

Novi izdelki za strojno obdelavo

NEW

MaxiMill Slot-SX



→ Stran 126-141

Nov sistem kolutnega rezkarja z ploščicami SX, zarezovalnega sistema SX

NEW

MaxiMill 242



→ Stran 90

Posodobitev rezkarja za posnemanje robov

NEW

MaxiMill 490



→ Stran 78+80

Posodobitev nastavljiv kotni rezkar

NEW

CTPX715



Nova večnamenska kvaliteta

NEW

MaxiMill 273-08



→ Stran 35+36

NEW

MaxiMill 252



→ Stran 115+116



Obdelava izvrtin

1 Svedri HSS

2 Svedri VHM

3 Svedri z obračalnimi ploščicami

4 Povrtala in grezila

5 Izstruževalna orodja

Obdelava navojev

6 Navojni svedri in oblikovalci navojev

7 Kolutni in navojni rezkarji

8 Struženje navojev

Obdelava s struženjem

9 Stružna orodja

10 Večnamenska orodja
EcoCut in FreeTurn

11 Zarezovalna orodja

12 Miniturna orodja za struženje

Obdelava z rezkanjem

13 Rezkarji HSS

14 Rezkarji VHM

15 Rezkalne glave z obračalnimi ploščicami

Vpenjalne tehnike

16 Vpenjala za orodja in pribor

17 Vpenjanje obdelovancev

18 Primeri materialov

Kazalo

Razlaga simbolov	4
Toolfinder	5–12
Program izdelkov	13–144
Tehnični podatki	
Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	145–148
Uporabni parametri – plano rezkanje	149–158
Uporabni parametri – kotno rezkanje	159–175
Uporabni parametri – oblikovno rezkanje	176–190
Uporabni parametri – drugi rezkalni sistemi	191+192
Vijak za vpenjalno glavo	193
Kratice in dimenzije	194
Situacije uporabe	195
Sistem oznak ISO	196+197
Obremenitve rezil	198
Pregled lomilcev odrezkov	199
Opis lomilca odrezkov	200+201
Pregled kvalitet karbidne trdine	202+203
Opis kvalitete	204–209

CERATIZIT \ Performance

Orodja premium kakovosti za največjo zmogljivost.

Orodja premium kakovosti iz linije izdelkov

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

Razlaga simbolov



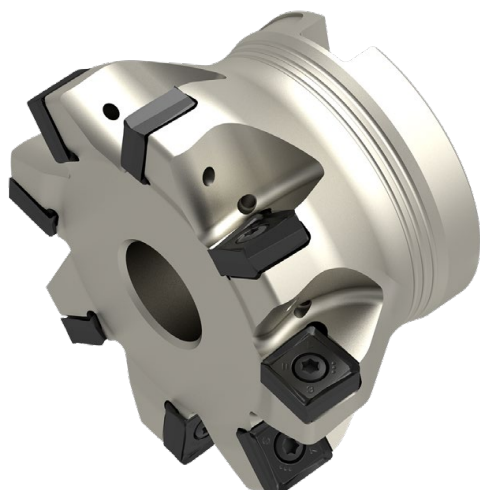
Centralno notranje hlajenje



Stransko notranje hlajenje



Nastavitveni kot (nastavni kot)



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

Simboli za uporabo



Plano rezkanje



Poševen potop



Spiralni potop



Aksialni potop



Potopno rezkanje



Rezkanje utorov



Kotno rezkanje



Rezkanje utorov (45°)

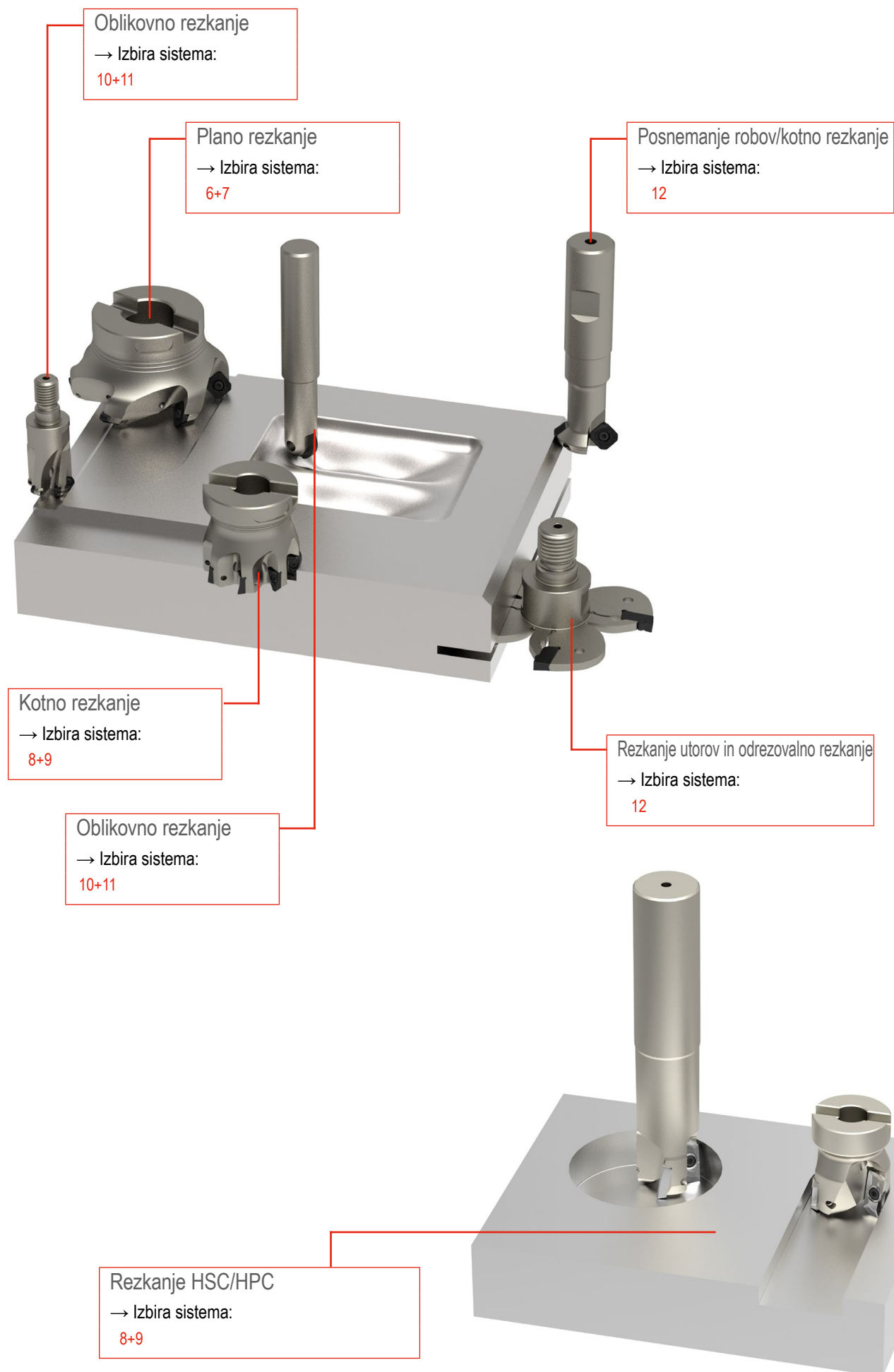


Rezkanje posnetih robov

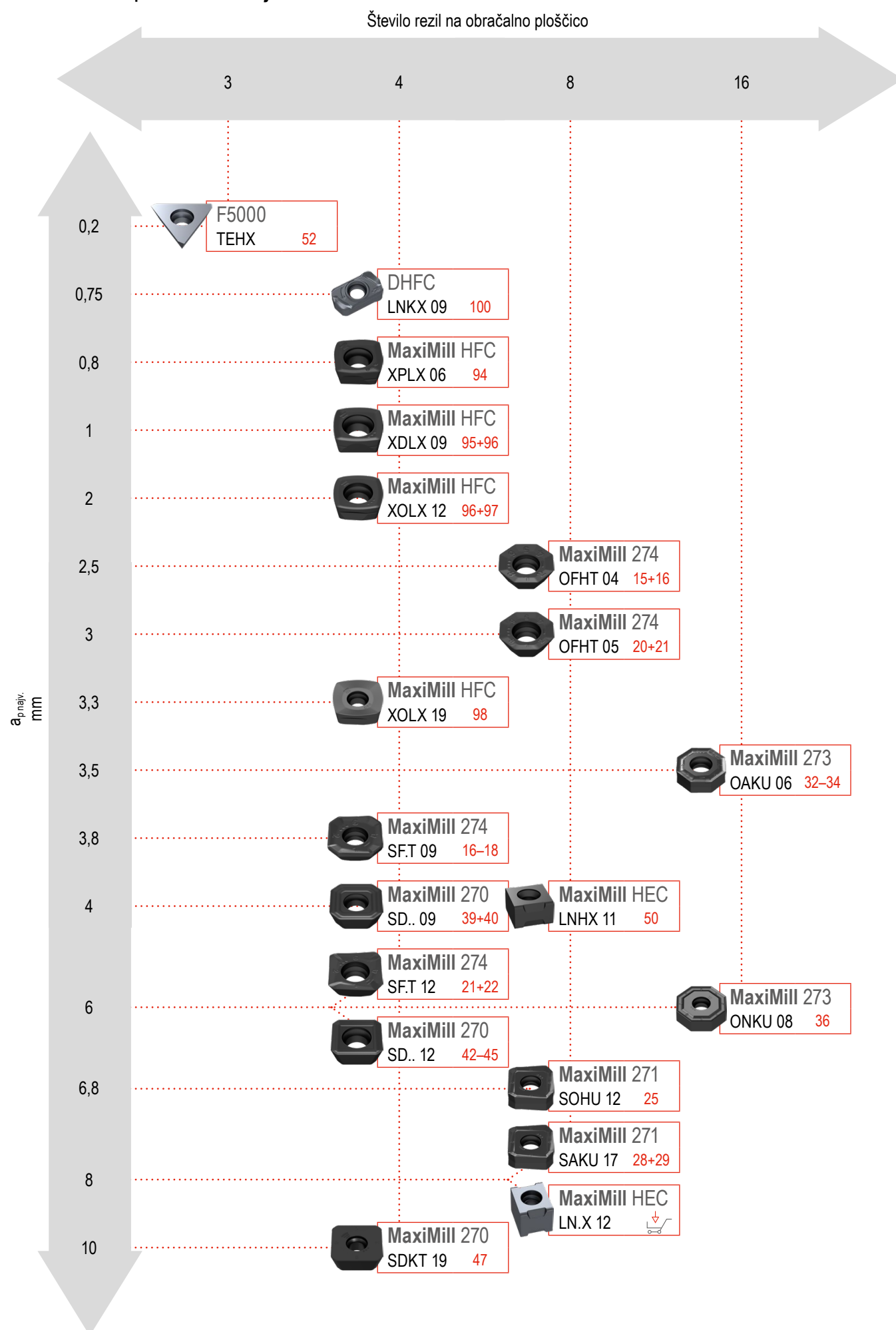


Rezkanje prosto oblikovanih površin

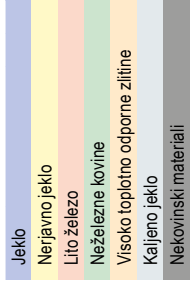
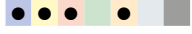
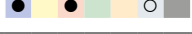
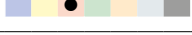
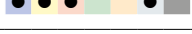
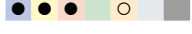
Toolfinder – pomoč pri izbiri področja uporabe



Toolfinder – plano rezkanje



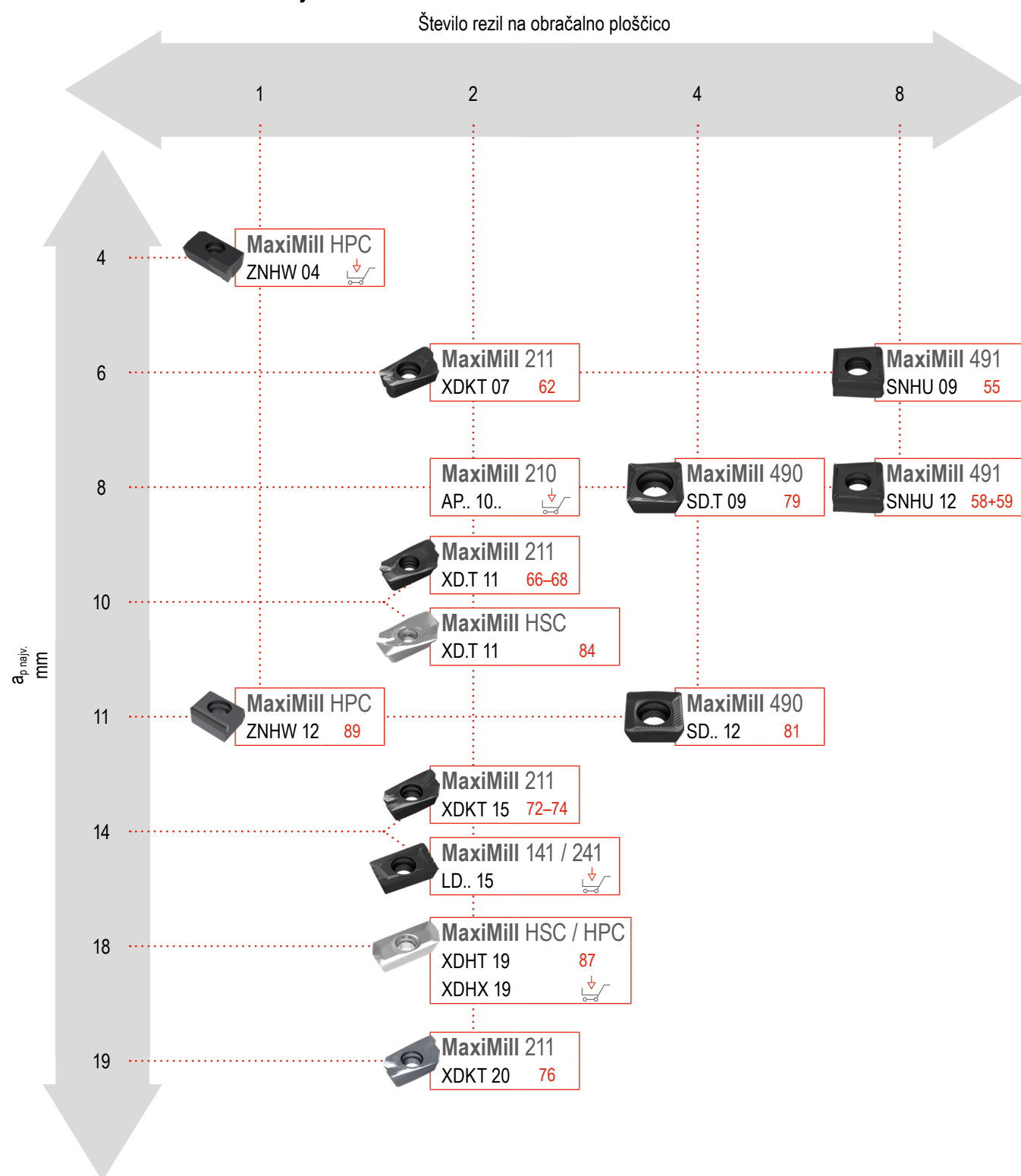
Pregled – plano rezkanje

Sistem	Obračalna ploščica	Število rezil na obračalno ploščico	a_p najv. mm	Premer območja mm				Stran
MaxiMill 274	OFH. 04.. / 05.. SF.T 09.. / 12..	8 4	2,5–6					13–22
MaxiMill 271	SOHU 1204.. SAKU 1706..	8	6,8 8,4					23–29
MaxiMill 273	OAKU 0605.. ONKU 0806..	16	3,5 6					30–36
MaxiMill 270	SD.. 0903.. / 1204.. / 19..	4	4–10					37–47
MaxiMill HEC	LNHX 1106..	8	4–8					48–50
MaxiMill HEC	LN.X 1210..	8	4–8					
F 5000	TEHX 16T3..	3	0,2					51+52
MaxiMill HFC	X..X 06.. / 09.. / 12.. / 19..	4	0,8–3,3					92–98
DHFC	LNKX 09..	4	0,75					99+100

 Drugi premeri so na voljo po naročilu.

