezervni dijelovi
DC

	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR 2A/28	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
63		5,84 037	9,23 106	5,48 303	3,10 01200	6,81 180	162,01 193
80		5,84 037	9,23 106	5,48 303	3,10 01200	10,57 181	162,01 193
63	19,97 003	5,84 037	9,23 106	5,48 303	3,10 01200	10,57 181	162,01 193
80	32,22 004	5,84 037	9,23 106	5,48 303	3,10 01200	14,39 234	162,01 193
100		5,84 037	9,23 106	5,48 303	3,10 01200		162,01 193



Vijak za zaključavanje

TORX®-
Izmjenjiva oštrica

D-ključ



Pasta Molykote



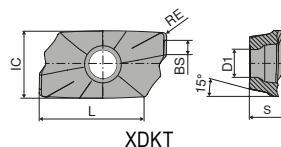
Stezni vijak

Vijak s unutarnjim
šesterokutom

Momentni odvijač

XDKT

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



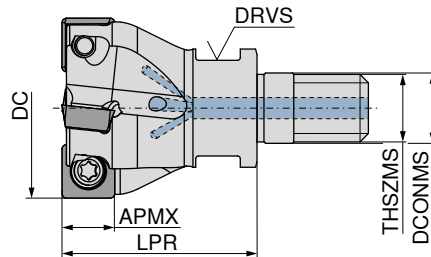
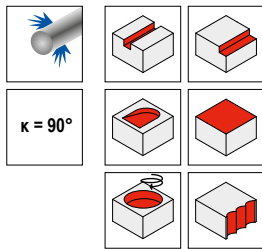
XDKT

		-M50 CTPP235 DRAGONSKIN		-M50 CTCP230 DRAGONSKIN		-F40 CTPM245 DRAGONSKIN		-F40 CTCM245 DRAGONSKIN		-M50 CTPK220 DRAGONSKIN		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN	
		XDKT 51 145 ...		XDKT 51 145 ...		XDKT 51 127 ...		XDKT 51 127 ...		XDKT 51 145 ...		XDKT 51 127 ...		XDKT 51 127 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
200708ER	0,8	26,94	10800	26,94	00800	33,40	45800	33,40	90801	26,94	60800	33,40	15800	33,40	55800
200716ER	1,6	26,94	11600	26,94	01600	33,40	46600	33,40	91601	26,94	61600	33,40	16600	33,40	56600
200732ER	3,2					33,40	48200	33,40	93201			33,40	18200	33,40	58200
200740ER	4,0							33,40	94001			33,40	19000		
200760ER	6,0							33,40	96001			33,40	19200		
P			●		●		●		●						
M			○				●		●						
K			○		○						●				
N															
S									○			●			●
H															
O															

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Strategija obrade	→ 163
Početni parametri	→ 163	Tehničke informacije	→ 193–198
Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201	Opis vrsta i pregled	→ 202–208

MaxiMill – 490-09 Uvrtno glodalo



50 726 ...

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

EUR

2B/40

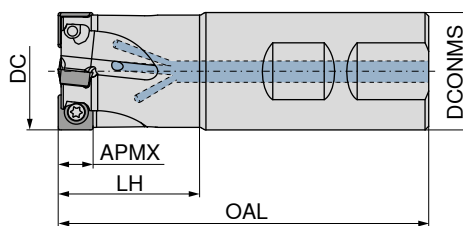
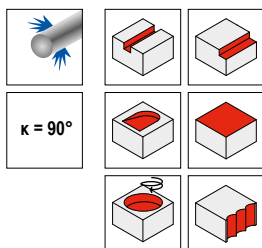
373,50

025

405,07

032

MaxiMill – 490-09 Vretenasto glodalo



50 727 ...

50 727 ...

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

EUR

2B/40

344,40

357,28

225

125

EUR

2B/40

373,50

025

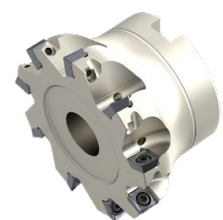
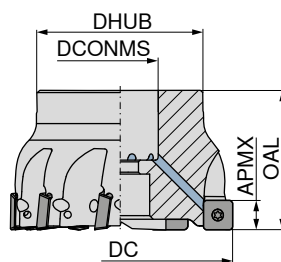
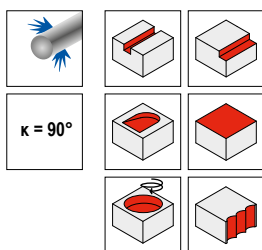
390,30

405,07

132

032

MaxiMill – 490-09 Utično glodalo



50 728 ...

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

EUR

2B/40

452,89

040

484,36

042

500,34

050

532,04

052

548,01

063

579,72

066

770,35

080

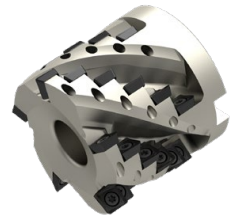
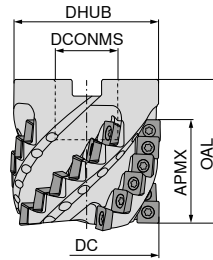
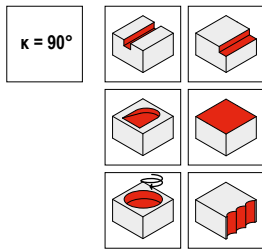
841,88

100

MaxiMill – 490-09K nasadno valjkasto čono glodalo

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

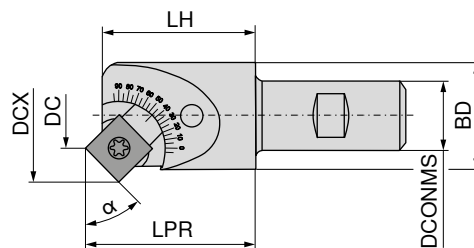
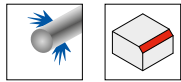
▲ ZNP = redovi zubiju



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 761 ...
A490.40.R.03K6-09	40	3	41	18	6	55	16	38	3,2	SD.. 09T3..	EUR 2B/40 1.255,30 040
A490.50.R.04K6-09	50	4	41	24	6	55	22	48	3,2	SD.. 09T3..	EUR 2B/40 1.518,75 050
A490.63.R.05K6-09	63	5	41	30	6	60	27	61	3,2	SD.. 09T3..	EUR 2B/40 1.716,65 063

Rezervni dijelovi	TORX®- izmjenjiva oštrica	T-stezni ključ	D-ključ	Vodeći vijak	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
DC	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
25 - 32	EUR Y7 5,84 036	EUR Y7 4,80 040	EUR Y7 11,39 113	EUR 2A/28 15,61 151	EUR 2A/28 5,48 303	EUR 2A/28 3,94 110	EUR Y7 157,96 192
40 - 42	EUR Y7 5,84 036	EUR Y7 4,80 040	EUR Y7 11,39 113	EUR 2A/28 15,61 151	EUR 2A/28 5,48 303	EUR 2A/28 3,94 110	EUR Y7 157,96 192
50 - 100	EUR Y7 5,84 036	EUR Y7 4,80 040	EUR Y7 11,39 113	EUR 2A/28 15,61 151	EUR 2A/28 5,48 303	EUR 2A/28 3,94 110	EUR Y7 157,96 192

MaxiMill – 490-09 Namjestivo kutno glodalo



Oznaka	DC mm	DCX mm	LH mm	BD mm	LPR mm	ZNF	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	NEW
C490.20.R.01	1,6 - 11,1	20,1 - 23,6	32	18,65	32,9 - 34,6	1	16	3,2	SD.. 09T3..	50 690 ...
										EUR 2B/40 180,02 01600

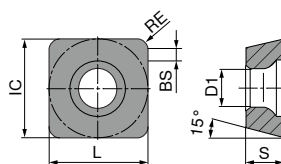
Rezervni dijelovi za artikl br.	Vijak s cilindričnom glavom	Klin za namještanje	TORX®- izmjenjiva oštrica	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
50 690 01600	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR 2A/28 5,12 87500	EUR 2B/40 21,52 87200	EUR Y7 5,84 036	EUR Y7 11,39 113	EUR 2A/28 5,48 303	EUR 2A/28 3,94 110	EUR Y7 157,96 192



Dimenzije ovisne o kutu možete pronaći na → stranici 164

SDHT / SDNT

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



SDHT / SDNT

		TCM10	-29 CTCP230 DRAGONSKIN	CTPP235 DRAGONSKIN	-29 CTPP235 DRAGONSKIN	-33 CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN
		CERMET SDHT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT	SDNT
		50 424 ...	51 011 ...	51 082 ...	51 011 ...	51 030 ...	51 111 ...	51 111 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
09T308ER	0,8			108	108		458	90801
09T308SR	0,8	19,73	14,54		14,54	14,54	16,27	16,27
P		•	•	•	•	•	•	•
M				○	○	○	•	•
K		○	○	○	○	○		
N								
S								○
H								
O								

SDNT / SDHT

		-31 CTCK215 DRAGONSKIN	NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN	-27P H216T	-27 CTC5240 DRAGONSKIN	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-F10 CTCS245 DRAGONSKIN
		SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDNT	SDHT
		51 029 ...	51 125 ...	50 424 ...	50 496 ...	50 425 ...	51 125 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1A/90	EUR 1A/90	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17
09T308ER	0,8				27,21	16,27	27,21
09T308FR	0,8		23,66	19,73			
09T308SR	0,8	14,54	00802	550	508	508	55800
P			○	○			
M			○	○			
K		•	•	○			
N			•	•			
S			○		•	•	•
H							
O			○	○			

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

→ 145–148

Početni parametri

→ 164

Tehničke informacije

→ 193–198

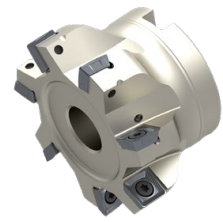
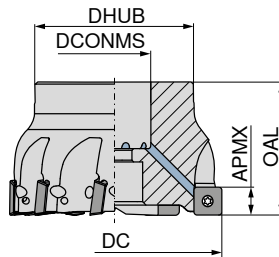
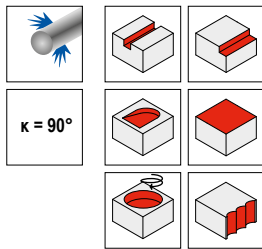
Opis lomača strugotina i pregled

→ 199–201

Opis vrsta i pregled

→ 202–208

MaxiMill – 490-12 Utično glodalo



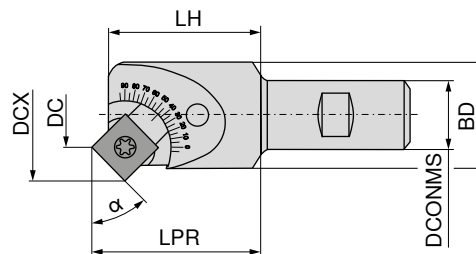
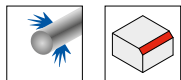
50 703 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS mm	OAL mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
A490.40.R.04-12	40	4	11	38	16	40	5	SD.. 1205..	431,07	54000
A490.50.R.05-12	50	5	11	43	22	40	5	SD.. 1205..	478,76	550
A490.63.R.06-12	63	6	11	48	22	40	5	SD.. 1205..	526,68	563
A490.80.R.07-12	80	7	11	58	27	50	5	SD.. 1205..	727,30	580
A490.100.R.08-12	100	8	11	75	32	50	5	SD.. 1205..	798,83	600
A490.125.R.10-12	125	10	11	88	40	63	5	SD.. 1205..	856,18	625

Rezervni dijelovi

DC	Y7		Y7		Y7		2A/28		2A/28		2A/28		Y7	
40	5,84	037	4,80	040	12,22	114	15,61	151	5,48	303	3,10	01200	162,01	193
50	5,84	037	4,80	040	12,22	114	21,45	154	5,48	303	3,10	01200	162,01	193
63 - 125	5,84	037	4,80	040	12,22	114			5,48	303	3,10	01200	162,01	193

MaxiMill – 490-12 Namjestivo kutno glodalo



NEW



50 690 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	LH mm	BD mm	LPR mm	ZNF	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
C490.26.R.01	1,1 - 14,1	26,6 - 31,5	37	25	38,2 - 40,6	1	20	5	SD.. 1205..	211,24	02000

Rezervni dijelovi

za artikl br.

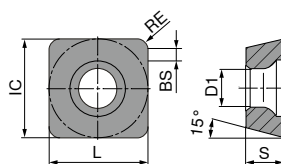
50 690 02000	4,03	87400	21,52	87300	5,84	037	12,22	114	5,48	303	3,10	01200	162,01	193
--------------	------	-------	-------	-------	------	-----	-------	-----	------	-----	------	-------	--------	-----



Dimenzije ovisne o kutu možete pronaći na → stranici 165

SDHW / SDMT / SDHT

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



SDHW / SDMT / SDHT

		TCM10	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-29 CTPM240	-33 CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		CERMET SDHW	SDMT	SDMT	SDMT	SDHT	SDMT	SDMT
		50 428 ...	51 081 ...	51 081 ...	51 081 ...	51 028 ...	51 110 ...	51 110 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
120508ER	0,8							
120508SR	0,8	23,48					23,07	23,07
120512SR	1,2					22,86		
120520SR	2,0					22,86		
1205ZZSN	0,8		19,73	19,73	19,09			
P		•	•	•	•	•	•	•
M				•	•	•	•	•
K		•	•	•	•	•	•	•
N								
S								•
H								
O								

SDMT / SDHT

		-31 CTCK215	-F10 CTPX715	-27P H216T	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		SDMT	SDHT	SDHT	SDMT	SDMT
		51 059 ...	51 161 ...	50 426 ...	50 580 ...	51 110 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1A/90	EUR 1A/90	EUR 1H/17	EUR 1H/17
120508ER	0,8					
120508FR	0,8		28,34	22,86	23,07	23,07
120525FR	2,5			22,86		
1205ZZSN	0,8	19,09		555		
P			•	•	•	•
M			•	•	•	•
K			•	•	•	•
N						
S						
H						
O						

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

→ 145–148

Početni parametri

→ 165

Tehničke informacije

→ 193–198

Opis lomača strugotina i pregled

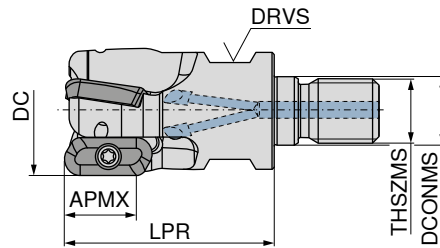
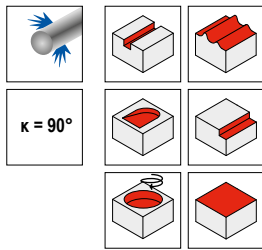
→ 199–201

Opis vrsta i pregled

→ 202–208

MaxiMill – HSC-11 Uvrtno glodalo

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

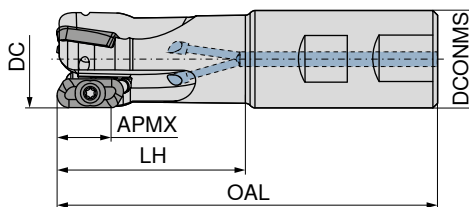
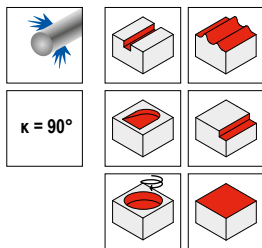


55 107 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	RPMX 1/min.	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Okretna plošica	EUR 2B/40	
GHSC.16.R.02-11	16	2	10	8,5	27	M8	56000	10	1,8	XDHT 11T3..	328,91	016
GHSC.20.R.02-11	20	2	10	10,5	33	M10	50100	15	1,8	XDHT 11T3..	354,18	020
GHSC.25.R.03-11	25	3	10	12,5	35	M12	45000	17	1,8	XDHT 11T3..	398,99	025
GHSC.32.R.03-11	32	3	10	17,0	35	M16	39800	24	1,8	XDHT 11T3..	414,62	032
GHSC.40.R.03-11	40	3	10	17,0	35	M16	35500	24	1,8	XDHT 11T3..	435,25	040

MaxiMill – HSC-11 Vretenasto glodalo

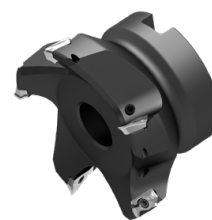
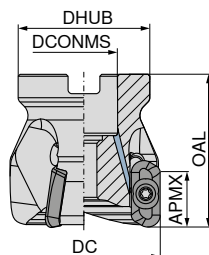
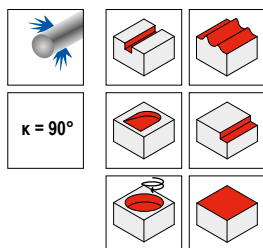
▲ Radijus okretnih plošica > 3,2 mm: Modificiranje osnovnog tijela



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna plošica	50 675 ... EUR 2B/40		50 675 ... EUR 2B/40	
CHSC.16.R.02-11-B/A-25	16	2	10	16	75	25	56200	1,8	XDHT 11T3..	328,91	016	328,91	416
CHSC.16.R.02-11-A-32	16	2	10	16	165	32	18800	1,8	XDHT 11T3..	328,91	116		
CHSC.20.R.02-11-A-32	20	2	10	20	84	32	50100	1,8	XDHT 11T3..	354,18	020		
CHSC.20.R.03-11-B-32	20	3	10	20	84	32	50100	1,8	XDHT 11T3..			401,75	420
CHSC.20.R.02-11-A-40	20	2	10	20	165	40	26700	1,8	XDHT 11T3..	354,18	120		
CHSC.25.R.03-11-A-40	25	3	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..	398,99	225		
CHSC.25.R.04-11-B-40	25	4	10	25	98	40	45000	1,8	XDHT 11T3..			438,45	425
CHSC.25.R.02-11-A-50	25	2	10	25	165	50	31700	1,8	XDHT 11T3..	381,12	125		
CHSC.25.R.03-11-A-50	25	3	10	25	165	50	31700	1,8	XDHT 11T3..	398,99	325		

MaxiMill – HSC-11 Utično glodalo

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



50 718 ...

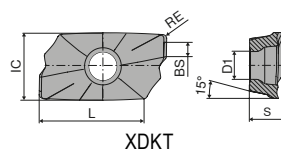
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
AHSC.40.R.04-11	40	4	10	16	38	50	35500	1,8	XDHT 11T3..	554,22	040
AHSC.50.R.04-11	50	4	10	22	43	50	31800	1,8	XDHT 11T3..	670,44	050
AHSC.63.R.05-11	63	5	10	22	43	50	28300	1,8	XDHT 11T3..	746,51	063
AHSC.80.R.05-11	80	5	10	27	58	50	25100	1,8	XDHT 11T3..	776,66	080
AHSC.100.R.05-11	100	5	10	32	78	50	22400	1,8	XDHT 11T3..	832,34	100

Rezervni dijelovi

DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica	T-stezni ključ	D-ključ	Vodeći vijak	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR Y7	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
16 - 25	5,84 043		12,53 125		5,48 303	5,12 128	157,96 192
32	5,84 043		12,53 125		5,48 303	5,12 131	157,96 192
40	5,84 043	4,80 040	12,53 125	15,61 151	5,48 303	5,12 131	157,96 192
50 - 63	5,84 043	5,20 050	12,53 125	21,45 154	5,48 303	5,12 131	157,96 192
80 - 100	5,84 043		12,53 125		5,48 303	5,12 131	157,96 192

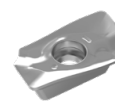
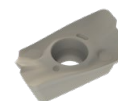
XDKT / XDHT

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



XDKT / XDHT

-F20 CTWN215	-27P H216T
------------------------	----------------------



XDKT

XDHT

ISO	RE mm	50 478 ... EUR 1A/90	502	50 477 ... EUR 1A/90	502
11T302FR	0,2	17,60	502	23,19	502
11T304FR	0,4	17,60	504	23,19	504
11T308FR	0,8	17,60	508	23,19	508
11T312FR	1,2			23,19	512
11T316FR	1,6			23,19	516
11T320FR	2,0	17,60	520 ¹⁾	23,19	520 ¹⁾
11T325FR	2,5	17,60	525 ¹⁾	23,19	525 ¹⁾
11T332FR	3,2			23,19	532 ¹⁾
11T340FR	4,0			23,19	540 ¹⁾
11T350FR	5,0			23,19	550 ¹⁾
P					
M					
K			○		○
N			●		●
S					
H					
O			○		○

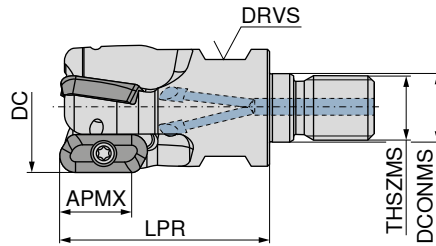
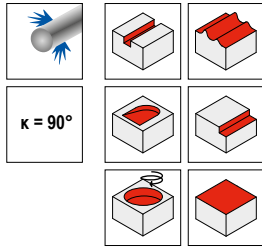
1) Radijus okretnih pločica > 1,6 mm: Modificiranje osnovnog tijela

Priručnik za glodanje

Sigurnosne napomene	→ 166	Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 167
Strategija obrade	→ 168+169	Tehničke informacije	→ 193-198
Opis lomača strugotina i pregled	→ 199-201	Opis vrsta i pregled	→ 202-208

MaxiMill – HSC-19 Uvrtno glodalo

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



55 108 ...

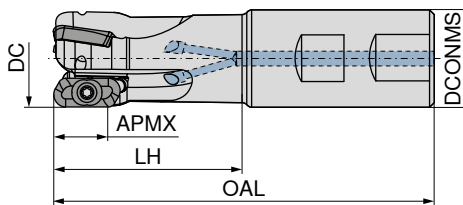
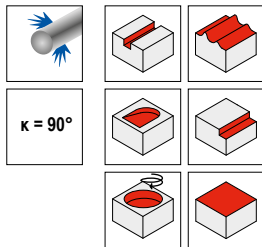
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
GHSC.25.R.02-19	25	2	18	12,5	45	M12	17	34400	5	XDHT 1904..
GHSC.32.R.03-19	32	3	18	17,0	52	M16	24	29100	5	XDHT 1904..
GHSC.40.R.03-19	40	3	18	17,0	52	M16	24	24900	5	XDHT 1904..

EUR
2B/40

387,56 025
502,01 032
533,72 040

MaxiMill – HSC-19 Vretenasto glodalo

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



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
CHSC.25.R.02-19-A-50	25	2	18	25	121	50	32400	5	XDHT 1904..
CHSC.25.R.02-19	25	2	18	25	121	65	32400	5	XDHT 1904..
CHSC.25.R.02-19-A-63	25	2	18	25	165	63	24700	5	XDHT 1904..
CHSC.32.R.02-19-A-63	32	2	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..
CHSC.32.R.03-19-A-63	32	3	18	32	125	63	28900	5	XDHT 1904..
CHSC.32.R.03-19	32	3	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..
CHSC.32.R.02-19	32	2	18	32	125	65	28900	5	XDHT 1904..
CHSC.32.R.02-19-A-80	32	2	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..
CHSC.32.R.03-19-A-80	32	3	18	32	165	80	24400	5	XDHT 1904..

50 679 ...

50 679 ...

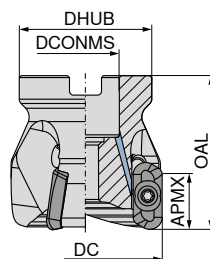
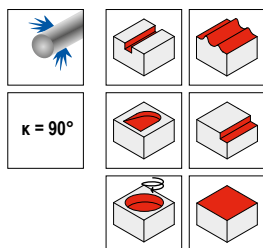
EUR
2B/40

EUR
2B/40

387,56 225
398,99 025
387,56 325
406,63 232
502,01 432
511,43 033
416,16 032
406,63 332
502,01 532

MaxiMill – HSC-19 Utično glodalo

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



50 716 ...

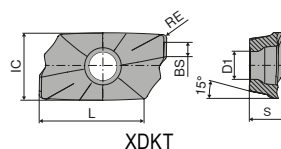
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
AHSC.40.R.03-19	40	3	18	16	38	50	24900	5	XDHT 1904..	519,41	040
AHSC.50.R.04-19	50	4	18	22	43	50	21600	5	XDHT 1904..	652,80	050
AHSC.63.R.04-19	63	4	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	730,77	163
AHSC.63.R.05-19	63	5	18	22	48	50	18800	5	XDHT 1904..	746,51	063
AHSC.80.R.04-19	80	4	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	759,26	180
AHSC.80.R.05-19	80	5	18	27	58	50	16400	5	XDHT 1904..	776,66	080
AHSC.100.R.04-19	100	4	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	814,94	200
AHSC.100.R.05-19	100	5	18	32	78	50	14500	5	XDHT 1904..	832,34	100
AHSC.125.R.05-19	125	5	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	962,40	125
AHSC.125.R.06-19	125	6	18	40	88	63	12800	5	XDHT 1904..	978,36	225

Rezervni dijelovi

DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica	T-stezni ključ	D-ključ	Vodeći vijak	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR Y7	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
25	5,84 036		11,39 113		5,48 303	3,58 172	162,01 193
32	5,84 036		11,39 113		5,48 303	4,25 173	162,01 193
40	5,84 036	4,80 040	11,39 113	15,61 151	5,48 303	4,25 173	162,01 193
50 - 63	5,84 036	5,20 050	11,39 113	21,45 154	5,48 303	4,25 174	162,01 193
80 - 125	5,84 036		11,39 113		5,48 303	4,25 174	162,01 193

XDHT

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



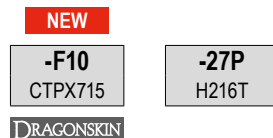
XDHT

ISO	RE mm				
190402FR	0,2				
190404FR	0,4				
190408FR	0,8				
190412FR	1,2				
190416FR	1,6				
190420FR	2,0				
190425FR	2,5				
190432FR	3,2				
190440FR	4,0				
190450FR	5,0				
P					
M					
K					
N					
S					
H					
O					

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

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Sigurnosne napomene	→ 166
Strategija obrade	→ 170–172	Tehničke informacije	→ 193–198
Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201	Opis vrsta i pregled	→ 202–208



XDHT	51 159 ...	XDHT	50 487 ...
EUR		EUR	
1A/90		1A/90	
39,41	00202	34,26	552
39,41	00402	34,26	554
39,41	00802	34,26	556
39,41	01202	34,26	557
39,41	01602	34,26	558
39,41	02002	34,26	560
39,41	02502	34,26	562
39,41	03202	34,26	564
39,41	04002	34,26	566
39,41	05002 ¹⁾	34,26	568 ¹⁾

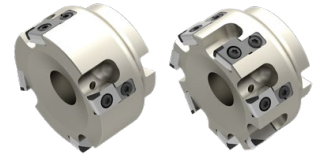
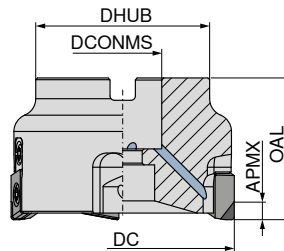
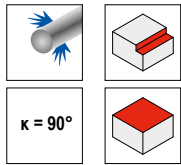
MaxiMill – HPC 12 Utično glodalo

▲ 50 723 ... normalna podjela zubiju

▲ 50 724 ... uska podjela zubiju

Opseg isporuke:

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



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	50 723 ...		50 724 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
AHPC.40.R.04-12	40	4	11	40	34	16	32000	5	ZNHW 1205..	801,70	040		
AHPC.50.R.04-12	50	4	11	40	49	22	32000	5	ZNHW 1205..	820,06	050		
AHPC.50.R.05-12	50	5	11	40	49	22	32000	5	ZNHW 1205..			918,29	050
AHPC.63.R.04-12	63	4	11	40	49	22	29000	5	ZNHW 1205..	844,74	063		
AHPC.63.R.07-12	63	7	11	40	49	22	29000	5	ZNHW 1205..			1.138,47	063
AHPC.80.R.05-12	80	5	11	50	60	27	26000	5	ZNHW 1205..	1.193,32	080		
AHPC.80.R.09-12	80	9	11	50	60	27	26000	5	ZNHW 1205..			1.584,33	080
AHPC.100.R.06-12	100	6	11	50	70	32	24000	5	ZNHW 1205..	1.347,09	100		
AHPC.100.R.12-12	100	12	11	50	70	32	24000	5	ZNHW 1205..			1.932,43	100
AHPC.125.R.08-12	125	8	11	63	72	40	22000	5	ZNHW 1205..	1.597,44	125		
AHPC.125.R.14-12	125	14	11	63	72	40	22000	5	ZNHW 1205..			2.183,95	12514
AHPC.160.R.10-12	160	10	11	63	118	40	18000	5	ZNHW 1205..	1.989,64	16010 ¹⁾		
AHPC.160.R.16-12	160	16	11	63	118	40	18000	5	ZNHW 1205..			5.728,12	16016 ¹⁾
AHPC.200.R.12-12	200	12	11	63	153	60	16000	5	ZNHW 1205..	5.933,16	20000 ¹⁾		
AHPC.250.R.14-12	250	14	11	63	200	60	14000	5	ZNHW 1205..	6.700,89	25014 ¹⁾		
AHPC.315.R.18-12	315	18	11	80	265	60	12000	5	ZNHW 1205..	8.440,17	31518 ¹⁾		

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi

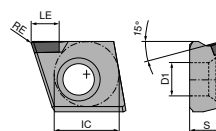
DC

40 - 315

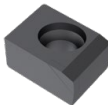
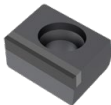
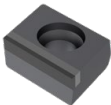
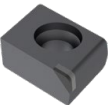
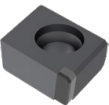
80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
5,84 036	5,48 303	4,25 174	46,06 199	162,01 193

ZNHW

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



ZNHW

		CTL3215	CTD4205	-R CTD4205	CTD4205	-Q CTD4205	
							
		CBN ZNHW	DIAMOND ZNHW	DIAMOND ZNHW	DIAMOND ZNHW	DIAMOND ZNHW	
		50 515 ...	50 467 ...	50 517 ...	50 468 ...	50 466 ...	
		EUR 1G/21	EUR 1G/22	EUR 1G/22	EUR 1G/22	EUR 1G/22	
ISO	RE mm						
120504ER-1503	0,4				145,32	906	
120504FR-0007	0,4				177,03	904	
120508ER-1503	0,8				145,32	910	
120508SR-0003	0,8				144,61	908	
1205EOER-1002		167,61	952				
1205POER-1511			209,45	902			
1205POFR-1003			145,32	90600			
1205POSR-1503			131,49	900			
1205POSR-1506			170,48	90800	170,48	90800	
1205POSR-3003			144,61	904			
1205ZZSR-5003						185,01	900 ¹⁾
P							
M							
K							
N							
S							
H							
O							

1) -Q = pločica za široko završno glodanje

Priručnik za glodanje

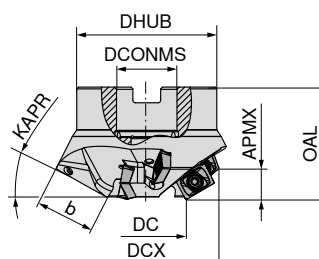
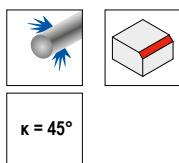
Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Strategija obrade	→ 173
Tehničke informacije	→ 193–198	Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201
Opis vrsta i pregled	→ 202–208		

MaxiMill – 242 Glodalo za skošenja

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

▲ ZEFP = broj okretnih pločica

▲ ZNP = redovi zubiju



NEW

50 768 ...

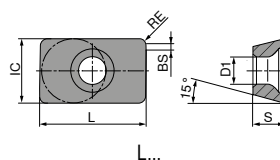
KAPR	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	b _{±0,3} mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	ZNP	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	
15°	35	89,60	3	7,0	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	EUR 2B/40
30°	35	83,60	3	13,6	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	462,18 11503
45°	35	74,60	3	19,3	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	462,18 13003
60°	35	62,70	3	23,6	6	27,6	50	22	49,0	2	3,2	LD.. 15...	462,18 14503
75°	35	49,48	3	26,7	6	27,6	60	22	49,0	2	3,2	LD.. 15...	462,18 16003
													462,18 17503 ¹⁾

1) Izvedba s vodećim vijkom

	TORX®- Izmjenjiva oštrica	T-stezni ključ	D-ključ	Vodeći vijak	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač	Pritezni vijak
	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	83 950 ...
Rezervni dijelovi	EUR Y7	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7	EUR Y8/3B
KAPR								
15 - 60	5,84 036		11,39 113		5,48 303	3,94 304	157,96 192	4,50 125
75	5,84 036	5,20 050	11,39 113	21,45 154	5,48 303	3,94 304	157,96 192	

LDFT / LDFW / LDMT

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



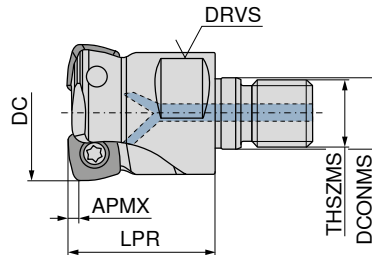
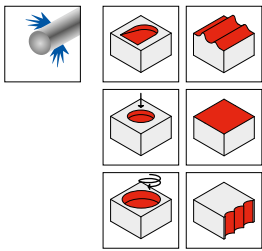
LDMT / LDFT / LDFW

		-29 CTCP230 DRAGONSKIN		-29 CTPP235 DRAGONSKIN		-33 CTPM240 DRAGONSKIN		CTCK215 DRAGONSKIN		NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN		-27P H216T	
		LDMT		LDMT		LDFT		LDFW		LDFT		LDFT	
		51 080 ...		51 080 ...		51 042 ...		51 043 ...		51 157 ...		50 409 ...	
		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1A/90		EUR 1A/90	
ISO	RE mm												
150408FR	0,8												
1504PDSR	0,8	12,23		12,23				19,99		28,04		24,85	
1504PDSR	1,2					22,86				00802		550	
P		●		●		○				○			
M				○		●				○			
K		○		○				●		●		○	
N										●		●	
S										○			
H													
O										○		○	

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Tehničke informacije	→ 193–198
Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201	Opis vrsta i pregled	→ 202–208

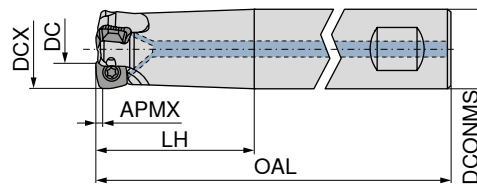
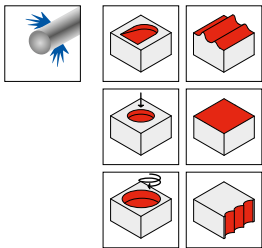
MaxiMill – HFC uvrtno glodalo s visokim posmakom



50 682 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
GHFC.16.R.02-06	16	2	0,8	27	8,5	M8	10	20800	1,2	XPLX 0603..	283,01	616
GHFC.20.R.03-06	20	3	0,8	33	10,5	M10	15	19800	1,2	XPLX 0603..	321,40	620
GHFC.25.R.04-06	25	4	0,8	35	12,5	M12	17	18700	1,2	XPLX 0603..	359,66	625
GHFC.32.R.05-06	32	5	0,8	35	17,0	M16	24	22000	1,2	XPLX 0603..	397,93	632
GHFC.42.R.07-06	42	7	0,8	35	17,0	M16	24	15000	1,2	XPLX 0603..	437,87	04207
GHFC.25.R.02-09	25	2	1,0	35	12,5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	338,92	025
GHFC.25.R.03-09	25	3	1,0	35	12,5	M12	17	30000	3,2	XDLX 09T3..	363,83	125
GHFC.32.R.03-09	32	3	1,0	35	17,0	M16	24	27000	3,2	XDLX 09T3..	380,05	032
GHFC.42.R.05-09	42	5	1,0	35	17,0	M16	24	26100	3,2	XDLX 09T3..	425,71	04205
GHFC.32.R.02-12	32	2	2,0	35	17,0	M16	24	21600	5	XOLX 1204..	355,49	132
GHFC.35.R.03-12	35	3	2,0	35	17,0	M16	24	21360	5	XOLX 1204..	380,05	035
GHFC.42.R.04-12	42	4	2,0	35	17,0	M16	24	20800	5	XOLX 1204..	410,44	04204

MaxiMill – HFC vretenasto glodalo s visokim posmakom

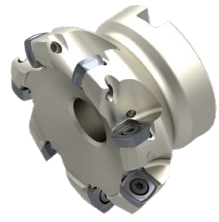
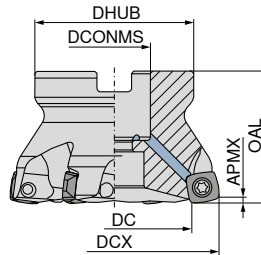
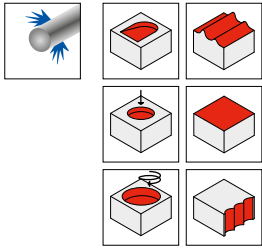


50 681 ...