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

Toolfinder – kotno rezkanje



Pregled – kotno rezkanje

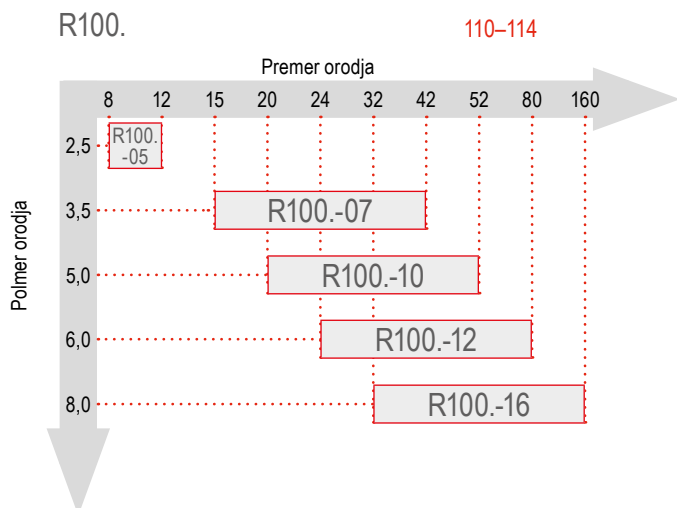
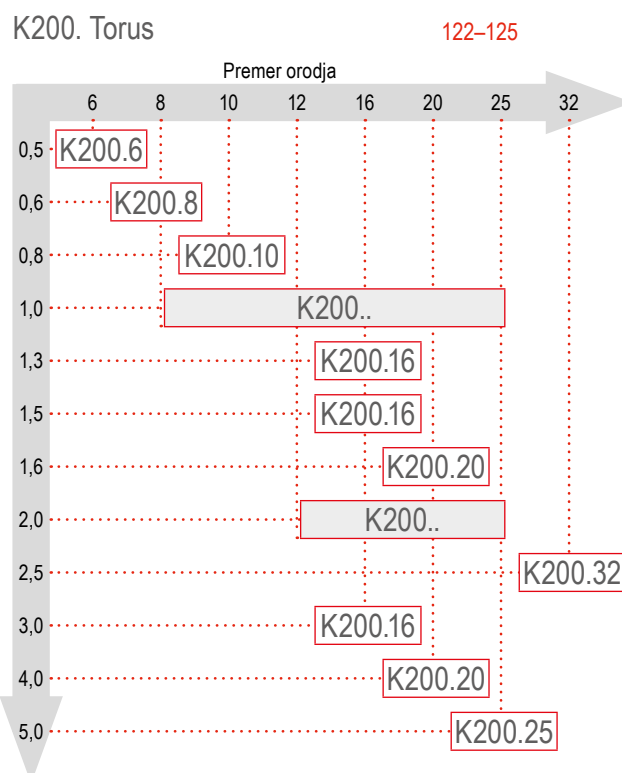
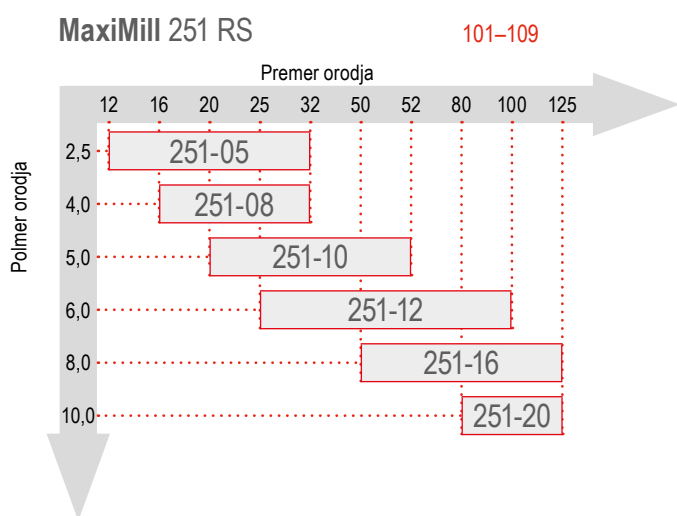
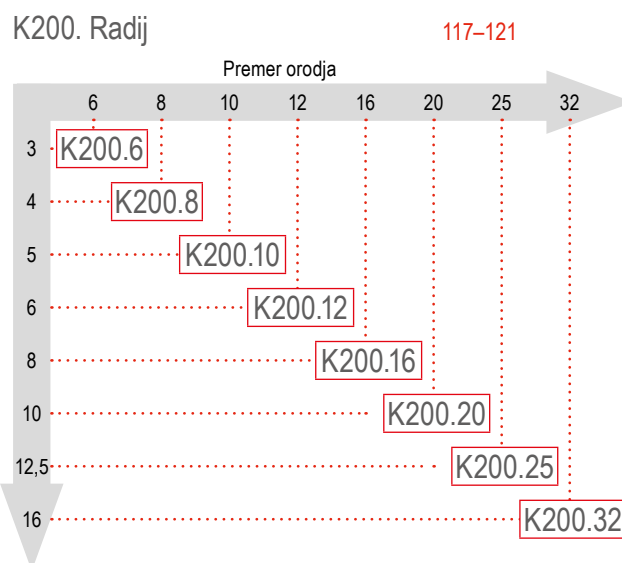
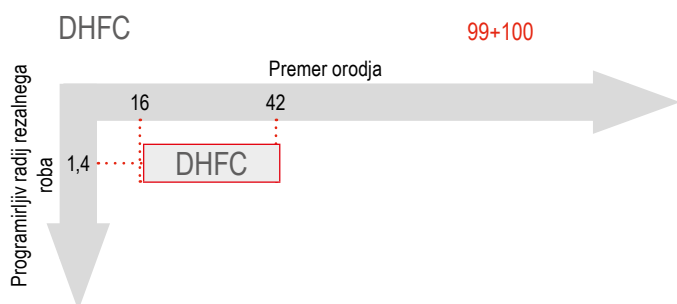
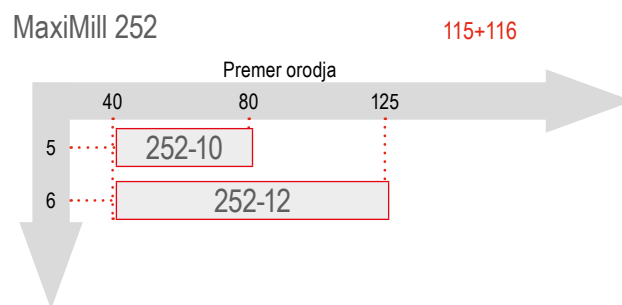
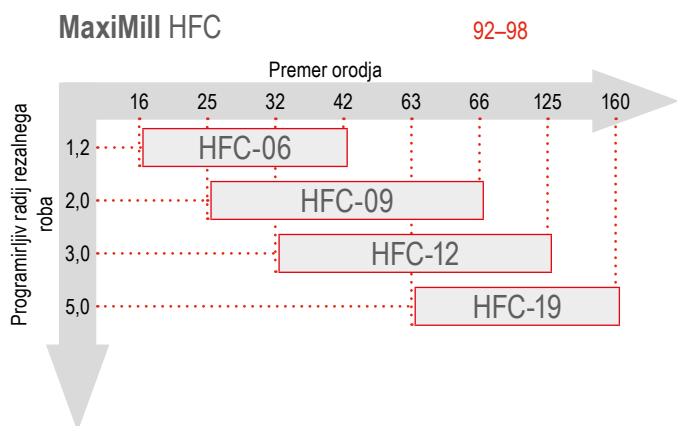
Sistem	Obračalna ploščica	Število rezil na obračalno ploščico	a _p najv. mm	Premer območja mm			Jeklo Nerjavno jeklo Lito železo Neželezne kovine Visoko toplotno odporne zlitine Kajjeno jeklo Nekovinski materiali	Stran
MaxiMill 491	SNHU 09T3.. / 1204..	8	6–8					53–59
MaxiMill 211	XD.T 0703.. / 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	6–19					60–76
MaxiMill 211KN	XD.T 11T3.. / 1505.. / 2007..	2	27–75,5					65+71
MaxiMill 490	SD.. 09T3.. / 1205..	4	8–11					77
MaxiMill 490K	SD.. 09T3..	4	41					78
MaxiMill HSC	XD.. 11T3.. / 1904..	2	10–18					82–87
MaxiMill HPC	XD.. 1904..	2	10–18					
MaxiMill HPC	ZNHW 1205..	1	4–11					88+89
MaxiMill HPC	ZNHW 04T3..	1	4–11					
MaxiMill 210	AP.. 1003..	2	8					

Drugi premeri so na voljo po naročilu.

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

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

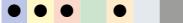
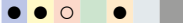
Toolfinder – oblikovno rezkanje



 Področje uporabe

 Premer orodja

Pregled – oblikovno rezkanje

Sistem	Obračalna ploščica	Število rezil na obračalno ploščico	a_p najv. mm	Premer območja mm	Jeklo Nerjavno jeklo Lito železo Neželezne kovine Visoko toplotno odporne zlitine Kajeno jeklo Nekovinski materiali	Stran
MaxiMill HFC	X.LX 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
MaxiMill 251 RS	R..X 05.. / 08.. / 10.. / 12.. / 16.. / 20..	8	2,5–10	 Ø 10–42  Ø 10–32  Ø 40–125		101–109
R100.	RD.X 05.. / 07.. / 10.. / 12.. / 16.. / 20..	8	5	 Ø 12–42  Ø 8–20  Ø 42–160		110–114
MaxiMill 252	RNHU 10.. / 12..	8	3	 Ø 40–125		115+116
K200. Radij	RO.X / XOHX	1	0,4–8	 Ø 8–32  Ø 6–32		117–121
K200. Torus	XO.X	1	0,5–8	 Ø 8–32 Ø 8–32		122–125

 Drugi premeri so na voljo po naročilu.

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

Pregled – posnemanje robov/kotno rezkanje

Sistem	Obračalna ploščica	Število rezil na obračalno ploščico	a_p najv. mm	Premer območja mm	Jeklo Nerjavno jeklo Lito železo Neželezne kovine Visoko toplotno odporne zlitine Kaljeno jeklo Nekovinski materiali	Stran
MaxiMill 272	SD.. 0903..	4	4	 Ø 6–25	● ● ○ ● ● ○ ○	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

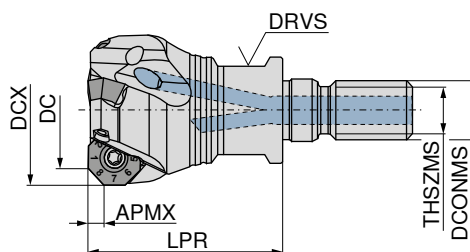
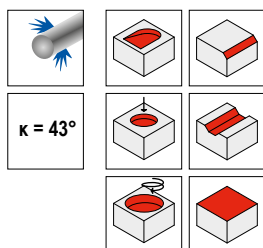
 Drugi premeri so na voljo po naročilu.

Pregled kolutnih odrezovalnih rezkarjev

Sistem	Obračalna ploščica	Število rezil na obračalno ploščico	a_p najv. mm	Premer območja mm	Jeklo Nerjavno jeklo Lito železo Neželezne kovine Visoko toplotno odporne zlitine Kaljeno jeklo Nekovinski materiali	Stran
MaxiMill 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

 Drugi premeri so na voljo po naročilu.

MaxiMill – 274-04/-09 Rezkar z navojem



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
G274.20.R.03-09	20	25,8	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

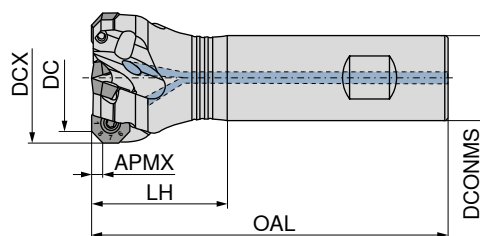
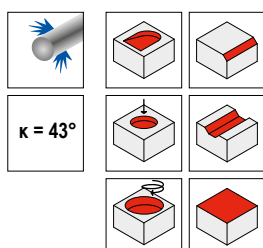
2B/40

329,14 020

374,92 025

420,82 032

MaxiMill – 274-04/-09 Stebelni rezkar



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

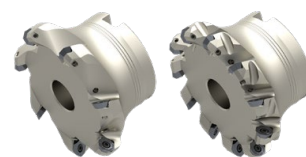
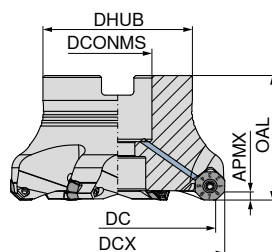
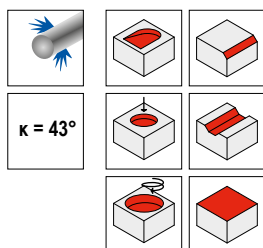
2B/40

329,14 120

374,92 125

420,82 132

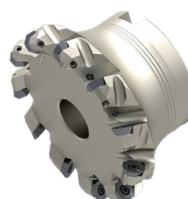
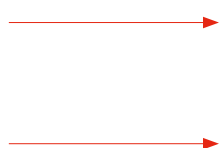
MaxiMill – 274-04/-09 Nasadni rezkar



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

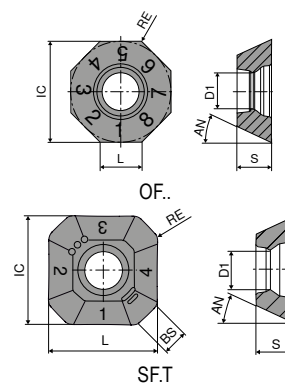
Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
20 - 32	5,84	043			12,53	125			5,48	303	5,12	133	146,03	191
32 - 40	5,84	043	4,80	040	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 ploščic – En rezkar



OFHT / OFHW / SFHT / SFKT

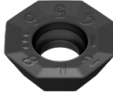
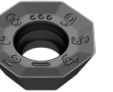
Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm	AN °
OFH. 0403..	9,52	3,35	3,94	-	3,18	25
SF.T 0903..	9,80	3,35	9,00	2,25	3,50	25



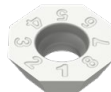
OFHT

ISO	RE mm				
		-F50 CTCP230 DRAGONSKIN	-M50 CTCP230 DRAGONSKIN	-F50 CTPP235 DRAGONSKIN	-M50 CTPP235 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
040305SN	0,5	19,73 005	19,73 005	19,73 105	19,73 105
P		•	•	•	•
M				○	○
K		○	○	○	○
N					
S					
H					
O					

OFHT / OFHW

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

OFHT / OFHW

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

SFHT / SFKT

		-F50		-M50	
		CTPP225		CTPP225	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
					
		SFHT		SFKT	
		51 012 ...		51 013 ...	
ISO		EUR		EUR	
		1B/61		1B/61	
0903AFSR		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											

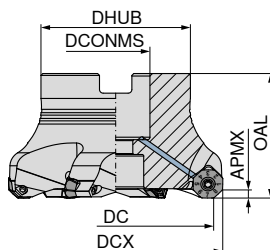
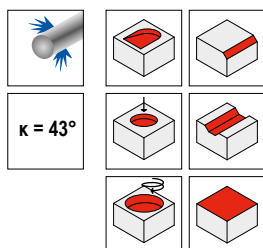
SFHT / SFKT

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					

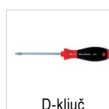
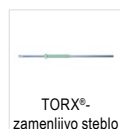
MaxiMill – 274-05/-12 Nasadni rezkar



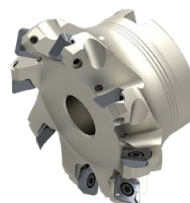
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 772 ...		50 772 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A274.40.R.03-12	40	48,0	3	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204	316,75	24000		
A274.40.R.04-12	40	48,0	4	6	40	38	16	3,2	OFHT 0504 / SFKT 1204			415,68	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 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

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

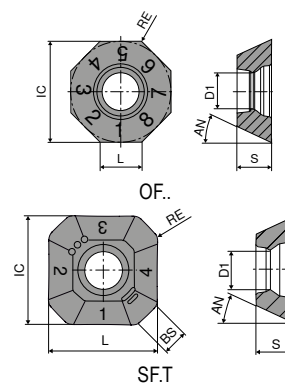


Dva tipa ploščic – En rezkar



OFHT / SFHT / SFKT

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



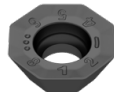
OFHT

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

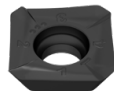
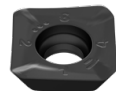
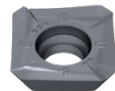
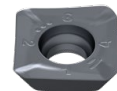
OFHT

		-F50 CTCM235 DRAGONSKIN  OFHT 51 002 ... EUR 1B/61 21,70 310		-F50 CTPM240 DRAGONSKIN  OFHT 51 002 ... EUR 1B/61 21,70 410		-M50 CTPM240 DRAGONSKIN  OFHT 51 003 ... EUR 1B/61 21,70 41000		-F50 CTPM245 DRAGONSKIN  OFHT 51 002 ... EUR 1H/17 23,91 460	
ISO	RE mm								
050410SN	1								
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 91001	28,34 01002	26,02 36000	23,91 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									

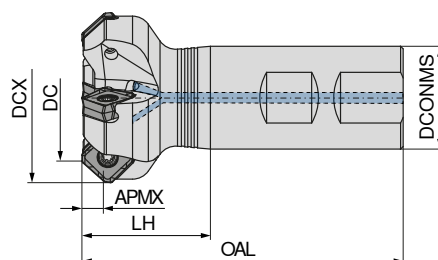
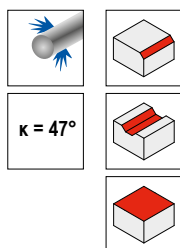
SFHT

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							○		○		

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Strategija obdelave	→ 151
Začetni parametri	→ 152	Tehnični podatki	→ 193–198
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201	Opis in pregled vrst	→ 202–208

MaxiMill – 271-12 Stebelni rezkar



50 786 ...

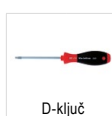
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
C271.32.R.03-12-B-40	32	45	3	6,8	100	40	32	18400	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	400,44	03203
C271.40.R.04-12-B32-40	40	53	4	6,8	100	40	32	16800	3,2	SOHU 1204.. / XOHU 1204..	500,45	04004

Nadomestni deli
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 ...

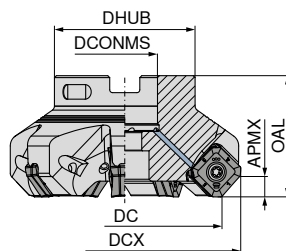
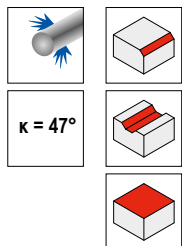
EUR
2A/28
3,94 859

80 950 ...

EUR
Y7
162,01 193

MaxiMill – 271-12 Nasadni rezkar

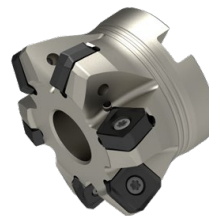
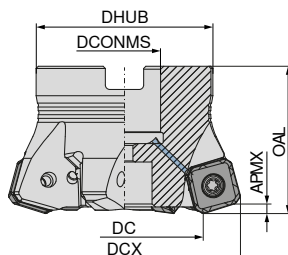
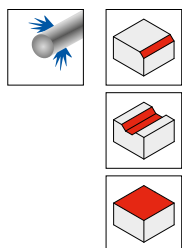
▲ 8 rezilnih robov na vsaki obračalni rezalni ploščici



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

MaxiMill – 271-12 HFC Nasadni rezkar



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 788 ...	
											EUR 2B/40	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

Nadomestni deli	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
DC														
40 (5078704004)	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

TORX®
zamenljivo steblo

T-vpenjalni ključ



D-ključ

Vijak za vpenjalno
glavo

Pasta Molykote



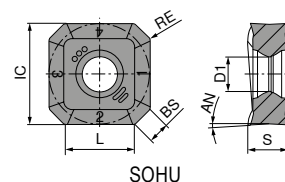
Vpenjalni vijak



Momentni izvijač

SOHU

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



SOHU

SOHU

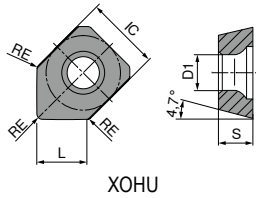
		-M50 CTCP230		-M50 CTPP235		-M50 CTCM235		-M50 CTPM240		-F50 CTPM245		-F50 CTCM245	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
		SOHU		SOHU		SOHU		SOHU		SOHU		SOHU	
		51 138 ...		51 138 ...		51 138 ...		51 138 ...		51 140 ...		51 140 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
1204ABSR	0,8	32,27 02000		32,27 12000		32,27 32000		32,27 42000		39,69 47000		39,69 92001	
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 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
1204ABSR	0,8	32,27 52000		32,27 62000		39,69 12001		39,69 17000	
P									
M									
K				●		●			
N									
S								●	
H								●	
O									

XOHU

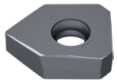
Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XOHU 1204..	13,36	4,4	8,8	1,83	5,00



XOHU

▲ Obračalna rezkalna ploščica Masterfinish (ploščica s širokim ravnalnim robom)

-M50
CTPP235
DRAGONSKIN



XOHU

51 141 ...
EUR
1B/61
39,95 12000

ISO	RE mm
1204ABSR	0,8

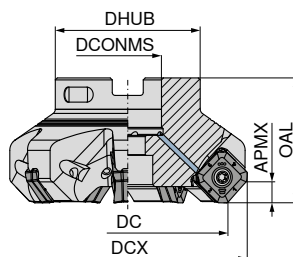
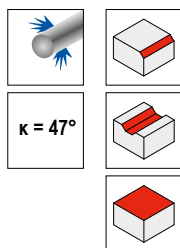
P	●
M	○
K	○
N	
S	
H	
O	

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Začetni parametri	→ 153
Tehnični podatki	→ 193–198	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201
Opis in pregled vrst	→ 202–208		

MaxiMill – 271-17 Nasadni rezkar

▲ 8 rezilnih robov na vsaki obračalni rezalni ploščici



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

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

Nadomestni deli

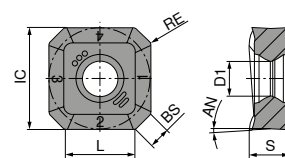
DC

50 - 250

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

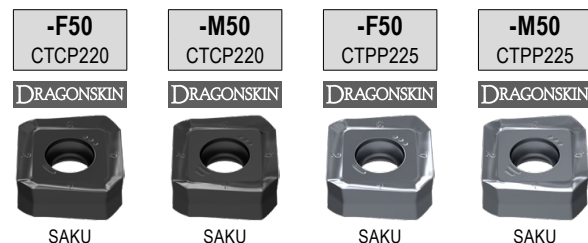
SAKU

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

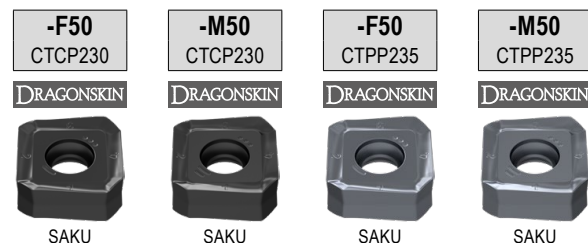


SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
36,46 270	36,46 270	36,46 070	36,46 070

ISO	RE mm
1706ABSR	0,8

P	•	•	•	•
M				
K				
N				
S				
H				
O				

SAKU

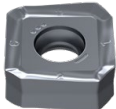
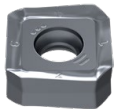
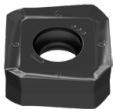
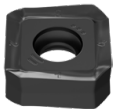
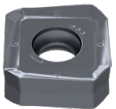
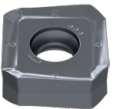


SAKU	SAKU	SAKU	SAKU
51 004 ...	51 005 ...	51 004 ...	51 005 ...
EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
36,46 020	36,46 020	36,46 120	36,46 120

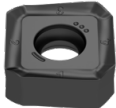
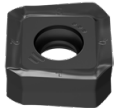
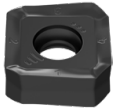
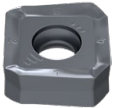
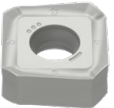
ISO	RE mm
1706ABSR	0,8

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	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
1706ABSR	0,8	1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1H/17	
		36,46		36,46		36,46		36,46		36,46		36,46		44,86	
		220		220		320		320		420		420		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	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
1706ABSR	0,8	1H/17		1B/61		1B/61		1B/61		1B/61		1H/17		1H/17	
		44,86		36,46		36,46		36,46		36,46		44,86		44,86	
		92001		520		520		620		620		520		570	
P		•													
M		•													
K				•		•		•		•					
N															
S		○										•		•	
H															
O															

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 145–148

Začetni parametri

→ 153

Tehnični podatki

→ 193–198

Opis in pregled lomilcev odrezkov

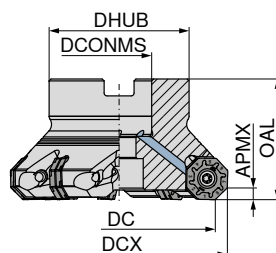
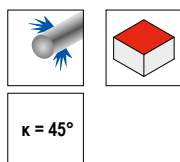
→ 199–201

Opis in pregled vrst

→ 202–208

MaxiMill – 273 Nasadni rezkar

▲ 16 rezilnih robov na vsaki obračalni ploščici



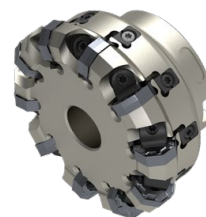
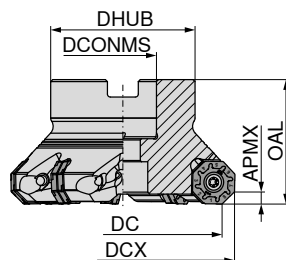
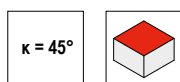
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 741 ...		50 741 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A273.40.R.03-06	40	50,2	3	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	468,26	040		
A273.40.R.04-06	40	50,2	4	3,5	40	16	38	5	OAKU / XAHT 0605	491,15	140 ⁵⁾		
A273.50.R.05-06	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 z vpenjalnim klinom, brez notranjega dovoda hladilnega sredstva
- 2) Izvedba z vpenjalnim klinom, brez notranjega dovoda hladilnega sredstva / S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm
- 3) Izvedba z vpenjalnim klinom, brez notranjega dovoda hladilnega sredstva / S 4 navojnimi izvrtinami M16 na čelni strani, premer delilnega kroga = 101,6 mm
- 4) S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva
- 5) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		Vijak vpenjalnega klina		Vpenjalni klin		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	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 Nasadni rezkar

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



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 777 ...	
										EUR 2B/40	
A273.80.R.10A10-06	80	90,2	10	3,5	50	27	58	5	OAKU / XAHT 0605	1.544,98	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 z vpenjalnim klinom

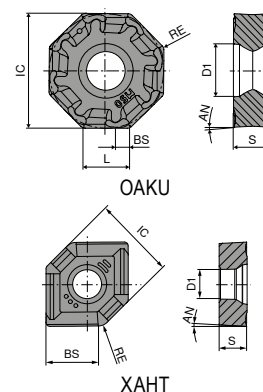
2) Izvedba z vpenjalnim klinom / S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm

3) Izvedba z vpenjalnim klinom / S 4 navojnimi izvrtinami M16 na čelni strani, premer delilnega kroga = 101,6 mm

Nadomestni deli	TORX®- zamenljivo steblo		Vijak vpenjalnega klina		Vpenjalni klin		D-ključ		Pasta Molykote		Klin		Momentni izvijač	
	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



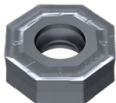
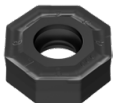
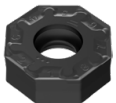
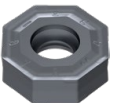
OAKU

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

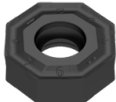
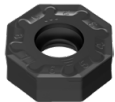
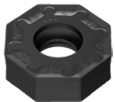
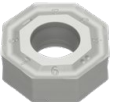
OAKU

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

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								

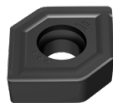
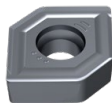
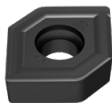
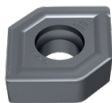
OAKU

		-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

▲ Obračalna rezkalna ploščica Masterfinish (ploščica s širokim ravnalnim robom)

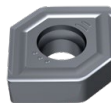
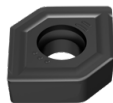
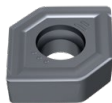
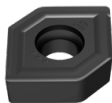
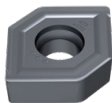
ISO	RE mm								
060525SR	2,5								
P									
M									
K									
N									
S									
H									
O									

-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

XAHT

▲ Obračalna rezkalna ploščica Masterfinish (ploščica s širokim ravnalnim robom)

ISO	RE mm								
060525SR	2,5								
P									
M									
K									
N									
S									
H									
O									

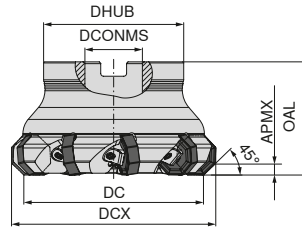
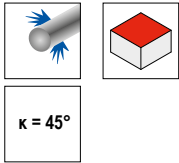
-M50 CTPM225	-M50 CTCM235	-M50 CTPM240	-M50 CTCK215	-M50 CTPK220
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
				
XAHT	XAHT	XAHT	XAHT	XAHT
51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...	51 014 ...
EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
38,07 225	38,07 325	38,07 425	38,07 525	38,07 625

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Začetni parametri	→ 154
Tehnični podatki	→ 193–198	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201
Opis in pregled vrst	→ 202–208		

MaxiMill – 273-08 Nasadni rezkar

▲ 16 rezilnih robov na vsaki obračalni ploščici



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS _{H6} mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	NEW 50 779 ...		NEW 50 779 ...	
										EUR 2B/40		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 z vpenjalnim klinom

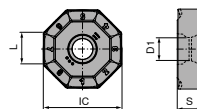
2) Izvedba z vpenjalnim klinom, brez notranjega dovoda hladilnega sredstva / S 4 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm

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

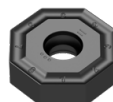
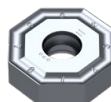
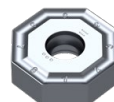
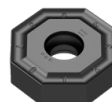
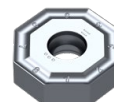
Nadomestni deli za kataloško št.	TORX®- zamenljivo steblo		Vijak vpenjalnega klina		Vpenjalni klin		D-ključ		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
50 779 06300	6,46	055					15,40	129	5,48	303			162,01	193
50 779 16300	5,84	036	7,39	844	29,48	845	11,39	113	5,48	303	5,30	821	162,01	193
50 779 08000	6,46	055					15,40	129	5,48	303			162,01	193
50 779 18000	5,84	036	7,39	844	29,48	845	11,39	113	5,48	303	5,30	821	162,01	193
50 779 10000	6,46	055					15,40	129	5,48	303			162,01	193
50 779 20000	5,84	036	7,39	844	29,48	845	11,39	113	5,48	303	5,30	821	162,01	193
50 779 12500	6,46	055					15,40	129	5,48	303			162,01	193
50 779 22500	5,84	036	7,39	844	29,48	845	11,39	113	5,48	303	5,30	821	162,01	193
50 779 16000	6,46	055					15,40	129	5,48	303			162,01	193
50 779 26000	5,84	036	7,39	844	29,48	845	11,39	113	5,48	303	5,30	821	162,01	193