50 681 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
CHFC.16.R.02-06-B-40	7,0	16	2	0,8	89	40	16	17300	1,2	XPLX 0603..	283,01	616
CHFC.16.R.02-06-A-40-200	7,0	16	2	0,8	200	40	16	4600	1,2	XPLX 0603..	283,01	716
CHFC.20.R.03-06-B-50	11,0	20	3	0,8	101	50	20	14500	1,2	XPLX 0603..	321,40	620
CHFC.20.R.03-06-A-50-225	11,0	20	3	0,8	225	50	20	4200	1,2	XPLX 0603..	321,40	720
CHFC.25.R.04-06-B-50	16,0	25	4	0,8	107	50	25	15600	1,2	XPLX 0603..	359,66	625
CHFC.25.R.04-06-A-50-225	16,0	25	4	0,8	225	50	25	4600	1,2	XPLX 0603..	359,66	725
CHFC.32.R.05-06-B-25-60	23,0	32	5	0,8	117	60	25	11000	1,2	XPLX 0603..	397,93	632
CHFC.32.R.05-06-A-25-60-225	23,0	32	5	0,8	225	60	25	3900	1,2	XPLX 0603..	397,93	732
CHFC.25.R.02-09-A-50-225	12,3	25	2	1,0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	338,92	025
CHFC.25.R.03-09-A-50-225	12,3	25	3	1,0	225	50	25	9000	3,2	XDLX 09T3..	363,83	125
CHFC.32.R.03-09-A-63-250	19,3	32	3	1,0	250	63	32	8100	3,2	XDLX 09T3..	380,05	032
CHFC.32.R.02-12-A-63-250	14,8	32	2	2,0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	355,49	132
CHFC.35.R.03-12-A-63-250	17,8	35	3	2,0	250	63	32	6480	5	XOLX 1204..	380,05	035

MaxiMill – HFC utično glodalo s visokim posmakom



50 683 ...

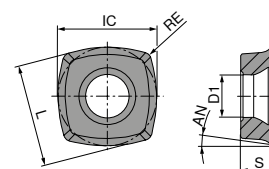
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPM 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
AHFC.32.R.03-09	19,3	32	3	1,0	40	16	38	27700	3,2	XDLX 09T3..	380,05	032
AHFC.35.R.04-09	19,3	35	4	1,0	40	16	38	26700	3,2	XDLX 09T3..	404,84	035
AHFC.40.R.04-09	27,3	40	4	1,0	40	16	38	26400	3,2	XDLX 09T3..	421,41	140
AHFC.42.R.05-09	29,3	42	5	1,0	40	16	38	26100	3,2	XDLX 09T3..	446,10	142
AHFC.50.R.05-09	37,3	50	5	1,0	40	22	43	23500	3,2	XDLX 09T3..	495,80	150
AHFC.52.R.06-09	39,3	52	6	1,0	40	22	43	23000	3,2	XDLX 09T3..	520,59	152
AHFC.63.R.06-09	50,3	63	6	1,0	40	22	48	20500	3,2	XDLX 09T3..	570,07	163
AHFC.66.R.07-09	53,3	66	7	1,0	40	22	48	20000	3,2	XDLX 09T3..	594,87	16600
AHFC.40.R.03-12	22,8	40	3	2,0	40	16	38	21120	5	XOLX 1204..	396,74	040
AHFC.42.R.04-12	24,8	42	4	2,0	40	16	38	20880	5	XOLX 1204..	421,41	042
AHFC.50.R.04-12	32,8	50	4	2,0	40	22	43	18800	5	XOLX 1204..	470,89	050
AHFC.52.R.05-12	34,8	52	5	2,0	40	22	43	18400	5	XOLX 1204..	495,80	052
AHFC.63.R.05-12	45,8	63	5	2,0	40	22	48	16400	5	XOLX 1204..	545,16	063
AHFC.66.R.06-12	48,8	66	6	2,0	40	22	48	16000	5	XOLX 1204..	570,07	066
AHFC.80.R.07-12	62,8	80	7	2,0	50	27	58	14000	5	XOLX 1204..	644,57	080
AHFC.100.R.08-12	82,8	100	8	2,0	50	32	78	12000	5	XOLX 1204..	719,08	100
AHFC.63.R.05-19	36,7	63	5	3,3	40	22	48	5500	5	XOLX 1906..	570,91	263
AHFC.80.R.06-19	53,7	80	6	3,3	50	27	58	4700	5	XOLX 1906..	693,69	280
AHFC.100.R.08-19	73,7	100	8	3,3	52	32	78	4100	5	XOLX 1906..	825,66	300
AHFC.125.R.10-19	98,7	125	10	3,3	63	40	88	3600	5	XOLX 1906..	1.037,03	325
AHFC.160.R.11-19	133,7	160	11	3,3	63	40	98	3100	5	XOLX 1906..	1.254,10	360 ¹⁾

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

												
	TORX®- Izmjenjiva oštrica	T-stezni ključ	D-ključ	Vodeći vijak	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač					
	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...					
Rezervni dijelovi	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR					
Okretna pločica	Y7	Y7	Y7	2A/28	2A/28	2A/28	Y7					
XDLX 09T3..	5,84	036	11,39	113	5,48	303	3,94	110	157,96	192		
XDLX 09T3.. (Ø32 – Ø42)	5,84	036	4,80	040	11,39	113	5,48	303	3,94	110	157,96	192
XOLX 1204..	5,84	037	12,22	114	5,48	303	3,10	01200	162,01	193		
XOLX 1204.. (Ø40 – Ø42)	5,84	037	4,80	040	12,22	114	5,48	303	3,10	01200	162,01	193
XOLX 1906..	5,84	037	12,22	114	5,48	303	5,12	302	162,01	193		
XPLX 0603..	5,84	033	9,57	110	5,48	303	3,22	116	157,96	192		

XPLX / XDLX / XOLX / XOHX

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



XPLX

		-M50 CTCP220		-M50 CTPP225		-M50 CTPP235		-M50 CTPM225		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-F40 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
															
		XPLX		XPLX		XPLX		XPLX		XPLX		XPLX		XPLX	
		51 019 ...		51 019 ...		51 019 ...		51 019 ...		51 019 ...		51 116 ...		51 116 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
060305ER	0,5											18,84		18,84	
060305SR	0,5	15,45		15,45		15,45		15,45		15,45		455		90501	
P		●		●		●		●		○		●		●	
M						○		●		●		●		●	
K						○									
N															
S														○	
H															
O															

XPLX

		-M50 CTCK215		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
							
		XPLX		XPLX		XPLX	
		51 019 ...		50 518 ...		51 116 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
060305ER	0,5			18,84		18,84	
060305SR	0,5	15,45		505		558	
P							
M							
K				●			
N							
S						●	
H						●	
O						●	

XDLX

		-M50 CTCP220		-M50 CTPP225		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
									
		XDLX		XDLX		XDLX		XDLX	
		51 016 ...		51 016 ...		51 016 ...		51 016 ...	
ISO		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61	
09T308SR	0,8	15,93	258	15,93	058	15,93	008	15,93	108
P			•		•		•		•
M									○
K							○		○
N									
S									
H									
O									

XDLX

		-M50 CTPM225		-M50 CTCM235		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-M50 CTPM245		-M50 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
													
		XDLX		XDLX		XDLX		XDLX		XDLX		XDLX	
		51 016 ...		51 016 ...		51 016 ...		51 115 ...		51 016 ...		51 016 ...	
ISO		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
09T308ER	0,8							19,23	458				
09T308SR	0,8	15,93	208	15,93	308	15,93	408			19,23	458	19,23	90801
P			•		•		○		•		•		•
M			•		•		•		•		•		•
K													
N													
S													○
H													
O													

-M50 CTCK215	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
XDLX	XDLX	XDLX
51 016 ...	50 503 ...	51 115 ...
EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
15,93	19,23	19,23
508	558	558

ISO	RE mm
09T308ER	0,8
09T308SR	0,8

Category	Count of 'O' Characters
P	0
M	0
K	7
N	0
S	9
H	10
O	0

-M50 CTCP220	-M50 CTPP225	-M50 CTCP230	-M50 CTPP235	-R50 CTPP235
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
XOLX	XOLX	XOLX	XOLX	XOLX
51 017 ...	51 017 ...	51 017 ...	51 017 ...	51 018 ...
EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
19,09 260	19,09 060	19,09 010	19,09 110	19,09 110

ISO	RE
120410SR	mm 1,0

P					
M					
K					
N					
S					
H					
Q					

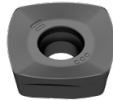
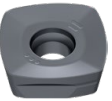
XOLX

		-M50 CTPM225		-M50 CTCM235		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245		-M50 CTPM245		-F40 CTCM245		-M50 CTCM245	
		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin	
															
		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX	
		51 017 ...		51 017 ...		51 017 ...		51 022 ...		51 017 ...		51 022 ...		51 017 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
120410ER	1,0							22,49		460				22,49	
120410SR	1,0	19,09		210		19,09		310		19,09		410		22,49	
P		•		•		○		•		•		•		•	
M		•		•		•		•		•		•		•	
K															
N															
S												○		○	
H															
O															

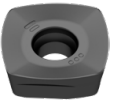
XOLX / XOHX

		-M50 CTCK215		-F40 CTC5240		-F50 CTC5240		-F40 CTCS245		-F50 CTCS245	
		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin	
											
		XOLX		XOLX		XOHX		XOLX		XOHX	
		51 017 ...		50 504 ...		51 124 ...		51 022 ...		51 124 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
120410ER	1,0			22,49				22,49		560	
120410SR	1,0	19,09		510		29,23		16000		29,23	
P											
M											
K				•							
N											
S						•		•		•	
H											
O											

XOLX

		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-M50 CTPM240		-F40 CTPM245	
		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin	
									
		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX	
		51 017 ...		51 017 ...		51 017 ...		51 022 ...	
ISO		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17	
RE mm									
190615ER	1,5							34,11	
190615SR	1,5	27,75		27,75		27,75		465	
P		●		●		○		●	
M				○		●		●	
K		○		○					
N									
S									
H									
O									

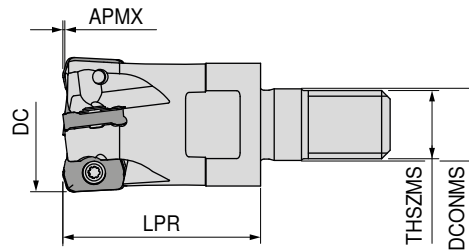
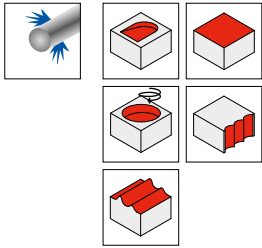
XOLX

		-F40 CTCM245		-M50 CTCK215		-M50 CTPK220		-F40 CTC5240		-F40 CTCS245	
		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin		DRAGONSkin	
											
		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX		XOLX	
		51 022 ...		51 017 ...		51 017 ...		50 504 ...		51 022 ...	
ISO		EUR 1H/17		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
RE mm											
190615ER	1,5	34,11						34,11		34,11	
190615SR	1,5	91501		27,75		27,75		515		56500	
P		●									
M		●									
K				●		●					
N											
S		○						●		●	
H											
O											

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Strategija obrade	→ 176–179
Početni parametri	→ 176–179	Tehničke informacije	→ 193–198
Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201	Opis vrsta i pregled	→ 202–208

MaxiMill – DHFC uvrtno glodalo s visokim posmakom



56 411 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
GDHFC.16.R.02-09	16	2	0,75	29	8,5	M8	0,65	LNKX 0925..
GDHFC.16.R.03-09	16	3	0,75	29	8,5	M8	0,65	LNKX 0925..
GDHFC.20.R.04-09	20	4	0,75	29	10,5	M10	0,65	LNKX 0925..
GDHFC.25.R.05-09	25	5	0,75	33	12,5	M12	0,65	LNKX 0925..
GDHFC.32.R.05-09	32	5	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..
GDHFC.35.R.06-09	35	6	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..
GDHFC.42.R.06-09	42	6	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..

EUR

WA

261,55 01602

285,28 01603

327,24 02004

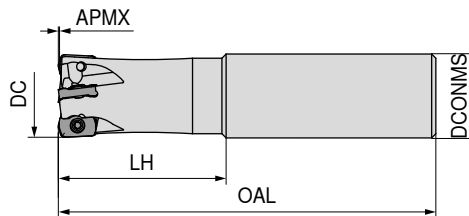
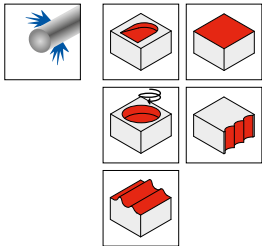
379,81 02505

406,03 03205

429,76 03506

448,24 04206

MaxiMill – DHFC vretenasto glodalo s visokim posmakom



56 417 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica
CDHFC.16.R.05-09-A-32	16	3	0,75	80	32	16	0,65	LNKX 0925..
CDHFC.20.R.04-09-A-40	20	4	0,75	90	40	20	0,65	LNKX 0925..

EUR

WA

285,28 01603

327,24 02004

Rezervni dijelovi

DC

16 - 42



80 950 ...

EUR

Y7

6,46 051



80 950 ...

EUR

Y7

9,77 117



70 950 ...

EUR

2A/28

5,48 303



56 950 ...

EUR

WA

4,07 15000



80 950 ...

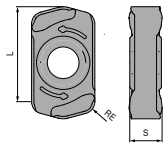
EUR

Y7

146,03 191

LNKX

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



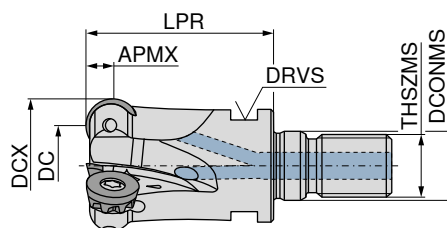
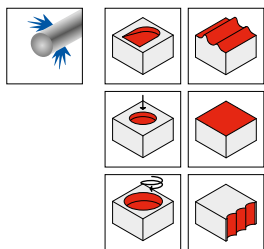
LNKX

		-R50 CTPP231		-M50 CTPP236		-R50 CTPP236		-M50 CTPM241		-R50 CTPK221	
											
		LNKX		LNKX		LNKX		LNKX		LNKX	
		56 353 ...		56 355 ...		56 353 ...		56 355 ...		56 353 ...	
		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
		WB		WB		WB		WB		WB	
ISO	RE mm	22,12 12000		22,12 02500		22,12 02000		22,12 42500		22,12 27000	
0925ZSR	1										
P		●		●		●		○		○	
M		○		○		○		●			
K		○		○		○				●	
N											
S								○			
H											
O											

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Strategija obrade	→ 180
Tehničke informacije	→ 193–198	Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201
Opis vrsta i pregled	→ 202–208		

MaxiMill – 251 RS Uvrtno glodalo



50 684 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
G251.20.R.05-05-RS	15	20	5	2,5	10,5	33	M10	15	31800	0,7	RDHX 0501..	342,38	220
G251.25.R.06-05-RS	20	25	6	2,5	12,5	35	M12	17	24450	0,7	RDHX 0501..	394,12	225
G251.32.R.07-05-RS	27	32	7	2,5	17,0	35	M16	24	19850	0,7	RDHX 0501..	472,91	232
G251.20.R.03-08-RS	12	20	3	4,0	10,5	33	M10	15	25000	1,2	RDHX 0802..	321,40	120
G251.25.R.04-08-RS	17	25	4	4,0	12,5	35	M12	17	19000	1,2	RDHX 0802..	359,66	125
G251.32.R.05-08-35-RS	24	32	5	4,0	17,0	35	M16	24	19000	1,2	RDHX 0802..	437,27	132
G251.20.R.02-10-RS	10	20	2	5,0	10,5	33	M10	15	30000	2	RP.X 10T3..	260,00	020
G251.25.R.03-10-RS	15	25	3	5,0	12,5	35	M12	17	30000	2	RP.X 10T3..	349,41	025
G251.32.R.04-10-RS	22	32	4	5,0	17,0	35	M16	24	25000	2	RP.X 10T3..	406,63	032
G251.25.R.02-12-35-RS	13	25	2	6,0	12,5	35	M12	17	25000	3,2	RP.X 1204..	252,13	525
G251.32.R.03-12-35-RS	20	32	3	6,0	17,0	35	M16	24	19850	3,2	RP.X 1204..	307,56	532
G251.35.R.03-12-35-RS	23	35	3	6,0	17,0	35	M16	24	15900	3,2	RP.X 1204..	307,56	535
G251.42.R.04-12-42-RS	30	42	4	6,0	17,0	42	M16	24	15000	3,2	RP.X 1204..	365,50	542

Rezervni dijelovi

Okretna pločica

	EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
RDHX 0501..	5,84	031	10,35	108	5,48	303	3,22	149	146,03	191
RDHX 0802..	5,84	033	9,57	110	5,48	303	3,22	116	146,03	191
RP.X 10T3..	5,84	035	11,22	112	5,48	303	3,22	840	157,96	192
RP.X 1204..	5,84	036	11,39	113	5,48	303	3,94	304	157,96	192

TORX®-
Izmjenjiva oštrica

80 950 ...

D-ključ

80 950 ...

Pasta Molykote

70 950 ...

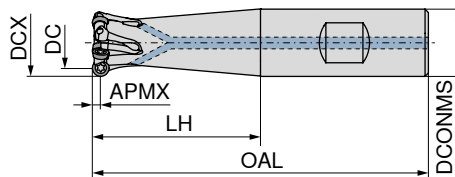
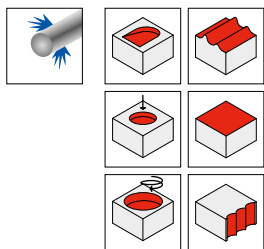
Stezni vijak

70 950 ...

Momentni odvijač

80 950 ...

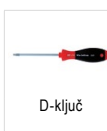
MaxiMill – 251 RS Vretenasto glodalo



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Okretna pločica	50 685 ...		50 685 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
C251.12.R-03-05-B-16-25-RS	7	12	3	2,5	75	25	16	40000	RDHX 0501..			298,62	012
C251.12.R-03-05-A-32-165-RS	7	12	3	2,5	165	32	12	16000	RDHX 0501..	287,53	112	349,41	316
C251.16.R-04-05-B-32-RS	11	16	4	2,5	81	32	16	40000	RDHX 0501..			406,63	620
C251.16.R-04-05-A-40-165-RS	11	16	4	2,5	165	40	16	18000	RDHX 0501..	341,41	016		
C251.20.R-05-05-B-40-RS	15	20	5	2,5	91	40	20	31800	RDHX 0501..				
C251.20.R-05-05-A-50-165-RS	15	20	5	2,5	165	50	20	18000	RDHX 0501..	398,99	120		
C251.16.R-02-08-B-32-RS	8	16	2	4,0	81	32	16	40000	RDHX 0802..			246,29	116
C251.16.R-02-08-A-40-165-RS	8	16	2	4,0	165	40	16	18000	RDHX 0802..	236,75	216		
C251.20.R-03-08-B-40-RS	12	20	3	4,0	91	40	20	31800	RDHX 0802..			313,05	220
C251.20.R-03-08-A-60-RS	12	20	3	4,0	110	50	20	30000	RDHX 0802..	321,40	020		
C251.20.R-03-08-A-50-200-RS	12	20	3	4,0	200	50	20	25000	RDHX 0802..	303,40	320		
C251.25.R-04-08-B-50-RS	17	25	4	4,0	107	50	25	25500	RDHX 0802..			370,03	625
C251.25.R-04-08-A-60-RS	17	25	4	4,0	116	60	25	19000	RDHX 0802..	359,66	125		
C251.25.R-04-08-A-60-225-RS	17	25	4	4,0	225	60	25	18000	RDHX 0802..	360,50	225		
C251.20.R-02-10-A-50-RS	10	20	2	5,0	102	50	20	25000	RP.X 10T3..	262,15	420		
C251.20.R-02-10-A-50-200-RS	10	20	2	5,0	200	50	20	25000	RP.X 10T3..	262,15	520		
C251.25.R-03-10-A-60-RS	15	25	3	5,0	116	60	25	25000	RP.X 10T3..	354,29	025		
C251.25.R-03-10-B-60-RS	15	25	3	5,0	116	60	25	20000	RP.X 10T3..			354,29	325
C251.25.R-03-10-A-60-225-RS	15	25	3	5,0	225	60	25	18000	RP.X 10T3..	354,29	425		
C251.32.R-04-10-A-70-RS	22	32	4	5,0	130	70	32	25000	RP.X 10T3..	398,99	032		
C251.25.R-02-12-B-30-RS	13	25	2	6,0	86	30	25	25000	RP.X 1204..			323,06	525
C251.32.R-03-12-A-RS	20	32	3	6,0	100	40	32	19000	RP.X 1204..	373,61	232		
C251.32.R-03-12-B-40-RS	20	32	3	6,0	100	40	32	19000	RP.X 1204..			373,61	132

Rezervni dijelovi
Okretna pločica

	80 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
RDHX 0501..	5,84	031	10,35	108	5,48	303	3,22	149	146,03	191
RDHX 0802..	5,84	033	9,57	110	5,48	303	3,22	116	146,03	191
RP.X 10T3..	5,84	035	11,22	112	5,48	303	3,22	840	157,96	192
RP.X 10T3..			11,22	112	5,48	303				
RP.X 1204..	5,84	036	11,39	113	5,48	303	3,94	304	157,96	192

TORX®
Izmjenjiva oštrica

D-ključ



Pasta Molykote

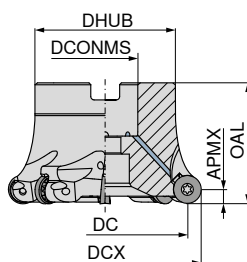
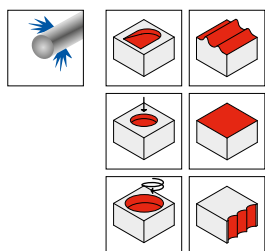


Stezni vijak



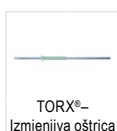
Momentni odvijač

MaxiMill – 251 RS Utično glodalo



50 686 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
A251.40.R.03-10-RS	30	40	3	5	40	38	16	15900	2	RP.X 10T3..	387,56	240
A251.40.R.05-10-RS	30	40	5	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	436,78	140
A251.42.R.06-10-RS	32	42	6	5	40	38	16	16000	2	RP.X 10T3..	502,01	142
A251.50.R.04-10-RS	40	50	4	5	40	43	22	12700	2	RP.X 10T3..	425,60	350
A251.50.R.06-10-RS	40	50	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	519,41	150
A251.52.R.06-10-RS	42	52	6	5	40	43	22	12500	2	RP.X 10T3..	519,41	152
A251.40.R.04-12-RS	28	40	4	6	40	38	16	15900	3,2	RP.X 1204..	401,75	340
A251.50.R.04-12-RS	38	50	4	6	40	43	22	12700	3,2	RP.X 1204..	414,62	250
A251.50.R.05-12-RS	38	50	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	487,58	050
A251.52.R.05-12-RS	40	52	5	6	40	43	22	12500	3,2	RP.X 1204..	511,43	052
A251.63.R.06-12-RS	51	63	6	6	40	48	22	10000	3,2	RP.X 1204..	602,02	063
A251.66.R.07-12-RS	54	66	7	6	40	48	22	9000	3,2	RP.X 1204..	634,68	166
A251.80.R.05-12-RS	68	80	5	6	50	58	27	7950	3,2	RP.X 1204..	549,44	180
A251.80.R.07-12-RS	68	80	7	6	50	58	27	8000	3,2	RP.X 1204..	679,15	080
A251.100.R.06-12-RS	88	100	6	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	613,22	100
A251.100.R.10-12-RS	88	100	10	6	50	78	32	6350	3,2	RP.X 1204..	895,87	200
A251.50.R.04-16-RS	34	50	4	8	40	48	22	12700	5	RP.X 1605..	487,58	450
A251.52.R.04-16-RS	36	52	4	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	487,58	452
A251.63.R.05-16-RS	47	63	5	8	40	48	22	10100	5	RP.X 1605..	614,66	163
A251.66.R.05-16-RS	50	66	5	8	40	48	22	7950	5	RP.X 1605..	619,18	466
A251.80.R.06-16-RS	64	80	6	8	50	58	27	7950	5	RP.X 1605..	746,51	280
A251.100.R.07-16-RS	84	100	7	8	50	78	32	6350	5	RP.X 1605..	872,15	300
A251.125.R.08-16-RS	109	125	8	8	63	88	40	5050	5	RP.X 1605..	923,17	225
A251.80.R.05-20-RS	60	80	5	10	50	58	27	7950	5	RP.X 2006..	632,06	380
A251.100.R.06-20-RS	80	100	6	10	50	78	32	6350	5	RP.X 2006..	756,16	400
A251.125.R.06-20-RS	105	125	6	10	63	88	40	5050	5	RP.X 2006..	765,58	125

TORX®
Izmjenjiva oštrica

80 950 ...



T-stezni ključ

80 397 ...



D-ključ

80 950 ...



Vodeći vijak

70 950 ...



Pasta Molykote

70 950 ...



Stezni vijak

70 950 ...



Momentni odvijač

80 950 ...

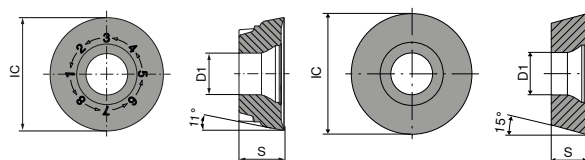
Rezervni dijelovi

Okretna pločica

	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
RP.X 10T3..	5,84	035	4,80	040	11,22	112	15,61	151	5,48	303	3,22	840	157,96	192
RP.X 1204..	5,84	036	4,80	040	11,39	113	15,61	151	5,48	303	3,94	304	157,96	192
RP.X 1605..	5,84	037	5,20	050	12,22	114	21,45	154	5,48	303	3,10	01200	162,01	193
RP.X 2006..	5,84	037			12,22	114			5,48	303	5,12	302	162,01	193

RDHX / RPHX / RPNX

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



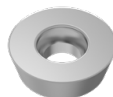
RP.X 10T3.. / RP.X 1204.. /
RP.X 1605.. / RPNX 2006..

RDHX 0501.. / RDHX0802..

RDHX

	-SN CTCP230 DRAGONSKIN	-SN CTPP235 DRAGONSKIN	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN
					
	RDHX	RDHX	RDHX	RDHX	RDHX
	51 048 ...	51 048 ...	51 083 ...	51 083 ...	51 083 ...
ISO	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
0501M0SN	15,17 020	15,17 120		13,92 465	
0802M0SN	15,47 025	15,47 125	15,47 420	18,33 470	18,33 92001
0802M4SN				18,33 471	18,33 92101
P	•	•	○	•	•
M		○	•	•	•
K	○	○			
N					
S					○
H					
O					

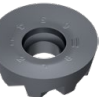
RDHX

	-FN H216T	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN	-F50 CTCS245 DRAGONSKIN
			
	RDHX	RDHX	RDHX
	50 481 ...	50 481 ...	51 083 ...
ISO	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17
0501M0FN	12,02 600		
0802M0EN		18,33 500	
0802M0FN	12,41 602		
0802M0SN			18,33 570
0802M4EN		18,33 50100	
P			
M			
K		○	
N		•	
S			•
H			•
O		○	

RPHX / RPNX

	-SN TCM10	-F50 CTCP230	-M50 CTCP230	-SN CTCP230	-SN CTCP230
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
					
	CERMET RPHX	RPNX	RPNX	RPHX	RPNX
	50 483 ...	51 055 ...	51 054 ...	51 052 ...	51 057 ...
ISO	EUR 1B/79	EUR 1B/18	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
10T3M0SN	16,05	900			
10T3M8SN		16,05 020	12,23 020	16,05 020	
1204M0SN	17,60	902			
1204M8SN		14,04 025	14,04 025	17,60 025	14,04 025
1605M8SN			19,09 030	23,95 030	19,09 030
2006M8SN					24,85 035
P	•	•	•	•	•
M					
K	○	○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

RPHX / RPNX

	-F50 CTPP235	-F50 CTPP235	-M30 CTPP235	-M30 CTPP235
	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
	RPHX	RPNX	RPHX	RPNX
	51 051 ...	51 055 ...	51 049 ...	51 053 ...
ISO	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
10T3M8EN			120	
10T3M8SN	16,05 12000	12,23 120		
1204M8SN	17,60 125	14,04 125		
1605M0SN		19,09 130		
2006M8EN				24,85 120
P	•	•	•	•
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N				
S				
H				
O				

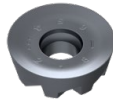
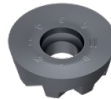
RPNX / RPHX

ISO	-M50 CTPP235 DRAGONSKIN RPNX 51 054 ...		-M50 CTPP235 DRAGONSKIN RPHX 51 050 ...		-SN CTPP235 DRAGONSKIN RPHX 51 052 ...		-SN CTPP235 DRAGONSKIN RPNX 51 057 ...	
	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/18	
10T3M8SN	12,23	12000	16,05	12000	16,05	120		
1204M8SN	14,04	125			17,60	125	14,04	125
1605M8SN	19,09	130			23,95	130	19,09	130
2006M8SN							24,85	135
P	•		•		•		•	
M	○		○		○		○	
K	○		○		○		○	
N								
S								
H								
O								

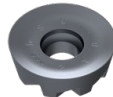
RPHX

ISO	-F50 CTPM225 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ...		-M30 CTPM225 DRAGONSKIN RPHX 51 049 ...		-SN CTPM225 DRAGONSKIN RPHX 51 052 ...		-F50 CTCM235 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ...		-M30 CTCM235 DRAGONSKIN RPHX 51 049 ...	
	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61	
1204M8EN			17,60	225					17,60	325
1204M8SN	17,60	225			17,60	225	17,60	325		
P	•		•		•		•		•	
M	•		•		•		•		•	
K										
N										
S										
H										
O										

RPHX / RPNX

	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN	-F50 CTPM240 DRAGONSKIN	-M30 CTPM240 DRAGONSKIN	-M30 CTPM240 DRAGONSKIN	-M50 CTPM240 DRAGONSKIN
					
	RPHX	RPNX	RPHX	RPNX	RPHX
	51 051 ...	51 055 ...	51 049 ...	51 053 ...	51 050 ...
ISO	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
10T3M8EN			16,05 420		
10T3M8SN	16,05 420				16,05 420
1204M8EN			17,60 425		
1204M8SN	17,60 425				17,60 425
1605M8EN			23,95 430		
1605M8SN	23,95 430				
2006M8EN				24,85 420	
2006M8SN		24,85 435			
P	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

RPHX / RPNX

	CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-F50 CTPM245 DRAGONSKIN	-M32 CTPM245 DRAGONSKIN	-M50 CTPM245 DRAGONSKIN
					
	RPHX	RPHX	RPNX	RPHX	RPHX
	51 052 ...	51 051 ...	51 055 ...	51 108 ...	51 050 ...
ISO	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1H/17
10T3M4SN		20,27 470 ¹⁾	16,84 470 ¹⁾		20,27 470 ¹⁾
10T3M8SN		20,27 471	16,84 471		20,27 471
1204M4EN	22,33 475 ¹⁾			22,33 475 ¹⁾	
1204M4SN		22,33 475 ¹⁾	19,82 475 ¹⁾		22,33 475 ¹⁾
1204M6SN		22,33 476			22,33 476
1204M8SN		22,33 477	19,82 476		22,33 477
1605M8SN		30,47 480			
2006M4SN		38,58 485 ¹⁾			
2006M8SN			30,47 485		
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K					
N					
S					
H					
O					

1) Okretne plošče s 4-strukim indeksiranjem

RPNX / RPHX

ISO	-F50 CTCM245 DRAGONSKIN RPNX 51 055 ...		-M50 CTCM245 DRAGONSKIN RPNX 51 054 ...		-F50 CTCM245 DRAGONSKIN RPHX 51 051 ...		-M50 CTCM245 DRAGONSKIN RPHX 51 050 ...	
	EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
10T3M4SN	16,84	92001 ¹⁾			20,27	92001 ¹⁾	20,27	92001 ¹⁾
10T3M8SN	16,84	92101			20,27	92101		
1204M4SN	19,82	92501 ¹⁾			22,33	92501 ¹⁾	22,33	92501 ¹⁾
1204M6SN			19,82	92601	22,33	92601	22,33	92601
1204M8SN	19,82	92601					22,33	92701
1605M8SN	22,33	93001			30,47	93001		
2006M8SN	30,47	93501	30,47	93501				
P		•		•		•		•
M		•		•		•		•
K								
N								
S		○		○		○		○
H								
O								

1) Okretne ploščice s 4-strukim indeksiranjem

RPHX / RPNX

ISO	-SN CTCK215 DRAGONSKIN RPHX 51 052 ...		-SN CTCK215 DRAGONSKIN RPNX 51 057 ...		-SN CTPK220 DRAGONSKIN RPNX 51 057 ...		NEW -F10 CTPX715 DRAGONSKIN RPHX 51 156 ...		-27P H216T RPHX 50 483 ...	
	EUR 1B/61		EUR 1B/18		EUR 1B/61		EUR 1A/90		EUR 1A/90	
10T3M8FN							21,73	02002	18,34	600
10T3M8SN	16,05	520			12,23	620				
1204M8FN							24,10	02502	20,32	602
1204M8SN	17,60	525	14,04	525	14,04	625				
1605M8FN							32,89	03002	27,74	604
1605M8SN	23,95	530	19,09	530	19,09	630				
2006M8SN			24,85	535	24,85	635				
P							○			
M							○			
K	•		•		•		•		○	
N							•		•	
S							○			
H										
O							○		○	

RPNX / RPHX

	-M31 CTC5240 DRAGONSKIN		-M31 CTC5240 DRAGONSKIN		-F50 CTCS245 DRAGONSKIN		-F50 CTCS245 DRAGONSKIN		-R60 CTP6215	
	RPNX		RPHX		RPHX		RPNX		RPNX	
ISO	51 149 ...		50 493 ...		51 051 ...		51 055 ...		50 508 ...	
	EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1B/61	
10T3M4EN			20,27	550 ¹⁾	20,27	570 ¹⁾				
10T3M4SN			20,27	551	20,27	571				
10T3M8EN					20,27	571				
10T3M8SN										
1204M4EN			22,33	552 ¹⁾	22,33	575				
1204M4SN					22,33	575				
1204M6EN			22,33	56200	22,33	57800				
1204M6SN					22,33	577				
1204M8EN			22,33	582	22,33	577			15,17	300
1204M8SN										
1605M8EN			30,47	555	30,47	58100				
2006M8EN	30,47	12001					30,47	585		
2006M8SN										
P										
M										
K										
N										
S										
H										
O										

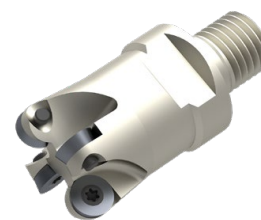
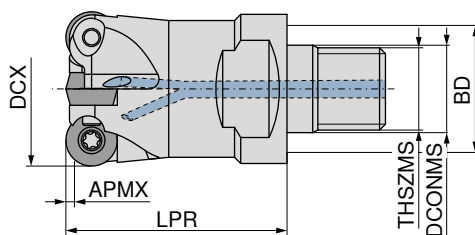
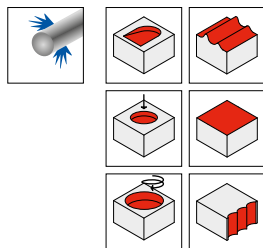
1) Okretne pločice s 4-strukim indeksiranjem

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Strategija obrade	→ 181
Tehničke informacije	→ 193–198	Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201
Opis vrsta i pregled	→ 202–208		

R 1000 uvrtno glodalo s kružnim ploščama

▲ Kut pločice 0°



56 403 ...