ONKU

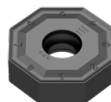
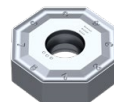
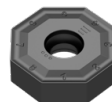
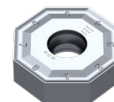
Oznaka	IC mm	D1 mm	L mm	S mm
ONKU 0806..	22	5,8	8,45	6,45



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		31,40		31,40		31,40		31,40	
		00800		10800		20800		50800		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		31,40		31,40		31,40	
		00800		10800		50800		60800	
ISO	RE mm								
080608SN	0,8								
P		●		●					
M				○					
K		○		○		●		●	
N									
S									
H									
O									

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 145–148

Začetni parametri

→ 155

Tehnični podatki

→ 193–198

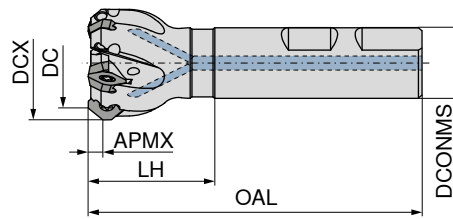
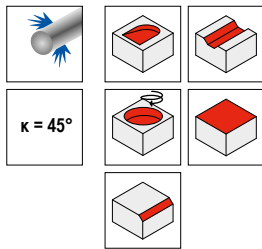
Opis in pregled lomilcev odrezkov

→ 199–201

Opis in pregled vrst

→ 202–208

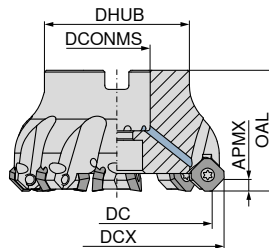
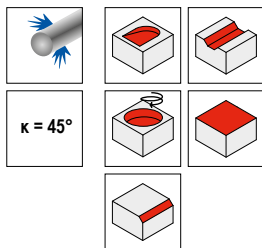
MaxiMill – 270-09 Stebelni rezkar



50 666 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
C270.06.R.01-09	6	14,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..	166,79	006
C270.12.R.01-09	12	20,4	1	4	80	32	16	1,2	SD.. 0903..	184,19	012
C270.16.R.02-09	16	24,4	2	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..	209,70	016
C270.20.R.03-09	20	28,4	3	4	90	40	20	1,8	SD.. 0903..	266,79	020
C270.25.R.04-09	25	33,4	4	4	100	44	25	1,8	SD.. 0903..	378,02	025
C270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	95	36	25	1,8	SD.. 0903..	444,78	032

MaxiMill – 270-09 Nasadni rezkar



50 705 ...

50 706 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A270.32.R.05-09	32	40,4	5	4	40	34	16	1,8	SD../XD.. 0903..			425,60	532
A270.40.R.04-09	40	48,4	4	4	40	38	16	1,8	SD../XD.. 0903..	436,78	540		
A270.40.R.06-09	40	48,4	6	4	40	38	16	1,8	SD../XD.. 0903..			492,46	540
A270.50.R.06-09	50	58,4	6	4	40	43	22	1,8	SD../XD.. 0903..	506,77	550		
A270.50.R.08-09	50	58,4	8	4	40	43	22	1,8	SD../XD.. 0903..			606,79	550
A270.63.R.08-09	63	71,4	8	4	40	48	22	1,8	SD../XD.. 0903..	614,66	563		
A270.63.R.10-09	63	71,4	10	4	40	48	22	1,8	SD../XD.. 0903..			765,58	563
A270.80.R.10-09	80	88,4	10	4	50	58	27	1,8	SD../XD.. 0903..	776,66	580		
A270.80.R.12-09	80	88,4	12	4	50	58	27	1,8	SD../XD.. 0903..			921,02	580
A270.100.R.12-09	100	108,4	12	4	50	78	32	1,8	SD../XD.. 0903..	937,12	600		
A270.100.R.14-09	100	108,4	14	4	50	78	32	1,8	SD../XD.. 0903..			1.088,16	600
A270.125.R.12-09	125	133,4	12	4	63	88	40	1,8	SD../XD.. 0903..	1.096,03	625		

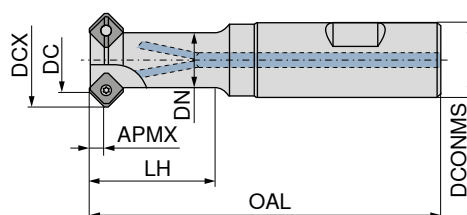
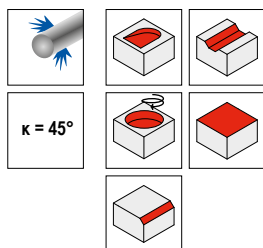


▲ 50 705 ... normalna delitev, ki omogoča širok spekter uporabe, od aluminijevih zlitin, barvnih kovin do mehkejših materialov iz jekla.

▲ 50 706 ... ozka delitev, ki omogoča najvišjo raven zmogljivosti strojne obdelave, pretežno za uporabo pri obdelavi jeklenih in litih materialov.

MaxiMill – 272-09 Rezkar za posnemanje robov

▲ Za sprednjo in zadnjo stran



50 669 ...

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

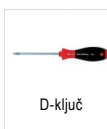
Nadomestni deli

DC	80 950 ...	EUR Y7	80 950 ...	EUR Y7	70 950 ...	EUR 2A/28	70 950 ...	EUR 2A/28	80 950 ...	EUR Y7
6 - 12	5,84 033	5,84	9,57 110	9,57	5,48 303	5,48	3,94 365	3,94	146,03 191	146,03
16 - 25	5,84 033	5,84	9,57 110	9,57	5,48 303	5,48	3,22 115	3,22	146,03 191	146,03



TORX®
zamenljivo steblo

80 950 ...



D-ključ

80 950 ...



Pasta Molykote

70 950 ...



Vpenjalni vijak

70 950 ...

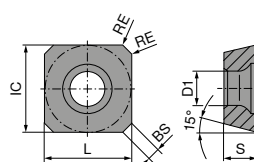


Momentni izvijač

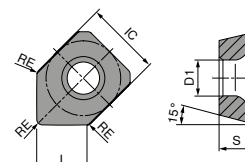
80 950 ...

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

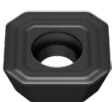
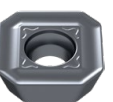
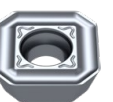
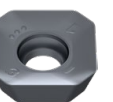


SD..

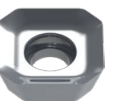
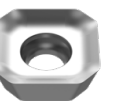


XDHW

SDHW / SDNT / SDHT

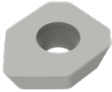
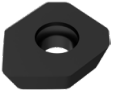
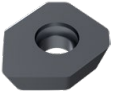
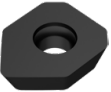
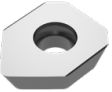
		TCM10	-29 CTCP230	-29 CTPP235	-33 CTPM240	-33P CTPM240	-F50 CTPM245	-F50 CTCM245
			DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
								
		CERMET SDHW	SDNT	SDNT	SDHT	SDHT	SDHT	SDHT
		50 428 ...	51 011 ...	51 011 ...	51 028 ...	51 086 ...	51 109 ...	51 109 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/79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

SDNT / SDHT

		-31 CTCK215	NEW -F10 CTPX715	-27P H216T	-M31 CTC5240	-F50 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	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	19,73		
0903AESN	1	16,52	02002	548	24,53	24,53
		520			509	57100
P				○		
M				○		
K		●	●	○		
N			●	●		
S			○		●	●
H						
O			○	○		

XDHW

▲ Obračalna rezkalna ploščica Masterfinish (ploščica s širokim ravnalnim robom)

		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						○

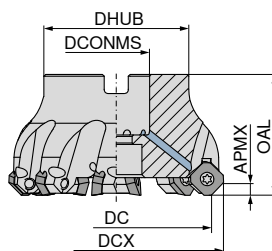
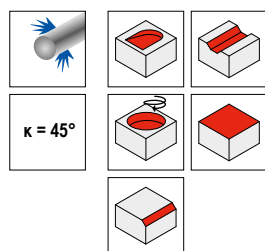
Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Strategija obdelave	→ 156
Tehnični podatki	→ 193–198	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201
Opis in pregled vrst	→ 202–208		

MaxiMill – 270-12 Nasadni rezkar

▲ 50 705 ... normalna delitev, ki omogoča širok spekter uporabe, od aluminijevih zlitin, barvnih kovin do mehkejših materialov iz jekla.

▲ 50 706 ... ozka delitev, ki omogoča najvišjo raven zmogljivosti strojne obdelave, pretežno za uporabo pri obdelavi jeklenih in litih materialov.



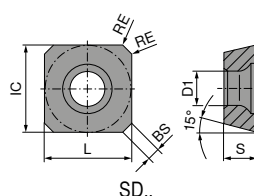
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 705 ...	50 706 ...
										EUR 2B/40	EUR 2B/40
A270.40.R.03-12	40	54	3	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..	498,78	040
A270.40.R.04-12	40	54	4	6	16	40	38	5	SD../XD.. 1204..	498,78	040
A270.50.R.04-12	50	64	4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

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

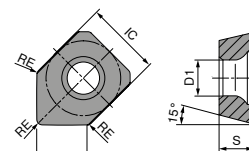
Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	80 950 ...	80 950 ...	80 397 ...	80 397 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	80 950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

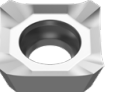
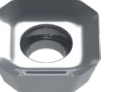
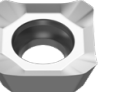
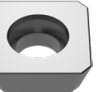
SDHT / SDHW / SDMT

		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
		21,52	22,42	18,34	20,92	21,52
		900	899	020	020	020
ISO	RE mm					
1204AESN	0,2					
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
		18,34	20,92	21,52	21,52	28,25	28,25
		120	120	120	425	475	92501
ISO	RE mm						
1204AESN	1						
P		●	●	●	○	●	●
M		○	○	○	●	●	●
K		○	○	○			
N							
S							○
H							
O							

SDMT / SDHW / SDHT

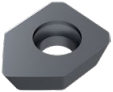
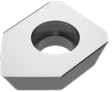
		-31 CTCK215		-R CTCK215		-27 H216T		NEW -F10 CTPX715		-27P H216T		H216T	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN					
													
		SDMT		SDHW		SDHT		SDHT		SDHT		SDHW	
		51 059 ...		51 008 ...		50 426 ...		51 160 ...		50 426 ...		50 428 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1A/90		EUR 1A/90		EUR 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					

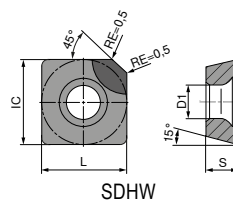
XDHW

▲ Obračalna rezkalna ploščica Masterfinish (ploščica s širokim ravnalnim robom)

		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	525
1204AEFN	1					26,81
1204AESN	1	28,34	29,71	29,71		600
P		●	●	●		
M				○		
K		○	○	○	●	○
N						●
S						
H						
O						○

SDHW

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



SDHW

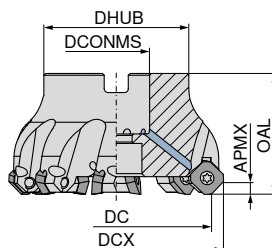
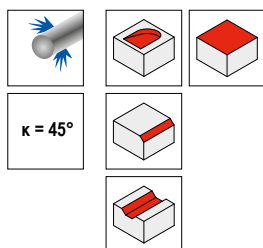
ISO	CTDPS30		CTBS10U	
	DIAMOND SDHW		CBN SDHW	
1204AEFN-2	51 900 ...	EUR V9	51 900 ...	EUR V9
1204AEFN-3	75,65	100 ¹⁾	75,65	102 ²⁾
1204AETN-2			69,39	300 ¹⁾
P				
M				
K				●
N			●	
S				
H				○
O				

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

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Strategija obdelave	→ 156
Tehnični podatki	→ 193–198	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201
Opis in pregled vrst	→ 202–208		

MaxiMill – 270-19 Nasadni rezkar



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	Levo	Desno
										50 698 ... EUR 2B/40	50 698 ... EUR 2B/40
A270.125.R.07-19	125	146,4	7	10	40	63	88	5	SD.. 1907..		965,72 12507
A270.160.R.09-19	160	181,4	9	10	40	63	104	5	SD.. 1907..		1.223,11 16009 ¹⁾
A270.200.R.11-19	200	221,1	11	10	60	63	134	5	SD.. 1907..		1.480,61 20011 ²⁾
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 25014 ²⁾
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 31517 ³⁾

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

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

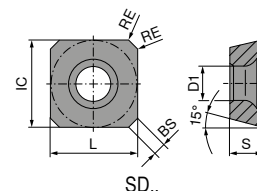
3) S 4 navojnimi izvrtinami M16 na čelni strani, premer delilnega kroga = 101,6 mm in s 4 navojnimi izvrtinami M20 na čelni strani, premer delilnega kroga = 177,8 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

4) S 4 navojnimi izvrtinami M16 na čelni strani, premer delilnega kroga = 101,6 mm in s 4 navojnimi izvrtinami M20 na čelni strani, premer delilnega kroga = 177,8 mm

Nadomestni deli	DC	125 - 315	TORX®- zamenljivo steblo	D-ključ	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	HM-podloga-S	Navojna puša	Momentni izvijač
			80 950 ... EUR Y7	80 950 ... EUR Y7	70 950 ... EUR 2A/28	70 950 ... EUR 2A/28	70 950 ... EUR 2A/28	70 950 ... EUR 2A/28	80 950 ... EUR Y7
			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															

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 145–148

Tehnični podatki

→ 193–198

Opis in pregled lomilcev odrezkov

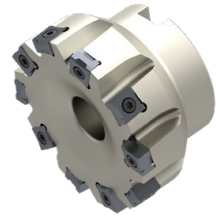
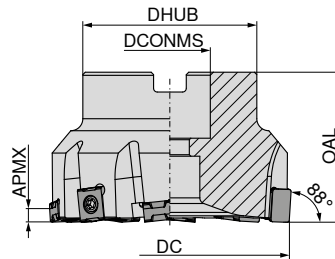
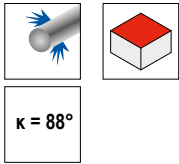
→ 199–201

Opis in pregled vrst

→ 202–208

MaxiMill – HEC 11 Nasadni rezkar

▲ Ni nastavljev



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
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 ...

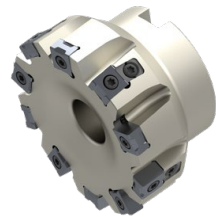
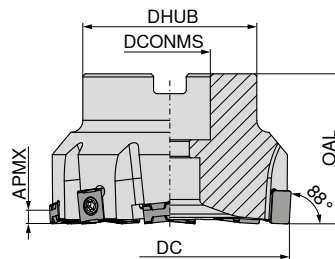
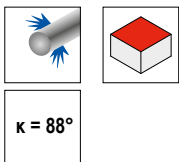
EUR
2B/40

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

MaxiMill – HEC 11 Nasadni rezkar

▲ Aksialno nastavljev z enako razdelitvijo zob



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
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 ...

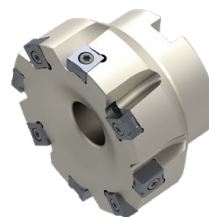
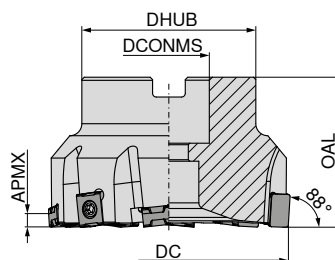
EUR
2B/40

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

MaxiMill – HEC 11 Nasadni rezkar

▲ Različna razdelitev zob, ni nastavljiv

 $\kappa = 88^\circ$ 

50 733 ...

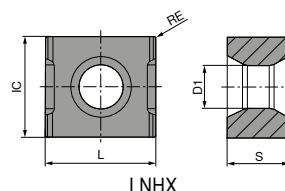
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
AHEC.50.R.04B-11	50	4	6	40	48	22	12700	3,2	LNHX 1106	519,88	550
AHEC.63.R.06B-11	63	6	6	40	48	22	10100	3,2	LNHX 1106	646,13	563
AHEC.80.R.08B-11	80	8	6	50	58	27	8000	3,2	LNHX 1106	828,05	580
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 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

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



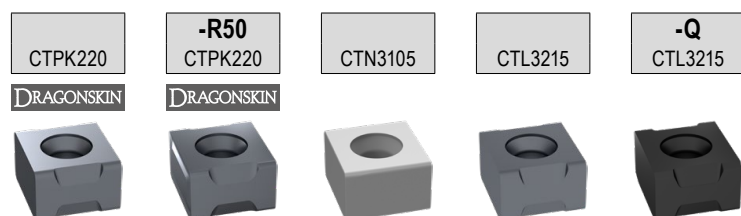
LNHX



ISO	RE mm	CERMET LNHX 51 046 ...	LNHX 51 046 ...	LNHX 51 024 ...	LNHX 51 045 ...
1106PNER	0,5	EUR 1B/79	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
1106ZZER	0,5		32,43 520	32,43 520	32,43 520 ¹⁾
1106PNER	0,8	37,60 820	32,43 51600		
110616EN	1,6				
P		•			
M					
K		•	•	•	•
N					
S					
H					
O					

1) Q = ploščica s širokim ravnalnim robom

LNHX



ISO	RE mm	LNHX 51 046 ...	LNHX 51 024 ...	CERAMIC LNHX 50 500 ...	CBN LNHX 51 046 ...	CBN LNHX 51 045 ...
110608EN	0,8	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1G/55	EUR 1G/21	EUR 1G/21
1106PNER	0,5	32,43 620	32,43 608 620			
1106PNSR	0,5			30,57 904	178,58 87200	178,58 87000 ¹⁾
1106PNSR						
1106ZZER						
P						
M						
K		•	•	•	•	•
N						
S						
H					○	○
O						

1) Q = ploščica s širokim ravnalnim robom

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 145–148

Nasveti za namestitev

→ 157

Tehnični podatki

→ 193–198

Opis in pregled lomilcev odrezkov

→ 199–201

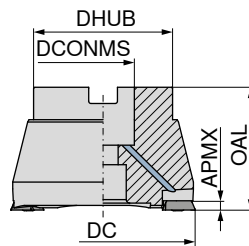
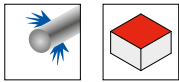
Opis in pregled vrst

→ 202–208

Rezkar za fino plano obdelavo F 5000 A

▲ Z obračalnimi ploščicami, nastavljenimi v območju μm

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



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

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

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



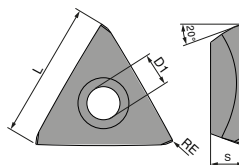
Nastavitvene vijake za plani tek, ki so prisotni pri vsakem rezkarju, je treba med obratovanjem obvezno zategniti do vrednosti za prednapenjanje. V nasprotnem primeru obstaja nevarnost zrahljanja vijakov med obdelavo. To lahko ima po eni strani za posledico poškodbo obdelovanca oz. orodja, po drugi strani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

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

*) Odvisno od načina obdelave in strukture obdelovanega materiala.

TEHX

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



TEHX

WTN1205



TEHX

56 327 ...

EUR

WB

26,52 151

ISO	RE mm
16T3ZF	0,2

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	•
O	•

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 145–148

Tehnični podatki

→ 193–198

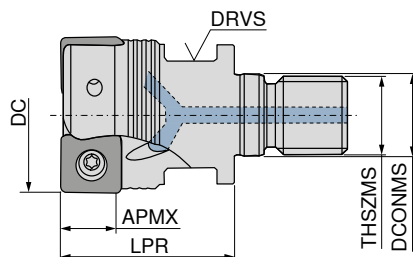
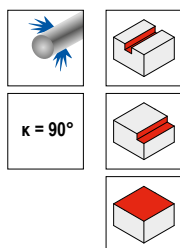
Opis in pregled lomilcev odrezkov

→ 199–201

Opis in pregled vrst

→ 202–208

MaxiMill – 491-09 Rezkar z navojem

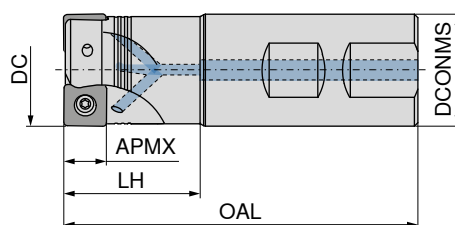
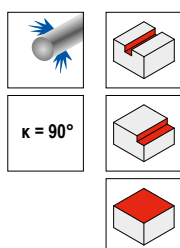


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
G491.25.R.03-09	25	3	6	35	M12	12,5	17	2	SNHU 09T3
G491.32.R.03-09	32	3	6	35	M16	17,0	24	2	SNHU 09T3
G491.32.R.04-09	32	4	6	35	M16	17,0	24	2	SNHU 09T3

50 773 ...

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

MaxiMill – 491-09 Stebelni rezkar



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

50 774 ...

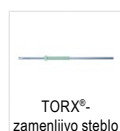
EUR
2B/40

50 774 ...

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

Nadomestni deli

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



80 950 ...

EUR
Y7

80 950 ...

EUR
Y7

70 950 ...

EUR
2A/28

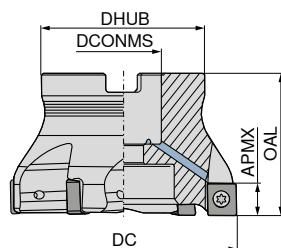
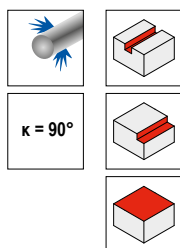
70 950 ...

EUR
2A/28

80 950 ...

EUR
Y7

MaxiMill – 491-09 Rezkalna glava

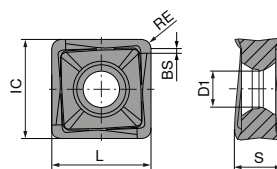


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 776 ...		50 775 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A491.40.R.03-09	40	3	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3			476,25	240
A491.40.R.05-09	40	5	6	40	38	16	16800	2	SNHU 09T3	553,61	240		
A491.50.R.04-09	50	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		

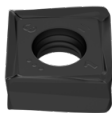
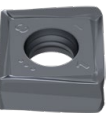
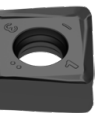
Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
40	6,46	053	4,80	040	10,95	119	15,61	151	5,48	303	3,85	710	162,01	193
50 - 125	6,46	053			10,95	119			5,48	303	3,85	710	162,01	193

SNHU

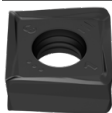
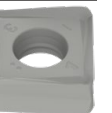
Oznaka	IC mm	L mm	S mm	D1 mm
SNHU 09T3..	9,15	9,15	3,70	3,85



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 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
09T308ER	0,8			27,48 008		27,48 408		27,48 408		34,37 45800		34,37 90801	
09T308SR	0,8	27,48 01200		27,48 11200		27,48 41200		27,48 41200					
09T312SR	1,2	27,48 01600		27,48 11600		27,48 41600		27,48 41600					
09T316SR	1,6												
P		●		●		○		○		●		●	
M				○		●		●		●		●	
K		○		○									
N													
S												○	
H													
O													

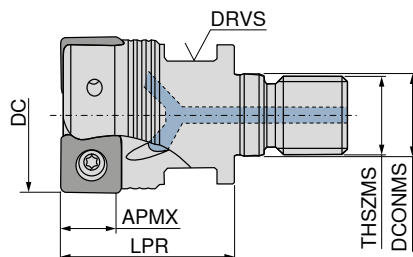
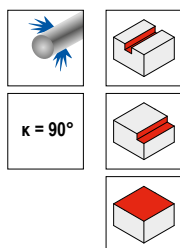
SNHU

		-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 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
09T308ER	0,8					33,10 00802		27,48 358		34,37 15800		34,37 55800	
09T308FR	0,8			27,48 60800				27,48 36200					
09T308SR	0,8	27,48 508						27,48 36600					
09T312FR	1,2												
09T312SR	1,2	27,48 51200											
09T316FR	1,6												
09T316SR	1,6	27,48 51600											
P						○		○					
M						○		○					
K		●		●		●		○					
N						●		●					
S						○		●		●		●	
H													
O						○		○					

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Začetni parametri	→ 159
Tehnični podatki	→ 193–198	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201
Opis in pregled vrst	→ 202–208		

MaxiMill – 491-12 Rezkar z navojem



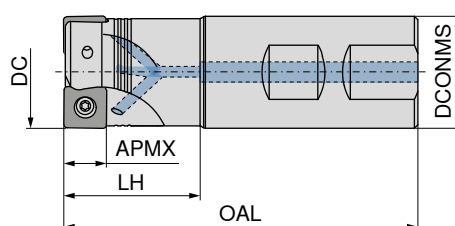
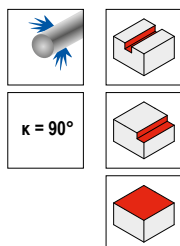
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	THSZMS	DCONMS mm	DRVS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
G491.32.R.02-12	32	2	8	35	M16	17	24	3,2	SNHU 1204

50 773 ...

EUR
2B/40
412,11

032

MaxiMill – 491-12 Stebelni rezkar



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

50 774 ...

EUR
2B/40
412,11

232

50 774 ...

EUR
2B/40
412,11

032

Nadomestni deli

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

TORX®-
zamenljivo steblo

80 950 ...

EUR
Y7
6,46053
6,46

D-ključ

80 950 ...

EUR
Y7
10,95119
14,60

Pasta Molykote

70 950 ...

EUR
2A/28
5,48303
5,48

Vpenjalni vijak

70 950 ...

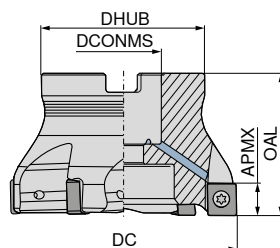
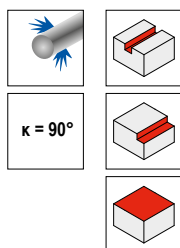
EUR
2A/28
3,85710
3,94

Momentni izvijač

80 950 ...

EUR
Y7
162,01193
162,01

MaxiMill – 491-12 Rezkalna glava



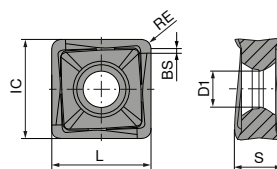
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 776 ...		50 775 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A491.40.R.03-12	40	3	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204			476,25	040
A491.40.R.04-12	40	4	8	40	38	16	11500	3,2	SNHU 1204	514,99	040		
A491.50.R.04-12	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 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
40	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

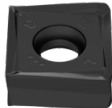
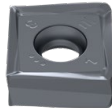
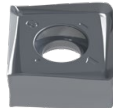
Oznaka	IC mm	L mm	S mm	D1 mm
SNHU 1204..	12,2	12,2	5,00	4,4



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													

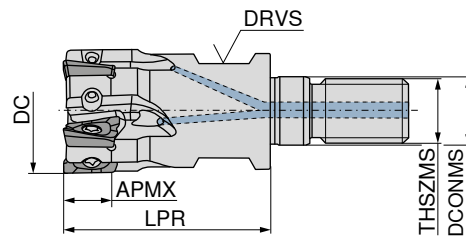
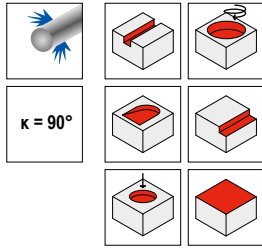
SNHU

		-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						○		○					

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Začetni parametri	→ 159
Tehnični podatki	→ 193–198	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201
Opis in pregled vrst	→ 202–208		

MaxiMill – 211-07 Rezkar z navojem



50 751 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
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

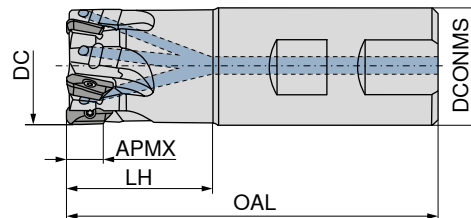
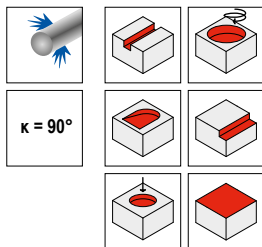
428,33

025

466,35

032

MaxiMill – 211-07 Stebelni rezkar



50 752 ...

50 752 ...

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

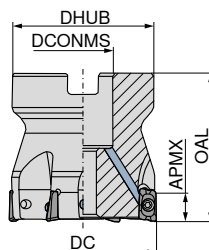
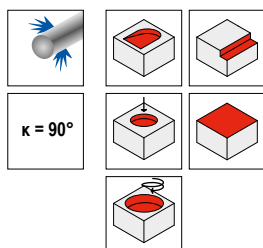
428,33

225

466,35

232

MaxiMill – 211-07 Nasadni rezkar

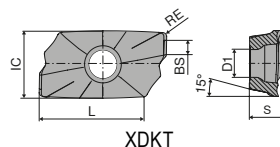


Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 753 ...		50 754 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A211.32.R.06-07	32	6	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703	390,30	032		
A211.32.R.08-07	32	8	6	40	16	38	36240	1	XD.T 0703			436,07	032
A211.40.R.08-07	40	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

Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	80 950 ...		80 397 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
10 - 32	6,46	051			12,55	124			5,48	303	3,99	137	146,03	191
32	6,46	051	4,80	040	12,55	124	15,61	151	5,48	303	3,99	137	146,03	191
40 - 50	6,46	051			12,55	124			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 DRAGONSKIN XDKT 51 033 ... EUR 1B/61 14,47004 14,47008		-M50 CTCP230 DRAGONSKIN XDKT 51 036 ... EUR 1B/61 14,47004 14,47008		-F50 CTPP235 DRAGONSKIN XDKT 51 033 ... EUR 1B/61 14,47104 14,47108		-M50 CTPP235 DRAGONSKIN XDKT 51 036 ... EUR 1B/61 14,47104 14,47108			
ISO	RE mm										
070304SR	0,4										
070308SR	0,8										
P		●		●		●		●			
M											
K		○		○		○		○			
N											
S											
H											
O											

XDKT

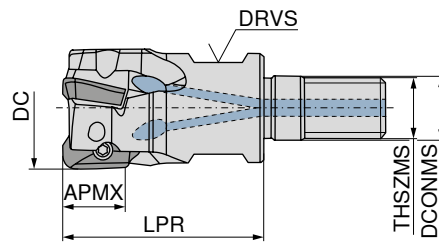
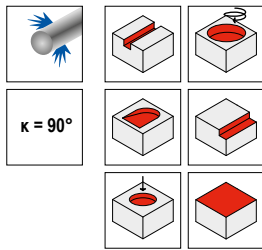
		-F50 CTPM240	-M50 CTPM240	-F40 CTPM245	-F40 CTCM245	-F20 CTWN215	-F40 CTC5240	-F40 CTCS245
		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
		51 033 ...	51 036 ...	51 112 ...	51 112 ...	50 507 ...	50 498 ...	51 112 ...
ISO	RE mm	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1H/17	EUR 1H/17	EUR 1A/90	EUR 1H/17	EUR 1H/17
070304ER	0,4			17,29	17,29		17,29	
070304FR	0,4					17,80	544	
070304SR	0,4	14,47	14,47					
070308ER	0,8			17,29	17,29		548	17,29
070308FR	0,8					17,80		
070308SR	0,8	14,47	14,47					
P		○	○	●	●		○	
M		●	●	●	●			
K								
N							●	
S					○		●	●
H								
O								