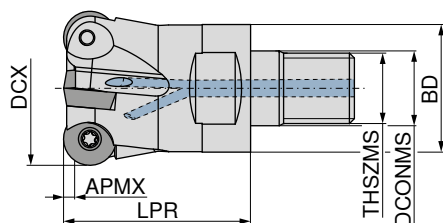
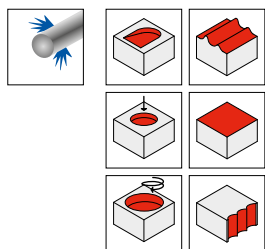
Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS	BD mm	Pritezni moment Nm	Okretna ploščica	EUR WA	
R1000G.15.2.M8-07.IK	15	2	1,5	M8	28,5	8,5	13,8	0,9	RD.X 0702..	135,19	153
R1000G.16.3.M8-07.IK	16	3	1,5	M8	28,5	8,5	13,8	0,9	RD.X 0702..	163,56	161
R1000G.20.4.M10-07.IK	20	4	1,5	M10	28,5	10,5	18,0	0,9	RD.X 0702..	205,88	203
R1000G.25.5.M12-07.IK	25	5	1,5	M12	28,5	12,5	21,0	0,9	RD.X 0702..	235,69	252
R1000G.30.5.M16-07.IK	30	5	1,5	M16	28,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	239,50	301
R1000G.35.6.M16-07.IK	35	6	1,5	M16	28,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	269,17	351
R1000G.42.7.M16-07.IK	42	7	1,5	M16	42,5	17,0	29,0	0,9	RD.X 0702..	319,24	421
R1000G.20.2.M10-10.IK	20	2	2,8	M10	29,0	10,5	18,0	2,4	RD.X 1003..	144,12	204
R1000G.25.2.M12-10.IK	25	2	2,8	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	144,12	253
R1000G.25.3.M12-10.IK	25	3	2,8	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	150,68	254
R1000G.30.4.M12-10.IK	30	4	2,3	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 1003..	207,42	302
R1000G.30.4.M16-10.IK	30	4	2,8	M16	43,0	17,0	23,0	2,4	RD.X 1003..	207,42	303
R1000G.35.5.M16-10.IK	35	5	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	255,00	352
R1000G.42.5.M16-10.IK	42	5	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	269,17	422
R1000G.42.6.M16-10.IK	42	6	2,8	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 1003..	284,56	423
R1000G.24.2.M12-12.IK	24	2	3,0	M12	33,0	12,5	21,0	2,4	RD.X 12T3..	149,37	241
R1000G.35.3.M16-12.IK	35	3	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	167,37	353
R1000G.35.4.M16-12.IK	35	4	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	216,36	354
R1000G.42.4.M16-12.IK	42	4	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	236,87	424
R1000G.42.5.M16-12.IK	42	5	3,0	M16	43,0	17,0	29,0	2,4	RD.X 12T3..	262,62	425
R1000G.32.2.M16-16.IK	32	2	4,0	M16	43,5	17,0	29,0	4,3	RD.X 1604..	173,93	321
R1000G.35.3.M16-16.IK	35	3	4,0	M16	43,5	17,0	29,0	4,3	RD.X 1604..	213,75	355

Rezervni dijelovi	TORX®- Izmjenjiva oštrica	Stezni vijak	Stezni disk	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
Okretna ploščica	80 950 ...	56 950 ...	56 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
RD.X 0702..	EUR Y7 5,84 032	EUR WA	EUR WA	EUR Y7 9,57 109	EUR 2A/28 5,48 303	EUR WA 3,25 006	EUR Y7 146,03 191
RD.X 1003..	EUR Y7 5,84 036			EUR Y7 11,39 113	EUR 2A/28 5,48 303	EUR WA 4,17 010	EUR Y7 157,96 192
RD.X 12T3..	EUR Y7 5,84 036	2,54 022		EUR Y7 11,39 113	EUR 2A/28 5,48 303	EUR WA 4,17 010	EUR Y7 157,96 192
RD.X 1604..	EUR Y7 5,84 037		1,78 210	EUR Y7 12,22 114	EUR 2A/28 5,48 303	EUR WA 4,72 012	EUR Y7 157,96 192

R 1007 uvrtno glodalo s kružnim pločicama

▲ Kut pločice 7°

▲ Za čelik < 10 % Cr

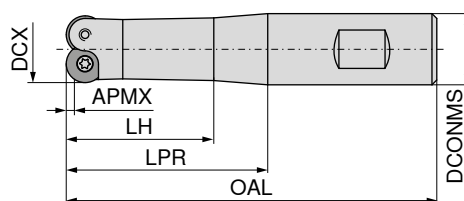
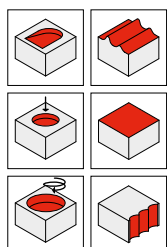


56 405 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS	BD mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR WA	
R1007G.25.3.M12-10.IK	25	3	2,5	M12	32,5	12,5	21	2,4	RD.X 1003..	150,68	251
R1007G.42.6.M16-10.IK	42	6	2,5	M16	42,5	17,0	29	2,4	RD.X 1003..	284,56	421
R1007G.35.4.M16-12.IK	35	4	3,0	M16	42,5	17,0	29	2,4	RD.X 12T3..	216,36	352

R 1000 glodalo s kružnim pločicama i držačem

▲ Kut pločice 0°



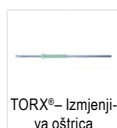
56 441 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LPR mm	LH mm	DCONMS	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR WA	
R1000C.8.1.30-05	8	1	1,3	75	30	18	10	0,43	RDHX 0501..	148,07	081
R1000C.10.2.30-05	10	2	1,3	75	30	23	10	0,43	RDHX 0501..	163,56	101
R1000C.12.3.30-05	12	3	1,3	81	30	23	12	0,43	RDHX 0501..	182,87	121

Rezervni dijelovi

Okretna pločica

	EUR Y7		EUR WA		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR WA		EUR Y7	
RDHX 0501..					10,35	108	5,48	303	3,14	002	146,03	191
RD.X 1003..	5,84	036			11,39	113	5,48	303	4,17	010	157,96	192
RD.X 12T3..	5,84	036	2,54	022	11,39	113	5,48	303	4,17	010	157,96	192



TORX®- Izmjenjiva oštrica

80 950 ...



Stezni vijak

56 950 ...



D-ključ

80 950 ...



Pasta Molykote

70 950 ...



Stezni vijak

56 950 ...

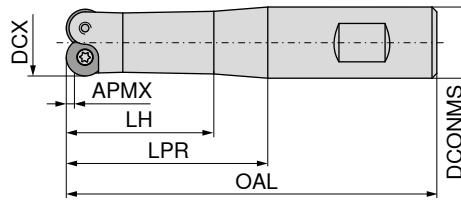
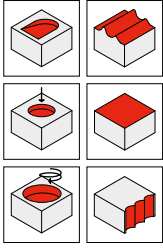


Momentni odvijač

80 950 ...

R 1002 glodalo s kružnim pločicama i držačem

▲ Kut pločice 0°

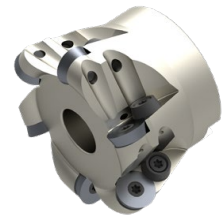
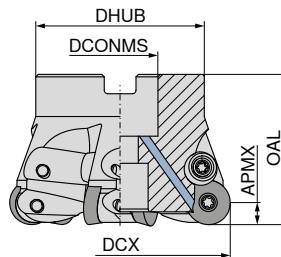
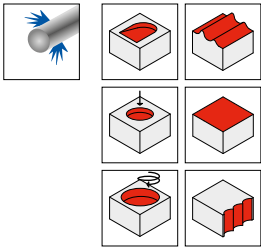


56 443 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LPR mm	LH mm	DCONMS mm	Okretna pločica	EUR WA	
R1002C.15.2.40-07	15	2	2,6	89	40	23	16	RD.X 0702..	119,45	151
R1002C.15.2.60-07	15	2	2,6	109	60	23	16	RD.X 0702..	127,08	152
R1002C.15.2.80-07	15	2	2,6	131	80	22	20	RD.X 0702..	136,37	153
R1002C.15.2.100-07	15	2	2,6	151	100	22	20	RD.X 0702..	146,87	154
R1002C.20.2.40-10	20	2	4,0	91	40	23	20	RD.X 1003..	135,19	201
R1002C.20.2.60-10	20	2	4,0	111	60	23	20	RD.X 1003..	139,12	202
R1002C.20.2.80-10	20	2	4,0	137	80	23	25	RD.X 1003..	145,55	203
R1002C.20.2.100-10	20	2	4,0	157	100	23	25	RD.X 1003..	153,19	204
R1002C.20.2.120-10	20	2	4,0	177	125	23	25	RD.X 1003..	160,94	205

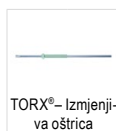
R 1000 nasadno glodalo s kružnim pločicama i držačem

▲ Kut pločice 0°



56 407 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR WA	
R1000A.42.6.43-10.IK	42	6	2,8	43,0	16	35	2,4	RD.X 1003..	284,56	420
R1000A.42.4.43-12.IK	42	4	3,0	43,0	16	35	2,4	RD.X 12T3..	229,24	421
R1000A.42.5.43-12.IK	42	5	3,0	43,0	16	35	2,4	RD.X 12T3..	262,62	422
R1000A.52.5.53-12.IK	52	5	3,5	53,0	22	40	2,4	RD.X 12T3..	284,56	521
R1000A.52.4.53,5-16.IK	52	4	4,7	53,5	22	40	4,3	RD.X 1604..	279,31	522
R1000A.66.5.53,5-16.IK	66	5	5,1	53,5	27	48	4,3	RD.X 1604..	330,94	661
R1000A.80.6.53,5-16.IK	80	6	5,8	53,5	27	60	4,3	RD.X 1604..	423,67	801



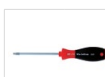
80 950 ...

EUR
Y7

56 950 ...

EUR
WA

56 950 ...

EUR
WA

80 950 ...

EUR
Y7

70 950 ...

EUR
2A/28

56 950 ...

EUR
WA

80 950 ...

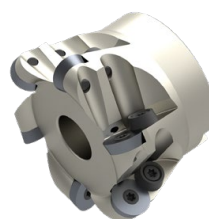
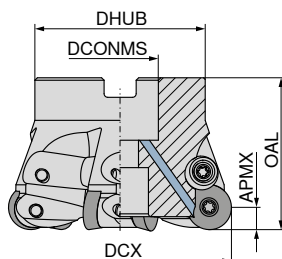
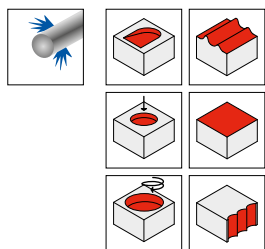
EUR
Y7Rezervni dijelovi
Okretna pločica

RD.X 1003..	5,84	036					11,39	113	5,48	303	4,17	010	157,96	192
RD.X 12T3..	5,84	036	2,54	022			11,39	113	5,48	303	4,17	010	157,96	192
RD.X 1604..	5,84	037			1,78	210	12,22	114	5,48	303	4,72	012	157,96	192

R 1007 nasadno glodalo s kružnim pločicama i držačem

▲ Kut pločice 7°

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



56 409 ...

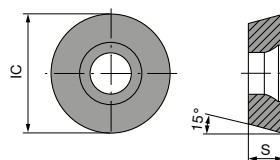
Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR WA	
R1007A.42.6.42,5-10.IK	42	6	3,5	42,5	16	35	2,4	RD.X 1003..	284,56	421
R1007A.52.7.52,5-10.IK	52	7	3,5	52,5	22	40	2,4	RD.X 1003..	415,81	521
R1007A.52.5.52,5-12.IK	52	5	3,5	52,5	22	40	2,4	RD.X 12T3..	284,56	522
R1007A.66.6.52,5-12.IK	66	6	3,5	52,5	27	48	2,4	RD.X 12T3..	337,25	661
R1007A.80.7.54,5-12.IK	80	7	3,5	54,5	27	60	2,4	RD.X 12T3..	423,67	801
R1007A.52.5.53-16.IK	52	5	4,1	53,0	22	40	4,3	RD.X 1604..	312,81	523
R1007A.66.5.53-16.IK	66	5	4,6	53,0	27	48	4,3	RD.X 1604..	330,94	662
R1007A.66.6.53-16.IK	66	6	5,1	53,0	27	48	4,3	RD.X 1604..	378,62	663
R1007A.80.6.53-16.IK	80	6	5,1	53,0	27	60	4,3	RD.X 1604..	423,67	802
R1007A.100.7.53-16	100	7	5,1	53,0	32	70	4,3	RD.X 1604..	523,93	910 ¹⁾
R1007A.125.8.53-16	125	8	5,2	53,0	40	90	4,3	RD.X 1604..	593,56	925 ¹⁾
R1007A.160.9.53-16	160	9	5,1	53,0	40	120	4,3	RD.X 1604..	812,55	960 ¹⁾

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

	TORX®- Izmjenjiva oštrica	Stezni vijak	Stezni disk	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač
	80 950 ...	56 950 ...	56 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
Rezervni dijelovi	EUR Y7	EUR WA	EUR WA	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR WA	EUR Y7
Okretna pločica							
RD.X 1003..	5,84 036			11,39 113	5,48 303	4,17 010	157,96 192
RD.X 12T3..	5,84 036	2,54 022		11,39 113	5,48 303	4,17 010	157,96 192
RD.X 1604..	5,84 037		1,78 210	12,22 114	5,48 303	4,72 012	157,96 192

RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

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



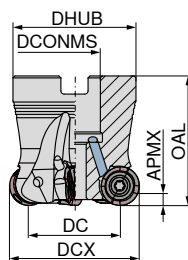
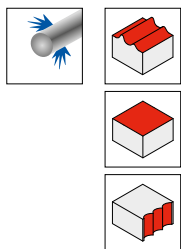
RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

	WTN1205	WAN1240	WAX1240	-HP WAN2225	-F30P WUN4210
	RDHX	RDMX	RDEX	RDPX	RDHX
	56 302 ...	56 309 ...	56 314 ...	56 348 ...	56 304 ...
ISO	EUR WB	EUR WB	EUR WB	EUR WB	EUR WB
0501M0T	15,02 100				
0702M0E					14,47 611
0702M0T	15,43 111		10,75 611		
1003M0S				15,56 231	
1003M0T	15,56 131	11,49 731	11,30 631		16,24 631
12T3M0S				16,37 241	
12T3M0T	16,37 141	13,30 741	12,88 641		19,88 641
1604M0S				20,55 251	
1604M0T	16,37 151	14,61 751	14,34 651		24,08 651
P	•	•	•		
M	•	○	○	•	
K	•	○	○		○
N					•
S				•	
H	•				
O					○

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 182–184	Strategija obrade	→ 185+186
Tehničke informacije	→ 193–198	Opis vrsta	→ 199–201
Sustav označavanja	→ 202–208		

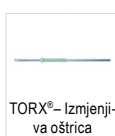
MaxiMill – 252 Utično glodalo



NEW

50 689 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Okretna pločica	EUR 2B/40	
A252.40.R.05-10	30	40	5	2,5	40	16	38	2	RNHU 1004..	502,83	140
A252.42.R.05-10	32	42	5	2,5	40	16	38	2	RNHU 1004..	576,63	142
A252.50.R.06-10	40	50	6	2,5	40	22	43	2	RNHU 1004..	597,84	150
A252.52.R.07-10	42	52	7	2,5	40	22	43	2	RNHU 1004..	649,34	152
A252.63.R.08-10	53	63	8	2,5	40	22	48	2	RNHU 1004..	735,90	16300
A252.80.R.10-10	70	80	10	2,5	50	27	58	2	RNHU 1004..	837,10	18000
A252.40.R.04-12	28	40	4	3,0	40	16	38	3,2	RNHU 1205..	461,94	240
A252.50.R.05-12	38	50	5	3,0	40	22	43	3,2	RNHU 1205..	560,89	250
A252.52.R.05-12	40	52	5	3,0	40	22	43	3,2	RNHU 1205..	562,21	252
A252.63.R.06-12	51	63	6	3,0	40	22	48	3,2	RNHU 1205..	692,86	263
A252.66.R.07-12	54	66	7	3,0	40	22	48	3,2	RNHU 1205..	729,82	266
A252.80.R.08-12	68	80	8	3,0	50	27	58	3,2	RNHU 1205..	797,16	280
A252.100.R.10-12	88	100	10	3,0	50	32	78	3,2	RNHU 1205..	948,68	30000
A252.125.R.12-12	113	125	12	3,0	63	40	88	3,2	RNHU 1205..	1.147,64	32500

TORX® – Izmjenji-
va oštrica

80 950 ...

EUR
Y7

T-stezni ključ

80 397 ...

EUR
Y7

D-ključ

80 950 ...

EUR
Y7

Vođeći vijak

70 950 ...

EUR
2A/28

Pasta Molykote

70 950 ...

EUR
2A/28

Stezni vijak

70 950 ...

EUR
2A/28

Momentni odvijač

80 950 ...

EUR
Y7

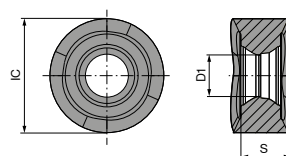
Rezervni dijelovi

Okretna pločica

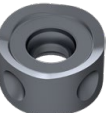
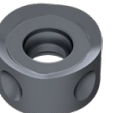
RNHU 1004.. (Ø40 – Ø80)	6,46	053	14,20	127	5,48	303	3,85	710	157,96	192
RNHU 1205.. (Ø40)	6,46	054	4,80	040	14,60	128	15,61	151	157,96	192
RNHU 1205.. (Ø50 – Ø125)	6,46	054	14,60	128	5,48	303	3,99	839	157,96	192

RNHU

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



RNHU

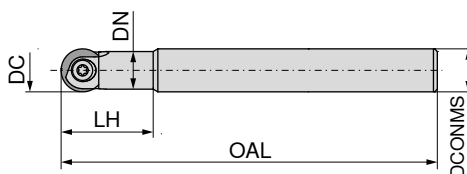
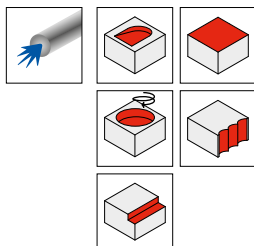
	NEW		NEW		NEW		NEW		NEW		NEW	
	-M50 CTPP235		-F50 CTPM240		-M31 CTPM245		-M32 CTPM245		-M31 CTC5240		-M31 CTC5240	
	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
												
	RNHU		RNHU		RNHU		RNHU		RNHU		RNHU	
	51 130 ...		51 129 ...		51 106 ...		51 107 ...		50 520 ...		50 521 ...	
ISO	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
1004M4ER	22,96	12000	22,96	42000	31,05	470	31,05	470	31,05	550		
1205M4ER			24,86	42500	34,01	475	34,01	475			34,01	552
1205M4SR	24,86	12500										
P		●		○		●		●				
M		○		●		●		●				
K		○										
N												
S										●		●
H												
O												

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 145–148	Strategija obrade	→ 187
Tehničke informacije	→ 193–198	Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201
Opis vrsta i pregled	→ 202–208		

K 2000/K 2001 kopirno glodalo s držačem

▲ S držkom od tvrdog metala



ISO oznaka	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	56 100 ... EUR WA	56 101 ... EUR WA
K2000C.6.16.100	6	5,3	16	100	8	0,5	440,36	060 ¹⁾
K2000C.6.20.100	6	5,8	20	100	6	0,5	440,36	061 ¹⁾
K2000C.6.70.150	6	5,8	70	150	6	0,5	571,62	062 ¹⁾
K2000C.6.100.200	6	5,8	100	200	6	0,5	692,63	063 ¹⁾
K2000C.8.25.80	8	7,0	25	80	8	1	466,12	081 ¹⁾
K2000C.8.25.100	8	7,0	25	100	8	1	466,12	082 ¹⁾
K2000C.8.40.150	8	7,0	40	150	8	1	517,62	083 ¹⁾
K2000C.10.35.80	10	8,8	35	80	10	3	562,68	101 ¹⁾
K2000C.10.35.120	10	8,8	35	120	10	3	579,48	102 ¹⁾
K2000C.10.50.150	10	8,8	50	150	10	3	642,56	103 ¹⁾
K2000C.12.35.80	12	10,5	35	80	12	4	584,50	121 ¹⁾
K2001C.12.35.80	12	10,5	35	80	12	4		595,82 121
K2000C.12.35.120	12	10,5	35	120	12	4	610,25	122 ¹⁾
K2001C.12.35.120	12	10,5	35	120	12	4		622,17 122
K2000C.12.50.160	12	10,5	50	160	12	4	652,80	123 ¹⁾
K2001C.12.50.160	12	10,5	50	160	12	4		665,44 123
K2001C.16.40.100	16	14,0	40	100	16	5		820,41 161
K2001C.16.40.140	16	14,0	40	140	16	5		820,41 162
K2001C.16.55.175	16	14,0	55	175	16	5		893,73 163
K2001C.20.50.100	20	18,0	50	100	20	5		1.044,65 201
K2001C.20.50.140	20	18,0	50	140	20	5		1.044,65 202
K2001C.20.75.190	20	18,0	75	190	20	5		1.242,19 203
K2001C.25.60.160	25	22,4	60	160	25	8		1.479,42 252
K2001C.25.90.210	25	22,4	90	210	25	8		1.850,16 253

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

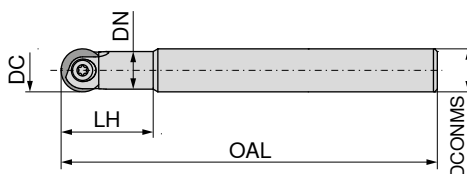
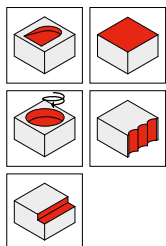
Upotreblijive pločice

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

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

K 2002 kopirno glodalo s držačem

▲ S cilindričnom izvedbom čeličnog držača



56 102 ...

Oznaka	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	EUR WA	
K2002C.12.32.90	12	10,5	32	90	12	4	114,85	121
K2002C.12.32.130	12	10,5	32	130	12	4	114,85	122
K2002C.12.46.150	12	10,5	46	150	12	4	120,17	123
K2002C.16.36.100	16	14,0	36	100	16	5	121,71	161
K2002C.16.36.140	16	14,0	36	140	16	5	121,71	162
K2002C.16.53.160	16	14,0	53	160	16	5	128,15	163
K2002C.20.45.160	20	18,0	45	160	20	5	126,96	202
K2002C.20.61.175	20	18,0	61	175	20	5	151,88	203
K2002C.25.45.160	25	22,4	45	160	25	8	178,93	252
K2002C.25.70.190	25	22,4	70	190	25	8	185,38	253
K2002C.32.56.175	32	28,6	56	175	32	8	227,93	322
K2002C.32.80.210	32	28,6	80	210	32	8	239,50	323

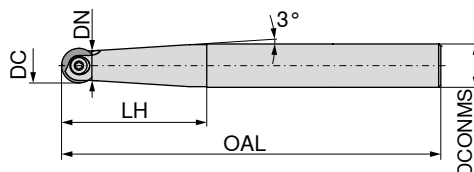
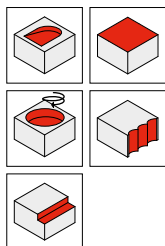
Upotrebljive pločice

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

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

K 2003 kopirno glodalo s držačem

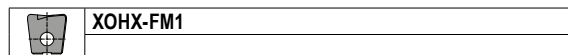
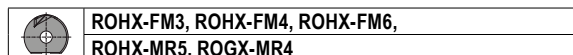
▲ Konusna izvedba



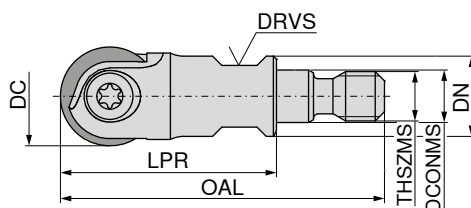
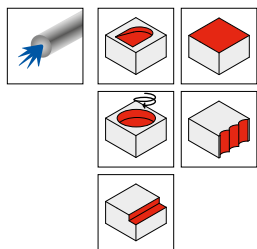
56 104 ...

Oznaka	DC mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	EUR WA	
K2003C.6.16.90	6	5,3	40	90	10	0,5	128,86	061
K2003C.8.50.85	8	7,5	50	85	12	1	153,19	081
K2003C.8.50.140	8	7,5	50	140	12	1	153,19	082
K2003C.10.35.85	10	9,0	35	85	12	3	153,19	101
K2003C.10.35.150	10	9,0	35	150	12	3	153,19	102
K2003C.12.60.110	12	10,5	60	110	16	4	155,81	121
K2003C.12.60.160	12	10,5	60	160	16	4	155,81	122
K2003C.16.67.120	16	14,0	67	120	20	5	167,37	161
K2003C.16.67.175	16	14,0	67	175	20	5	167,37	162
K2003C.20.80.190	20	18,0	80	190	25	5	194,55	201
K2003C.25.100.210	25	22,4	100	210	32	8	242,12	251
K2003C.32.123.240	32	28,6	123	240	40	8	310,31	321

Upotreblijive pločice



K 2000 uvrtno kopirno glodalo



Oznaka	DC mm	LPR mm	DN mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	56 120 ...
K2000G.8.25.M6	8	25	10	39,5	6,5	M6	8	1	EUR WA 256,31 081 ¹⁾
K2000G.10.25.M6	10	25	10	39,5	6,5	M6	8	3	253,56 101 ¹⁾
K2000G.12.25.M6	12	25	10	39,5	6,5	M6	8	4	261,43 121 ¹⁾
K2000G.12.26.M8	12	26	13	43,5	8,5	M8	10	4	261,43 122
K2000G.16.26.M8	16	26	13	43,5	8,5	M8	10	5	271,56 161
K2000G.20.30.M10	20	30	18	49,5	10,5	M10	15	5	276,93 201
K2000G.25.40.M12	25	40	21	62,0	12,5	M12	17	8	287,06 251
K2000G.32.45.M16	32	45	30	69,0	17,0	M16	26	8	306,37 321

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Upotrebljive pločice

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

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

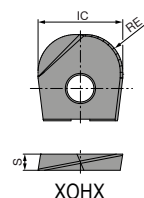
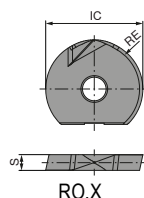
Rezervni dijelovi
DC

	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR WA	EUR Y7
6	5,84 031	10,35 108	5,48 303	7,49 041	146,03 191
8	5,84 033	9,57 110	5,48 303	7,49 042	146,03 191
10	5,84 036	11,39 113	5,48 303	7,49 043	162,01 193
12	5,84 037	12,22 114	5,48 303	10,23 044	162,01 193
16	5,84 037	12,22 114	5,48 303	10,23 045	162,01 193
20	5,84 037	12,22 114	5,48 303	10,23 046	162,01 193
25		14,86 131	5,48 303	10,23 047	
32		14,86 131	5,48 303	10,37 048	

TORX®- Izmjenjiva oštrica	D-ključ	Pasta Molykote	Stezni vijak	Momentni odvijač

ROHX / XOHX / ROGX

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



ROHX / XOHX / ROGX

		-MR5 CTPP211	-FM1 CTPP216	-FM3 CTPP216	-FM4 CTPP216	-FM4 CTPK226	-MR4 CTPK231	-FM6 CTCN211
		ROHX	XOHX	ROHX	ROHX	ROHX	ROGX	ROHX
		56 149 ...	56 169 ...	56 147 ...	56 141 ...	56 141 ...	56 143 ...	56 145 ...
ISO	RE mm	EUR WB	EUR WB	EUR WB	EUR WB	EUR WB	EUR WB	EUR WB
0616 R3	3,0			38,63 30200	32,22 90200			96,34 602 ¹⁾
0820 R4	4,0	39,28 71300		46,85 31300	30,95 71300	32,45 11300		125,41 613 ¹⁾
1025 R5	5,0	39,28 72400		46,85 32400	30,95 72400	32,45 12400		125,41 624 ¹⁾
102540	4,0		42,42 92400					
1225 R6	6,0			47,61 33500	32,22 73500	32,45 13500	31,57 53500	125,41 635 ¹⁾
122550	5,0		45,46 93500					
1630 R8	8,0			51,28 34600	37,00 74600	37,82 14600	37,00 54600	142,10 646 ¹⁾
163070	7,0		48,62 94700					
2030 R10	10,0			54,30 35700	42,42 75700	42,27 15700	42,42 55700	
203090	9,0		55,43 95900					
2540 R12,5	12,5			67,56 36800	63,27 76800	63,05 16800	62,52 56800	
3250 R16	16,0			90,54 37900	92,42 77900	93,48 17900	86,25 57900	
P		●	●	●	●	●	●	●
M		○	○	○	○	●	●	●
K		○	●	●	●	●	●	●
N		○	○	○	○	○	○	○
S		○	○	○	○	○	○	○
H		○	●	●	●	○	○	○
O		○	○	○	○			●

1) Specijalno za obradu grafita!

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

→ 188+189

Dubina postavljanja

→ 190

Tehničke informacije

→ 193-198

Opis lomača strugotina i pregled

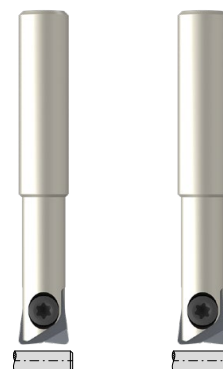
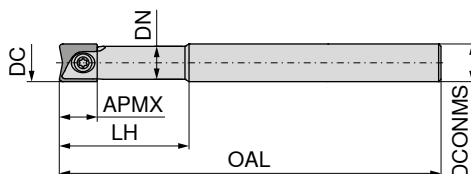
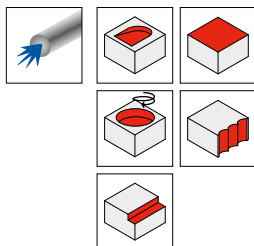
→ 199-201

Opis vrsta i pregled

→ 202-208

K 2005/K 2006 kopirno glodalo s držačem

▲ S drškom od tvrdog metala



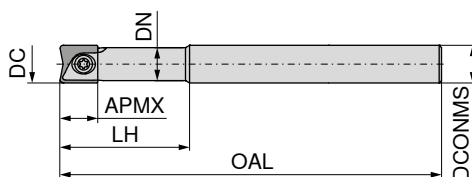
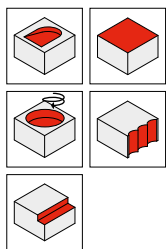
Oznaka	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	56 110 ... EUR WA	081 1) 082 1) 083 1)	56 111 ... EUR WA	121 122 123
K2005C.8.27.82	8	9,5	7,0	27	82	8	1	466,12	081 1)		
K2005C.8.27.102	8	9,5	7,0	27	102	8	1	466,12	082 1)		
K2005C.8.42.152	8	9,5	7,0	42	152	8	1	517,62	083 1)		
K2005C.10.37.82	10	11,5	8,8	37	82	10	3	562,68	101 1)		
K2005C.10.37.122	10	11,5	8,8	37	122	10	3	579,48	102 1)		
K2005C.10.52.152	10	11,5	8,8	52	152	10	3	642,56	103 1)		
K2005C/K2006C.12.37.82	12	14,0	10,5	37	82	12	4	584,50	121 1)	595,82	121
K2005C/K2006C.12.37.122	12	14,0	10,5	37	122	12	4	610,25	122 1)	622,17	122
K2005C/K2006C.12.52.162	12	14,0	10,5	52	162	12	4	652,80	123 1)	665,44	123
K2006C.16.42.102	16	16,0	14,0	42	102	16	5			820,41	161
K2006C.16.42.142	16	16,0	14,0	42	142	16	5			820,41	162
K2006C.16.57.177	16	16,0	14,0	57	177	16	5			893,73	163
K2006C.20.52.102	20	18,0	18,0	52	102	20	5			1.044,65	201
K2006C.20.52.142	20	18,0	18,0	52	142	20	5			1.044,65	202
K2006C.20.77.192	20	18,0	18,0	77	192	20	5			1.225,50	203
K2006C.25.62.162	25	23,5	22,4	62	162	25	8			1.479,42	252
K2006C.25.92.212	25	23,5	22,4	92	212	25	8			1.850,16	253

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Upotreblijive pločice

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

K 2007 kopirno glodalo s držačem



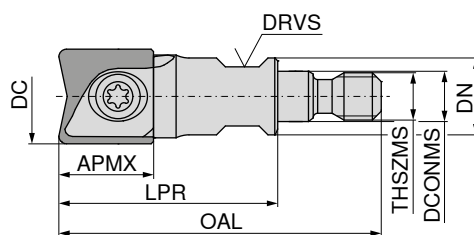
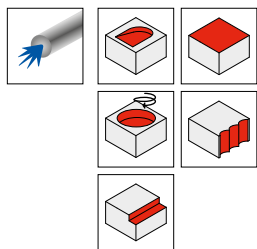
56 112 ...

Oznaka	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	EUR WA	
K2007C.12.34.132	12	14,0	10,5	34	132	12	4	114,85	122
K2007C.12.34.92	12	14,0	10,5	34	92	12	4	125,53	121
K2007C.12.48.152	12	14,0	10,5	48	152	12	4	120,17	123
K2007C.16.38.102	16	16,0	14,0	38	102	16	5	121,71	161
K2007C.16.38.142	16	16,0	14,0	38	142	16	5	121,71	162
K2007C.16.55.162	16	16,0	14,0	55	162	16	5	128,15	163
K2007C.20.47.162	20	18,0	18,0	47	162	20	5	126,96	202
K2007C.20.63.177	20	18,0	18,0	63	177	20	5	151,88	203
K2007C.25.47.162	25	23,5	22,4	47	162	25	8	178,93	252
K2007C.25.72.192	25	23,5	22,4	72	192	25	8	185,38	253
K2007C.32.58.177	32	28,0	28,6	58	177	32	8	227,93	322
K2007C.32.82.212	32	28,0	28,6	82	212	32	8	239,50	323

Upotreblijive pločice

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

K 2005 uvrtno kopirno glodalo



56 130 ...

Oznaka	DC mm	APMX mm	DN mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	Pritezni moment Nm	EUR WA	
K2005G.8.25.M6	8	9,5	10	25	39,5	6,5	M6	8	1	256,31	081 ¹⁾
K2005G.10.25.M6	10	11,5	10	25	39,5	6,5	M6	8	3	253,56	101 ¹⁾
K2005G.12.25.M6	12	14,0	10	25	39,5	6,5	M6	8	4	261,43	121 ¹⁾
K2005G.12.28.M8	12	14,0	13	28	45,5	8,5	M8	8	4	261,43	122
K2005G.16.28.M8	16	16,0	13	28	45,5	8,5	M8	10	5	271,56	161
K2005G.20.32.M10	20	18,0	18	32	51,5	10,5	M10	15	5	276,93	201
K2005G.25.42.M12	25	23,5	21	42	64,0	12,5	M12	17	8	287,06	251
K2005G.32.47.M16	32	28,0	30	47	71,0	17,0	M16	26	8	306,37	321

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

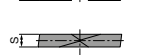
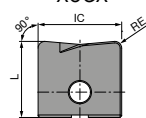
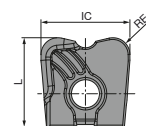
Upotrebljive pločice

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

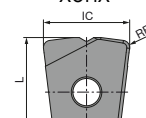
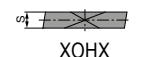
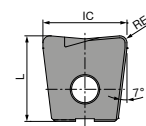
Rezervni dijelovi DC	TORX®- Izmjenjiva oštrica 80 950 ... EUR Y7	D-ključ 80 950 ... EUR Y7	Pasta Molykote 70 950 ... EUR 2A/28	Stezni vijak 56 950 ... EUR WA	Momentni odvijač 80 950 ... EUR Y7
8	5,84 033	9,57 110	5,48 303	7,49 042	146,03 191
10	5,84 036	11,39 113	5,48 303	7,49 043	162,01 193
12	5,84 037	12,22 114	5,48 303	10,23 044	162,01 193
16	5,84 037	12,22 114	5,48 303	10,23 045	162,01 193
20	5,84 037	12,22 114	5,48 303	10,23 046	162,01 193
25		14,86 131	5,48 303	10,23 047	
32		14,86 131	5,48 303	10,37 048	

XOHX / XOGX

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

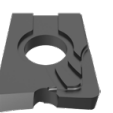
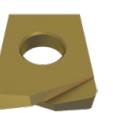


XOHX



XOHX

XOHX / XOGX

		-MR2 CTPP211		-MR6 CTPP211		-FM2 CTPP216		-FM5 CTPP216		-MF4 CTPP216		-MR3 CTPK231		-MR2 CTCN211	
															
		XOHX		XOHX		XOHX		XOHX		XOGX		XOHX		XOHX	
		56 167 ...		56 163 ...		56 165 ...		56 159 ...		56 161 ...		56 171 ...		56 168 ...	
ISO	RE mm	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB
061605	0,5	40,15	71000											96,34	610 1)
082006	0,6			43,20	71000	38,02	71000	33,21	71000					115,28	612 1)
082010	1,0	43,95	71200			38,02	71200								
102508	0,8			43,20	72100	38,02	72100	32,83	72100			47,85	32100	122,55	622 1)
102510	1,0	43,95	72200			38,02	72200			38,39	92200				
122510	1,0	47,09	73200	47,09	73200	39,28	73200	37,00	73200	41,66	93200	47,85	53200	132,80	632 1)
122520	2,0	47,09	73500			39,28	73500			41,66	93500				
163010	1,0	50,87	74200			45,46	74200			47,09	94200			165,11	642 1)
163013	1,3			50,12	74300	45,46	74300	42,42	74300						
163015	1,5											50,87	54400		
163030	3,0	50,87	74700			45,46	74500			47,09	94700				
203010	1,0	58,59	75200			50,12	75200			53,15	95200				
203016	1,6			57,07	75400	50,12	75400	48,62	75400						
203020	2,0											60,10	55500		
203040	4,0	58,59	75800			50,12	75800			53,15	95800				
254010	1,0	74,75	76200			64,78	76200								
254020	2,0			78,54	76500	64,78	76500	67,80	76500						
254050	5,0	74,75	76900			64,78	76900								
325025	2,5			110,99	77600			94,08	77600						
P		●		●		●		●		●		●		●	
M		○		○		○		○		○		○		○	
K		○		○		●		●		●		●		●	
N		○		○		○		○		○		○		○	
S		○		○		○		○		○		○		○	
H		○		○		●		●		●		○		○	
O		○		○		○		○		○		○		○	

1) Specijalno za obradu grafitu!