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Strategija obdelave	→ 160
Začetni parametri	→ 160	Tehnični podatki	→ 193–198
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201	Opis in pregled vrst	→ 202–208

MaxiMill – 211-11 Rezkar z navojem

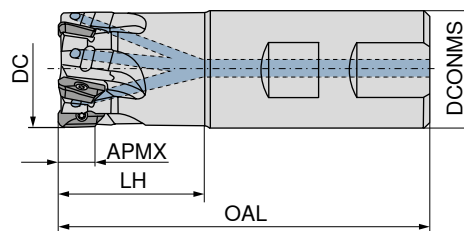
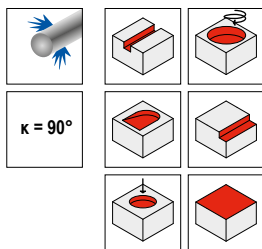
▲ Radij obračalne ploščice > 1,6 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 736 ...	
											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 Stebelni rezkar

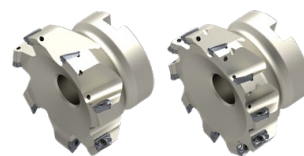
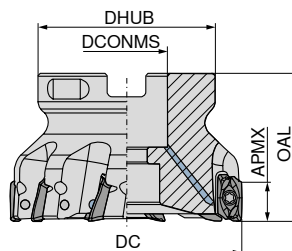
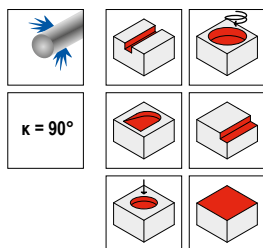
▲ Radij obračalne ploščice > 1,6 mm: Prilagoditev osnovnega telesa



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 737 ...	
										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 Nasadni rezkar

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



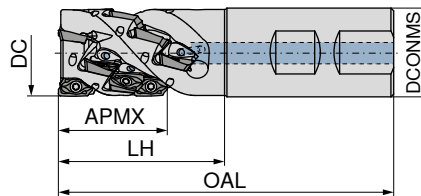
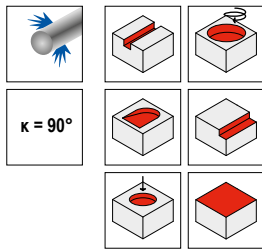
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 738 ...		50 739 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A211.40.R.04-11	40	4	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3	390,30	040		
A211.40.R.06-11	40	6	10	40	16	38	27700	1,6	XD.T 11T3			436,07	040
A211.50.R.05-11	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		

Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
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			12,53	125	15,61	151	5,48	303	5,12	131	146,03	191
50	5,84	043	4,80	040	12,53	125	21,45	154	5,48	303	5,12	131	146,03	191
63 - 125	5,84	043	5,20	050	12,53	125			5,48	303	5,12	131	146,03	191

MaxiMill – Stebelni čelno-valjčni rezkar 211-11KN

▲ ZEFP = število obračalnih ploščic

▲ ZNP = vrstice zob



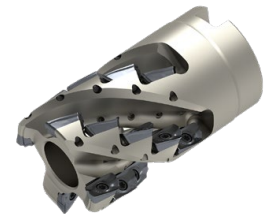
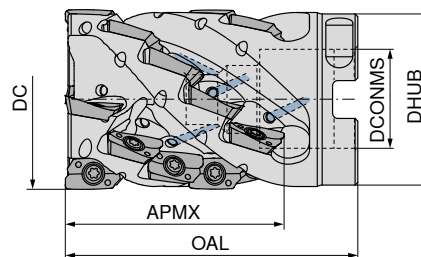
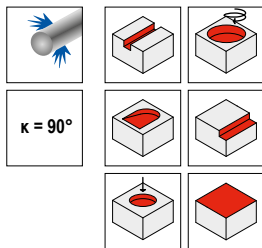
50 784 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS	ZEFP	ZNP	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
C211.25	25	2	28	97	40	25	6	3	1,6	XD.T 11T3	780,12	02523
C211.25	25	2	37	107	50	25	8	4	1,6	XD.T 11T3	825,90	02524
C211.25	25	2	46	117	60	25	10	5	1,6	XD.T 11T3	880,85	02525
C211.32	32	2	37	111	50	32	8	4	1,6	XD.T 11T3	855,58	03224
C211.32	32	3	46	121	60	32	15	5	1,6	XD.T 11T3	1.032,25	03235
C211.40	40	3	37	111	50	32	12	4	1,6	XD.T 11T3	981,83	04034
C211.40	40	4	46	121	60	32	20	5	1,6	XD.T 11T3	1.183,64	04045

MaxiMill – Nasadni čelno-valjčni rezkar 211-11KN

▲ ZEFP = število obračalnih ploščic

▲ ZNP = vrstice zob



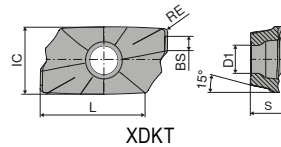
50 794 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
A211.40. KN4	40	3	37	12	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3	981,83	04034
A211.40. KN4	40	4	37	16	4	65	22	38	1,6	XD.T 11T3	1.073,37	04044
A211.40. KN5	40	4	46	20	5	74	22	38	1,6	XD.T 11T3	1.183,64	04045
A211.50. KN5	50	4	46	20	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3	1.294,64	05045
A211.50. KN5	50	5	46	25	5	75	27	48	1,6	XD.T 11T3	1.409,09	05055
A211.50. KN6	50	5	55	30	6	85	27	48	1,6	XD.T 11T3	1.544,98	05056

	Zapiralni vijak	TORX®- zamenljivo steblo	D-ključ	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Vijak inbus	Momentni izvijač
	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
Nadomestni deli	EUR 2A/28	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
Oznaka							
A211.40. KN4		5,84 043	12,53 125	5,48 303	8,87 20400	14,39 20900	146,03 191
A211.40. KN5		5,84 043	12,53 125	5,48 303	8,87 20400	14,39 21000	146,03 191
A211.50. KN5	14,39 002	5,84 043	12,53 125	5,48 303	8,87 20400	10,57 181	146,03 191
A211.50. KN6	14,39 002	5,84 043	12,53 125	5,48 303	8,87 20400	10,57 181	146,03 191
C211.25		5,84 043	12,53 125	5,48 303	8,87 20700		146,03 191
C211.32		5,84 043	12,53 125	5,48 303	8,87 20700		146,03 191
C211.40		5,84 043	12,53 125	5,48 303	8,87 20400		146,03 191

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 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
17,60 258	17,60 258	17,60 058	17,60 058

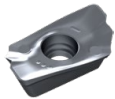
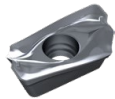
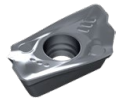
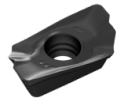
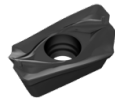
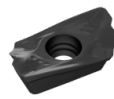
XDKT

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							

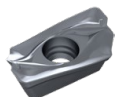
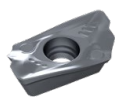
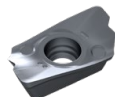
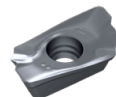
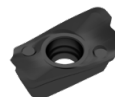
-F50	-M50	-R50	-F50	-M50	-R50
CTCP230	CTCP230	CTCP230	CTPP235	CTPP235	CTPP235
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT	XDKT
51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...	51 034 ...	51 037 ...	51 039 ...
EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61	EUR 1B/61
17,60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

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

XDKT

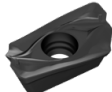
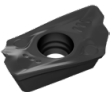
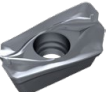
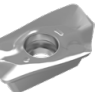
		-F50 CTPM225		-M50 CTPM225		-R50 CTPM225		-F50 CTCM235		-M50 CTCM235		-R50 CTCM235	
		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
													
		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT		XDKT	
		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...		51 034 ...		51 037 ...		51 039 ...	
ISO	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61	
11T308SR	0,8	17,60	208	17,60	208	17,60	208	17,60	308	17,60	308	17,60	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	RE mm	EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1B/61		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17		EUR 1H/17	
11T304ER	0,4							22,63	454			22,63	90401		
11T304SR	0,4			17,60	404										
11T308ER	0,8							22,63	458			22,63	90801		
11T308SR	0,8	17,60	408	17,60	408	17,60	408			22,63	458			22,63	90801
11T312ER	1,2							22,63	462			22,63	91201		
11T312SR	1,2	17,60	412	17,60	412	17,60	412					22,63	91601		
11T316ER	1,6							22,63	466			22,63	92001 ¹⁾		
11T320ER	2,0							22,63	470 ¹⁾			22,63	92501 ¹⁾		
11T320SR	2,0	17,60	420 ¹⁾	17,60	420 ¹⁾	17,60	420 ¹⁾					22,63	93201 ¹⁾		
11T325ER	2,5							22,63	475 ¹⁾			22,63	94001 ¹⁾		
11T332ER	3,2							22,63	482 ¹⁾						
11T332SR	3,2	17,60	432 ¹⁾	17,60	432 ¹⁾	17,60	432 ¹⁾								
11T340ER	4,0							22,63	490 ¹⁾			22,63	94001 ¹⁾		
P			○		○		○		•		•		•		•
M			•		•		•		•		•		•		•
K															
N															
S												○		○	
H															
O															

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

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

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				
11T308SR	0,8	22,63	500	22,63	558		
11T312ER	1,2					22,75	300
11T316ER	1,6	22,63	512	22,63	562		
11T320ER	2,0	22,63	516	22,63	566		
11T325ER	2,5	22,63	520 ¹⁾	22,63	570		
11T332ER	3,2	22,63	525 ¹⁾	22,63	57500 ¹⁾		
11T340ER	4,0	22,63	532 ¹⁾	22,63	582		
		22,63	540 ¹⁾	22,63	59000 ¹⁾		
P							
M							
K							
N							
S							
H							
O							

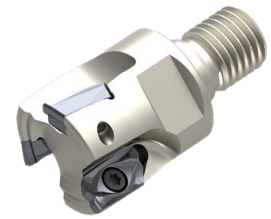
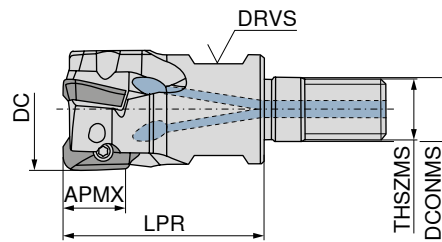
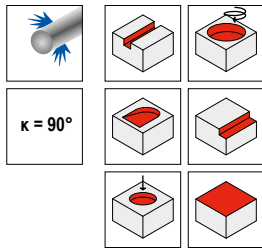
1) Kotni radius rezkalne ploščice > 1,6 mm: baza spremenjena

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Strategija obdelave	→ 161
Začetni parametri	→ 161	Tehnični podatki	→ 193–198
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201	Opis in pregled vrst	→ 202–208

MaxiMill – 211-15 Rezkar z navojem

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



50 746 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
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

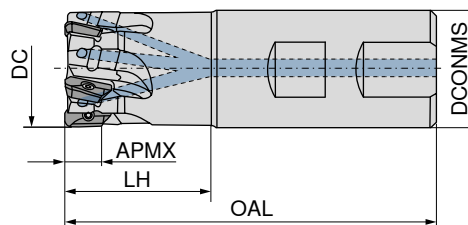
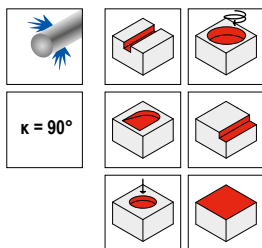
032

399,12

040

MaxiMill – 211-15 Stebelni rezkar

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



50 747 ...

50 747 ...

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

EUR

2B/40

324,96

225

302,92

325

361,80

232

339,87

332

399,12

240

376,59

340

EUR

2B/40

324,96

125

324,96

025

361,80

132

361,80

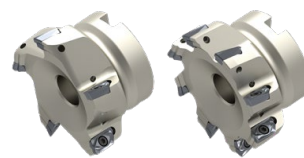
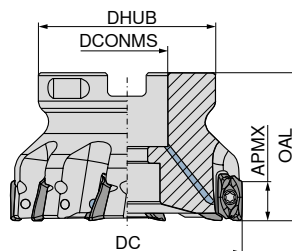
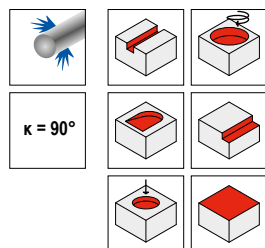
032

399,12

040

MaxiMill – 211-15 Nasadni rezkar

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



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 748 ...		50 749 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
A211.40.R.03-15	40	3	14	40	16	38	22160	3,2	XD.T 1505	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⁾

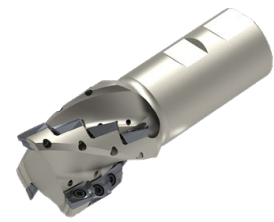
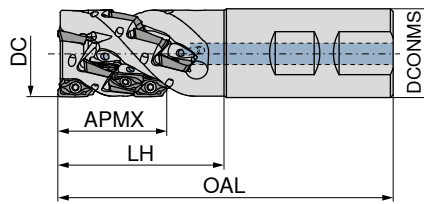
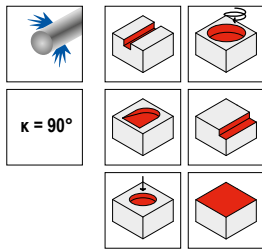
1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli DC	TORX®- zamenljivo steblo		T-vpenjalni ključ		D-ključ		Vijak za vpenjalno glavo		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
25 - 32	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 – Stebelni čelno-valjčni rezkar 211-15KN

▲ ZEFP= število obračalnih ploščic

▲ ZNP = vrstice zob



50 783 ...

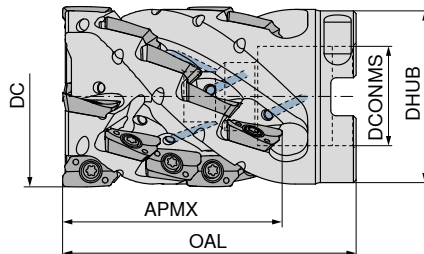
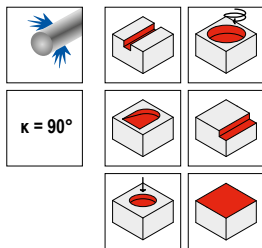
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	ZEFP	ZNP	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	
C211.40	40	3	39,6	121	60	32	9	3	3,2	XD.T 1505	
C211.50	50	3	52,6	138	67	40	12	4	3,2	XD.T 1505	

EUR
2B/40913,04 04033
1.110,45 05034

MaxiMill – Nasadni čelno-valjčni rezkar 211-15KN

▲ ZEFP= število obračalnih ploščic

▲ ZNP = vrstice zob



50 781 ...