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

→ 188+189

Dubina postavljanja

→ 190

Tehničke informacije

→ 193-198

Opis lomača strugotina i pregled

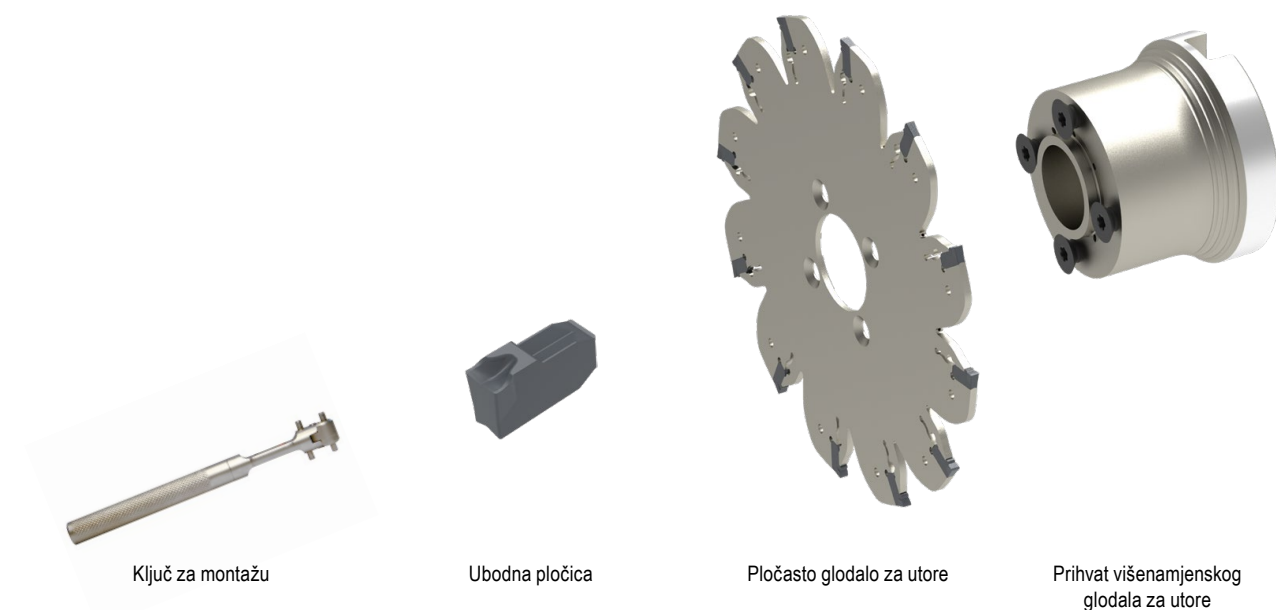
→ 199-201

Opis vrsta i pregled

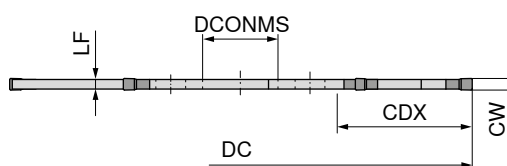
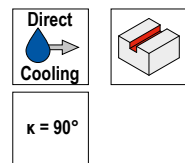
→ 202-208

Napomene o primjeni – **MaxiMill** – Slot-SX

▲ Za rad s alatom potrebne su sljedeće komponente:

**MaxiMill** – Pločasto glodalo za utore Slot-SX

Opseg isporuke:

Pločasto glodalo **bez** ključa za montažu, **bez** steznog vijka

NEW

50 383 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Okretna pločica	Prihvat	
ASLOT.80.R.6.13.DC-SX2	80	2	23	13	1,65	6	SX E2 ..	AD.SLOT.13...	EUR 2B/40 587,42 08002
ASLOT.80.R.6.13.DC-SX3	80	3	23	13	2,50	6	SX E3 ..	AD.SLOT.13...	EUR 587,42 08003
ASLOT.80.R.4.13.DC-SX4	80	4	23	13	3,50	4	SX E4 ..	AD.SLOT.13...	EUR 587,42 08004
ASLOT.80.R.4.13.DC-SX5	80	5	23	13	4,50	4	SX E5 ..	AD.SLOT.13...	EUR 587,42 08005

Rezervni dijelovi
za artikl br.

50 383 08002	5,41	00100	32,65	836
50 383 08003	5,41	00100	32,65	836
50 383 08004	5,41	00100	33,31	837
50 383 08005	5,41	00100	33,31	837

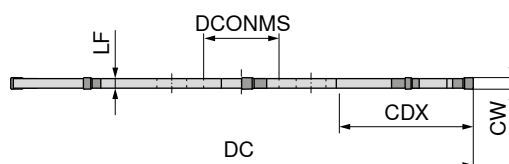
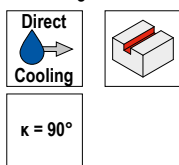
Stezni vijak	Ključ za montažu - SX
50 950 ...	70 950 ...
EUR 2A/28	EUR 2A/28
5,41 00100	32,65 836
5,41 00100	32,65 836
5,41 00100	33,31 837
5,41 00100	33,31 837

 Odgovarajuće prihvate glodala za utore pronađite na → **stranici 136**

MaxiMill – Pločasto glodalo za utore Slot-SX

Opseg isporuke:

Pločasto glodalo **bez** ključa za montažu, **bez** steznog vijka



NEW

50 384 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Okretna pločica	Prihvat	EUR 2B/40
ASLOT.100.R.8.22.DC-SX2	100	2	29	22	1,65	8	SX E2 ..	AD.SLOT.22...	783,23 10002
ASLOT.100.R.8.22.DC-SX3	100	3	29	22	2,50	8	SX E3 ..	AD.SLOT.22...	783,23 10003
ASLOT.100.R.6.22.DC-SX4	100	4	29	22	3,50	6	SX E4 ..	AD.SLOT.22...	783,23 10004
ASLOT.100.R.6.22.DC-SX5	100	5	29	22	4,50	6	SX E5 ..	AD.SLOT.22...	783,23 10005
ASLOT.100.R.4.22.DC-SX6	100	6	29	22	5,40	4	SX E6 ..	AD.SLOT.22...	783,23 10006



50 950 ...

EUR
2A/28



70 950 ...

EUR
2A/28

Rezervni dijelovi za artikl br.

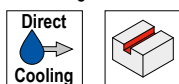
50 384 10002	5,41	00100	32,65	836
50 384 10003	5,41	00100	32,65	836
50 384 10004	5,41	00100	33,31	837
50 384 10005	5,41	00100	33,31	837
50 384 10006	5,41	00100	33,31	837

Odgovarajuće prihvate glodala za utore pronađite na → **stranici 136**

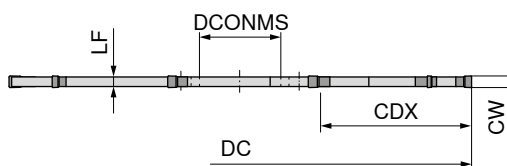
MaxiMill – Pločasto glodalo za utore Slot-SX

Opseg isporuke:

Pločasto glodalo **bez** ključa za montažu, **bez** steznog vijka



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 385 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Okretna pločica	Prihvat	
ASLOT.125.R.10.22.DC-SX2	125	2	42	22	1,65	10	SX E2 ..	AD.SLOT.22...	EUR 2B/40 979,03 12502
ASLOT.125.R.10.22.DC-SX3	125	3	42	22	2,50	10	SX E3 ..	AD.SLOT.22...	EUR 2A/28 979,03 12503



Stezni vijak



Ključ za montažu - SX

50 950 ...

EUR 2A/28

5,41

00100

70 950 ...

EUR 2A/28

32,65

836

Rezervni dijelovi za artikl br.

50 385 12502

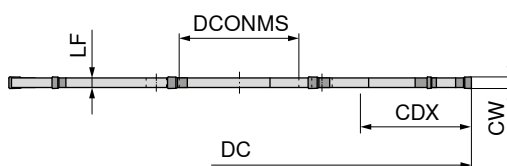
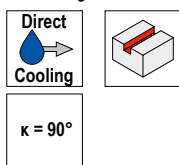
50 385 12503

Odgovarajuće prihvate glodala za utore pronađite na → **stranici 136**

MaxiMill – Pločasto glodalo za utore Slot-SX

Opseg isporuke:

Pločasto glodalo **bez** ključa za montažu, **bez** steznog vijka



NEW

50 386 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Okretna pločica	Prihvat	EUR 2B/40	
ASLOT.125.R.10.32.DC-SX2	125	2	30	32	1,65	10	SX E2 ..	AD.SLOT.32...	979,03	12502
ASLOT.125.R.10.32.DC-SX3	125	3	30	32	2,50	10	SX E3 ..	AD.SLOT.32...	979,03	12503
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4	125	4	30	32	3,50	8	SX E4 ..	AD.SLOT.32...	979,03	12504
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX5	125	5	30	32	4,50	8	SX E5 ..	AD.SLOT.32...	979,03	12505
ASLOT.125.R.8.32.DC-SX6	125	6	30	32	5,40	8	SX E6 ..	AD.SLOT.32...	979,03	12506



50 950 ...

EUR
2A/28

70 950 ...

EUR
2A/28

Rezervni dijelovi za artikl br.

50 386 12502	5,59	00200	32,65	836
50 386 12503	5,59	00200	32,65	836
50 386 12504	5,59	00200	33,31	837
50 386 12505	5,59	00200	33,31	837
50 386 12506	5,59	00200	33,31	837

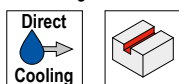


Odgovarajuće prihvate glodala za utore pronađite na → **stranici 136**

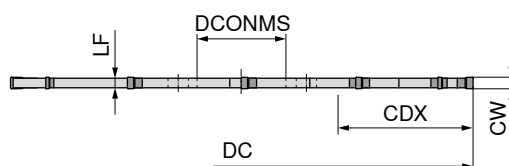
MaxiMill – Pločasto glodalo za utore Slot-SX

Opseg isporuke:

Pločasto glodalo **bez** ključa za montažu, **bez** steznog vijka



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 387 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Okretna pločica	Prihvat	
ASLOT.160.R.12.32.DC-SX2	160	2	48	32	1,65	12	SX E2 ..	AD.SLOT.32...	EUR 2B/40 1.105,73 16002
ASLOT.160.R.12.32.DC-SX3	160	3	48	32	2,50	12	SX E3 ..	AD.SLOT.32...	EUR 2A/28 1.105,73 16003



Stezni vijak



Ključ za montažu - SX

50 950 ...

EUR 2A/28

5,59 00200

70 950 ...

EUR 2A/28

32,65 836

Rezervni dijelovi za artikl br.

50 387 16002
50 387 16003

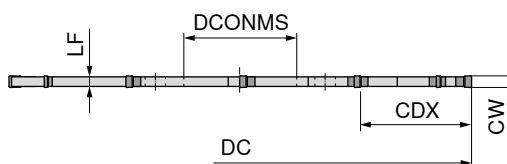
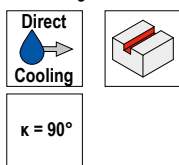


Odgovarajuće prihvate glodala za utore pronađite na → **stranici 136**

MaxiMill – Pločasto glodalo za utore Slot-SX

Opseg isporuke:

Pločasto glodalo **bez** ključa za montažu, **bez** steznog vijka



NEW

50 388 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Okretna pločica	Prihvat	
ASLOT.160.R.12.40.DC-SX2	160	2	39	40	1,65	12	SX E2 ..	AD.SLOT.40...SK	EUR 2B/40 1.105,73 16002
ASLOT.160.R.12.40.DC-SX3	160	3	39	40	2,50	12	SX E3 ..	AD.SLOT.40...SK	1.105,73 16003
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX4	160	4	39	40	3,50	10	SX E4 ..	AD.SLOT.40...SK	1.105,73 16004
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX5	160	5	39	40	4,50	10	SX E5 ..	AD.SLOT.40...SK	1.105,73 16005
ASLOT.160.R.10.40.DC-SX6	160	6	39	40	5,40	10	SX E6 ..	AD.SLOT.40...SK	1.105,73 16006



Stezni vijak

50 950 ...

EUR
2A/28



Ključ za montažu
- SX

70 950 ...

EUR
2A/28

Rezervni dijelovi za artikl br.

50 388 16002	20,16	00300	32,65	836
50 388 16003	20,16	00300	32,65	836
50 388 16004	20,16	00300	33,31	837
50 388 16005	20,16	00300	33,31	837
50 388 16006	20,16	00300	33,31	837

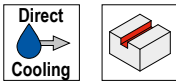


Odgovarajuće prihvate glodala za utore pronađite na → **stranici 136**

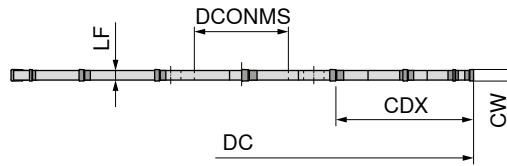
MaxiMill – Pločasto glodalo za utore Slot-SX

Opseg isporuke:

Pločasto glodalo **bez** ključa za montažu, **bez** steznog vijka



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 389 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Okretna pločica	Prihvat	
ASLOT.200.R.16.40.DC-SX2	200	2	59	40	1,65	16	SX E2 ..	AD.SLOT.40...SK	EUR 2B/40 1.474,31 20002
ASLOT.200.R.16.40.DC-SX3	200	3	59	40	2,50	16	SX E3 ..	AD.SLOT.40...SK	EUR 2B/40 1.474,31 20003
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX4	200	4	59	40	3,50	14	SX E4 ..	AD.SLOT.40...SK	EUR 2B/40 1.474,31 20004
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX5	200	5	59	40	4,50	14	SX E5 ..	AD.SLOT.40...SK	EUR 2B/40 1.474,31 20005
ASLOT.200.R.14.40.DC-SX6	200	6	59	40	5,40	14	SX E6 ..	AD.SLOT.40...SK	EUR 2B/40 1.474,31 20006



Stežni vijak

50 950 ...

EUR 2A/28



Ključ za montažu - SX

70 950 ...

EUR 2A/28

Rezervni dijelovi za artikl br.

50 389 20002	20,16	00300	32,65	836
50 389 20003	20,16	00300	32,65	836
50 389 20004	20,16	00300	33,31	837
50 389 20005	20,16	00300	33,31	837
50 389 20006	20,16	00300	33,31	837

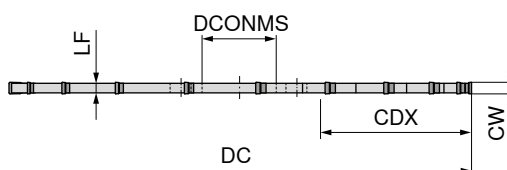
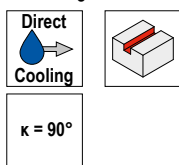


Odgovarajuće prihvate glodala za utore pronađite na → **stranici 136**

MaxiMill – Pločasto glodalo za utore Slot-SX

Opseg isporuke:

Pločasto glodalo **bez** ključa za montažu, **bez** steznog vijka



NEW

50 380 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Okretna pločica	Prihvat	EUR 2B/40	
ASLOT.250.R.20.40.DC-SX3	250	3	84	40	2,5	20	SX E3 ..	AD.SLOT.40...ZK	2.591,55	25003
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX4	250	4	84	40	3,5	18	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	2.591,55	25004
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX5	250	5	84	40	4,5	18	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	2.592,71	25005
ASLOT.250.R.18.40.DC-SX6	250	6	84	40	5,4	18	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	3.432,37	25006 ¹⁾

1) Bez zaliha na skladištu



50 950 ...

EUR
2A/28

20,16 00400

70 950 ...

EUR
2A/28

32,65 836
33,31 837
33,31 837
33,31 837

Rezervni dijelovi za artikl br.

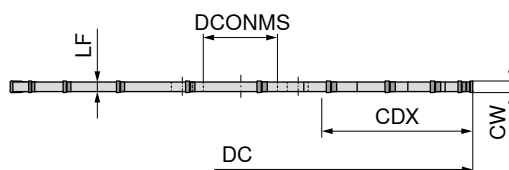
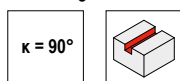
50 380 25003	20,16	00400	32,65	836
50 380 25004	20,16	00400	33,31	837
50 380 25005	20,16	00400	33,31	837
50 380 25006	20,16	00400	33,31	837

Odgovarajuće prihvate glodala za utore pronađite na → **stranici 136**

MaxiMill – Pločasto glodalo za utore Slot-SX

Opseg isporuke:

Pločasto glodalo **bez** ključa za montažu, **bez** steznog vijka



NEW

50 390 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Okretna pločica	Prihvat	EUR 2B/40	
ASLOT.250.R.20.40-SX3	250	3	84	40	2,5	20	SX E3 ..	AD.SLOT.40...ZK	1.773,78	25003
ASLOT.250.R.18.40-SX4	250	4	84	40	3,5	18	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	1.773,78	25004
ASLOT.250.R.18.40-SX5	250	5	84	40	4,5	18	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	1.773,78	25005
ASLOT.250.R.18.40-SX6	250	6	84	40	5,4	18	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	2.649,14	25006 ¹⁾

1) Bez zaliha na skladištu



Stezni vijak

Ključ za montažu
- SX

50 950 ...

EUR
2A/28

20,16 00400

70 950 ...

EUR
2A/28

32,65 836

Rezervni dijelovi za artikl br.

50 390 25003	20,16	00400	32,65	836
50 390 25004	20,16	00400	33,31	837
50 390 25005	20,16	00400	33,31	837
50 390 25006	20,16	00400	33,31	837

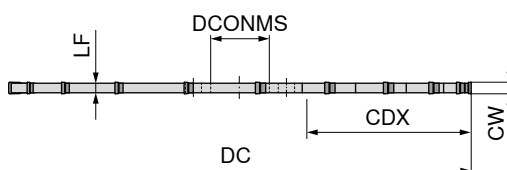
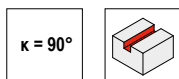


Odgovarajuće prihvate glodala za utore pronađite na → **stranici 136**

MaxiMill – Pločasto glodalo za utore Slot-SX

Opseg isporuke:

Pločasto glodalo **bez** ključa za montažu, **bez** steznog vijka



NEW

50 391 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Okretna pločica	Prihvat	
ASLOT.315.R.22.40-SX4	315	4	115	40	3,5	22	SX E4 ..	AD.SLOT.40...ZK	EUR 2B/40 1.981,10 31504
ASLOT.315.R.22.40-SX5	315	5	115	40	4,5	22	SX E5 ..	AD.SLOT.40...ZK	EUR 2B/40 1.981,10 31505
ASLOT.315.R.22.40-SX6	315	6	115	40	5,4	22	SX E6 ..	AD.SLOT.40...ZK	EUR 2B/40 3.432,37 31506 ¹⁾

1) Bez zaliha na skladištu

	
Stein vijk	Ključ za montažu - SX
50 950 ...	70 950 ...
EUR 2A/28	EUR 2A/28
20,16 00400	33,31 837
20,16 00400	33,31 837
20,16 00400	33,31 837

Rezervni dijelovi za artikl br.

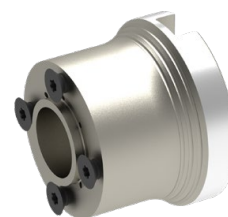
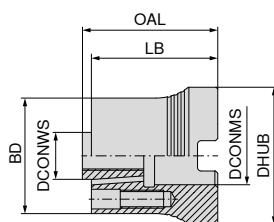
50 391 31504
50 391 31505
50 391 31506

 Odgovarajuće prihvate glodala za utore pronađite na → **stranici 136**

MaxiMill – Prihvat glodala za uture Slot-SX

Opseg isporuke:

Prihvat glodala za uture uključujući vijke



NEW

50 395 ...

Oznaka	DCONMS mm	DCONWS mm	DHUB mm	LB mm	OAL mm	BD mm	
AD.SLOT.13.32.A16	16	13	38	35	37,5	32	EUR 2E/45 183,37 01300
AD.SLOT.22.40.A22	22	22	48	35	37,5	40	EUR 2E/45 188,21 02200
AD.SLOT.32.63.A27	27	32	58	45	47,5	63	EUR 2E/45 205,48 03200
AD.SLOT.40.80.A32.SK	32	40	78	55	57,5	80	EUR 2E/45 260,30 04000
AD.SLOT.40.80.A32.ZK	32	40	78	55	57,5	80	EUR 2E/45 260,30 04100

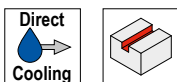
Rezervni dijelovi za artikl br.

	Stezni vijak	Stezni vijak	Stezni vijak	Vodeći vijak
50 395 01300	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 15,61 151
50 395 02200	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 15,61 151
50 395 03200	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 15,61 151
50 395 04000	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 15,61 151
50 395 04100	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 5,41 00100	EUR 2A/28 15,61 151

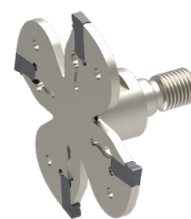
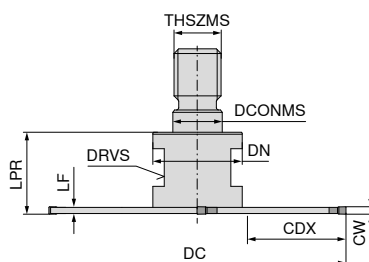
MaxiMill – Uvrtno glodalo za utore Slot-SX

Opseg isporuke:

Uvrtno glodalo za utore **bez** ključa za montažu



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 392 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Okretna pločica	EUR 2B/40	
GSLOT.63.R.4.M10.DC-SX2	63	2	21	10,5	M10	1,65	19	18	15	4	SX E2 ..	679,56	06302
GSLOT.63.R.4.M10.DC-SX3	63	3	21	10,5	M10	2,50	19	18	15	4	SX E3 ..	679,56	06303

Rezervni dijelovi za artikl br.

50 392 06302
50 392 06303



Ključ za montažu
- SX

70 950 ...

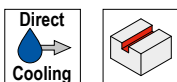
EUR
2A/28

32,65 836
32,65 836

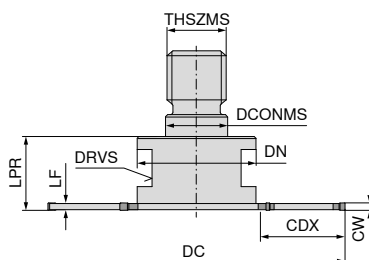
MaxiMill – Uvrtno glodalo za utore Slot-SX

Opseg isporuke:

Uvrtno glodalo za utore **bez** ključa za montažu



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 393 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Okretna pločica	EUR 2B/40	
GSLOT.80.R.6.M16.DC-SX2	80	2	23	17	M16	1,65	32	20	24	6	SX E2 ..	852,33	08002
GSLOT.80.R.6.M16.DC-SX3	80	3	23	17	M16	2,50	32	20	24	6	SX E3 ..	852,33	08003
GSLOT.80.R.4.M16.DC-SX4	80	4	23	17	M16	3,50	32	20	24	4	SX E4 ..	852,33	08004

Rezervni dijelovi za artikl br.

50 393 08002
50 393 08003
50 393 08004



Ključ za montažu
- SX

70 950 ...

EUR
2A/28

32,65 836
32,65 836
33,31 837

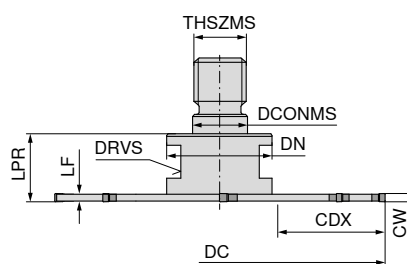
MaxiMill – Uvrtno glodalo za utore Slot-SX

Opseg isporuke:

Uvrtno glodalo za utore **bez** ključa za montažu



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 394 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Okretna pločica	EUR 2B/40	
GSLOT.100.R.8.M16.DC-SX2	100	2	33	17	M16	1,65	32	20	24	8	SX E2 ..	1.013,59	10002
GSLOT.100.R.8.M16.DC-SX3	100	3	33	17	M16	2,50	32	20	24	8	SX E3 ..	1.013,59	10003
GSLOT.100.R.6.M16.DC-SX4	100	4	33	17	M16	3,50	32	20	24	6	SX E4 ..	1.013,59	10004



Ključ za montažu
- SX

70 950 ...

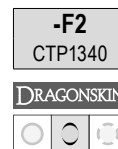
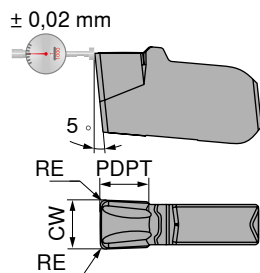
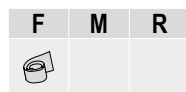
Rezervni dijelovi za artikl br.

50 394 10002	EUR 2A/28	32,65	836
50 394 10003		32,65	836
50 394 10004		33,31	837



Odgovarajući prihvatni alata za uvrtno glodalo pronađite u katalogu tehnologije stezanja – poglavlje 16, Prihvati alata i pribor

Ubodna pločica SX



Oznaka	CW mm	RE mm	PDPT mm	Za držač
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4

70 346 ...

EUR

1C/72

22,54

622

24,23

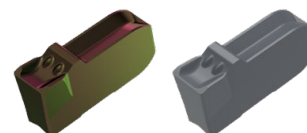
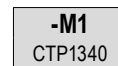
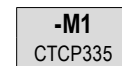
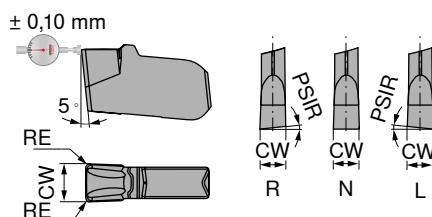
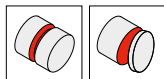
623

25,63

624

P	•
M	•
K	○
N	○
S	•
H	
O	

Ubodna pločica SX



Oznaka	IH	CW mm	RE mm	Za držač
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2	-SX2
SX E3.00 N 0.20	N	3	0,2	-SX3
SX E4.00 N 0.30	N	4	0,3	-SX4
SX E5.00 N 0.30	N	5	0,3	-SX5
SX E6.00 N 0.40	N	6	0,4	-SX6

70 342 ...

EUR

1C/72

15,11

52200

16,09

523

16,95

524

18,05

52500

19,47

52600

70 342 ...

EUR

1C/72

15,11

622

16,09

623

16,95

624

18,05

625

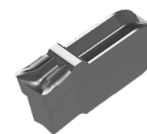
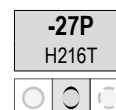
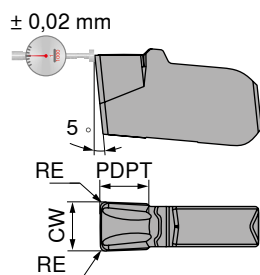
19,47

626

P	•	•
M	○	•
K	•	○
N		○
S		•
H		
O		

15

Ubodna pločica SX



Oznaka	CW mm	RE mm	PDPT mm	Za držač
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	2,0	-SX2
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,5	-SX3
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	3,0	-SX4

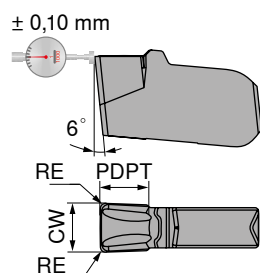
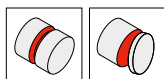
70 349 ...

EUR
1C/72

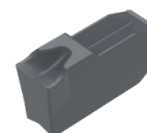
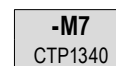
17,93	122
19,19	123
20,31	124

P	
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	○

Ubodna pločica SX



NEW



Oznaka	CW mm	RE mm	PDPT mm	Za držač
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6

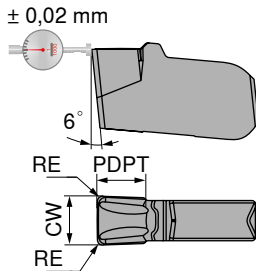
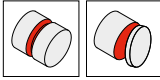
70 347 ...

EUR
1C/72

15,11	62200
16,09	62300
16,95	62400
18,05	62500
19,47	62600

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

Ubodna pločica SX



NEW

-M8
CTP1340

DRAGONSKIN



Oznaka	CW mm	RE mm	PDPT mm	Za držač
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6

70 348 ...

EUR	
1C/72	
22,54	62200
24,23	62300
25,63	62400
27,29	62500
29,43	62600

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju	→ 191	Tehničke informacije	→ 193–198
Opis lomača strugotina i pregled	→ 199–201	Opis vrsta i pregled	→ 202–208

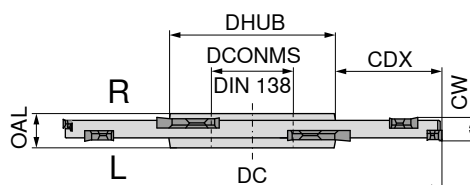
TX bočno i čeono pločasto glodalo

▲ Pozor: Pločasta glodala s okretnim ploščama TX križno su ozubljena i opremljena okretnim ploščama u desnoj i lijevoj izvedbi

▲ ZEFP = broj okretnih plošča

Opseg isporuke:

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



Oznaka	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Okretna pločica	Pritezni moment Nm	50 730 ...	
											EUR V5	
TX.STF.80X27.03.Z4	80	3	4	18,0	27	40	8	8	TX. 161702	0,7	606,43	083
TX.STF.100X32.03.Z5	100	3	5	25,0	32	46	8	10	TX. 161702	0,7	763,55	103
TX.STF.125X40.03.Z6	125	3	6	32,0	40	54	10	12	TX. 161702	0,7	834,37	123
TX.STF.160X40.03.Z8	160	3	8	50,0	40	54	10	16	TX. 161702	0,7	974,67	163 ¹⁾
TX.STF.80X27.04.Z4	80	4	4	18,0	27	40	8	8	TX. 162302	1,3	597,37	084
TX.STF.100X32.04.Z5	100	4	5	25,0	32	46	8	10	TX. 162302	1,3	753,17	104
TX.STF.125X40.04.Z6	125	4	6	32,0	40	54	10	12	TX. 162302	1,3	821,49	124
TX.STF.160X40.04.Z8	160	4	8	50,0	40	54	10	16	TX. 162302	1,3	961,80	164 ¹⁾
TX.STF.80X27.06.Z4	80	6	4	21,0	27	36	10	8	TX. 223202	2	392,69	086
TX.STF.80X22.06.Z4	80	6	4	22,0	22	33	10	8	TX. 223202	2	392,69	080
TX.STF.100X32.06.Z5	100	6	5	25,5	32	47	10	10	TX. 223202	2	467,31	106
TX.STF.125X40.06.Z6	125	6	6	32,5	40	58	10	12	TX. 223202	2	630,87	136
TX.STF.160X40.06.Z8	160	6	8	50,0	40	58	10	16	TX. 223202	2	836,98	166 ¹⁾
TX.STF.80X27.08.Z4	80	8	4	21,0	27	36	12	8	TX. 224302	2,8	392,69	088
TX.STF.100X32.08.Z5	100	8	5	25,5	32	47	12	10	TX. 224302	2,8	467,31	108
TX.STF.125X40.08.Z6	125	8	6	32,5	40	58	12	12	TX. 224302	2,8	630,87	138
TX.STF.160X40.08.Z8	160	8	8	50,0	40	58	12	16	TX. 224302	2,8	811,11	168 ¹⁾
TX.STF.80X27.10.Z4	80	10	4	21,0	27	36	12	8	TX. 225402	3	392,69	090
TX.STF.100X32.10.Z5	100	10	5	25,5	32	47	12	10	TX. 225402	3	467,31	110
TX.STF.125X40.10.Z6	125	10	6	32,5	40	58	14	12	TX. 225402	3	630,87	140
TX.STF.160X40.10.Z8	160	10	8	50,0	40	58	14	16	TX. 225402	3	836,98	170 ¹⁾

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

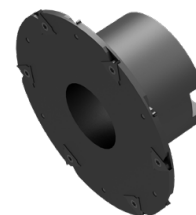
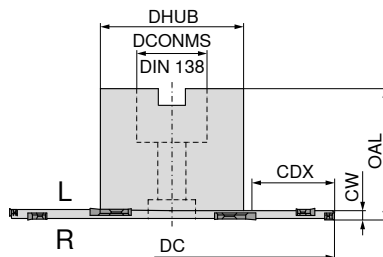
Rezervni dijelovi CW	TORX® – Izmjenjiva oštrica		D-ključ		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR V5		EUR Y7	
3	5,84	032	9,57	109	5,48	303	5,79	858	146,03	191
4	5,84	033	9,57	110	5,48	303	2,65	218	146,03	191
6	5,84	036	11,39	113	5,48	303	3,45	101	157,96	192
8	5,84	037	12,22	114	5,48	303	3,45	135	157,96	192
10	5,84	037	12,22	114	5,48	303	3,38	146	157,96	192

TX bočno i čeono nasadno glodalo

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

Opseg isporuke:

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



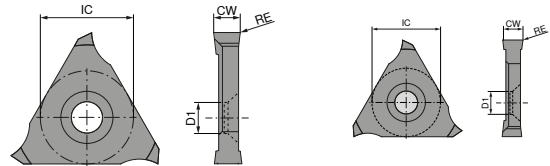
Oznaka	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Pritezni moment Nm	Okretna ploščica	50 734 ...	
											EUR V5	
TX.ASF.100.R.03.Z5	100	3	5	25,0	27	48	50	10	0,7	TX. 161702	693,93	300
TX.ASF.125.R.03.Z6	125	3	6	37,5	27	48	50	12	0,7	TX. 161702	1.077,56	225
TX.ASF.160.R.03.Z8	160	3	8	44,0	40	70	50	16	0,7	TX. 161702	1.154,80	260 ¹⁾
TX.ASF.100.R.04.Z5	100	4	5	25,0	27	48	50	10	3,2	TX. 162302	683,67	100
TX.ASF.125.R.04.Z6	125	4	6	37,5	27	48	50	12	3,2	TX. 162302	987,54	025
TX.ASF.125.R.04.Z6	125	4	6	26,5	40	70	50	12	3,2	TX. 162302	961,80	125
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	55,0	27	48	50	16	3,2	TX. 162302	1.204,03	060 ¹⁾
TX.ASF.160.R.04.Z8	160	4	8	44,0	40	70	50	16	3,2	TX. 162302	1.138,11	160 ¹⁾
TX.ASF.180.R.04.Z9	180	4	9	54,0	40	70	50	18	3,2	TX. 162302	1.316,10	180 ¹⁾
TX.ASF.200.R.04.Z10	200	4	10	64,0	40	70	50	20	3,2	TX. 162302	1.466,30	200 ¹⁾

1) Bez unutarnjeg dovoda rashladnog sredstva

Rezervni dijelovi		Podložna ploščica		TORX®- Izmjenjiva oštrica		Stezni vijak		D-ključ		Pasta Molykote		Stezni vijak		Momentni odvijač	
CW	DCONMS	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
		EUR V5	EUR Y7	EUR V5	EUR Y7	EUR V5	EUR Y7	EUR V5	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR V5	EUR V5	EUR Y7	EUR V5	EUR Y7
3	27	1,35	5,84	2,01	5,84	2,01	5,84	9,57	5,48	5,48	5,79	5,79	146,03	5,79	146,03
3	40	2,04	5,84	8,63	5,84	8,63	5,84	9,57	5,48	5,48	5,79	5,79	146,03	5,79	146,03
4	27	1,35	5,84	2,01	5,84	2,01	5,84	9,57	5,48	5,48	2,65	2,65	157,96	2,65	157,96
4	40	2,04	5,84	8,63	5,84	8,63	5,84	9,57	5,48	5,48	2,65	2,65	157,96	2,65	157,96

TX_L / TX_R

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



TX_L / TX_R

		CWX500		CWX500		CWX10		CWX10	
									
		TX-L		TX-R		TX-L		TX-R	
		50 382 ...		50 381 ...		50 382 ...		50 381 ...	
ISO	RE mm	EUR V5		EUR V5		EUR V5		EUR V5	
TX 161702	0,15	24,76	217	24,76	217				
TX 162302	0,15	24,49	223	24,49	223				
TX 223202	0,15	36,96	232	36,96	232				
TX 223202	0,20					32,74	532	32,74	532
TX 224302	0,15	37,34	243	37,34	243				
TX 224302	0,20					33,42	543	33,42	543
TX 225402	0,15	27,74	254	27,74	254				
TX 225402	0,20					23,80	554	23,80	554
P			●		●				
M			●		●				
K			●		●				
N			●		●		●		●
S			○		○				
H									
O			○		○		○		○

Priručnik za glodanje

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

→ 192

Tehničke informacije

→ 193–198

Opis lomača strugotina i pregled

→ 199–201

Opis vrsta i pregled

→ 202–208

Primjeri materijala za tablice podataka o rezanju

	Podgrupa materijala	Indeks	Sastav / struktura / toplinska obrada		Čvrstoća N/mm ² / HB / HRC	Broj materijala	Oznaka materijala	Broj materijala	Oznaka materijala
P	Nelegirani čelik	P.1.1	< 0,15 % C	Žareni	420 N/mm ² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Žareni	640 N/mm ² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Poboljšani	840 N/mm ² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Žareni	910 N/mm ² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	Poboljšani	1010 N/mm ² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20	
	Niskolegirani čelik	P.2.1		Žareni	610 N/mm ² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Poboljšani	930 N/mm ² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Poboljšani	1010 N/mm ² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Poboljšani	1200 N/mm ² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Visokolegirani čelik i visokolegirani alatni čelik	P.3.1		Žareni	680 N/mm ² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Kaljeni i popušteni	1100 N/mm ² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Kaljeni i popušteni	1300 N/mm ² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nehrđajući čelik	P.4.1	Feritni / martenzitni	Žareni	680 N/mm ² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martenzitni	Poboljšani	1010 N/mm ² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nehrđajući čelik	M.1.1	Austenitni / austenitno-feritni	Gašeni	610 N/mm ² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Austenitni	Poboljšani	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Austenitni / feritni (Duplex)		780 N/mm ² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Sivi lijev	K.1.1	Perlitni / feritni		350 N/mm ² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlitni (martenzitni)		500 N/mm ² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Ijevano željezo sa sferoidalnim grafitom	K.2.1	Feritno		540 N/mm ² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlitno		845 N/mm ² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperirani lijev	K.3.1	Feritno		440 N/mm ² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlitno		780 N/mm ² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Aluminij – kovane legure	N.1.1	Ne može se kaliti		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Može se kaliti	Otvrdnuti staranjem	340 N/mm ² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminij – lijevane legure	N.2.1	≤ 12 % Si, ne može se kaliti		250 N/mm ² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, može se kaliti	Otvrdnuti staranjem	300 N/mm ² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ne može se kaliti		440 N/mm ² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Bakar i legure bakra (bronca, mjed)	N.3.1	Legure za automate, PB > 1 %		375 N/mm ² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm ² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bezolovni bakar i elektrolitički bakar		340 N/mm ² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Legure magnezija	N.4.1	Magnezij i legure magnezija		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Legure otporne na toplinu	S.1.1	Na bazi Fe	Žareni	680 N/mm ² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Otvrdnuti staranjem	950 N/mm ² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Na bazi Ni ili Co	Žareni	840 N/mm ² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		Otvrdnuti staranjem	1180 N/mm ² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Ljevani	1080 N/mm ² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Legure titanija	S.3.1	Čisti titanij		400 N/mm ²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alfa + beta legure	Otvrdnuti staranjem	1050 N/mm ² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta legure		1400 N/mm ² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Kaljeni čelik	H.1.1	Kaljeni i popušteni	46–55 HRC					
		H.1.2	Kaljeni i popušteni	56–60 HRC					
		H.1.3	Kaljeni i popušteni	61–65 HRC					
		H.1.4	Kaljeni i popušteni	66–70 HRC					
	Tvrđi lijev	H.2.1	Ljevani	400 HB					
		Kaljeno lijevano željezo	H.3.1	Kaljeni i popušteni	55 HRC				
O	Nemetalni materijali	O.1.1	Plastika, duroplasti		≤ 150 N/mm ²				
		O.1.2	Plastika, termoplasti		≤ 100 N/mm ²				
		O.2.1	Ojačano aramidnim vlaknima		≤ 1000 N/mm ²				
		O.2.2	Ojačano staklenim/karbonskim vlaknima		≤ 1000 N/mm ²				
		O.3.1	Grafit						

* Vlačna čvrstoća

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

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



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

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

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



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

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

Indeks	CTCK215		CTPK220		CTPK221		CTPX715		H216T		CTWN215		CTC5240		CTCS245		CTP6215	
	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN						DRAGONSKIN					
																		
	Rezni materijal tvrdi ($v_c \uparrow$) → žilav ($v_c \downarrow$) v_c (m/min)																	
P.1.1					190	120	240	130										
P.1.2					180	100	200	120										
P.1.3					150	80	170	100										
P.1.4					180	100	160	100										
P.1.5					170	90	140	90										
P.2.1					180	100	210	120										
P.2.2					140	80	150	100										
P.2.3					180	100	140	90										
P.2.4					130	80	100	70										
P.3.1					210	120	120	90										
P.3.2					160	90	100	80										
P.3.3					130	80	90	70										
P.4.1					210	120	120	90										
P.4.2					190	100	110	90										
M.1.1							120	100										
M.2.1							110	90										
M.3.1							120	100										
K.1.1	360	210	320	190	270	200	320	190	130	130	130	130					280	250
K.1.2	220	130	170	100	270	200	170	100	110	110	110	110					190	160
K.2.1	230	140	210	130	250	180	210	130	130	130	130	130					180	150
K.2.2	160	100	140	90	180	120	140	90	120	120	120	120					180	150
K.3.1	250	150	200	120	220	170	200	120	130	130	130	130					250	220
K.3.2	210	130	170	100	220	170	170	100	110	120	110	110					190	160
N.1.1								1500		1500		1500						
N.1.2								1000		1000		1000						
N.2.1								1100		1100		1100						
N.2.2								1000		1000		1000						
N.2.3								280		280		280						
N.3.1								350		350		350						
N.3.2								350		350		350						
N.3.3								320		320		320						
N.4.1								320		320		320						
S.1.1								60					80		64			
S.1.2								50					70		56			
S.2.1								30					35		28			
S.2.2								20					25		20			
S.2.3								20					30		24			
S.3.1								60					80		64			
S.3.2								40					50		40			
S.3.3								30					40		32			
H.1.1																	50	
H.1.2																	40	
H.1.3																		
H.1.4																		
H.2.1																		
H.3.1																		
O.1.1							160	160	160	160	160	160						
O.1.2																		
O.2.1							240	240	240	240	240	240						
O.2.2																		
O.3.1																		



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

Sustav MaxiMill 274-04/-09

Strategija obrade

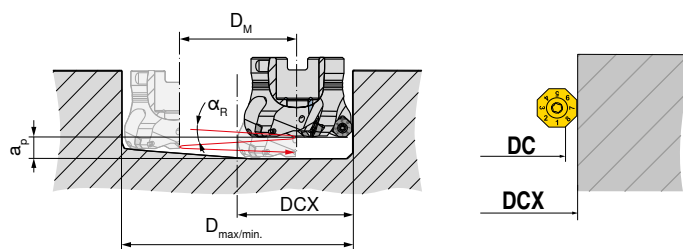
Helikalno uranjanje



$D_{maks.}$ u mm = Najveći promjer za ravne površine podloge

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

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



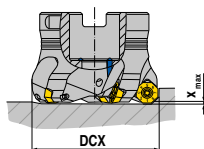
OF..04

DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R,max}$ °
20	25,5	45	39	2,3
25	30,6	55	49	1,9
32	37,6	69	63	1,4
40	45,7	85	79	1,2
50	55,7	105	99	0,9
63	68,7	131	125	0,7
80	85,7	165	159	0,6
100	105,7	205	199	0,5
125	130,7	255	249	0,4

SF..09

DC mm	DCX mm	D_{max} mm	D_{min} mm	$\alpha_{R,max}$ °
18,8	27,4	45,00	42,0	1,9
23,8	32,5	55,00	52,0	1,5
30,7	39,5	69,00	66,0	1,1
38,7	47,6	85,00	82,0	0,9
48,6	57,6	105,00	102,0	0,7
61,7	70,6	131,00	128,0	0,5
78,7	87,5	165,00	162,0	0,4
98,7	107,5	205,00	202,0	0,3
123,7	132,5	255,00	252,0	0,3

Aksijalno uranjanje



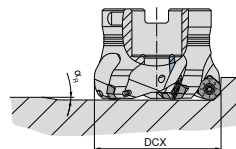
OF..04

DC mm	DCX mm	X_{max} mm
20	25,6	2,5
25	30,7	2,5
32	37,7	2,5
40	45,7	2,5
50	55,7	2,5
63	68,7	2,5
80	85,7	2,5
100	105,7	2,5
125	130,7	2,5

SF..09

DC mm	DCX mm	X_{max} mm
18,8	27,4	3,7
23,8	32,5	3,5
30,7	39,5	3,2
38,7	47,6	3,1
48,6	57,6	3,1
61,7	70,6	3,0
78,7	87,5	2,9
98,7	107,5	2,7
123,7	132,5	2,7

Koso uranjanje



OF..04

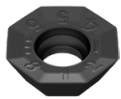
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R,max}$ °
20	25,6	14,2
25	30,7	9,5
32	37,7	6,5
40	45,7	4,7
50	55,7	3,5
63	68,7	2,7
80	85,7	2,0
100	105,7	1,6
125	130,7	1,2

SF..09

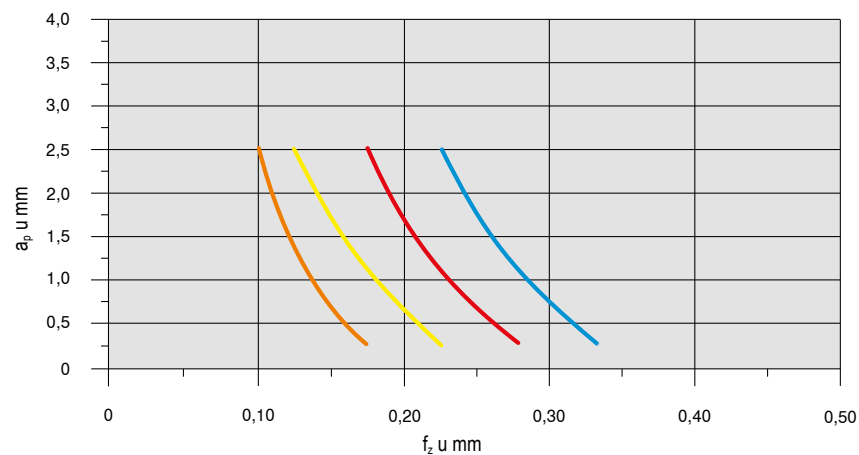
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R,max}$ °
18,8	27,4	20,4
23,8	32,5	13,0
30,7	39,5	8,0
38,7	47,6	5,8
48,6	57,6	4,3
61,7	70,6	3,2
78,7	87,5	2,3
98,7	107,5	1,7
123,7	132,5	1,3

Sustav MaxiMill 274-04

Početni parametri



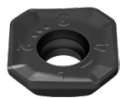
OF.. 04



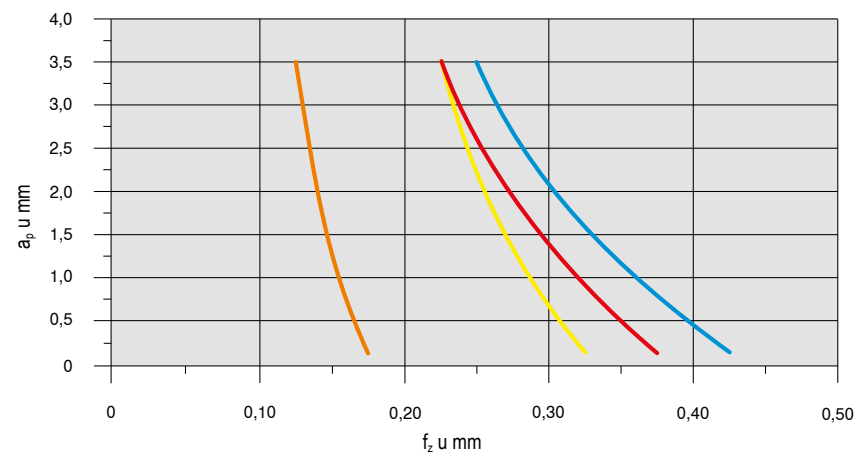
Materijal			Okretna pločica		v_c u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	OFHT040305SN-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OFHT040305SN-F50	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	OFHT040305SN-M50	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718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

Sustav MaxiMill 274-09

Početni parametri



SF.. 09



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



Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

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

Sustav MaxiMill 274-05/-12

Strategija obrade

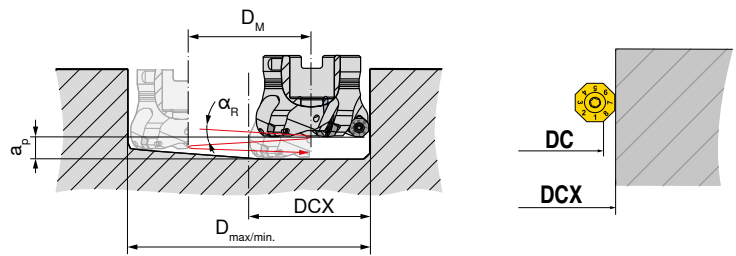
Helikalno uranjanje



$D_{maks.}$ u mm = Najveći promjer za ravne površine podloge

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

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



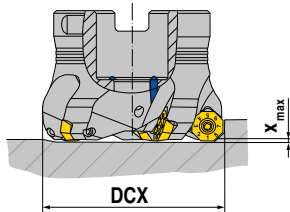
OF..05

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

SF..12

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

Aksijalno uranjanje



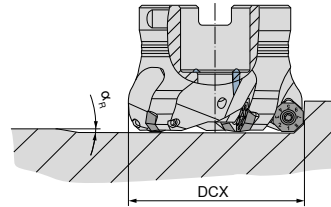
OF..05

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

SF..12

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

Koso uranjanje



OF..05

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

SF..12

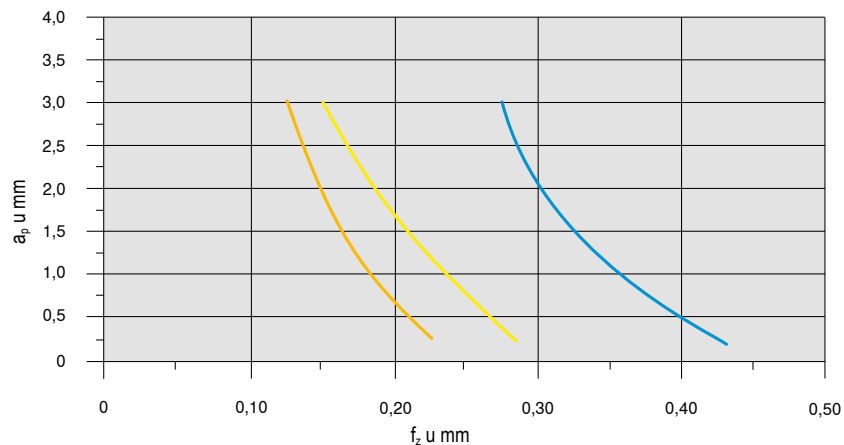
DC mm	DCX mm	α_{Rmax} °
47,0	61,0	4,9
59,9	74,0	3,4
76,9	90,9	2,4
96,9	110,9	1,6
121,9	135,9	1,3

Sustav MaxiMill 274-05

Početni parametri



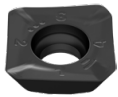
OF.. 05



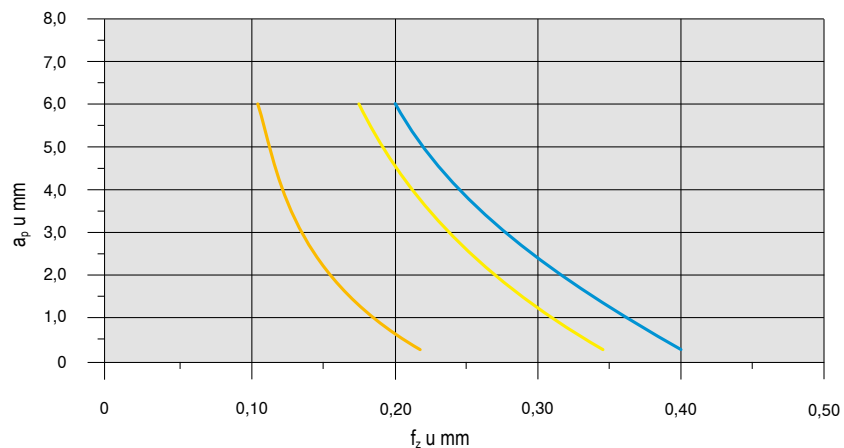
Materijal			Okretna pločica		v_c u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	OFHT050410SN-M50	CTCP230	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OFHT050410SN-F50	CTPM240	180	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	OFHT050410SN-F50	CTC5240	35	Emulzija

Sustav MaxiMill 274-12

Početni parametri



SF.. 12



Materijal			Okretna pločica		v_c u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SFKT1204AFSR-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SFKT1204AFSR-M50	CTPM240	180	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	SFHT1204AFER-F40	CTC5240	35	Emulzija

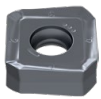


Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

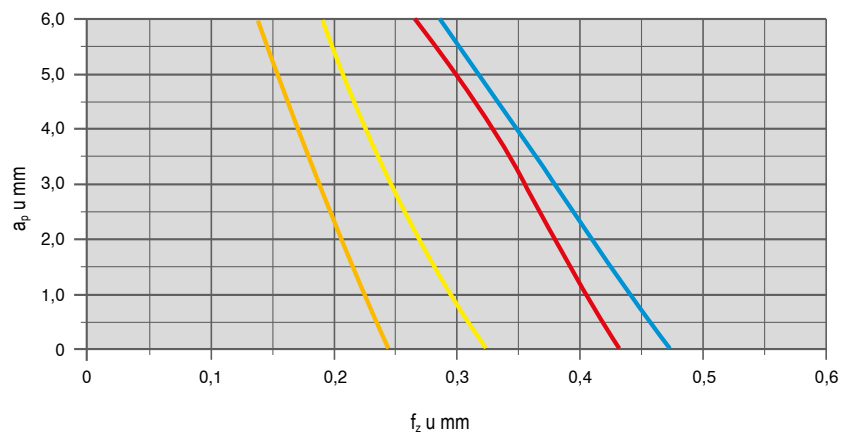
Od $v_c > 400$ m/min alat mora biti izbalansiran!

Sustav MaxiMill 271-12

Početni parametri



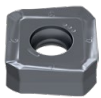
SOHU 12



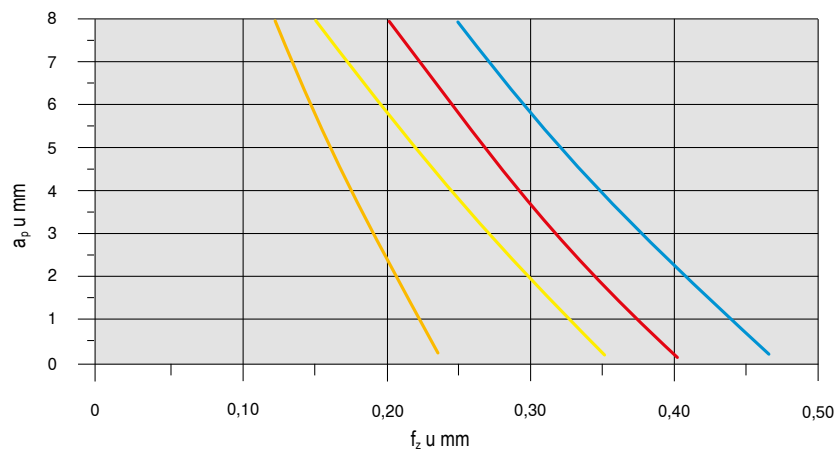
Materijal			Okretna pločica		v_c u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SOHU 1204ABSR-M50	CTPP230	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SOHU 1204ABSR-M50	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SOHU 1204ABSR-R50	CTCK215	300	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	SOHU 1204ABSR-F50	CTC5240	30	Emulzija

Sustav MaxiMill 271-17

Početni parametri



SAKU 17



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

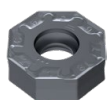


Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

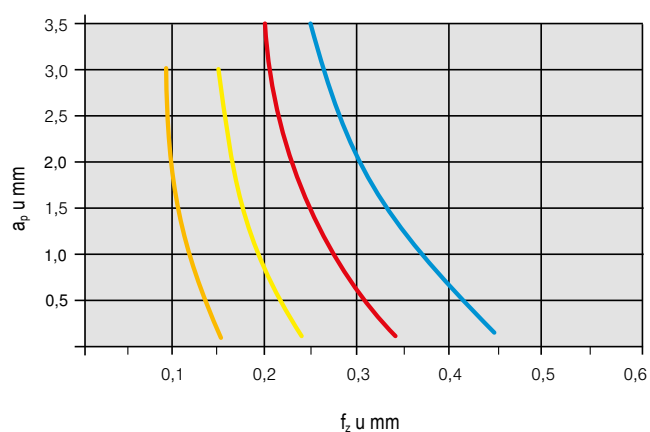
Od $v_c > 400$ m/min alat mora biti izbalansiran!

Sustav MaxiMill 273

Početni parametri



OAKU



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

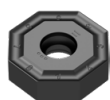


Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

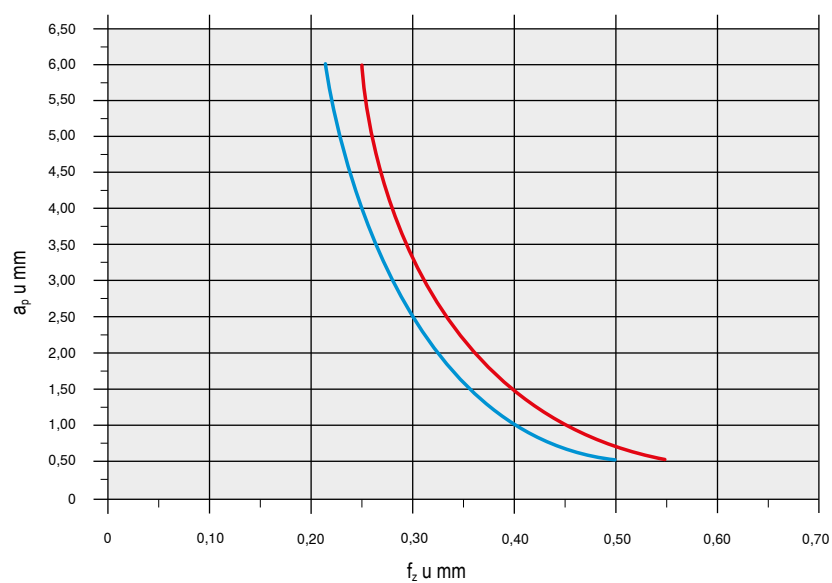
Od $v_c > 400$ m/min alat mora biti izbalansiran!

Sustav MaxiMill 273-08

Početni parametri



ONKU



Materijal			Okretna pločica		v _c u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	ONKU 080608SR-M50	CTPP235	180	Suho
Lijeveno željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	ONKU 080608SR-R50	CTCK215	250	Suho

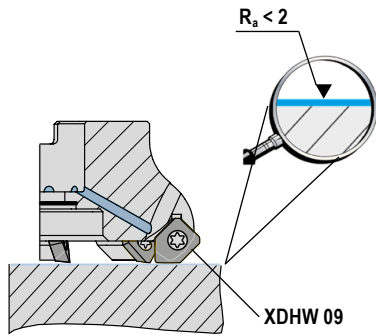


Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

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

Sustav MaxiMill 270

Strategija obrade



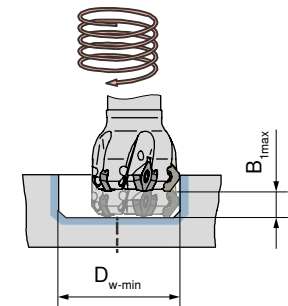
Završno glodanje s sa ploščama s produženom reznom ivicom za završno glodanje

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



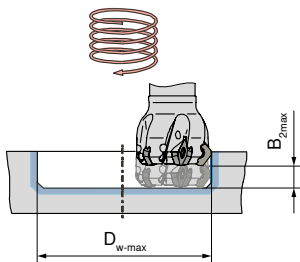
Čelik	SDNT 0903AESN-29	CTPP235	+	XDHW 0903AESN	CTPP235
	SDNT 0903AESN-29	CTCP230	+	XDHW 0903AESN	CTCP230
	SDHT 0903AESN-33	CTCP230	+	XDHW 0903AESN	CTCP230
	SDHW 0903AESN	TCM10	+	XDHW 0903AESN	TCM10
Lijeveno željezo	SDNT 0903AEEN-31	CTCK215	+	XDHW 0903AEEN	CTCK215
Neželjezni metali	SDHT 0903AEFN-ALP	-27P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

Helikalno uranjanje (bez početnog bušenja)



C 270-09

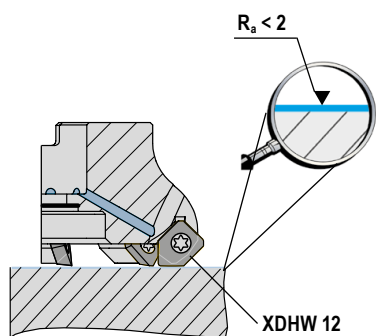
DC mm	D _{w-min} mm	B _{1 max} mm	D _{w-max} mm	B _{2 max} mm
6	14,4	1,5	19,0	1,5
12	28,5	1,5	31,0	1,5
16	36,5	1,5	39,0	1,5
20	44,5	1,5	47,0	1,5
25	54,5	1,5	57,0	1,5
32	68,5	1,5	71,0	1,5



A 270-09

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

Sustav MaxiMill 270-12



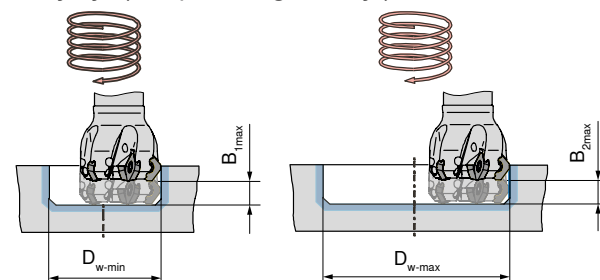
Završno glodanje s sa ploščama s produženom reznom ivicom za završno glodanje

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



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

Helikalno uranjanje (bez početnog bušenja)



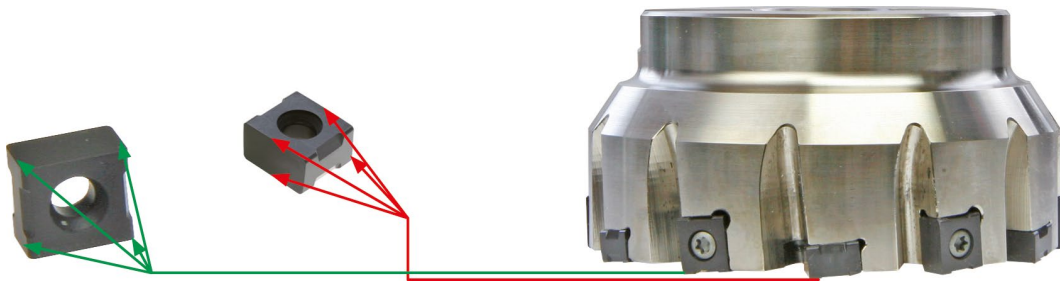
DC mm	D _{w-min} mm	B _{1 max} mm	D _{w-max} mm	B _{2 max} mm
32	74,5	1,5	78,0	1,5
40	90,5	1,5	94,0	1,5
50	110,5	1,5	114,0	1,5
63	136,5	1,5	140,0	1,5
80	170,5	1,5	174,0	1,5
100	210,5	1,5	214,0	1,5
125	260,5	1,5	264,0	1,5
160	330,5	1,5	334,0	1,5



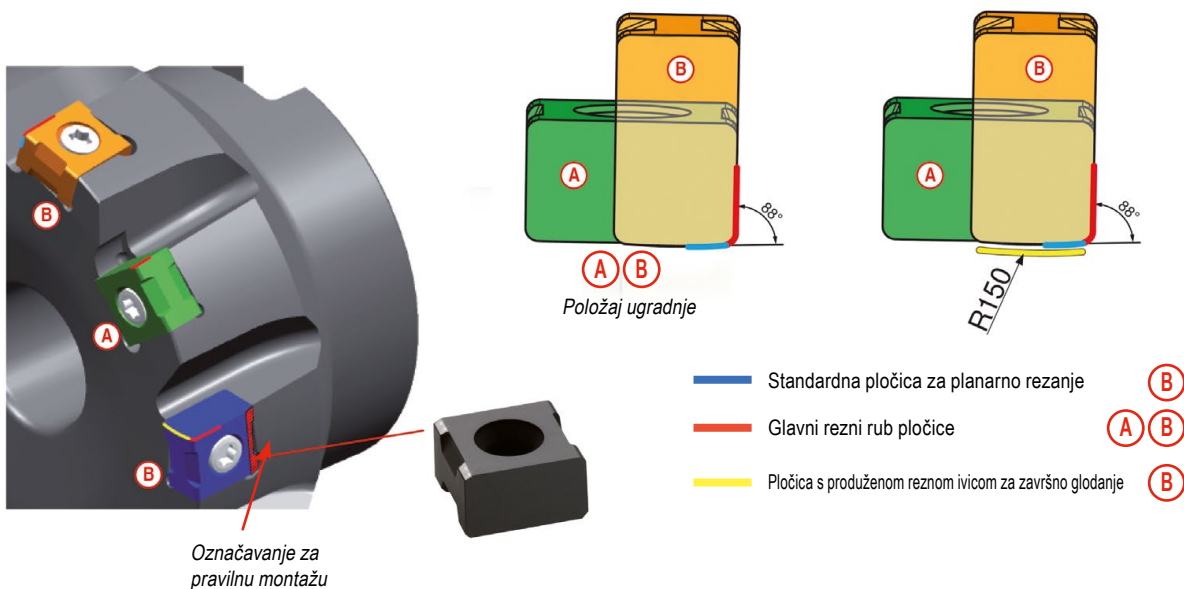
Od $v_c > 400$ m/min alat mora biti izbalansiran!

Sustav MaxiMill HEC 11 / HEC 12

Četiri rezna brida po položaju ugradnje



Ispravna montaža standardne i pločice s produženom reznom ivicom



Namještanje alata s aksijalnim namještanjem

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



Srednja debljina strugotine [h_m] – postupak

Ravno glodanje

- 1** Odgovarajuću srednju debljinu strugotine [h_m] za odgovarajući čelik izaberite iz tablice.

Materijal	Vlačna čvrstoća N/mm ²	h_m mm
za čelik	...–800	0,2
za čelik	800–1000	0,18
za čelik	1000–1200	0,16
za čelik	1200–...	0,14
za VA	... –750	0,21
za VA	750–900	0,19
za VA	900–1150	0,17
za VA	1150– ...	0,15

- 2** Uzeti srednju debljinu strugotine [h_m] i s odgovarajućom širinom djelovanja [a_e] uzeti korigiranu vrijednost posmaka iz tablice.

h_m mm	Korigirana vrijednost posmaka f_z za h_m			
0,20	0,40 **	0,40 **	0,33	0,28
0,18	0,40 **	0,40 **	0,29	0,25
0,16	0,40 **	0,36	0,26	0,23
0,14	0,36	0,31	0,23	0,20
0,21	0,40 **	0,40 **	0,34	0,30
0,19	0,40 **	0,40 **	0,31	0,27
0,17	0,40 **	0,38	0,28	0,24
0,15	0,39	0,34	0,24	0,21
$a_e =$	0,3 x DC	0,4 x DC	0,75 x DC	1 x DC

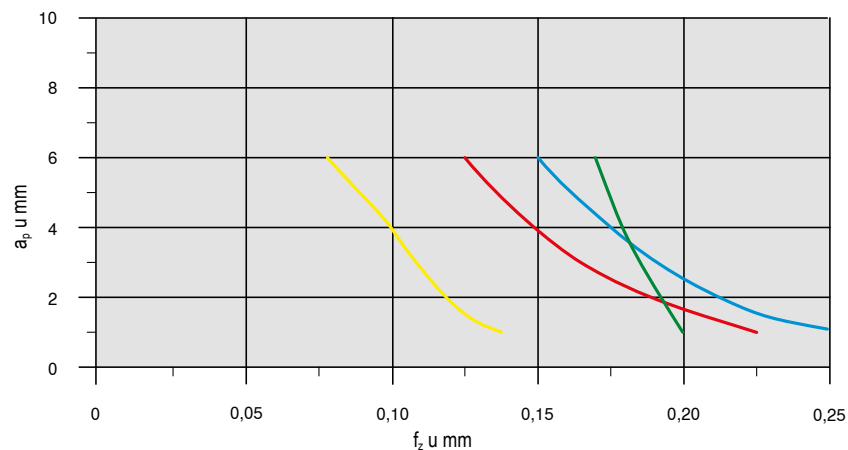
** $f_z > 0,4$ mm: Opasnost kontakta slobodne plohe

Sustav MaxiMill 491-09

Početni parametri



SNHU 09



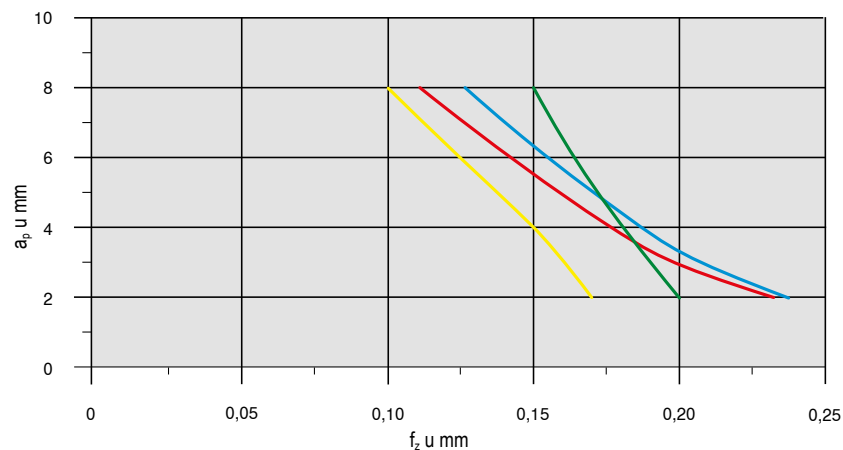
Materijal			Okretna pločica		v_c u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SNHU09T308SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrdajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU09T308SR-F50	CTPM240	180	Emulzija
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU09T308SR-R50	CTCK215	250	Suho
Neželjezni metali	N.1.2	AlMgSi1	SNHU09T308FR-F10	CTWN215	500	Emulzija

Sustav MaxiMill 491-12

Početni parametri



SNHU 12



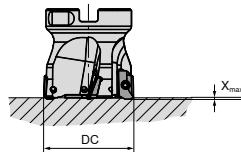
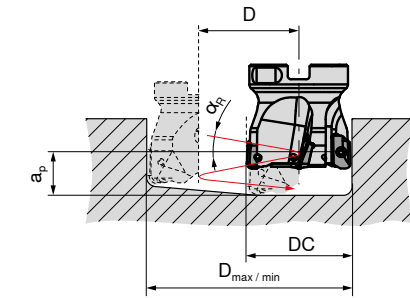
Materijal			Okretna pločica		v_c u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SNHU120408SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrdajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU120408SR-F50	CTPM240	180	Emulzija
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU120408SR-R50	CTCK215	250	Suho
Neželjezni metali	N.1.2	AlMgSi1	SNHU120408FR-F10	CTC5240	500	Emulzija



Sustav MaxiMill 211-07

Strategija obrade

Helikalno uranjanje

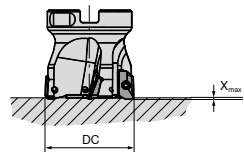


$$a_p \text{ u mm} = D * \pi * \tan \alpha_R$$

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

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

Aksijalno uranjanje

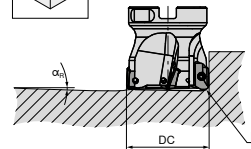


DC mm	X _{max} mm
10	0,8
12	0,8
16	0,8
20	0,8
25	0,8
32	0,8
40	0,8
50	0,8

D_{maks.} u mm = Najveći promjer za ravne površine podloge

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

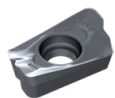
Koso uranjanje



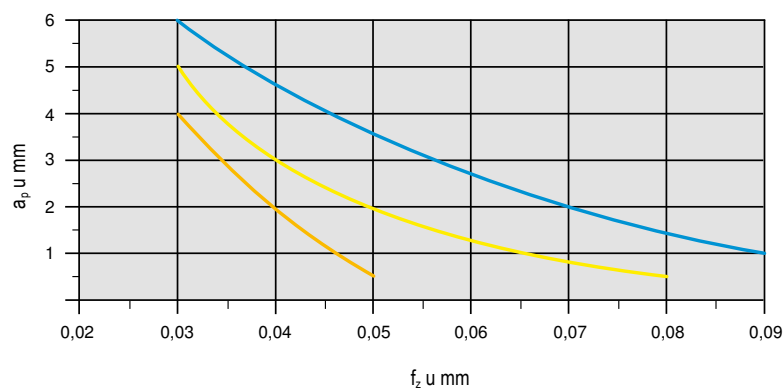
DC mm	α °
10	11,0
12	7,9
16	4,3
20	3,0
25	2,5
32	1,6
40	1,2
50	1,0

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

Početni parametri



XDKT 07



Materijal			Okretna pločica		v _c u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XDKT070308SR-M50	CTCP230	200	Suho
Nehrdajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT070308SR-F50	CTPM240	180	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	XDKT070308ER-F50	CTC5240	35	Emulzija

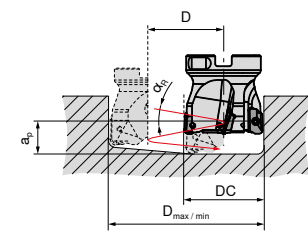


Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

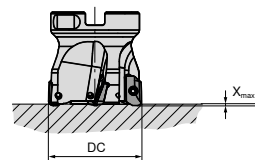
Od v_c > 400 m/min alat mora biti izbalansiran!

Sustav MaxiMill 211-11

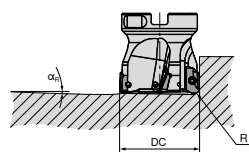
Strategija obrade



① Helikalno uranjanje



② Aksijalno uranjanje



③ Koso uranjanje



Maksimalni broj okretaja s obzirom na duljinu prevjesa					
n_{max} in min^{-1}					
DC mm	$l_a = 1-2 \times \varnothing$ mm	$l_a = 2,5 \times \varnothing$ mm	$l_a = 3 \times \varnothing$ mm	$l_a = 4 \times \varnothing$ mm	$l_a = 5 \times \varnothing$ mm
12	55000	51500	47000	42000	37000
16	42000	38500	34100	28900	24200
20	36900	33000	28500	23900	19500
25	33200	29000	24400	19900	15400
32	30200	26000	20900	16600	11900
40	27700	23000	18000	13500	9000
50	25400	20400	15400	10800	6100
63	23300	18300	12900	8300	3700
80	21300	16100	10600	5800	
100	19600	14100	8400		

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

$D_{maks.}$ u mm = Najveći promjer za ravne površine podloge

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

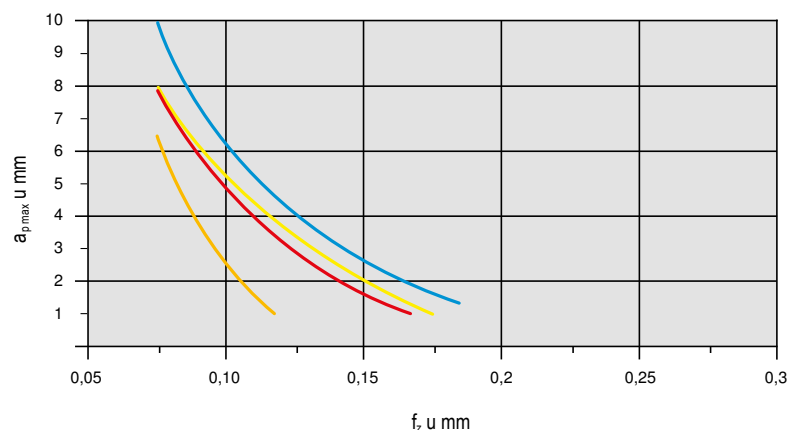
a_p u mm = $D \times \pi \times \tan(\alpha_R) =$ Nagib

l_a u mm = Duljina prevjesa

Početni parametri



XDKT 11



Materijal			Okretna pločica		v_c u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XDKT11T308SR-M50	CTCP230	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT11T308SR-F50	CTPM240	180	Suho
Lijeвано željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XDKT11T308SR-R50	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	XDKT11T308ER-F50	CTC5240	35	Emulzija

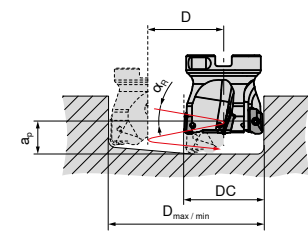


Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

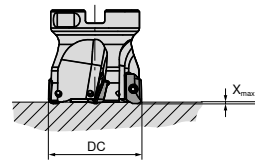
Od $v_c > 400$ m/min alat mora biti izbalansiran!