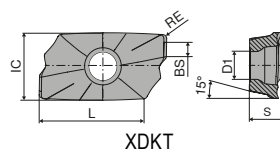
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	ZEFP	ZNP	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	
A211.50	50	3	52,6	12	4	87	27	48	3,2	XD.T 1505	
A211.50	50	3	65,8	15	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505	
A211.50	50	4	65,8	20	5	100	27	48	3,2	XD.T 1505	
A211.63	63	3	52,6	12	4	76	27	58	3,2	XD.T 1505	
A211.63	63	3	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/401.110,45 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

	Zapiralni vijak	TORX®- zamenljivo steblo	D-ključ	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Vijak inbus	Momentni izvijač
	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
Nadomestni deli	EUR 2A/28	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
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 23,48 258	-M50 CTCP220 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 23,48 258	-F50 CTPP225 DRAGONSKIN XDKT 51 035 ... EUR 1B/61 23,48 058	-M50 CTPP225 DRAGONSKIN XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 23,48 058
150508SR	0,8				

P	•	•	•	•
M				
K				
N				
S				
H				
O				

XDKT

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

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

XDKT

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

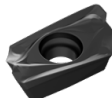
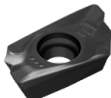
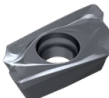
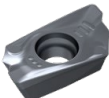
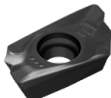
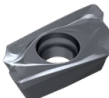
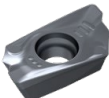
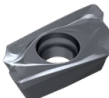
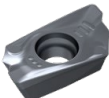
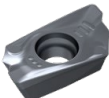
XDKT

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

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

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

XDKT

		-M50 CTCK215 DRAGONSKIN  XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 <td colspan="2"></td> <td colspan="2"> -R50 CTCK215 DRAGONSKIN  XDKT 51 040 ... EUR 1B/61 <td colspan="2"></td><td colspan="2"> -M50 CTPK220 DRAGONSKIN  XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 <td colspan="2"></td><td colspan="2"> -R50 CTPK220 DRAGONSKIN  XDKT 51 040 ... EUR 1B/61 <td colspan="2"></td><td colspan="2"> -F20 CTWN215  XDKT 50 479 ... EUR 1A/90 23,48 508 </td></td></td></td>				-R50 CTCK215 DRAGONSKIN  XDKT 51 040 ... EUR 1B/61 <td colspan="2"></td> <td colspan="2"> -M50 CTPK220 DRAGONSKIN  XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 <td colspan="2"></td><td colspan="2"> -R50 CTPK220 DRAGONSKIN  XDKT 51 040 ... EUR 1B/61 <td colspan="2"></td><td colspan="2"> -F20 CTWN215  XDKT 50 479 ... EUR 1A/90 23,48 508 </td></td></td>				-M50 CTPK220 DRAGONSKIN  XDKT 51 038 ... EUR 1B/61 <td colspan="2"></td> <td colspan="2"> -R50 CTPK220 DRAGONSKIN  XDKT 51 040 ... EUR 1B/61 <td colspan="2"></td><td colspan="2"> -F20 CTWN215  XDKT 50 479 ... EUR 1A/90 23,48 508 </td></td>				-R50 CTPK220 DRAGONSKIN  XDKT 51 040 ... EUR 1B/61 <td colspan="2"></td> <td colspan="2"> -F20 CTWN215  XDKT 50 479 ... EUR 1A/90 23,48 508 </td>				-F20 CTWN215  XDKT 50 479 ... EUR 1A/90 23,48 508	
ISO	RE mm	0,8		0,8		23,48 508		23,48 508		23,48 608		23,48 608							
150508FR	0,8																		
150508SR	0,8																		
P																			
M																			
K																			
N																			
S																			
H																			
O																			

XDKT

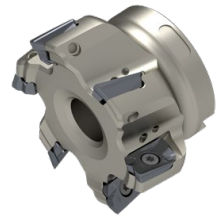
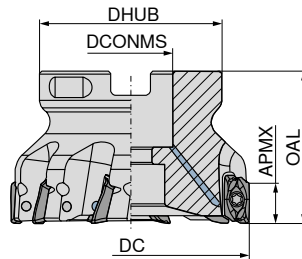
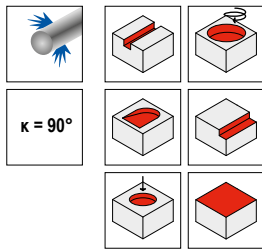
		-F40 CTC5240 DRAGONSKIN  XDKT 50 473 ... EUR 1H/17 28,25 508		-F40 CTCS245 DRAGONSKIN  XDKT 51 114 ... EUR 1H/17 28,25 558		-R60 CTP6215  XDKT 50 469 ... EUR 1B/61 23,48 300			
ISO	RE mm	150508ER	0,8	28,25	532 ¹⁾	28,25	58201 ¹⁾	23,48	300
		150508SR	0,8	28,25	540 ¹⁾	28,25	59000 ¹⁾		
		150532ER	3,2						
		150540ER	4,0						
P									
M									
K									
N									
S									
H									
O									

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

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Strategija obdelave	→ 162
Začetni parametri	→ 162	Tehnični podatki	→ 193–198
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201	Opis in pregled vrst	→ 202–208

MaxiMill – 211-20 Nasadni rezkar



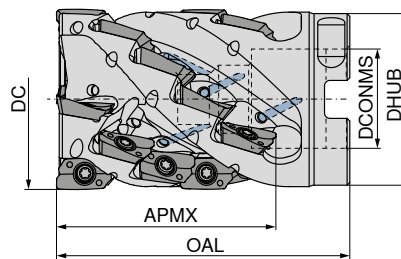
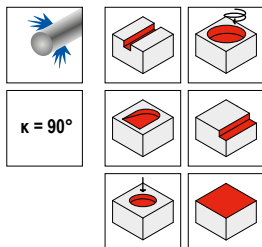
50 778 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
A211.63.R.05-20	63	5	19	45	22	48	14400	5	XD.. 2007..	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 – Nasadni čelno-valjni rezkar 211-20K

▲ ZEFP= število obračalnih ploščic

▲ ZNP = vrstice zob



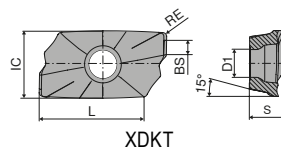
50 780 ...

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

	Zapiralni vijak	TORX®- zamenljivo steblo	D-ključ	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Vijak inbus	Momentni izvijač
	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
Nadomestni deli	EUR 2A/28	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
DC							
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

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



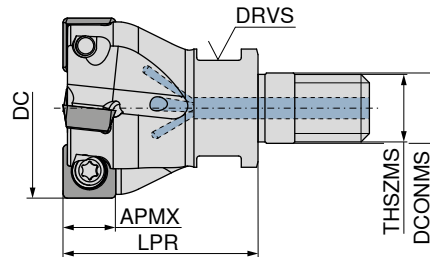
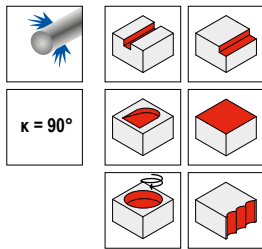
XDKT

		-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															

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Strategija obdelave	→ 163
Začetni parametri	→ 163	Tehnični podatki	→ 193–198
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201	Opis in pregled vrst	→ 202–208

MaxiMill – 490-09 Rezkar z navojem



50 726 ...

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

EUR

2B/40

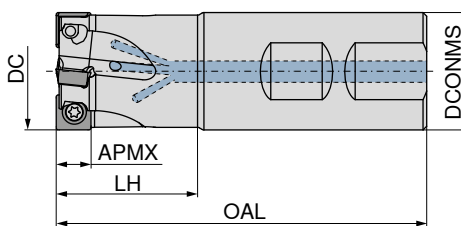
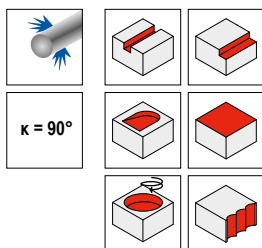
373,50

025

405,07

032

MaxiMill – 490-09 Stebelni rezkar



50 727 ...

50 727 ...

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

EUR

2B/40

344,40

357,28

225

125

EUR

2B/40

373,50

025

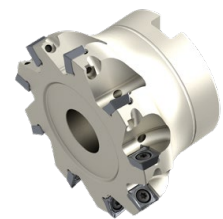
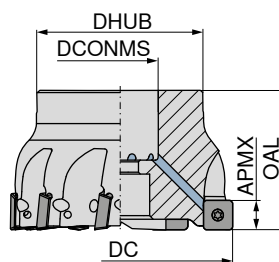
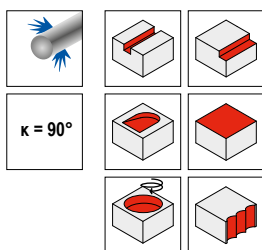
390,30

405,07

132

032

MaxiMill – 490-09 Nasadni rezkar



50 728 ...

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

EUR

2B/40

452,89

040

484,36

042

500,34

050

532,04

052

548,01

063

579,72

066

770,35

080

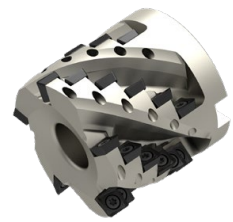
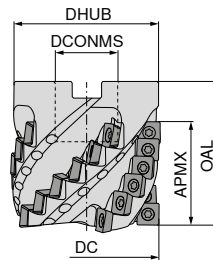
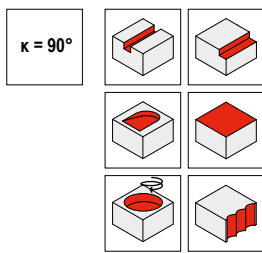
841,88

100

MaxiMill – Nasadni čelno-valjčni rezkar 490-09K

▲ ZEFP = število obračalnih ploščic

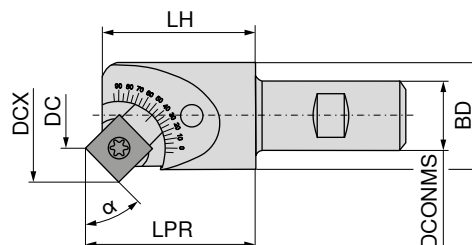
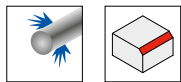
▲ ZNP = vrstice zob



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

Nadomestni deli	TORX®. zamenljivo steblo	T-vpenjalni ključ	D-ključ	Vijak za vpenjalno glavo	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač
DC	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
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 Nastavljiv kotni rezkar



Oznaka	DC mm	DCX mm	LH mm	BD mm	LPR mm	ZNF	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	NEW 50 690 ...
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..	EUR 2B/40 180,02 01600

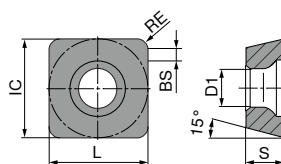
Nadomestni deli za kataloško št.	Cilindrični vijak	Uravnalni klin	TORX®. zamenljivo steblo	D-ključ	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač
50 690 01600	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR 2A/28 5,12 87500	EUR 2B/40 21,52 87200	EUR Y7 5,84 036	EUR Y7 11,39 113	EUR 2A/28 5,48 303	EUR 2A/28 3,94 110	EUR Y7 157,96 192



Dimenzije glede na kot najdete na → strani 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				508	508	55800
09T308FR	0,8		23,66	19,73	27,21	16,27	27,21
09T308SR	0,8	14,54	00802	550			
P			•	•	•	•	•
M			•	•	•	•	•
K		•	•	•	•	•	•
N			•	•	•	•	•
S			•	•	•	•	•
H							
O			•	•			

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 145–148

Začetni parametri

→ 164

Tehnični podatki

→ 193–198

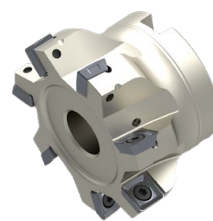
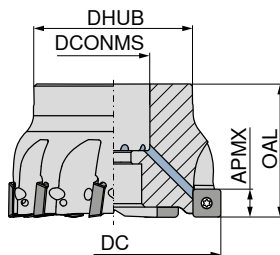
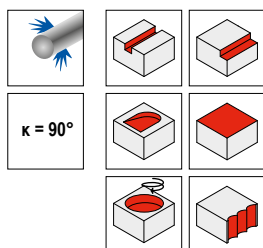
Opis in pregled lomilcev odrezkov

→ 199–201

Opis in pregled vrst

→ 202–208

MaxiMill – 490-12 Nasadni rezkar



50 703 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DHUB mm	DCONMS mm	OAL mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
A490.40.R.04-12	40	4	11	38	16	40	5	SD.. 1205..	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

Nadomestni deli

DC	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	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



80 950 ...



80 397 ...



80 950 ...



70 950 ...



70 950 ...

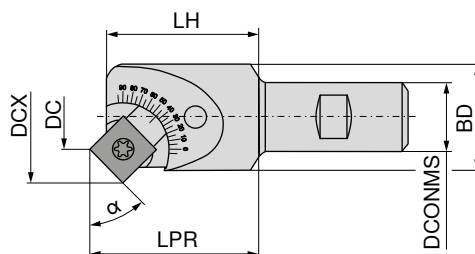
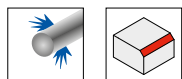


70 950 ...



80 950 ...

MaxiMill – 490-12 Nastavljiv kotni rezkar



NEW



50 690 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	LH mm	BD mm	LPR mm	ZNF	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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

Nadomestni deli

za kataloško št.

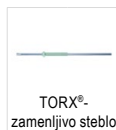
50 690 02000



70 950 ...



70 950 ...



80 950 ...



80 950 ...



70 950 ...



70 950 ...

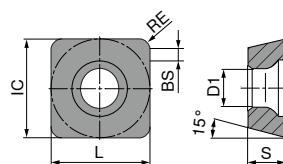


80 950 ...

Dimenzije glede na kot najdete na → strani 165

SDHW / SDMT / SDHT

Oznaka	IC	D1	L	BS	S
mm	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						

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 145–148

Začetni parametri

→ 165

Tehnični podatki

→ 193–198

Opis in pregled lomilcev odrezkov

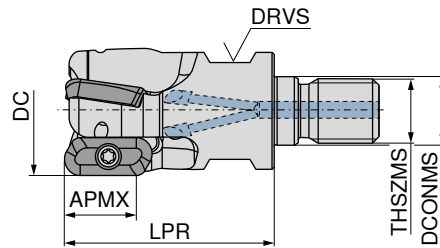
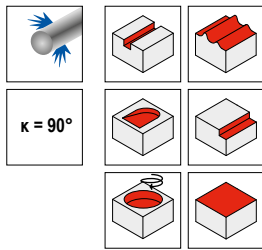
→ 199–201

Opis in pregled vrst

→ 202–208

MaxiMill – HSC-11 Rezkar z navojem

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

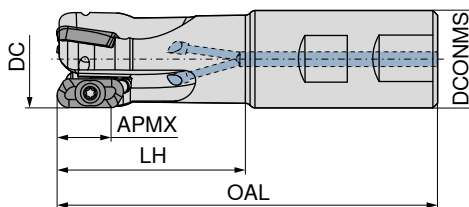
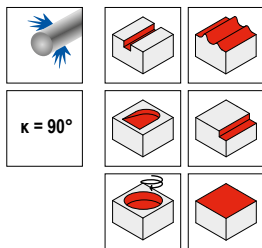


55 107 ...

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

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



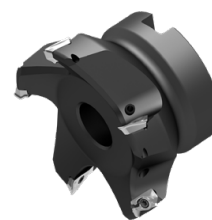
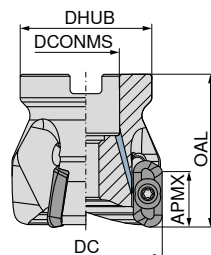
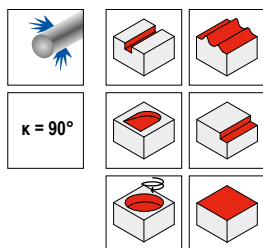
50 675 ...

50 675 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	OAL mm	LH mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40		EUR 2B/40	
CHSC.16.R.02-11-B/A-25	16	2	10	16	75	25	56200	1,8	XDHT 11T3..	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 Nasadni rezkar

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



50 718 ...