Sustav MaxiMill 211-15

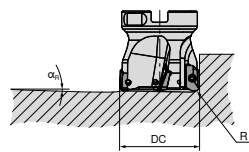
Strategija obrade



① Helikalno uranjanje



② Aksijalno uranjanje



③ Koso uranjanje

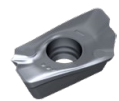


Maksimalni broj okretaja s obzirom na duljinu prevjesa			
n_{max} in min^{-1}			
DC mm	$l_a = 2 \times \varnothing$ mm	$l_a = 3 \times \varnothing$ mm	$l_a = 5 \times \varnothing$ mm
25	26560	19520	13320
32	24160	16720	9520
40	22160	14400	7200
50	20320	12320	4880
63	18640	10320	2960
80	17040	8480	
100	15680	6720	
125	14320		
160	13200		

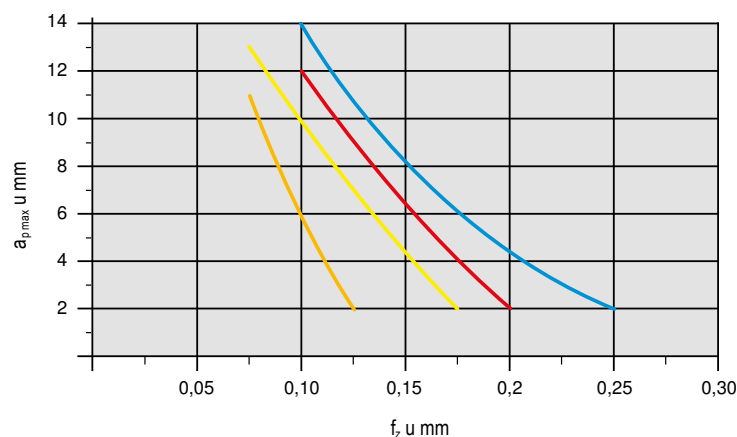
DC mm	Helikalno uranjanje			Aksijalno uranjanje	Koso uranjanje
	RE = 0,8 mm			X_{max}	α_R
25	α_R	7,5°			
	$D_{max.}$	48 mm		2,7 mm	9,5°
	$D_{min.}$	37 mm			
32	α_R	5°		2,5 mm	6,8°
	$D_{max.}$	62 mm			
	$D_{min.}$	47 mm			
40	α_R	3,2°		2,5 mm	5,1°
	$D_{max.}$	78 mm			
	$D_{min.}$	63 mm			
50	α_R	2,5°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

 $D_{maks.}$ u mm = Najveći promjer za ravne površine podloge $D_{min.}$ u mm = najmanji promjer za ravne površine podloge a_p u mm = $D \times \pi \times \tan(\alpha_R) =$ Nagib l_a u mm = Duljina prevjesa

Početni parametri



XDKT 15



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



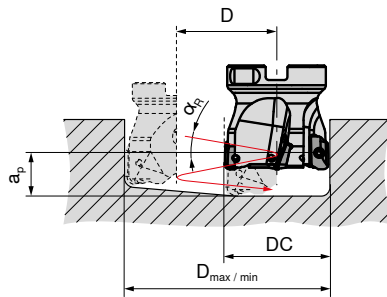
Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

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

Sustav MaxiMill 211-20

Strategija obrade

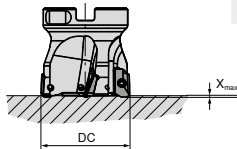
Helikalno uranjanje



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

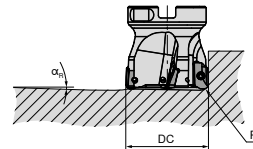
$$a_p \text{ u mm} = D * \pi * \tan \alpha_R$$

Aksijalno uranjanje



DC mm	X _{max} mm
63	2,0
80	2,0
100	2,0

Koso uranjanje



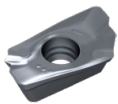
DC mm	α _R °
63	2,2
80	1,7
100	1,3

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

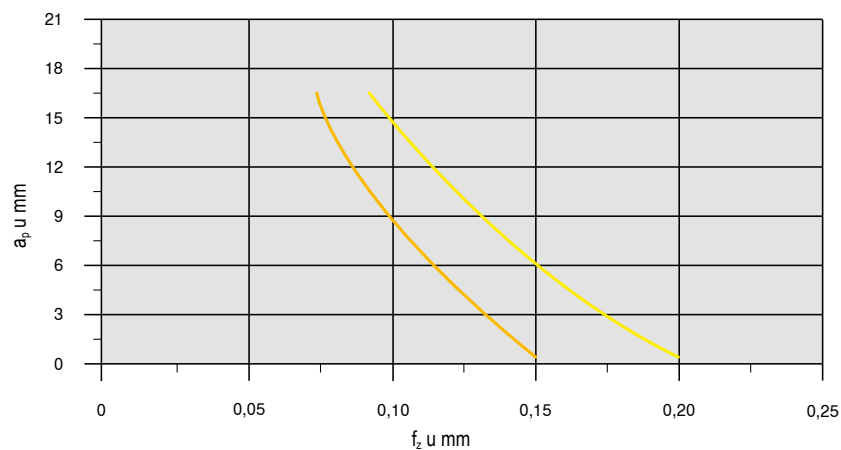
D_{maks.} u mm = Najveći promjer za ravne površine podloge

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

Početni parametri



XDKT 20



Materijal			Okretna pločica		v _c u m/min	Hlađenje
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XDKT200708ER-F40	CTPM240	180	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	XDKT200708ER-F40	CTC5240	35	Emulzija



Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

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

Sustav MaxiMill 490-09

Strategija obrade

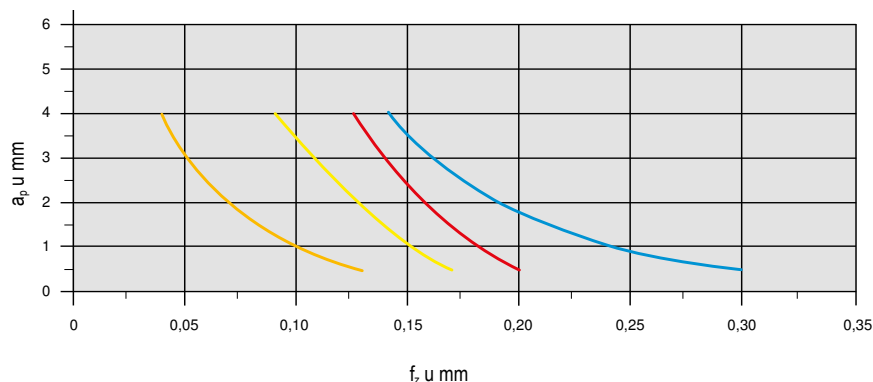


Sustav MaxiMill 490-09 nije prikladan za potopno glodanje!

Početni parametri



SDNT 09

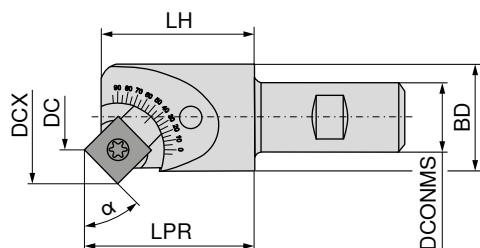


Materijal			Okretna pločica		v_c u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SDNT09T308SR-29	CTCP230	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SDNT09T308SR-33	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SDNT09T308SR-31	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	SDNT09T308ER-M31	CTC5240	35	Emulzija



Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

MaxiMill 490-09 podesivo kutno glodalo – Dimenzije



Konstantne dimenzije			Dimenzije ovisne o kutu*			
BD	DCONMS	LH	α	DC*	DCX	LPR*
18,6	16	32	0°	9,35/1,60**	20,14	33,07
			5°	3,81	20,82	33,40
			10°	4,59	21,44	33,69
			15°	5,42	21,98	33,95
			20°	6,30	22,45	34,17
			25°	7,23	22,85	34,35
			30°	8,18	23,16	34,49
			35°	9,15	23,39	34,58
			40°	10,14	23,53	34,64
			45°	11,13	23,59	34,65
			50°	12,12	23,56	34,61
			55°	13,09	23,44	34,54
			60°	14,04	23,24	34,42
			65°	14,96	22,96	34,26
			70°	15,84	22,60	34,06
			75°	16,68	22,16	33,83
			80°	17,46	21,65	33,56
			85°	18,19	21,07	33,25
			90°	10,07/1,90**	20,44	32,93

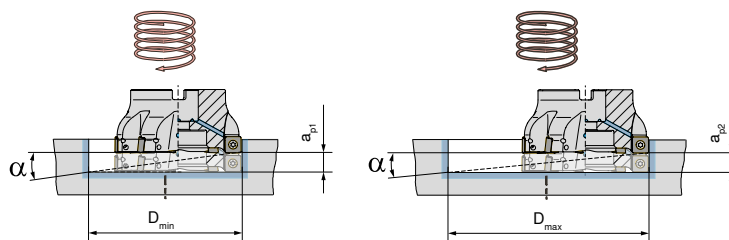
* tangencijalna točka presjeka na najnižem mjestu djelovanja

** najmanji promjer u središtu

Sustav MaxiMill 490-12

Strategija obrade

Helikalno uranjanje (bez početnog bušenja)



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

D_w = Promjer provrta koji treba napraviti

DC = Nazivni promjer alata za glodanje

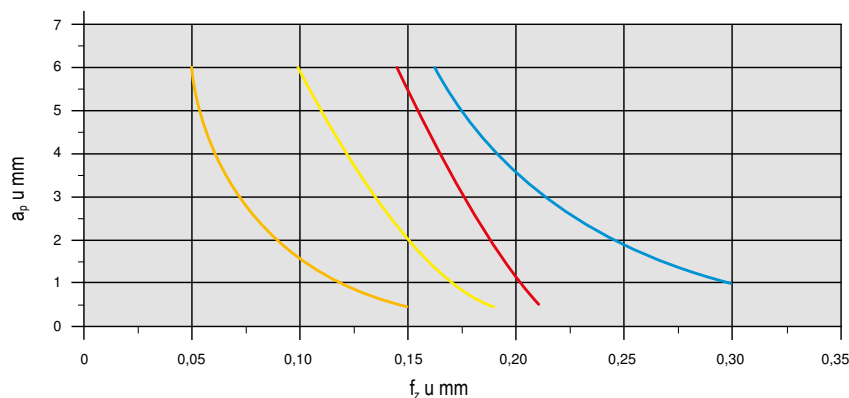
B = Aksijalno pozicioniranje na cirkularnom kretanju 360°

DC mm	D_{min} mm	a_{p1} mm	D_{max} mm	a_{p2} mm	α °
50	77	2,5	98	4,8	2,0
63	103	1,8	124	3,0	1,0
80	137	2,1	158	3,0	0,8
100	177	2,1	198	2,9	0,6
125	227	1,8	248	2,4	0,4

Početni parametri



SDMT 12

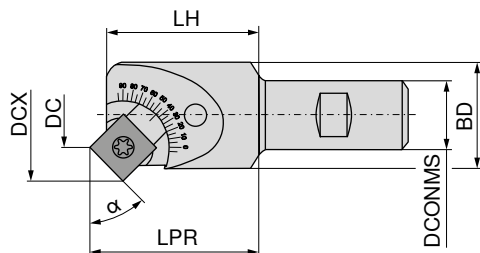


Materijal			Okretna pločica		v_c u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SDMT1205ZZSN-29	CTCP230	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SDMT120512SR-33	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SDMT1205ZZSN-31	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	SDMT120508ER-M31	CTC5240	35	Emulzija



Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

MaxiMill 490-12 podesivo kutno glodalo – Dimenzije



Konstantne dimenzije			Dimenzije ovisne o kutu*			
BD	DCONMS	LH	α	DC*	DCX	LPR*
25	20	37	0°	25,07/1,12**	26,64	38,36
			5°	3,72	27,61	38,79
			10°	4,84	28,48	39,21
			15°	6,03	29,25	39,58
			20°	7,27	29,92	39,90
			25°	8,57	30,48	40,16
			30°	9,91	30,92	40,37
			35°	11,28	31,25	40,51
			40°	12,67	31,45	40,60
			45°	14,08	31,54	40,62
			50°	15,48	31,50	40,58
			55°	16,86	31,34	40,48
			60°	18,23	31,06	40,33
			65°	19,56	30,66	40,11
			70°	20,85	30,15	39,83
			75°	22,08	29,52	39,51
			80°	23,26	28,79	39,12
			85°	24,35	27,95	38,69
			90°	25,37/1,42**	26,94	38,21

* tangencijalna točka presjeka na najnižem mjestu djelovanja

** najmanji promjer u središtu

HSC/HPC obrada

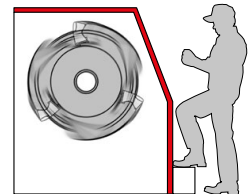
Sigurnosne napomene

Prikladnost alata za HSC obradu

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

Pridržavanje sigurnosnih propisa proizvođača stroja

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



Prikladnost prihvata alata za HGF obradu

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

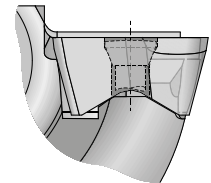
Pričvršćenje okretne rezne pločice sa zaštitom od centrifugalne sile

Stezaljka okretne pločice: EURO-Patent EP 1083017A1

Pazite da sjedište pločice bude čisto te da je navojni provrt za stezni vijak u besprijekornom stanju.

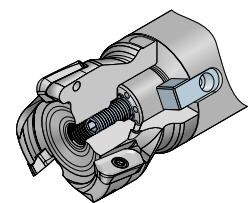
Provjerite aksijalni i radijalni priključak okretne pločice u sjedištu pločice.

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



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

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



Vodeći vijak

Maksimalni dopušteni broj okretaja pri primjeni

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

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

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



Nepridržavanje ovih sigurnosnih propisa tvrtku CERATIZIT automatski oslobađa odgovornosti.

Sustav MaxiMill HSC-11

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

Materijal izratka	Vrsta obrade/legura	VDI 3323 grupa	Tvrdća HB	H216T (CTWN215)	
				 v_c u m/min	 v_c u m/min
N	Kovane aluminijске legure	Ne može se kaliti	21	60	660–9840
		Može se kaliti	22	100	660–6560
	Aluminij, lijevane legure	Ne može se kaliti < 12% Si	23	80	660–6560
		Može se kaliti < 12% Si	24	90	660–5900
		Ne može se kaliti > 12% Si	25	130	660–3280
	Bakar i legure bakra (bronca, mesing)	Legure za obradu na automatskim strojevima (1% Pb)	26		660–1970
		Mjed, crveni lijev	27	90	820–3280
		Bronca	28	100	490–1310
		Bezolovni bakar i elektrolitski bakar	29	100	980–2620
	O Nemetalni materijali	Duromeri	29		260–3280
		Plastika ojačana vlaknima	29		230–1640
		Tvrda guma	30		260–100



= Hlađenje punim mlazom



= Minimalna količina sredstva za podmazivanje

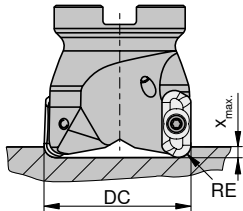


= Suha strojna obrada

Sustav MaxiMill HSC-11

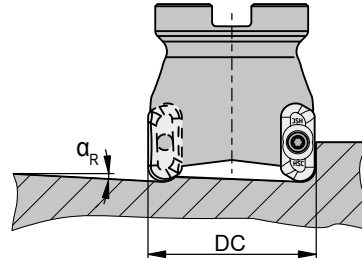
Strategija obrade

Aksijalno uranjanje



DC mm	11 RE 0,2-4,0 x _{max} mm
16	1,70
18	2,11
19	2,24
20	2,39
22	2,70
25	2,55
32	2,40
40	2,28
50	2,26
63	2,10
80	1,75
100	1,79

Koso uranjanje



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

Strategija grube-fine obrade/glodanja

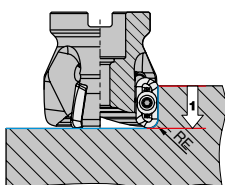
S maksimalnim intervalom uklanjanja

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

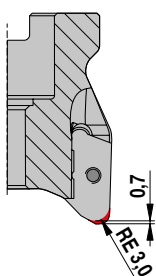
S maksimalnom kvalitetom bočne stijene

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

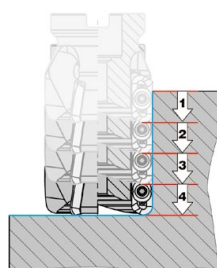
Kutno glodanje



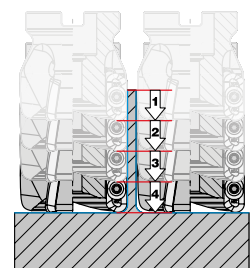
Izmjena prednjeg profila



Glodanje džepova



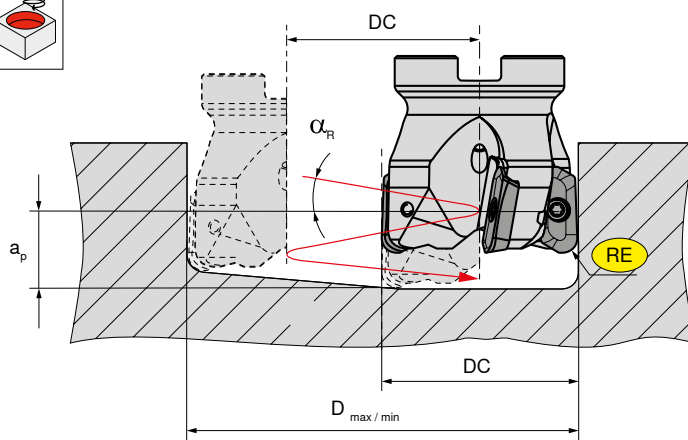
Glodanje džepova s tankim zidovima



Sustav MaxiMill HSC-11

Strategija obrade

Helikalno uranjanje



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

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

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

Za ravno dno provrta

$D_{maks.}$ u mm = Najveći promjer provrta

$D_{min.}$ u mm = Najmanji promjer provrta

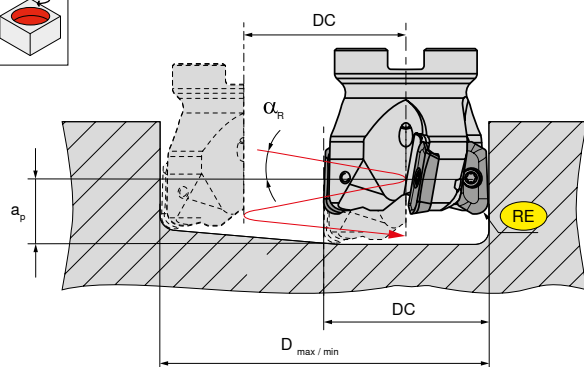
$DN_{maks.}$ u mm = Najveći promjer provrta za neujednačeno dno provrta

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

Sustav MaxiMill HSC/HP-19

Strategija obrade

Helikalno uranjanje



RE = Radijus okretnih plošča
 α_R u mm = Maksimalni kut uranjanja (u odnosu na sredinu alata)

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

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

Za ravno dno provrta

$D_{maks.}$ u mm = Najveći promjer provrta

$D_{min.}$ u mm = Najmanji promjer provrta

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

	DC mm	DN_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 0,2 mm	25	49	7°02'	48	32
	32	63	4°34'	62	46
	40	79	3°47'	78	62
	50	99	3°01'	97	81
	63	125	2°17'	124	107
	80	159		158	141
	100	199		198	181

	DC mm	DN_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 0,8 mm	25	49	7°21'	47	32
	32	63	4°44'	61	46
	40	79	3°53'	77	62
	50	99	3°05'	97	81
	63	125	2°20'	123	107
	80	159		157	141
	100	199		197	181

	DC mm	DN_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 2,5 mm	25	49	8°24'	44	32
	32	63	5°13'	58	46
	40	79	4°12'	74	62
	50	99	3°17'	94	81
	63	125	2°27'	120	107
	80	159		154	141
	100	199		194	181

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

	DC mm	DN_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 0,4 mm	25	49	7°08'	48	32
	32	63	4°37'	62	46
	40	79	3°49'	78	62
	50	99	3°02'	98	81
	63	125	2°18'	124	107
	80	159		158	141
	100	199		198	181

	DC mm	DN_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 2,0 mm	25	49	8°40'	45	32
	32	63	5°04'	59	46
	40	79	4°06'	75	62
	50	99	3°13'	95	81
	63	125	2°25'	121	107
	80	159		155	141
	100	199		195	181

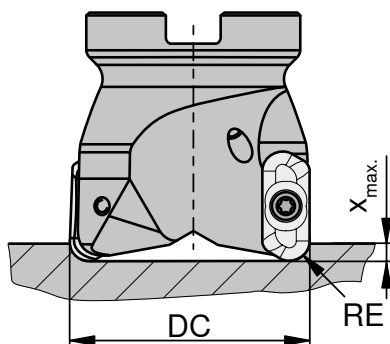
	DC mm	DN_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 3,2 mm	25	49	8°54'	42	32
	32	63	5°26'	56	46
	40	79	4°20'	72	62
	50	99	3°21'	92	81
	63	125	2°30'	118	107
	80	159		152	141
	100	199		192	181

	DC mm	DN_{max} mm	α_R °	D_{max} mm	D_{min} mm
RE = 5,0 mm	25	49	6°49'	39	32
	32	63	3°59'	53	46
	40	79	3°20'	69	62
	50	99	2°13'	89	81
	63	125	1°52'	115	107
	80	159		149	141
	100	199		189	181

Sustav MaxiMill HSC/HPC-19

Strategija obrade

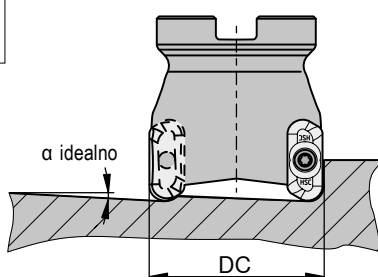
Aksijalno uranjanje



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

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

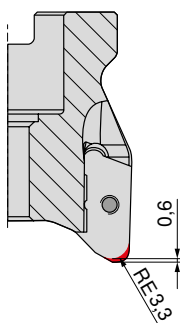
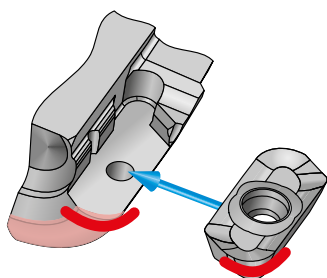
Koso uranjanje



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

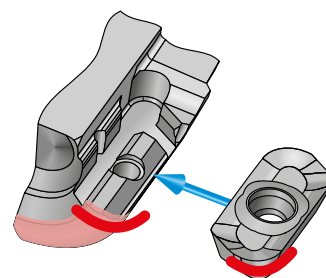
Dorađeno osnovno tijelo alata

HSC 19



Izmjena prednjeg profila

HPC 19

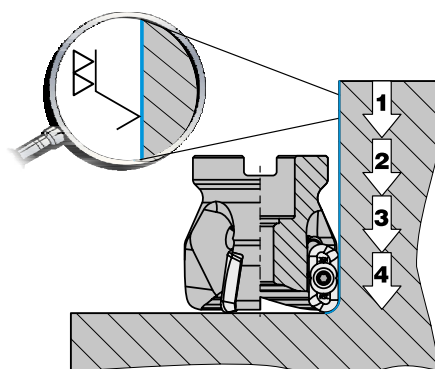
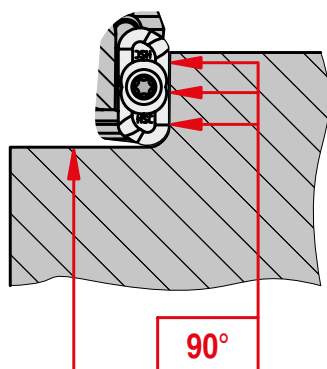


Sustav MaxiMill HSC/HP-19

Strategija obrade



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



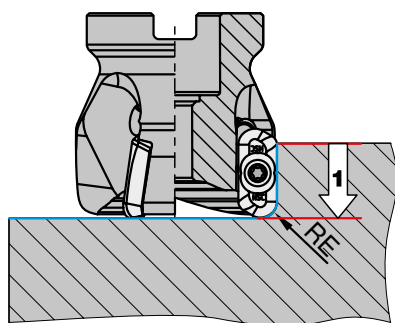
S maksimalnim intervalom uklanjanja

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

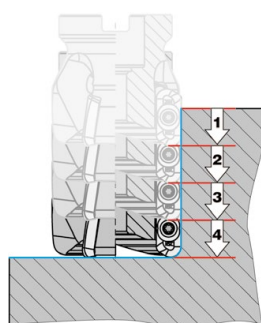
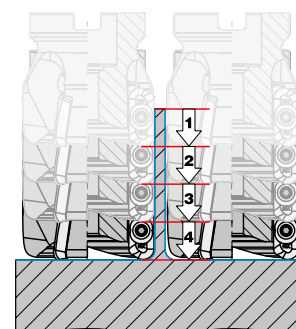
S maksimalnom kvalitetom bočne stijene

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

Kutno glodanje



Glodanje džepova

Glodanje džepova s
tankim zidovima

Sustav MaxiMill HPC-04/12

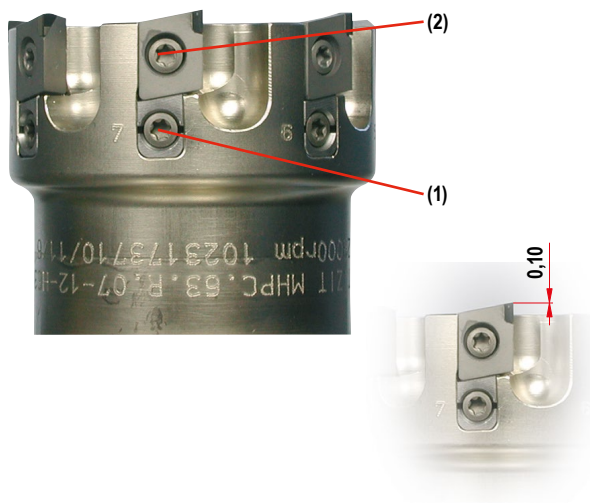
Strategija obrade

Na što obratiti pozornost?

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

Kontrola ravnoteže

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



Kada je uporaba posebno korisna?

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

Postupak namještanja s podložnim pločicama

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

Postupak namještanja

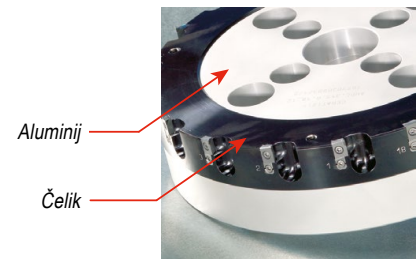
- 1 Montirajte klin za namještanje na alat (odgovara stanju isporuke). Pritegnite vijak za namještanje (1) pazeći da se klinovi ne izobliče.
 - 2 Montirajte PKD pločice i pritegnite stezne vijke (2) s 1,0 Nm.
 - 3 Označite „najvišu oštricu“ s pomoću uređaja za prednamještanje.
 - 4 Namjestite ovu PKD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

Savršena preciznost – MaxiMill HPC-12

Namjestivi visokoučinkoviti alat za završnu obradu aluminijskih komponenti

Tijelo alata od čelika

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



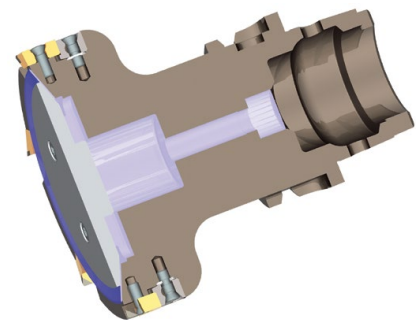
Slika prikazuje bimetalnu izvedbu

Izvedba kao utična ili monoblok varijanta

- ▲ Izravno povezivanje HSK63 kao monoblok varijanta
- ▲ Monoblok alati izbalansirani G2,5 pri $n = 20.000 \text{ min}^{-1}$ (ISO1940)

Unutarnji dovod rashladnog sredstva specijalno razvijen za HSC primjenu

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



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

Visokopozitivni kut odvođenja strugotine s +25°

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



Tangencijalni princip rezanja

- ▲ Stabilna struktura za PKD segment i najviša procesna sigurnost

Prilagođena PKD oštrica

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

Odabir okretne pločice

- ▲ Standardne okretne pločice
- ▲ Okretne pločice s radijusom kuta
- ▲ Okretne pločice s produženom reznom ivicom

Srednja debljina strugotine [h_m] – postupak

Kutno glodanje

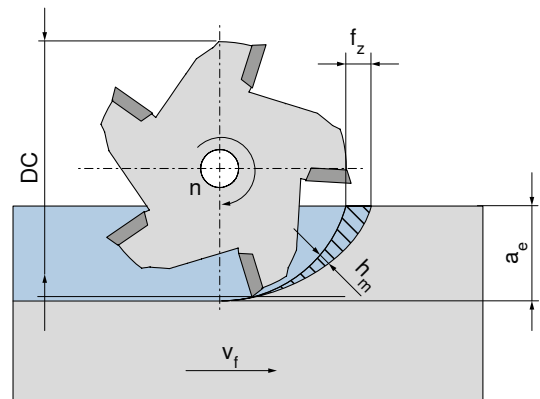
1 Odgovarajuću srednju debljinu strugotine [h_m] za odgovarajući čelik izaberite iz tablice.

Materijal	Vlačna čvrstoća N/mm ²	h_m mm
za čelik	...–800	0,16
za čelik	800–1000	0,14
za čelik	1000–1200	0,12
za čelik	1200–...	0,10
za VA	...–750	0,15
za VA	750–900	0,13
za VA	900–1150	0,11
za VA	1150–...	0,09 *

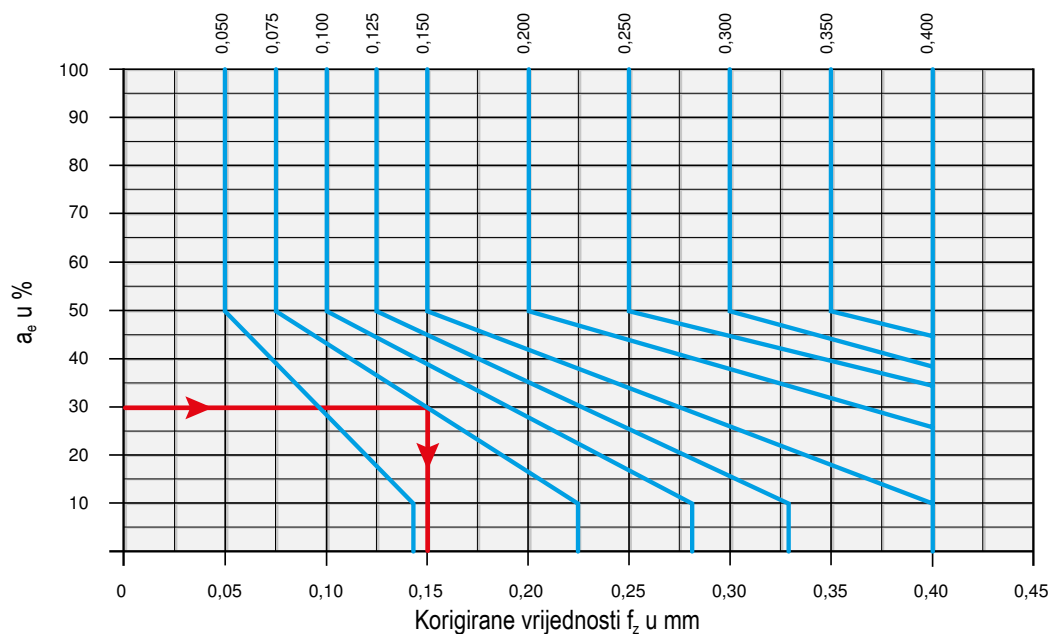
2 Uzeti srednju debljinu strugotine [h_m] i s odgovarajućom širinom djelovanja [a_e] uzeti korigiranu vrijednost posmaka iz tablice.

h_m mm	Korigirana vrijednost posmaka f_z za h_m				
0,16	0,36	0,29	0,25	0,18	0,16
0,14	0,31	0,26	0,22	0,16	0,14
0,12	0,27	0,22	0,19	0,14	0,12
0,10	0,22	0,18	0,16	0,12	0,10
0,15	0,34	0,27	0,24	0,17	0,15
0,13	0,29	0,24	0,21	0,15	0,13
0,11	0,25	0,20	0,17	0,13	0,11
0,09 *	0,20	0,16	0,14	0,10	0,09 *
$a_e =$	0,2 x DC	0,3 x DC	0,4 x DC	0,75 x DC	1 x DC

* $f_z < 0,08$ mm: Opasnost, jer alat više nije učinkovit za rezanje



Početne vrijednosti f_z u mm iz dijagrama početnih parametara

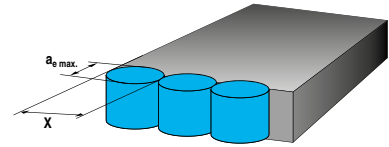
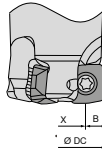
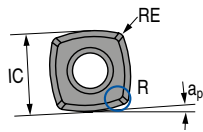


➔ **Primjer:**
Početne vrijednosti (f_z) = 0,075 mm
 a_e = 30 %
Korigirana vrijednost (f_z) = 0,15 mm

Sustav MaxiMill HFC-06

Strategija obrade

Programski radijus R = 1,2 mm



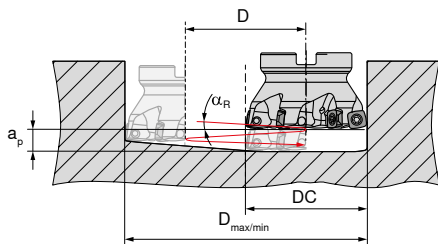
Dubina rezanja i ostatak materijala			Širina rezanja za ravne površine			Djelovanje kod potopnog glodanja				
IC in mm	RE u mm	a _p maks. u mm	DC u mm	X u mm	B u mm	a _e max. u mm	f _z u mm		X	
							Inicijalno	Min.	Maks.	
6,35	0,5	0,8	16–32	DC–(2 x B)	4,3	5,3	0,10	0,08	0,15	<0,7 x DC



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



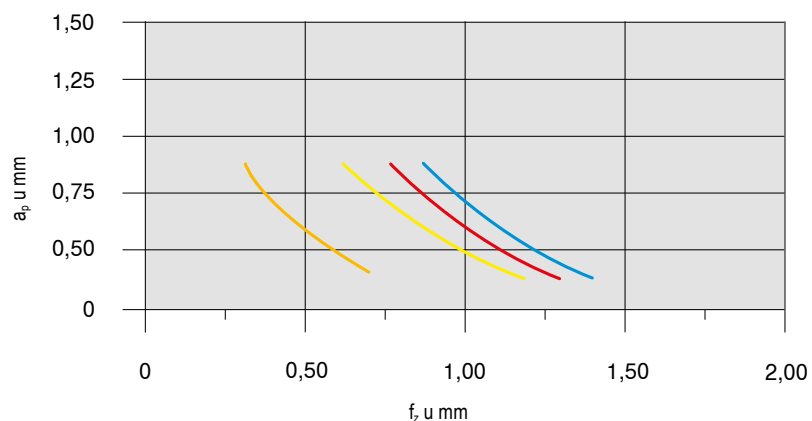
	Aksijalni	Koso
	Uranjanje	
DC mm	X _{max.} mm	α _{R max.} °
16		5,9°
20		3,2°
25	0,5	2°
32		1,3°



Početni parametri



XPLX 06



Materijal			Okretna pločica		vc u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XPLX 060305SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XPLX 060305ER-M50	CTPM240	180	Suho
Lijevano željezo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XPLX 060305ER-M50	CTCK215	250	Suho
Visokootporan na toplinu	S.2.2	Inconel 718	XPLX 060305SR-F40	CTC5240	35	Emulzija



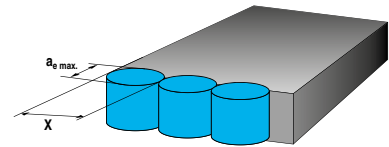
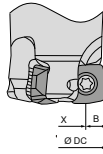
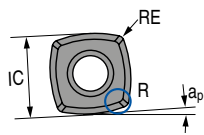
Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

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

Sustav MaxiMill HFC-09

Strategija obrade

Programski radijus R = 2 mm



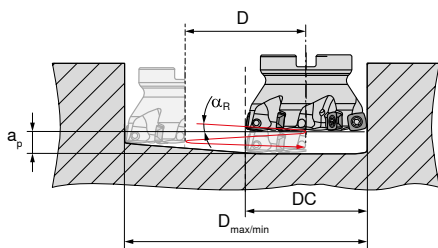
Dubina rezanja i ostatak materijala			Širina rezanja za ravne površine			Djelovanje kod potopnog glodanja				
IC in mm	RE u mm	a _p maks. u mm	DC u mm	X u mm	B u mm	a _e max. u mm	f _z u mm		X	
							Inicijalno	Min.	Maks.	
9	0,8	1	25–66	DC–(2 x B)	5,9	7,5	0,10	0,08	0,15	<0,7 x DC



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



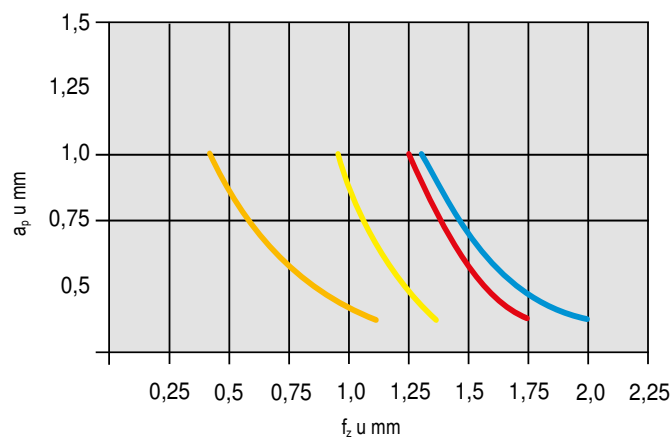
	Aksijalni	Koso
	Uranjanje	
DC mm	X _{max.} mm	α _{R max.} °
25	0,75	3,6°
32		2,0°
35		1,6°
40		1,2°
42		1,1°
50		0,9°
52		0,8°
63		0,8°
66		0,7°



Početni parametri



XDLX 09



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



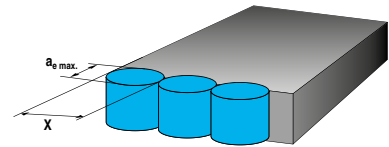
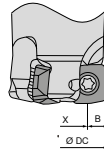
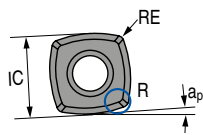
Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

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

Sustav MaxiMill HFC-12

Strategija obrade

Programski radijus R = 3 mm



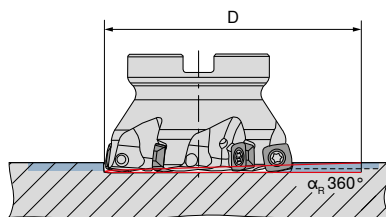
Dubina rezanja i ostatak materijala			Širina rezanja za ravne površine			Djelovanje kod potopnog glodanja				
IC in mm	RE u mm	a _p maks. u mm	DC u mm	X u mm	B u mm	a _e max. u mm	f _z u mm		X	
							Inicijalno	Min.	Maks.	
12	1,0	2	32–100	DC–(2 x B)	8,3	10	0,15	0,10	0,20	<0,7 x DC



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



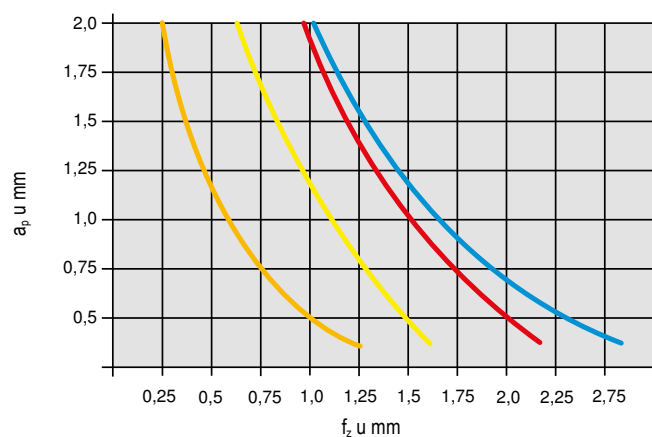
Aksijalni		Koso
Uranjanje		
DC mm	Xmax. mm	α R max. °
32		7,2°
35		4,4°
40		2,9°
42		2,7°
50 + 52	1,15	1,5°
63 + 66		1,1°
80		1,3°
100		0,7°



Početni parametri



XOLX 12



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



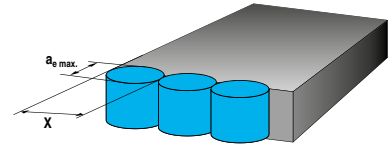
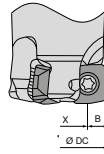
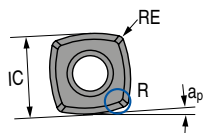
Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

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

Sustav MaxiMill HFC-19

Strategija obrade

Programski radijus R = 5 mm



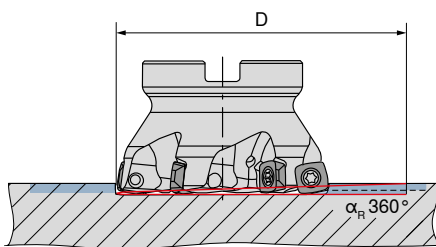
Dubina rezanja i ostatak materijala			Širina rezanja za ravne površine			Djelovanje kod potopnog glodanja			
IC in mm	RE u mm	$a_{p \text{ maks.}}$ u mm	DC u mm	X u mm	B u mm	$a_{e \text{ max.}}$ u mm	f_z u mm	X	
19,14	1,5	3,3	63–160	DC–(2 x B)	13,1	12	0,2	0,10	0,25 <0,65 x DC



Cirkularno Bušenje glodanjem (cirkularno uranjanje u kruti materijal)			
DC mm	$D_{\text{min.}}$ mm	$D_{\text{max.}}$ mm	$a_{R \text{ max.}}$ °
63	97	123	2,5
80	131	157	1,4
100	171	197	1,0
125	221	247	0,7
160	291	317	0,5



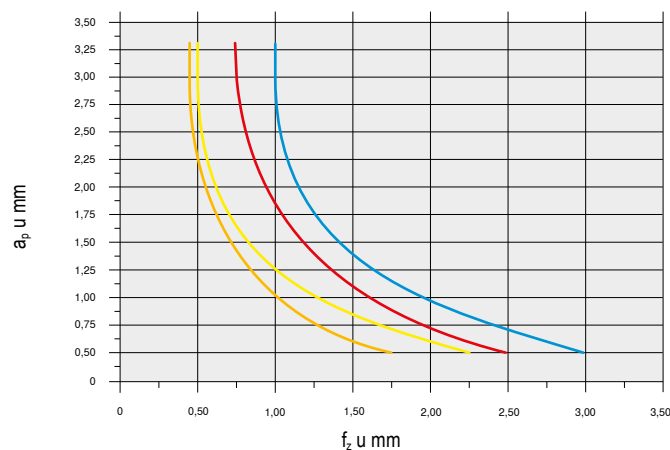
	Aksijalni	Koso	
	Uranjanje		
DC mm	X _{max} mm	α _{R max} °	a _{p max} mm
63		2,9	
80		1,8	
100	1,7	1,3	3,3
125		1,0	
160		0,7	



Početni parametri



XOLX 19



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



Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

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

Sustav DHFC

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

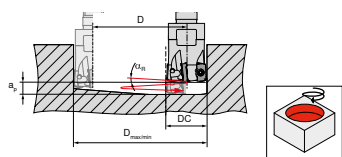
Za standardne okretne pločice

Materijal	F			M			R		
	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
Čelik	130–300	0,25–1,0	0,7	130–300	0,25–1,0	0,75			
Nehrdajući čelik				90–210	0,25–1,0	0,60			
Lijeveno željezo				120–270	0,2–1,1	0,70	120–270	0,2–1,2	0,75
Neželjezni metali									
Visokootporan na toplinu				40–80	0,15–0,75	0,6			
Kaljeni čelik									
Nemetalni materijali									

Strategija obrade

Programski radijus R = 1,4 mm

Helikalno uranjanje



DC mm	D_{min} mm	D_{max} mm	α°
16	23	31	2,5
20	31	39	1,9
25	41	49	1,5
32	55	63	1,2
35	61	69	1,0
42	75	83	0,9

Aksijalno uranjanje u
kruti materijal

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

Koso uranjanje



DC mm	α°	y mm
16	<2,5	7
20	<1,9	11
25	<1,5	16
32	<1,2	23
35	<1,0	26
42	<0,9	33



Detaljne informacije brzinama rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

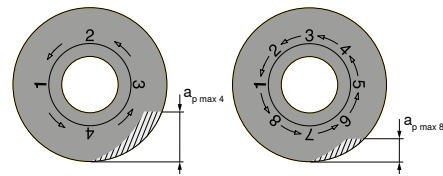
Sustav MaxiMill 251 / 251 RS

Tehnološki podaci

Preporučene dubine rezanja

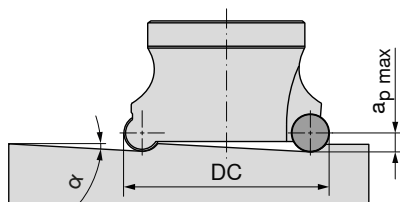
Ø mm	4-struko $a_{p \text{ max.}}$ mm	teoretski $a_{p \text{ maks}}$ mm	8-struko $a_{p \text{ max.}}$ mm
5	1,0	2,0	0,7
8	1,5	3,5	1,1
10	2,5	4,5	1,4
12	3,0	5,5	1,7
16	4,0	7,5	2,3
20	4,0	9,5	2,9

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



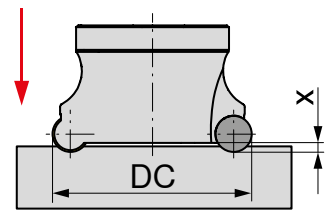
Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

Koso uranjanje



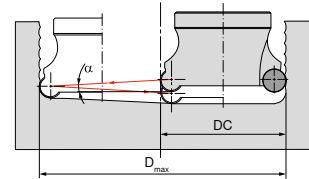
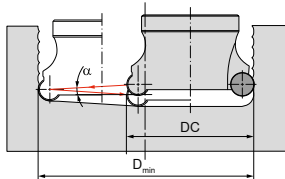
	05	08	10	12	16	20
Ø DC mm	α °	α °	α °	α °	α °	α °
10	3,4					
12	16,0					
16		5,0				
20	5,5	20,0	1,3			
25	4,0	13,0	2,0	6,0		
32	3,0	8,0	3,0	4,0		
40			3,3	2,8		
42			3,1			
50			2,4	2,6	4,0	
52			2,2	2,3		
63				1,9	2,8	
66				1,6		
80				1,3	2,0	3,2
100				1,0	1,5	2,3
125						1,7

Aksijalno uranjanje



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

Helikalno uranjanje



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

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



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

	05	08	10	12	16	20
Ø DC mm	D_{min} mm	D_{max} mm	α_R °	D_{min} mm	D_{max} mm	α_R °
10	12	15	2,5			
12	16	19	2,1			
16	24	27	1,5	21	24	2,4
20	32	35	1,2	27	32	1,9
25	42	45	1,0	37	42	1,5
32	56	59	0,7	51	56	1,2
40				64	70	1,1
42				68	74	1,1
50				84	90	0,9
52				88	94	0,9
63				107	114	0,9
66				113	120	0,8
80				142	148	0,7
100				181	188	0,5
125						

Sustav R100.

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

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



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

Sustav R 1000, 1002, 1007

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

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

Nehrđajući čelik							
	0501	f_z	0,1–0,15				
		a_p	0,1–0,15				
	0702	f_z	0,1–0,2			0,2–0,5	0,1–0,2
		a_p	0,1–0,2			0,1–0,75	0,1–0,2
	1003	f_z	0,15–0,3	0,15–0,6		0,2–0,7	0,15–0,3
		a_p	0,1–0,3	0,4–1,0		0,2–1,5	0,1–0,3
	12T3	f_z	0,15–0,3	0,2–0,8		0,–0,8	0,15–0,3
		a_p	0,1–0,3	0,5–2,0		0,2–2,0	0,1–0,3
	1604	f_z	0,15–0,3	0,3–1,0		0,25–1,0	0,15–0,3
		a_p	0,1–0,3	0,6–3,0		0,2–3,0	0,1–0,3

Lijeivano željezo							
	0501	f_z	0,1–0,2				
		a_p	0,1–0,3				
	0702	f_z	0,1–0,3			0,1–0,3	0,1–0,3
		a_p	0,1–0,7			0,1–0,7	0,1–0,7
	1003	f_z	0,15–0,3		0,1–0,3	0,1–0,3	0,15–0,3
		a_p	0,1–1,0		0,1–1,0	0,1–1,0	0,1–1,0
	12T3	f_z	0,15–0,4		0,1–0,4	0,1–0,4	0,15–0,4
		a_p	0,1–1,5		0,1–1,15	0,1–1,5	0,1–1,5
	1604	f_z	0,2–0,5		0,2–0,05	0,2–0,5	0,2–0,5
		a_p	0,2–3,0		0,2–2,0	0,2–3,0	0,2–3,0

Sustav R 1000, 1002, 1007

Referentne vrijednosti podataka o rezanju

		f_z / a_p mm	WTN1205	WAN2225	WAN1240	WAX1240	WUN4210
Neželjezni metali							
	0702	f_z					0,1–0,3
		a_p					0,1–1,0
	1003	f_z					0,1–0,3
		a_p					0,1–1,5
	12T3	f_z					0,1–0,4
		a_p					0,1–2,0
	1604	f_z					0,2–0,5
		a_p					0,2–4,0

Visokootporan na toplinu							
	1003	f_z		0,1–0,4			
		a_p		0,2–1,0			
	12T3	f_z		0,15–0,5			
		a_p		0,3–1,5			
	1604	f_z		0,15–0,5			
		a_p		0,3–2,0			

Kaljeni čelik							
	0501	f_z	0,1–0,15				
		a_p	0,1–0,2				
	0702	f_z	0,1–0,2				
		a_p	0,1–0,3				
	1003	f_z	0,1–0,2				
		a_p	0,1–0,5				
	12T3	f_z	0,1–0,25				
		a_p	0,1–0,7				
	1604	f_z	0,15–0,3				
		a_p	0,2–1,0				

WTN 1205

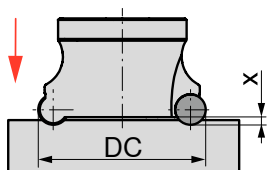
Do 48 HRC: a_p – Područje kako je navedeno u tabliciDo 55 HRC: Maksimalna vrijednost $a_p \times 0,7$ Do 65 HRC: Maksimalna vrijednost $a_p \times 0,5$

Nemetalni materijali							
	0702	f_z					0,1–0,3
		a_p					0,1–1,0
	1003	f_z					0,1–0,3
		a_p					0,1–1,5
	12T3	f_z					0,1–0,4
		a_p					0,1–2,0
	1604	f_z					0,2–0,5
		a_p					0,2–4,0

Sustav R 1000, 1002, 1007

Strategija obrade

Aksijalno uranjanje



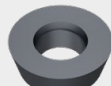
f_z u skladu s tablicom primjene smanjiti za 30 %.

→ vc Stranica 182–184

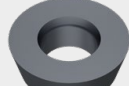
05



07



10



12

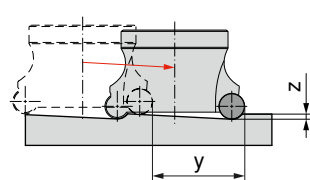
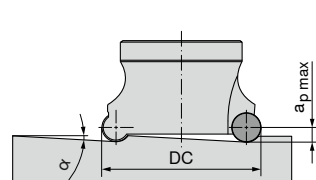


16



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

Koso uranjanje



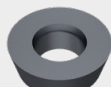
y = minimalna putanja
z = maksimalna dopuštena dubina uranjanja
 a_p / f_z u skladu s tablicom primjene

→ vc Stranica 182–184

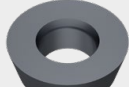
05



07



10



12



16

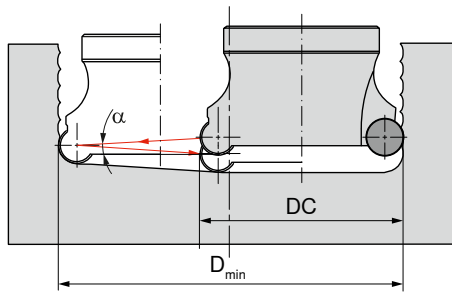


ØDC mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm
8	26,5	2	< 1,0												
10															
12	14,0	4	< 1,0												
14	9,5	6	< 1,0												
15	8,1	7	< 1,0	26,5	2	< 1,2									
16	7,1	8	< 1,0	14,0	4	< 1,2									
18	5,7	10	< 1,0	11,3	6	< 1,2									
20	4,7	12	< 1,0	8,5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

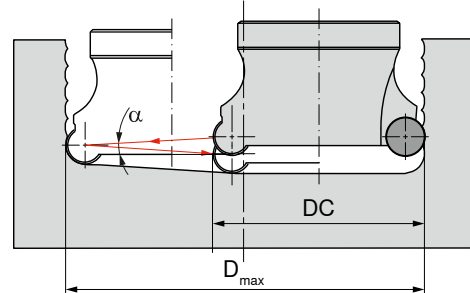
Sustav R 1000, 1002, 1007

Strategija obrade

Helikalno uranjanje



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

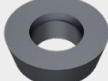


D_{maks} = Maksimalni promjer provrta ovisno o promjeru alata



a_p / f_z u skladu s tablicom primjene.

→ vc Stranica 182–184

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

Sustav MaxiMill 252

Strategija obrade

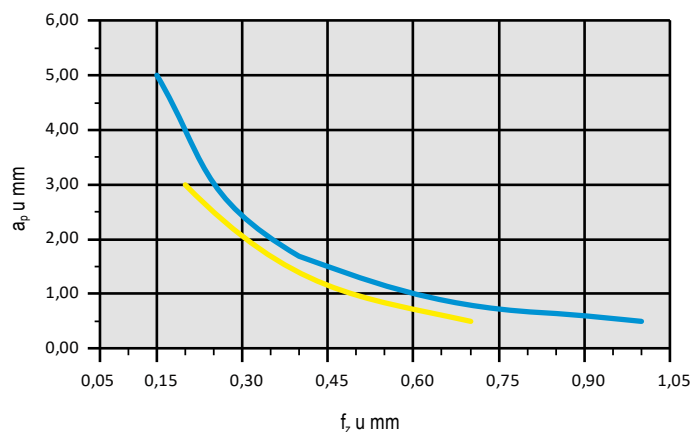
Preporučene dubine rezanja

Ø mm	4-struko	
	a_p max mm	mm
10	2,5	4,5
12	3,0	5,5

Početni parametri



RNHU 10

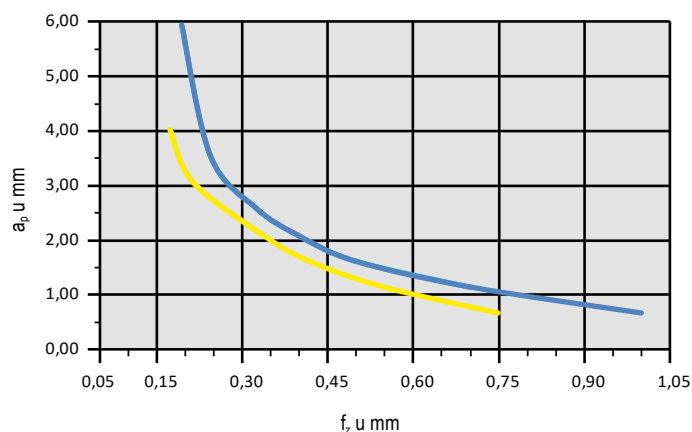


Materijal			Okretna pločica		v_c u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	180	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Suho

Početni parametri



RNHU 12



Materijal			Okretna pločica		v_c u m/min	Hlađenje
Čelik	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	180	Suho
Nehrđajući čelik	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Suho



Detaljne informacije brzinam rezanja o pojedinačnim reznim materijalima možete pronaći na → Stranica 146–148

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

Referentne vrijednosti podataka o rezanju za kopirno glodalo K200.

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

Referentne vrijednosti podataka o rezanju za kopirno glodalo K200.

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

Maksimalne aksijalne dubine dopremanja a_p za kopirno glodalo K200.

Pločice s radiusem

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

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

Torusne pločice

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

Područje primjene geometrije

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

Referentne vrijednosti podataka o rezanju za MaxiMill – Utor SX glodalo za obrublivanje

Indeks	CTCP335	CTP1340	H216T
	v _c u m/min		
P.1.1	240	190	
P.1.2	210	160	
P.1.3	180	140	
P.1.4	160	130	
P.1.5	140	120	
P.2.1	220	170	
P.2.2	160	130	
P.2.3	140	120	
P.2.4	100	80	
P.3.1	130	120	
P.3.2	110	100	
P.3.3	90	80	
P.4.1	140	120	
P.4.2	120	110	
M.1.1	110	130	
M.2.1	100	120	
M.3.1	80	100	
K.1.1	300	200	140
K.1.2	240	180	115
K.2.1	200	120	150
K.2.2	160	100	110
K.3.1	190	120	170
K.3.2	160	100	140
N.1.1		300	500
N.1.2		200	330
N.2.1		250	370
N.2.2		220	330
N.2.3		200	280
N.3.1		300	350
N.3.2		300	350
N.3.3		200	320
N.4.1		200	320
S.1.1		70	
S.1.2		60	
S.2.1		35	
S.2.2		25	
S.2.3		30	
S.3.1		60	
S.3.2		50	
S.3.3		40	
H.1.1			
H.1.2			
H.1.3			
H.1.4			
H.2.1			
H.3.1			
O.1.1			160
O.1.2			
O.2.1			240
O.2.2			
O.3.1			

srednja debljina strugotine

Posmak po zubu

Brzina posmaka

h_m u mmf_z u mmv_f u mm/min

$$h_m = f_z \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$$

$$f_z = h_m \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$$

$$v_f = f_z \times z \times n$$

DC = Ø pločastog glodala

ZNF = Broj zubiju glodala

Referentni alat 50 386 12504 – ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4

	SX4 -F2				SX4 -M1				SX4 -M7			
	a _e	10	20	30	a _e	10	20	30	a _e	10	20	30
	h _m	f _z u mm			h _m	f _z u mm			h _m	f _z u mm		
P	0,08	0,28	0,20	0,16	0,1	0,30	0,25	0,20	0,09	0,30	0,23	0,18
M	0,05	0,18	0,13	0,10					0,06	0,21	0,15	0,12
K					0,12	0,30	0,30	0,24	0,09	0,30	0,23	0,18
N	0,08	0,28	0,20	0,16								
S	0,04	0,14	0,10	0,08								
H												
O												

Referentni alat 50 386 12504 – ASLOT.125.R.8.32.DC-SX4

	SX4 -M8				SX4 -27P			
	a _e	10	20	30	a _e	10	20	30
	h _m	f _z u mm			h _m	f _z u mm		
P	0,08	0,28	0,20	0,16				
M	0,05	0,18	0,13	0,10				
K					0,06	0,21	0,15	0,12
N	0,08	0,28	0,20	0,16	0,09	0,30	0,23	0,18
S	0,04	0,14	0,10	0,08				
H								
O					0,05	0,18	0,13	0,10



Pozor: Kod užih i širih okretnih reznih pločica sukladno tome smanjite ili povećajte posmak po zubu!



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

Referentne vrijednosti podataka o rezanju za zaobljenjem TX

Indeks	CWX500		CWK10
	v_c (m/min)	h_m (mm)	v_c (m/min)
P.1.1	160	0,10	
P.1.2	140	0,10	
P.1.3	110	0,08	
P.1.4	110	0,10	
P.1.5	90	0,08	
P.2.1	110	0,10	
P.2.2	90	0,08	
P.2.3	90	0,10	
P.2.4	80	0,08	
P.3.1	80	0,05	
P.3.2	60	0,10	
P.3.3	50	0,08	
P.4.1	100	0,05	
P.4.2	90	0,08	
M.1.1	110	0,08	
M.2.1	90	0,08	
M.3.1	70	0,08	
K.1.1	140	0,10	
K.1.2	100	0,10	
K.2.1	90	0,08	
K.2.2	80	0,05	
K.3.1	140	0,10	
K.3.2	120	0,10	
N.1.1	600	0,12	250
N.1.2	400	0,12	230
N.2.1	220	0,10	210
N.2.2	180	0,10	190
N.2.3	140	0,10	120
N.3.1	240	0,12	200
N.3.2	200	0,12	180
N.3.3	180	0,12	160
N.4.1	180	0,12	160
S.1.1	60	0,05	
S.1.2	50	0,05	
S.2.1	60	0,05	
S.2.2	50	0,05	
S.2.3	40	0,05	
S.3.1	60	0,06	
S.3.2	40	0,06	
S.3.3	30	0,06	
H.1.1			
H.1.2			
H.1.3			
H.1.4			
H.2.1			
H.3.1			
O.1.1	180	0,10	160
O.1.2	180	0,10	160
O.2.1	150	0,10	120
O.2.2	110	0,10	100
O.3.1	170	0,10	160

srednja debljina strugotine

 h_m u mm

$$h_m = f_z \sqrt{\frac{a_e}{DC}}$$

Posmak po zubu

 f_z u mm

$$f_z = h_m \sqrt{\frac{DC}{a_e}}$$

Brzina posmaka

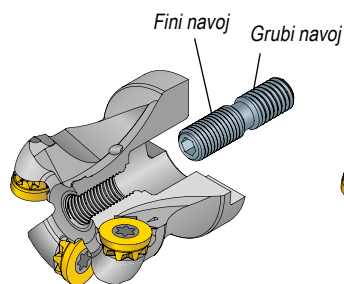
 v_f u mm/min

$$v_f = f_z \times z \times n$$

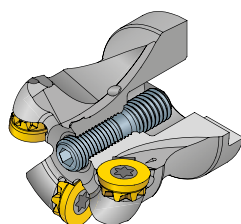
DC = Ø pločastog glodala

ZNF = Broj zubiju glodala

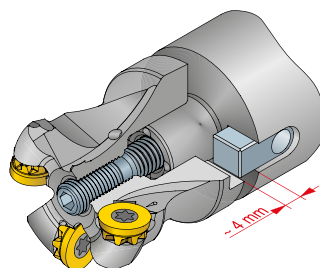
Jednostavno i sigurno stegnuto – s pomoću CERATIZIT steznog vijka



Dio s finim navojem steznog vijka uvrće se u glodalo.



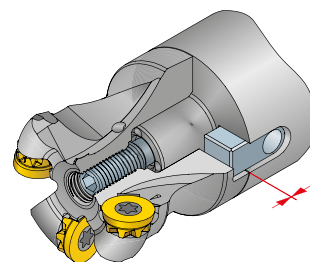
Stezni vijak se blagim pritiskom uvrće do graničnika (opcija pri isporuci).



Kako bi se osigurao optimalni vijčani spoj, prije stezanja je potrebno predvidjeti razmak od oko 4 mm.

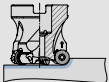
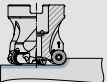
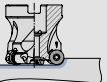
U kombinaciji s normiranim standardnim prihvataima to je automatski osigurano.

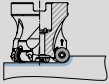
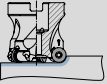
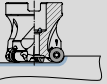
Po potrebi se može dodatno namjestiti s pomoću steznog vijka okretajem od 0,5 mm.



Stezni vijak uvrтите i pritegnite.

Pritezni momenti za stezne vijke za pričvršćenje glodala na utični trn

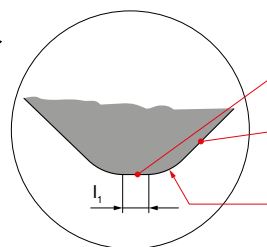
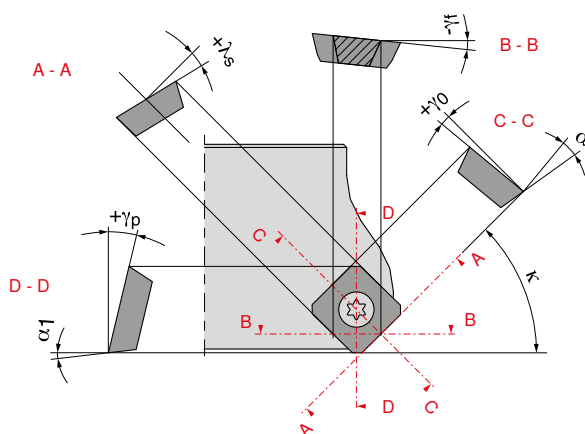
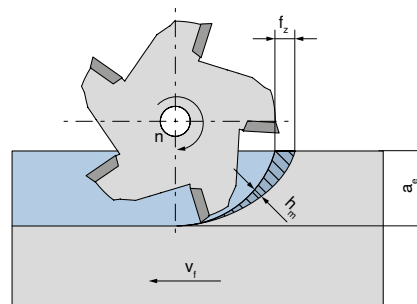
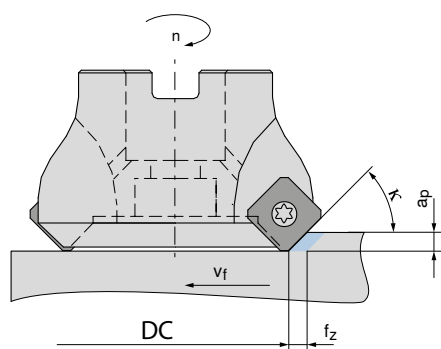
		 10  				 12  				 16  			
Ø glodala mm	ISK vijak DIN 912	M _d Nm	Pritezni vijak Artikl br.	M _d Nm	ISK vijak DIN 912	M _d Nm	Pritezni vijak Artikl br.	M _d Nm	ISK vijak DIN 912	M _d Nm	Pritezni vijak Artikl br.	M _d Nm	
40			70 950 151	15			70 950 151	15					
42			70 950 151	15			70 950 151	15					
50	M10x25	80			M10x25	80					70 950 154	20	
52					M10x25	80					70 950 154	20	
63					M10x25	80			M10x25	80			
66					M10x25	80			M10x25	80			

		 12  				 16  				 20  			
Ø glodala mm	ISK vijak DIN 912	M _d Nm	Pritezni vijak Artikl br.	M _d Nm	ISK vijak DIN 912	M _d Nm	Pritezni vijak Artikl br.	M _d Nm	ISK vijak DIN 912	M _d Nm	Pritezni vijak Artikl br.	M _d Nm	
80	M12x30	140			M12x30	140			M12x30	140			
100	M16x35	180			M16x35	180			M16x35	180			
125					M16x35	180			M16x35	180			

Kratice i dimenzije

a_e	Širina djelovanja	mm
a_p	Dubina rezanja	mm
DC	Promjer glodala	mm
D_w	Promjer izratka	mm
f_z	Posmak po zubu	mm
h_m	Srednja debljina strugotine	mm
k	Broj redova zubiju	
k_c	Specifična snaga rezanja	N/mm ²
$k_{c1,1}$	Specifična snaga rezanja za poprečni presjek strugotine 1 mm ²	N/mm ²
BS	Duljina planarnog zarubljivanja	mm
m_c	Snaga rezanja specifična za vrijednost rasta	
n	Broj okretaja vretena	1/min
Q	Interval uklanjanja	cm ³ /min
v_c	Brzina rezanja	m/min
v_f	Brzina posmaka	mm/min
ZNF	Efektivni broj zuba	

V_0	Ortogonalni kut odvođenja strugotine (efektivni kut odvođenja strugotine)	Stupanj
V_f	Bočni kut odvođenja strugotine (radijalni kut odvođenja strugotine)	Stupanj
V_p	Stražnji kut odvođenja strugotine (aksijalni kut odvođenja strugotine)	Stupanj
κ	Kut namještanja (prilagodiv kut)	Stupanj
λ_s	Kut nagiba	Stupanj
α	Stražnji kut	Stupanj
α_1	Slobodni kut planarnog zarubljivanja	Stupanj



Produžena rezna ivica

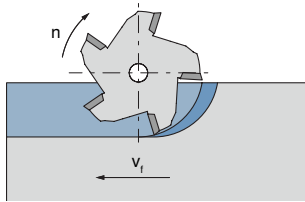
Glavna oštrica

Radius kuta ili zarubljivanje kuta

Situacije djelovanja

Povoljno

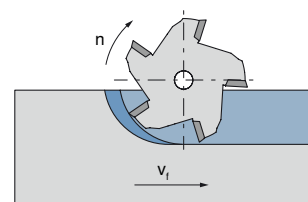
Istosmjerno glodanje



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

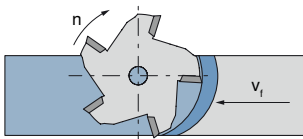
Nepovoljno

Protusmjerno glodanje

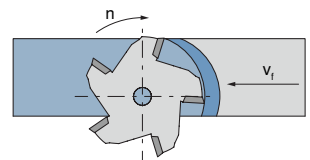


Smjer posmaka izratka suprotan je smjeru okretanja glodala u zoni rezanja. Debljina strugotine počinje na nuli pri ulasku reza i pojačava se do maksimuma na kraju reza.

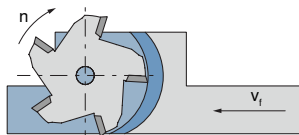
Postavljanje glodala



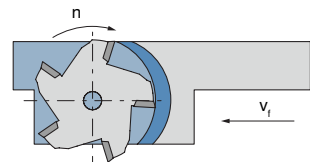
Alat za glodanje mora po mogućnosti tangencijalno izlaziti iz izratka.



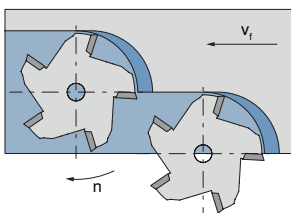
Položaj izratka



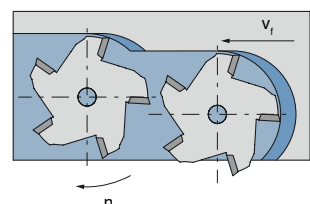
Po mogućnosti se izradak treba stegnuti tako da alat za glodanje može tangencijalno izaći preko cijele duljine obrade



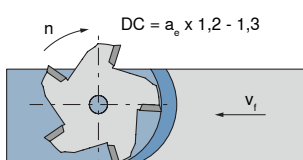
Pokrivenost



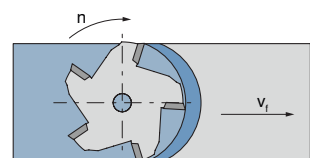
Bilo kod istosmjernog glodanja ili kao što je prikazano u lijevom primjeru, pazite na tangencijalni izlaz alata za glodanje.



Veličina glodala



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



ISO sustav označavanja za okretne rezne pločice za glodanje

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

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

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

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

3

Tolerancije

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

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

7	Pločica s produženom reznom ivicom / Radijus kuta																								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Radijus</th></tr> <tr> <th></th><th>RE u mm</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M0*</td><td></td></tr> <tr> <td>02</td><td>0,2</td></tr> <tr> <td>04</td><td>0,4</td></tr> <tr> <td>08</td><td>0,8</td></tr> <tr> <td>12</td><td>1,2</td></tr> </tbody> </table>	Radijus			RE u mm	M0*		02	0,2	04	0,4	08	0,8	12	1,2										
Radijus																									
	RE u mm																								
M0*																									
02	0,2																								
04	0,4																								
08	0,8																								
12	1,2																								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">1. znakovi</th></tr> <tr> <th></th><th>K_r</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A</td><td>45°</td></tr> <tr> <td>D</td><td>60°</td></tr> <tr> <td>E</td><td>75°</td></tr> <tr> <td>F</td><td>85°</td></tr> <tr> <td>P</td><td>90°</td></tr> <tr> <td>Z</td><td>Ostalo</td></tr> </tbody> </table>	1. znakovi			K _r	A	45°	D	60°	E	75°	F	85°	P	90°	Z	Ostalo								
1. znakovi																									
	K _r																								
A	45°																								
D	60°																								
E	75°																								
F	85°																								
P	90°																								
Z	Ostalo																								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">2. znakovi</th></tr> <tr> <th></th><th>α_n</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A</td><td>3°</td></tr> <tr> <td>B</td><td>5°</td></tr> <tr> <td>C</td><td>7°</td></tr> <tr> <td>D</td><td>15°</td></tr> <tr> <td>E</td><td>20°</td></tr> <tr> <td>F</td><td>25°</td></tr> <tr> <td>G</td><td>30°</td></tr> <tr> <td>N</td><td>0°</td></tr> <tr> <td>P</td><td>11°</td></tr> <tr> <td>Z</td><td>Ostalo</td></tr> </tbody> </table>	2. znakovi			α _n	A	3°	B	5°	C	7°	D	15°	E	20°	F	25°	G	30°	N	0°	P	11°	Z	Ostalo
2. znakovi																									
	α _n																								
A	3°																								
B	5°																								
C	7°																								
D	15°																								
E	20°																								
F	25°																								
G	30°																								
N	0°																								
P	11°																								
Z	Ostalo																								
	* Samo kod pločice oblika "R"																								

8	Rezni rub

9	Smjer rezanja

4

Karakteristike

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

5

Duljina oštrice

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

6

Debljina pločice

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

10

Kanal za odvođenje
strugotina

Oznaka stupnjeva

F.. = Fino
M.. = Srednje
R.. = Gruba obrada

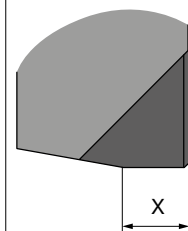
dodatne značajke:

R = Radijus prijelaza glavnog/
sporednog reza
Q = Prateća oštrica

11

Podaci proizvođača

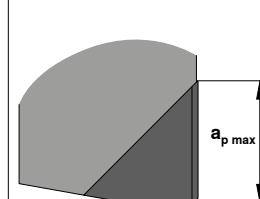
Duljina fine oštrice



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

12

Podaci proizvođača

 $a_{p \max}$ 

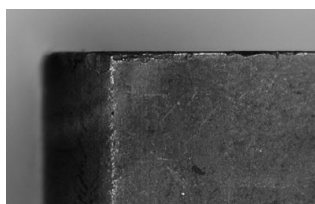
02 = 2,0 mm
03 = 3,0 mm
04 = 4,0 mm
06 = 6,0 mm
07 = 7,0 mm
11 = 11,0 mm

13

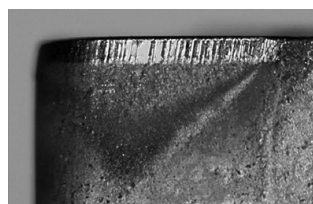
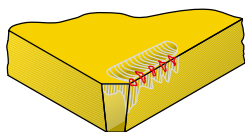
Podaci proizvođača

F = Fino
M = Srednje
R = Grubo

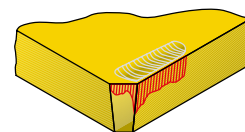
Zahtjeve rezanja pri glodanju



Ljuštenje reznih rubova



Trošenje slobodnih površina



Brzina rezanja

Posmak po zubu

Žilavost reznog materijala

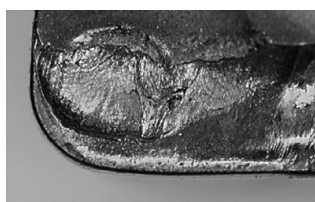
Zarubljivanje reznih rubova



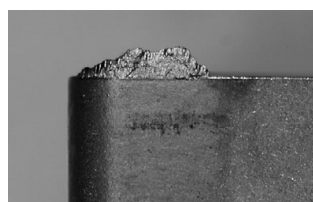
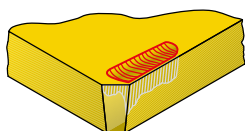
Brzina rezanja

Posmak po zubu

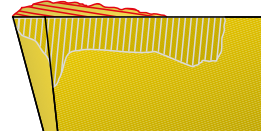
Otpornost reznog materijala na trošenje



Trošenje u obliku kratera



Stvaranje naslaga na oštrici



Brzina rezanja

Posmak po zubu

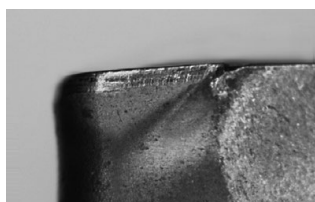
Otpornost reznog materijala na trošenje



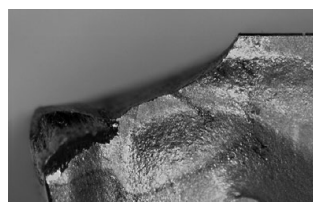
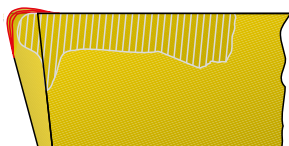
Brzina rezanja

Posmak po zubu

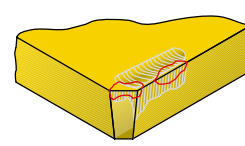
Otpornost na trošenje



Deformiranje reznih rubova



Probijanje reznih rubova



Brzina rezanja

Posmak po zubu

Otpornost reznog materijala na trošenje



Brzina rezanja

Žilavost reznog materijala



Pregled kanala za odvođenje strugotina

			Rezni rub					
			Oštro	Srednja		Stabilno		
			10	20	30	40	50	60
Povećavajući kut klina	Finis	F	-F10 -27 -27P	-F20		-F40	-F50	-ER -FN -33P -33
	Srednja	M			-M31 -M30 -M32		-M50 -31	-EN -29
	Grubo	R			-R30		-R50	-SN -R60 -SR

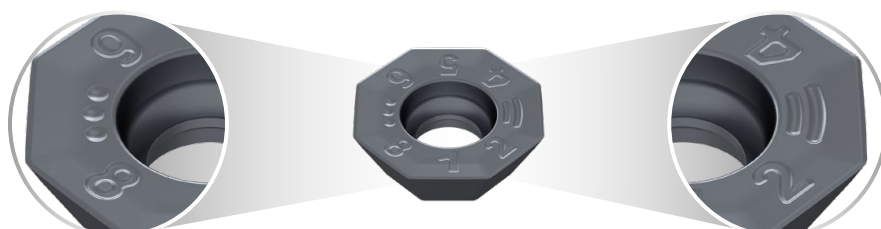
Kôd kanala za odvođenje strugotina

			Rezni rub		
			Oštro 10–20	Srednja 30–40	Stabilno 50–60
Stupanj strojne obrade	Završno	F	•	• •	• • •
	Univerzalno	M	•	• •	• • •
	Teško	R	•	• •	• • •

Primjer: Kanal za odvođenje strugotina -M50

• • • = 50–60

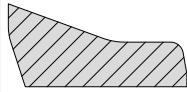
■ = M



Opis lomača strugotina

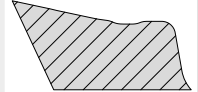
-27P

- ▲ Visokopozitivna geometrija
- ▲ Brušeni oštri rezni rub
- ▲ Manja sklonost prijanjanju
- ▲ Preporuka za neželjezne metale



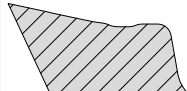
-M30

- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Srednje gruba obrada
- ▲ Za nestabilna stezanja
- ▲ Preporuka za martenzitne nehrđajuće čelike (obrada lopatica samo s MaxiMill 251)



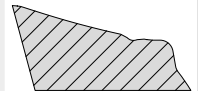
-F10

- ▲ Visokopozitivna geometrija
- ▲ Brušeni oštri rezni rub
- ▲ Manja sklonost prijanjanju
- ▲ Preporuka za neželjezne metale



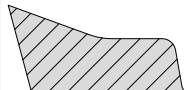
-M31

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



-27

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



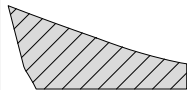
-M32

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



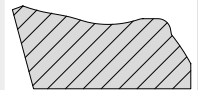
-F20

- ▲ Visokopozitivna geometrija
- ▲ Lagano zaobljeni rezni rub
- ▲ Preporuka za neželjezne metale



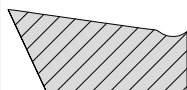
-M50

- ▲ Univerzalna geometrija s zaštitnim skošenjem
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Lagana do srednje gruba obrada
- ▲ Preporuka za opće čelične materijale



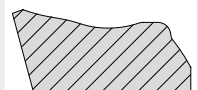
-F40

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



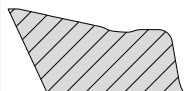
-31

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



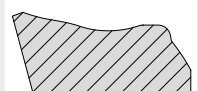
-F50

- ▲ Fina geometrija s zaštitnim skošenjem
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Lagana gruba obrada
- ▲ Za nestabilna stezanja
- ▲ Preporuka za nehrđajuće čelične materijale



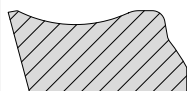
-29

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



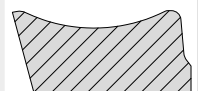
-33P

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



-33

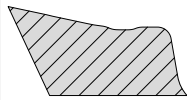
- ▲ Pozitivna geometrija s manjim neutralnim zaštitnim skošenjima
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Manja sila rezanja i dobra stabilnost
- ▲ Za nestabilna stezanja
- ▲ Lagana gruba obrada
- ▲ Prvi izbor za nehrđajuće čelične materijale



Opis lomača strugotina

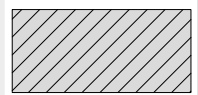
-29R

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



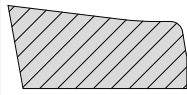
-ER

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



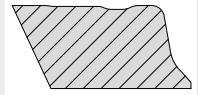
-R30

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



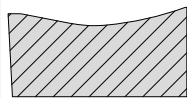
-EN

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



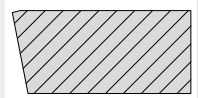
-R50

- ▲ Robusna geometrija s zaštitnim skošenjem
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Gruba obrada
- ▲ isprekidani rezovi
- ▲ Preporuka za materijale na bazi lijevanog željeza



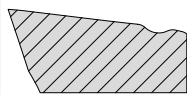
-SN

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



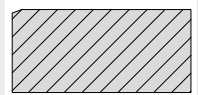
-R60

- ▲ Robusna geometrija s zaštitnim skošenjem
- ▲ Zaobljeni rezni rub
- ▲ Gruba obrada
- ▲ Za stabilna stezanja
- ▲ Preporuka za čelične materijale visoke čvrstoće



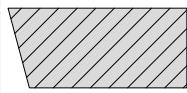
-SR

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



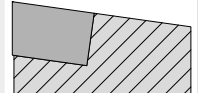
-FN

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



-FR

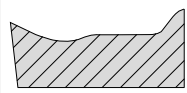
- ▲ Neutralna geometrija
- ▲ Blago zaobljeni i stabilni rezni rub
- ▲ Usklađen s keramikom i CBN-om kao vrhunski rezni material
- ▲ Za stabilne situacije obrade
- ▲ Prvi izbor za obradu lijevanog željeza



Opis lomača za strugotinu za sustav MaxiMill Slot-SX

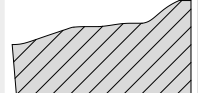
-27P

- ▲ pozitivna geometrija
- ▲ oštri, brušeni rezni rub
- ▲ polirani lomač za odvođenje strugotina
- ▲ smanjena snaga rezanja
- ▲ fina do srednja obrada
- ▲ prvi izbor za neželjezne metale



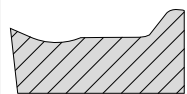
-M8

- ▲ vrlo pozitivna geometrija
- ▲ brušeni rezni rub
- ▲ smanjena snaga rezanja
- ▲ fina do srednja obrada
- ▲ prvi izbor za teško obradive i nehrdajuće materijale
- ▲ alternativno se također može upotrebljavati za obojene metale



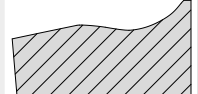
-F2

- ▲ pozitivna geometrija
- ▲ brušeni rezni rub
- ▲ smanjena snaga rezanja
- ▲ fina do srednja obrada
- ▲ za nehrdajuće i čelične materijale



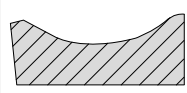
-M7

- ▲ pozitivna geometrija
- ▲ srednja obrada
- ▲ Univerzalna primjena

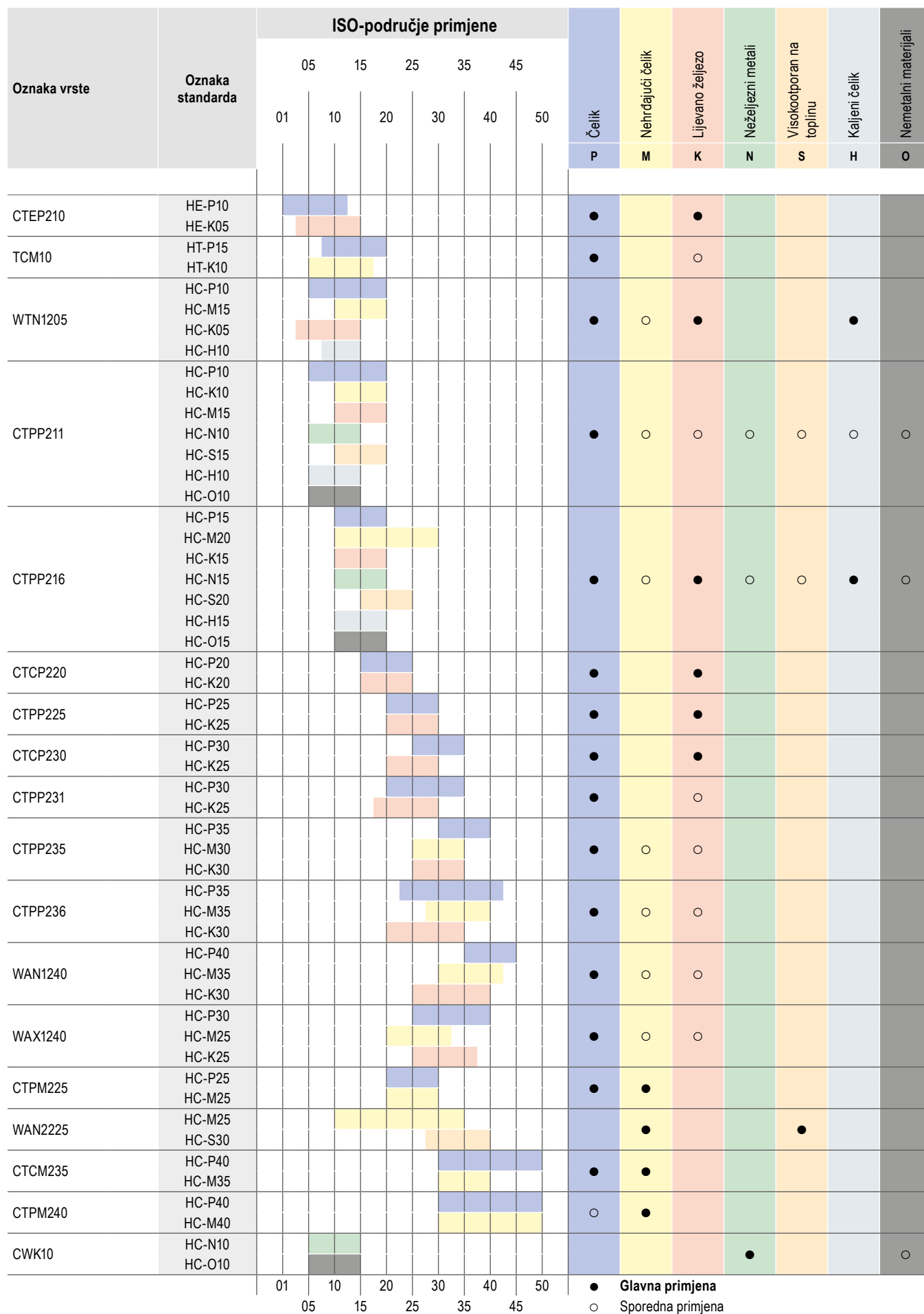


-M1

- ▲ stabilni rezni rub
- ▲ srednja do gruba obrada
- ▲ najprikladniji za čelične materijale



Pregled vrsta



Pregled vrsta

Oznaka vrste	Oznaka standarda	ISO-područje primjene						Čelik	Nehrđajući čelik	Lijevano željezo	Neželjezni metali	Visokootporan na toplinu	Kaljeni čelik	Nemetalni materijali
		05		15		25								
		01	10	20	30	40	50	P	M	K	N	S	H	O
CTPM241	HC-P40													
	HC-M40							●	●			○		
	HC-S40													
CTPM245	HC-P45							●	●					
	HC-M50													
CTCM245	HC-P45													
	HC-M50							●	●			○		
	HC-S35													
CTN3105	CN-K05									●				
CTL3215	BC-K10									●			○	
	BC-H10													
CTCK215	HC-K15									●				
CTPK220	HC-K20									●				
CTPK221	HC-P15							○		●				
	HC-K10									●				
CTPK226	HC-P15							●	●	●			○	
	HC-M20													
	HC-K15													
	HC-H15													
CTPK231	HC-P30													
	HC-M35													
	HC-K30							●	●	●	○	○	○	
	HC-N30													
	HC-S35													
	HC-H30													
CTD4205	DP-N05										●			○
	DP-O05													
CTPX715	HC-P15													
	HC-M15													
	HC-K15							○	○	●	●	○		○
	HC-N15													
	HC-S20													
	HC-O10													
WUN4210	HT-K10									○	●			
	HT-N15													
CTCN211	HC-N10										○			●
	HC-O10													
CTWN215	HC-K15													
	HC-N10									○	●			○
	HC-O10													
H216T	HW-K15													
	HW-N15									○	●			○
	HW-O15													
CTC5240	HC-S35											●		
CTCS245	HC-S45											●		
CTP6215	HC-K15									●			●	
	HC-H15													
CWX500	HC-P15													
	HC-M15													
	HC-K15							●	●	○	●	○		○
	HC-N15													
	HC-S15													
	HC-O15													
		01	10	20	30	40	50	● Glavna primjena						
		05	15	25	35	45	50	○ Sporedna primjena						

● Glavna primjena

○ Sporedna primjena

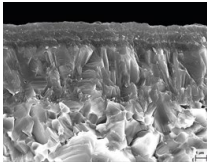
Otpornije na trošenje

 $v_c +$  $v_c -$

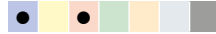
Žilavije

Opis vrsta

CTEP210



P10 | K05

**Specifikacija:**

Sastav: Kermet Co/Ni 12,2 %; miješani tvrdi metali 71,4 %; ostali: ostatak WC | Fina veličina zrna | Tvrdća: HV₃₀ 1620 | Sustav slojeva: CVD TiCN-Al₂O₃

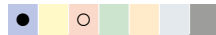
Primjena:

Kermet s prevlakom i rezervama žilavosti za završnu obradu pri velikim brzinama rezanja

TCM10



P15 | K10

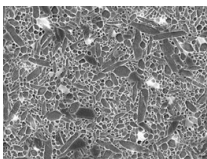
**Specifikacija:**

Sastav: Co/Ni 12,2 %; WC 15; TaNbC 10,0 %; ostatak TiCN | Tvrdća: HV₃₀ 1620 | Sustav slojeva: bez prevlake

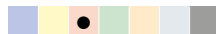
Primjena:

Vrsta kermeta bez prevlake za finu obradu kaljenog čelika

CTN3105



CN-K05

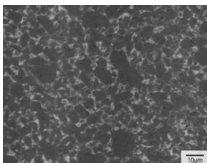
**Specifikacija:**

Sastav: β-Si₃N₄ | Fina veličina zrna | Tvrdća: HV₃₀ 1620 | Sustav slojeva: bez prevlake

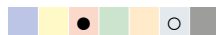
Primjena:

Univerzalni silicijev nitrid za obradu ljevanih materijala

CTL3215



BC-K10 | BC-H10

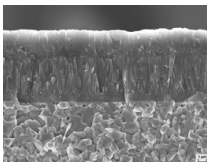
**Specifikacija:**

Sastav: Kubični bor-nitrid (CBN) | 85 vol. + metalna veza | sustav slojeva: PVD

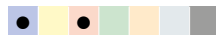
Primjena:

Kubični bor-nitrid s prevlakom i vrhunskom žilavošću oštice i dobrom otpornošću na trošenje za obradu lijevanog željeza

CTCP220



HC-P20 | HC-K20

**Specifikacija:**

Sastav: Co 8,0 %; miješani tvrdi metali 2,0 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 1–2 μm | Tvrdća: HV₃₀ 1500 | Sustav slojeva: CVD TiCN-Al₂O₃

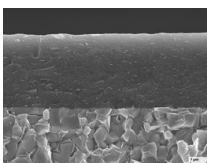
Primjena:

Suha obrada, velika brzina rezanja + vrsta otporna na habanje od CTCP230

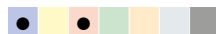
Primjer materijala:

Niska čvrstoća materijala do približno 250 HB/840 N/mm²

CTPP225



HC-P25 | HC-K25

**Specifikacija:**

Sastav: Co 8,0 %; miješani tvrdi metali 2,0 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 1–2 μm | Tvrdća: HV₃₀ 1500 | Sustav slojeva: PVD TiAlTaN

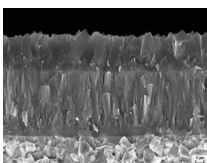
Primjena:

Suha ili mokra obrada, ravno glodanje čeličnih materijala, veće brzine rezanja + otporniji na habanje od CTPP235

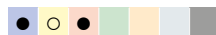
Primjer materijala:

Prosječna čvrstoća materijala do cca 300 HB/1000 N/mm²

CTCP230



HC-P30 | HC-M25 | HC-K25

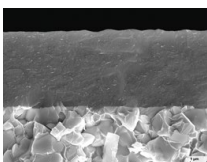
**Specifikacija:**

Sastav: Co 10,5 %; miješani tvrdi metali 2,0 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 1–2 μm | Tvrdća: HV₃₀ 1400 | Sustav slojeva: CVD TiCN-Al₂O₃

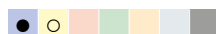
Primjena:

Suha obrada, univerzalna vrsta za srednje brzine rezanja

CTPP235



HC-P35 | HC-M30

**Specifikacija:**

Sastav: Co 10,5 %; miješani tvrdi metali 2,0 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 1–2 μm | Tvrdća: HV₃₀ 1400 | Sustav slojeva: PVD TiAlTaN

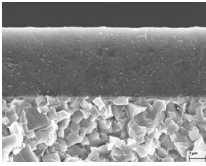
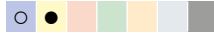
Primjena:

Mokra obrada, univerzalna vrsta za srednje brzine rezanja

Opis vrsta

CTPM225

HC-P25 | HC-M25

**Specifikacija:**

Sastav: Co 9,0 %; miješani tvrdi metali 0,75 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 0,7–1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1590 | Sustav slojeva: PVD TiAlTaN

Primjena:

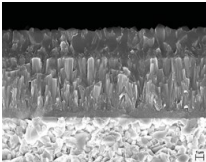
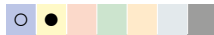
Suha ili mokra obrada za srednje brzine rezanja

Primjer materijala:

Austenitni nehrđajući čelici

CTCM235

HC-P40 | HC-M35

**Specifikacija:**

Sastav: Co 12,5 %; miješani tvrdi metali 2,0 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1380 | Sustav slojeva: CVD TiCN-Al₂O₃

Primjena:

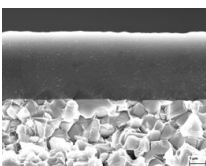
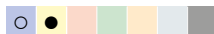
Suha obrada za srednje brzine rezanja

Primjer materijala:

Martenzitni nehrđajući čelici

CTPM240

HC-P40 | HC-M40

**Specifikacija:**

Sastav: Co 12,0 %; miješani tvrdi metali 2,0 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1380 | Sustav slojeva: PVD TiAlTaN

Primjena:

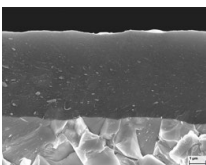
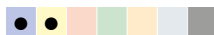
Mokra obrada, univerzalna vrsta za veće brzine rezanja

Primjer materijala:

Austenitni nehrđajući čelici

CTPM245

HC-P45 | HC-M45

**Specifikacija:**

Sastav: Co 10,0 %; ostalo 1,5 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 1–2 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1330 | Sustav slojeva: PVD TiAlTaN

Primjena:

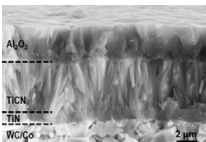
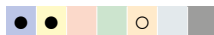
Suha ili mokra obrada

Primjer materijala:

Visokolegirani martenzitni i austenitni nehrđajući čelici

CTCM245

HC-P45 | HC-M50 | HC-S35

**Specifikacija:**

Sastav: Co 10,0 %; ostalo 1,5 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 1–2 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1330 | Sustav slojeva: CVD TiCN-Al₂O₃

Primjena:

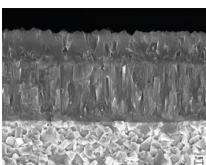
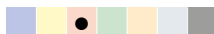
Suha obrada

Primjer materijala:

Visokolegirani martenzitni i austenitni nehrđajući čelici

CTCK215

HC-K15

**Specifikacija:**

Sastav: Co 6,0 %; miješani tvrdi metali 2,0 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1630 | Sustav slojeva: CVD TiCN-Al₂O₃

Primjena:

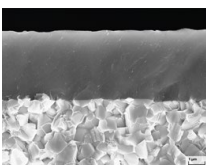
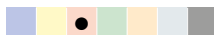
Specijalna vrsta za suhu obradu ljevanih materijala pri velikim brzinama rezanja

Primjer materijala:

Ljevani materijal kao GG25 i GGG40

CTPK220

HC-K20

**Specifikacija:**

Sastav: Co 6,0 %; miješani tvrdi metali 2,0 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1630 | Sustav slojeva: PVD TiAlTaN

Primjena:

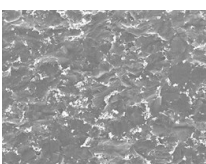
Specijalni vrsta za mokru obradu ljevanih materijala u žilavijim područjima primjene

Primjer materijala:

Ljevani materijali visoke čvrstoće GGG50 i GGG70

CTD4205

DP-N05

**Specifikacija:**

Sastav: Polikristalni dijamant (PKD) | Veličina zrna 2-5 µm | Sustav slojeva: bez prevlake

Primjena:

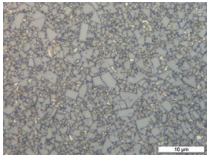
Za obradu aluminija i neželjeznih materijala

Primjer materijala:

Neželjezni materijali kao što su AlMgSi1

Opis vrsta

CTWN215 (H216T)



K15 | N15 | O15

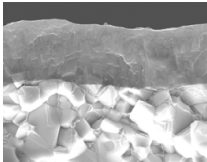
**Specifikacija:**Sastav: Co 6,0 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1650 | Sustav slojeva: bez prevlake**Primjena:**

Tvrdi metal bez prevlake za obradu aluminija i neželjeznih materijala

Primjer materijala:

Neželjezni materijali kao što je AlMgSi1

CTPX715



ISO | P15 | M15 | K15 | N15 | S20 | O10

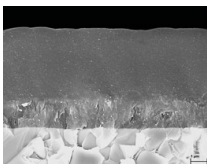
**Specifikacija:**Sastav: Co 6,0 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1650 | Sustav slojeva: PVD AlTiN**Primjena:**

Za obradu aluminija i neželjeznih materijala

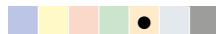
Primjer materijala:

Neželjezni materijali kao što su AlMgSi1 ili lijevano željezo GGG30

CTC5240



HC-S40

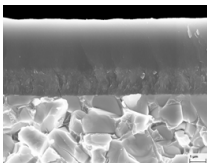
**Specifikacija:**Sastav: Co 10,0 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 2 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1330 | Sustav slojeva: CVD TiN-TiB₂**Primjena:**

Mokra obrada, specijalna vrsta za obradu materijala od titana

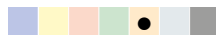
Primjer materijala:

Titan Ti6Al4V

CTCS245



HC-S45

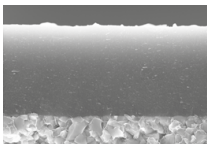
**Specifikacija:**Sastav: Co 12,0 %; miješani tvrdi metali 1,8 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 1–2 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1260 | Sustav slojeva: CVD TiN-TiB₂**Primjena:**

Mokra obrada specijalna vrsta za obradu legura na bazi nikla ili suhu obradu austenitnih nehrđajućih čelika

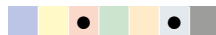
Primjer materijala:

Materijali visoke otpornosti na toplinu kao što su Inconel, Rene, Nimonic, itd.

CTP6215

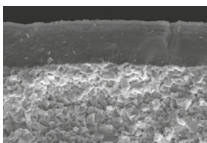


HC-H15 | HC-K15

**Specifikacija:**Sastav: Co 12,0 %; ostatak WC | Ultrafina veličina zrna 0,4 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1630 | Sustav slojeva: PVD TiAlN**Primjena:**Za obradu martenzitnih alatnih čelika visoke čvrstoće 400HB/1300 N/mm²**Primjer materijala:**

Alatni čelik 1.2379, 1.2312

CTPK231

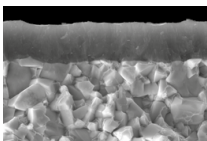


P30 | M35 | K30 | N30 | S35 | H30

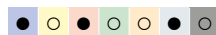
**Specifikacija:**Sastav: Co 9,8 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1612 | Sustav slojeva: PVD TiN / TiAlN / ZS / TiAlN / Al₂O₃ / TiN**Primjena:**

Suha obrada, žilava vrsta tvrdog metala za srednju i grubu strojnu obradu čelika i ljevanih materijala

CTPP216

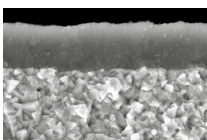


P10 | M20 | K15 | N15 | S20 | H15 | O15

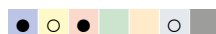
**Specifikacija:**Sastav: Co 9,6 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 0,7-1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1824 | Sustav slojeva: PVD TiN / TiAlN / DS**Primjena:**

Vrsta tvrdog metala s visokom otpornošću na habanje, visoke stabilnosti reznih oštrica za obradu materijala visoke čvrstoće, nelegiranih alatnih čelika, ljevanog željeza i kaljenog čelika do 54 HRC

CTPK226



P10 | M20 | K15 | H15

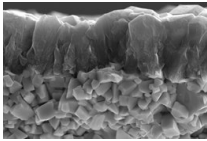
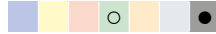
**Specifikacija:**Sastav: Co 11,6 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 0,7-1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1711 | Sustav slojeva: PVD TiN / AlTiN / DS**Primjena:**

Vrsta tvrdog metala s ultrafinim zrnem i visokom otpornošću na habanje za obradu ljevanog željeza i kaljenog čelika do 62 HRC

Opis vrsta

CTCN211

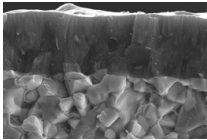
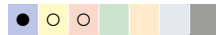
N10 | O15

**Specifikacija:**Sastav: Co 6,5 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 0,7-1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1827 | Sustav slojeva: PVD dijamant**Primjena:**

Vrsta tvrdog metala s dijamantnom prevlakom za obradu grafita i obojenih metala

WAN1240

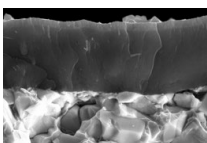
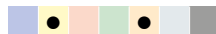
P40 | M35 | K30

**Specifikacija:**Sastav: Co 9 %; miješani tvrdi metali 3,8 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 1-2 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1449 | Sustav slojeva: PVD TiAlN / TiN**Primjena:**

Žilava specijalna vrsta za obradu čelika pri srednjim do visokim brzinama rezanja, također pogodna za obradu ljevanog željeza u sekundarnim primjenama

WAN2225

M25 | S25

**Specifikacija:**Sastav: Co 11,3 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 2 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1307 | Sustav slojeva: PVD TiAlN / TiN**Primjena:**

Mokra i suha obrada, Vrsta s finim zrnom visoke žilavosti i otpornosti na visoke temperature. Za grubu i finu obradu čelika otpornih na hrđu i kiseline

WUN4210

K15 | N10 | O10

**Specifikacija:**Sastav: Co 8,1 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 0,7-1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1715 | Sustav slojeva: bez prevlake**Primjena:**

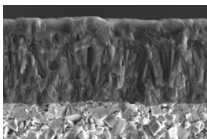
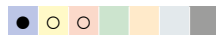
Tvrdi metal bez prevlake za obradu aluminija i neželjeznih materijala

Primjer materijala:

Neželjezni materijali kao što je AlMgSi1

WAX1240

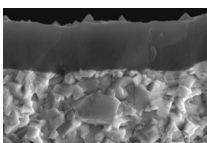
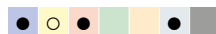
P40 | M25 | K30

**Specifikacija:**Sastav: Co 10,5 %; miješani tvrdi metali 2,1 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 1-2 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1345 | Sustav slojeva: CVD TiN / TiCN / TiN / Al₂O₃**Primjena:**

Vrlo žilava specijalna vrsta za srednju i grubu strojnu obradu pri srednjim brzinama rezanja i ekstremnim posmacima zuba

WTN1205

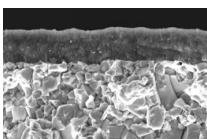
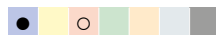
P10 | M15 | K05 | H10

**Specifikacija:**Sastav: Co 7,3 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 0,7-1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1801 | Sustav slojeva: PVD TiN / TiAlN**Primjena:**

Specijalna vrsta za obradu čelika, kaljenog čelika, ljevanog željeza, obojenih metala i grafita

CTPP231

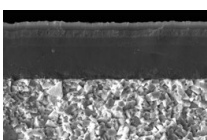
P30 | K25

**Specifikacija:**Sastav: Co 9,5 %; miješani tvrdi metali 2 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 2-3 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1400 | Sustav slojeva: PVD TiAlN**Primjena:**

Vrlo žilava specijalna vrsta za srednju i grubu strojnu obradu pri srednjim brzinama rezanja i ekstremnim posmacima

CTPP211

P10 | M15 | K10 | N10 | S15 | H10 | O10

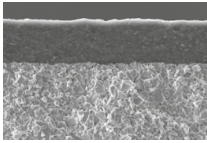
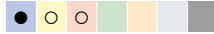
**Specifikacija:**Sastav: Co 6,3 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 0,7-1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1843 | Sustav slojeva: PVD TiN / TiAlN / ZS / TiAlN / Al₂O₃ / ZS / TiN**Primjena:**

univerzalna vrsta za srednje brzine rezanja

Opis vrsta

CTPP236

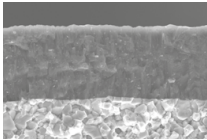
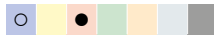
P35 | M35 | K30

**Specifikacija:**Sastav: Co 9,5 %; miješani tvrdi metali 2 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 2-3 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1370 | Sustav slojeva: PVD TiAlN**Primjena:**

Žilava specijalna vrsta za srednju i grubu strojnu obradu čelika pri velikim brzinama rezanja, također prikladna za obradu lijevanog željeza i nehrđajućeg čelika u sekundarnim primjenama

CTPK221

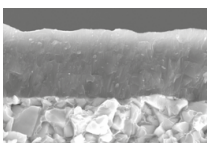
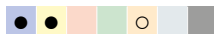
P15 | K10

**Specifikacija:**Sastav: Co 6 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1600 | Sustav slojeva: PVD TiAlN**Primjena:**

Standardna vrsta za finu strojnu obradu lijevanih i obojenih metala pri srednjim brzinama rezanja

CTPM241

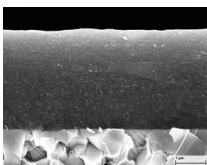
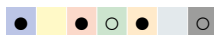
P40 | M40 | S40

**Specifikacija:**Sastav: Co 12 %; ostatak WC | Srednja veličina zrna 1-2 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1450 | Sustav slojeva: PVD TiAlN**Primjena:**

Žilava specijalna vrsta za strojnu obradu nehrđajućeg čelika i čelika koji imaju visoku otpornost na toplinu

CTP1340

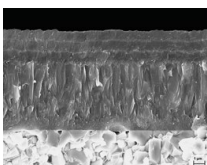
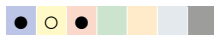
ISO | P30 | K30 | N30 | S30 | O30

**Specifikacija:**Sastav: Co 9,0 %; miješani tvrdi metali 0,75 %; ostatak WC | Veličina zrna: 0,7-1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1590 | Sustav slojeva: PVD TiAlTaN**Preporuka primjene:**

Univerzalno primjenjiv stupanj visokih performansi za čelične materijale, austenitni čelik, lijevane materijale i legure visokootporne na visoke temperature.

CTCP335

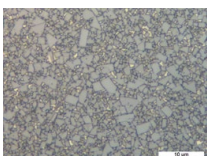
ISO | P35 | M30 | K35

**Specifikacija:**Sastav: Co 6,0 %; miješani tvrdi metali 1,9 %; ostatak WC | Veličina zrna: 1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1370 | Sustav slojeva: CVD TiCN-Al₂O₃ višeslojno**Preporuka primjene:**

Pouzdan odabir za obradu čelika i lijevanog materijala.

CWK10

N10 | O10

**Specifikacija:**Sastav: Co 6,0 %; ostatak WC | Fina veličina zrna 1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1650 | Sustav slojeva: bez prevlake**Primjena:**

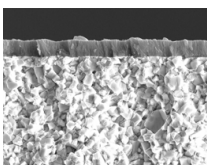
Tvrdi metal bez prevlake za obradu aluminija i neželjeznih materijala

Primjer materijala:

Neželjezni materijali kao što je AlMgSi1

CWX500

ISO | P30 | M30 | K35 | N35 | S15 | H05 | O10

**Specifikacija:**Sastav: Co 10,0%; ostalo 0,7 %, ostatak WC | Veličina zrna: 1 µm | Tvrdća: HV₃₀ 1660**Preporuka primjene:**

Žilava vrsta za univerzalnu primjenu u svim materialima.

Opis vrsta

C T C P 2 2 0 (Primjer)

CT
CERATIZIT

Prevlaka

W	Neprevučeni tvrdi metal	S	Miješana keramika
C	CVD presvučen tvrdi metal	K	Whisker keramika
P	Tvrdi metal presvučen PVD-om	I	SiAlON
T	Kermet, bez premaza	D	PKD
E	Kermet, presvučen	B	PcBN
N	Silicijev nitrid, bez premaza	L	PCBN presvučen
M	Silicij nitrid, presvučen	H	HSS sinter

Glavna primjena – materijal

P	Čelik
M	Nehrđajući čelik
K	Lijeвано željezo
N	Neželjezni metali
S	Visokootporan na toplinu
H	Kaljeni čelik
O	Nemetalni materijali
X	Univerzalna primjena

Postupci

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

Stupanj tvrdoće

05	ISO 05
10	ISO 10
15	ISO 15
20	ISO 20
25	ISO 25
30	ISO 30
35	ISO 35
40	ISO 40