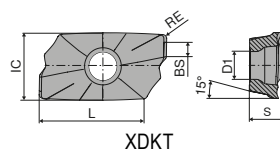
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
AHSC.40.R.04-11	40	4	10	16	38	50	35500	1,8	XDHT 11T3..	554,22	040
AHSC.50.R.04-11	50	4	10	22	43	50	31800	1,8	XDHT 11T3..	670,44	050
AHSC.63.R.05-11	63	5	10	22	43	50	28300	1,8	XDHT 11T3..	746,51	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

Nadomestni deli

DC	TORX® zamenljivo steblo	T-vpenjalni ključ	D-ključ	Vijak za vpenjalno glavo	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač
	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR Y7	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
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 mm	D1 mm	L mm	BS mm	S mm
XD.T 11T302FR	6,8	2,8	10,6	2	3,80
XD.T 11T304FR	6,8	2,8	10,6	1,8	3,80
XD.T 11T308FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T320FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XD.T 11T325FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XDHT 11T312FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XDHT 11T316FR	6,8	2,8	10,6	1,4	3,80
XDHT 11T332FR	6,8	2,8	10,6	0,8	3,80
XDHT 11T340FR	6,8	2,8	10,6	-	3,80
XDHT 11T350FR	6,8	2,8	10,6	-	3,80



XDKT / XDHT

ISO	RE mm	-F20 CTWN215		-27P H216T	
		XDKT		XDHT	
		50 478 ...		50 477 ...	
		EUR 1A/90		EUR 1A/90	
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			○		○

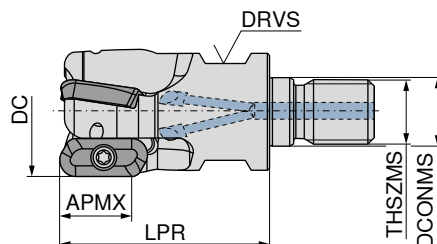
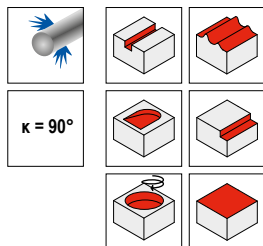
1) Kotni radius rezkalne ploščice > 1,6 mm: baza spremenjena

Priročnik za rezkanje

Varnostna navodila	→ 166	Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 167
Strategija obdelave	→ 168+169	Tehnični podatki	→ 193-198
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199-201	Opis in pregled vrst	→ 202-208

MaxiMill – HSC-19 Rezkar z navojem

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



55 108 ...

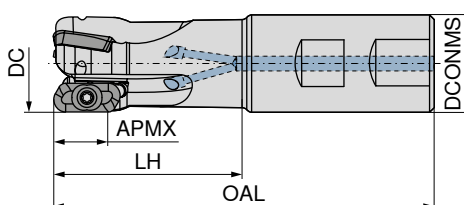
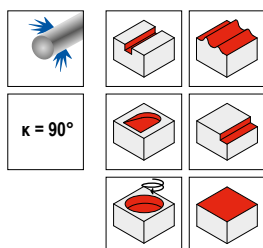
Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica
GHSC.25.R.02-19	25	2	18	12,5	45	M12	17	34400	5	XDHT 1904..
GHSC.32.R.03-19	32	3	18	17,0	52	M16	24	29100	5	XDHT 1904..
GHSC.40.R.03-19	40	3	18	17,0	52	M16	24	24900	5	XDHT 1904..

EUR
2B/40

025
032
040

MaxiMill – HSC-19 Stebelni rezkar

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



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

225

025

325

232

432

511,43

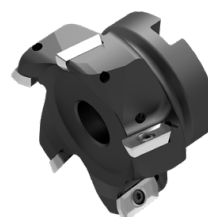
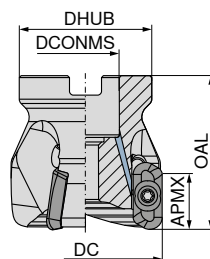
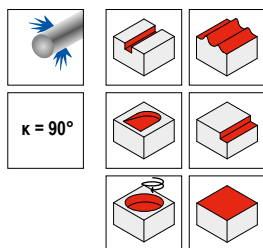
416,16

332

532

MaxiMill – HSC-19 Nasadni rezkar

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



50 716 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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

Nadomestni deli
DC

	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
	EUR Y7	EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
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



80 950 ...



T-vpenjalni ključ

80 397 ...



D-ključ

80 950 ...

Vijak za vpenjalno
glavo

70 950 ...



Pasta Molykote

70 950 ...



Vpenjalni vijak

70 950 ...

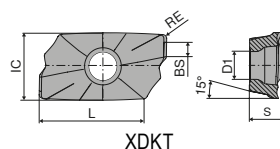


Momentni izvijač

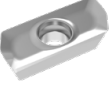
80 950 ...

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

		NEW	
		-F10 CTPX715	-27P H216T
		DRAGONSKIN	
			
		XDHT 51 159 ...	XDHT 50 487 ...
ISO	RE mm	EUR 1A/90	EUR 1A/90
190402FR	0,2	39,41 00202	34,26 552
190404FR	0,4	39,41 00402	34,26 554
190408FR	0,8	39,41 00802	34,26 556
190412FR	1,2	39,41 01202	34,26 557
190416FR	1,6	39,41 01602	34,26 558
190420FR	2,0	39,41 02002	34,26 560
190425FR	2,5	39,41 02502	34,26 562
190432FR	3,2	39,41 03202	34,26 564
190440FR	4,0	39,41 04002	34,26 566
190450FR	5,0	39,41 05002 ¹⁾	34,26 568 ¹⁾
P		○	
M		○	
K		●	○
N		●	●
S		○	
H			
O		○	○

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

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Varnostna navodila	→ 166
Strategija obdelave	→ 170–172	Tehnični podatki	→ 193–198
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201	Opis in pregled vrst	→ 202–208

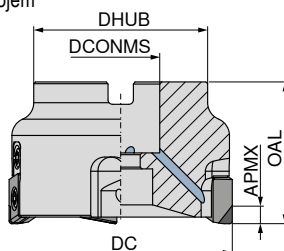
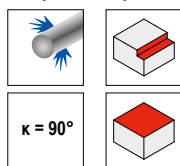
MaxiMill – HPC 12 Nasadni rezkar

▲ 50 723 ... normalna razdelitev zob

▲ 50 724 ... ozka razdelitev zob

Obseg dobave:

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



Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 723 ...		50 724 ...	
										EUR 2B/40		EUR 2B/40	
AHPC.40.R.04-12	40	4	11	40	34	16	32000	5	ZNHW 1205..	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) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli

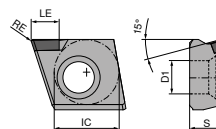
DC

40 - 315

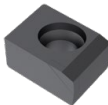
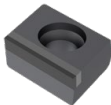
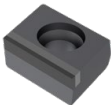
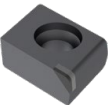
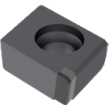
80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...
EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR Y7
5,84 036	5,48 303	4,25 174	46,06 199	162,01 193

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 ...	
ISO	RE mm	EUR 1G/21	EUR 1G/22	EUR 1G/22	EUR 1G/22	EUR 1G/22	
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 = ploščica s širokim ravnalnim robom

Priročnik za rezkanje

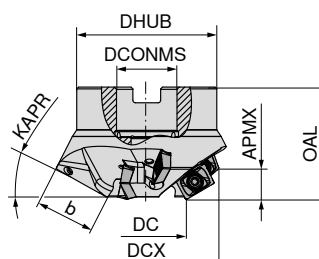
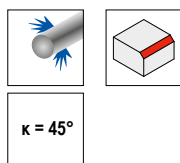
Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Strategija obdelave	→ 173
Tehnični podatki	→ 193–198	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201
Opis in pregled vrst	→ 202–208		

MaxiMill – 242 Rezkar za posnemanje robov

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

▲ ZEFP = število obračalnih ploščic

▲ ZNP = vrstice zob



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	Obračalna ploščica	
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
45°	35	74,60	3	19,3	6	27,6	50	27	62,5	2	3,2	LD.. 15...	462,18
60°	35	62,70	3	23,6	6	27,6	50	22	49,0	2	3,2	LD.. 15...	462,18
75°	35	49,48	3	26,7	6	27,6	60	22	49,0	2	3,2	LD.. 15...	462,18

11503

13003

14503

16003

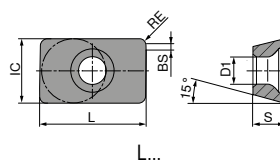
17503¹⁾

1) Izvedba z vijakom za vpenjalno glavo

	TORX®- zamenljivo steblo	T-vpenjalni ključ	D-ključ	Vijak za vpenjalno glavo	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač	Pritezni vijak
	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	83 950 ...
Nadomestni deli	EUR 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



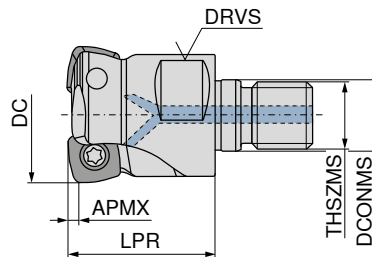
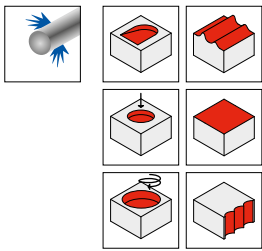
LDMT / LDFT / LDFW

		-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	12,23 020		12,23 120		22,86 420		19,99 520		28,04 00802		24,85 550	
150408FR	0,8												
1504PDSR	0,8												
1504PDSR	1,2												
P		●		●		○				○			
M				○		●				○			
K		○		○				●		●		○	
N										●		●	
S										○			
H													
O										○		○	

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Tehnični podatki	→ 193–198
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201	Opis in pregled vrst	→ 202–208

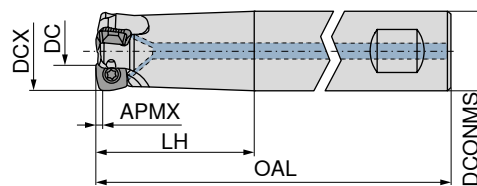
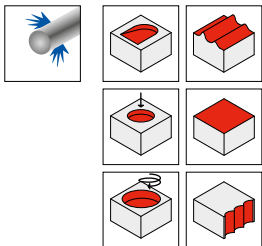
MaxiMill – Rezkar z navojem za velika podajanja HFC



50 682 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
GHFC.16.R.02-06	16	2	0,8	27	8,5	M8	10	20800	1,2	XPLX 0603..	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 – Stebelni rezkar za velika podajanja HFC

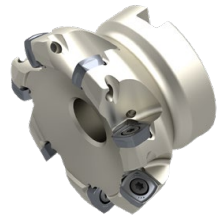
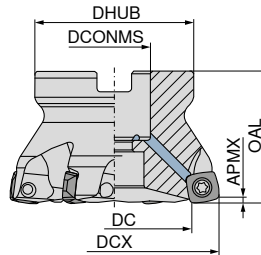
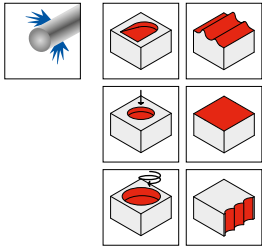


50 681 ...

50 681 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	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 – Nasadni rezkar za velika podajanja HFC



50 683 ...

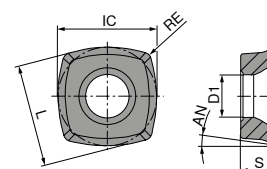
Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	RPM 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
AHFC.32.R.03-09	19,3	32	3	1,0	40	16	38	27700	3,2	XDLX 09T3..	380,05	032
AHFC.35.R.04-09	19,3	35	4	1,0	40	16	38	26700	3,2	XDLX 09T3..	404,84	035
AHFC.40.R.04-09	27,3	40	4	1,0	40	16	38	26400	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 navojnimi izvrtinami M12 na čelni strani, premer delilnega kroga = 66,7 mm / Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

														
	TORX®- zamenljivo steblo	T-vpenjalni ključ	D-ključ	Vijak za vpenjalno glavo	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač							
	80 950 ...	80 397 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...							
Nadomestni deli	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR							
Obračalna ploščica	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	15,61	151	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	15,61	151	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 CTC240		-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	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

Letter	Category
P	Blue
M	Yellow
K	Red
N	Green
S	Orange
H	Light Blue
O	Grey

-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						

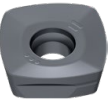
XOLX

		-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					
120410SR	1,0	19,09		210		19,09		310		19,09		410		19,09	
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			
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									

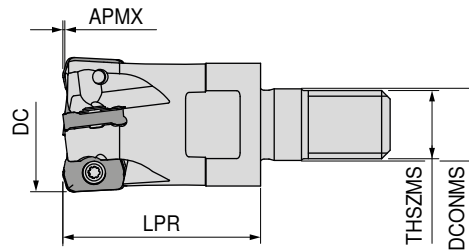
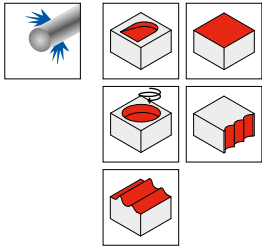
XOLX

		-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											

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Strategija obdelave	→ 176–179
Začetni parametri	→ 176–179	Tehnični podatki	→ 193–198
Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201	Opis in pregled vrst	→ 202–208

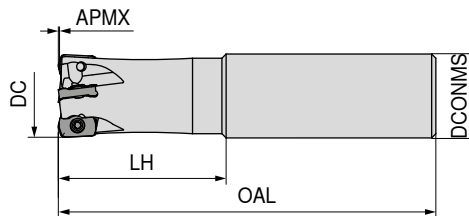
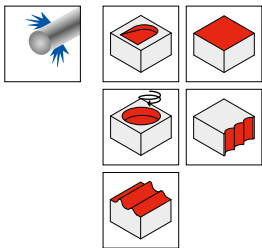
MaxiMill – Rezkar z navojem za velika podajanja DHFC



56 411 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	LPR mm	DCONMS mm	THSZMS	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR WA	
GDHFC.16.R.02-09	16	2	0,75	29	8,5	M8	0,65	LNKX 0925..	261,55	01602
GDHFC.16.R.03-09	16	3	0,75	29	8,5	M8	0,65	LNKX 0925..	285,28	01603
GDHFC.20.R.04-09	20	4	0,75	29	10,5	M10	0,65	LNKX 0925..	327,24	02004
GDHFC.25.R.05-09	25	5	0,75	33	12,5	M12	0,65	LNKX 0925..	379,81	02505
GDHFC.32.R.05-09	32	5	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	406,03	03205
GDHFC.35.R.06-09	35	6	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	429,76	03506
GDHFC.42.R.06-09	42	6	0,75	42	17,0	M16	0,65	LNKX 0925..	448,24	04206

MaxiMill – Stebelni rezkar za velika podajanja DHFC



56 417 ...

Oznaka	DC mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR WA	
CDHFC.16.R.05-09-A-32	16	3	0,75	80	32	16	0,65	LNKX 0925..	285,28	01603
CDHFC.20.R.04-09-A-40	20	4	0,75	90	40	20	0,65	LNKX 0925..	327,24	02004

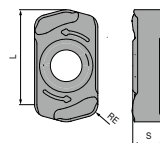
Nadomestni deli
DC

16 - 42

TORX®- zamenljivo steblo	D-ključ	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač
80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...
EUR Y7	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR WA	EUR Y7
6,46 051	9,77 117	5,48 303	4,07 15000	146,03 191

LNKX

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



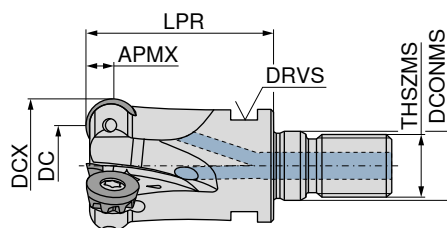
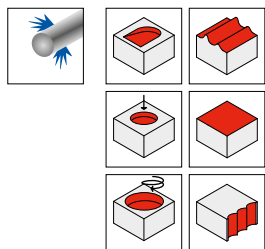
LNKX

		-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 ...	
ISO		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
RE		WB		WB		WB		WB		WB	
0925ZSR		22,12		22,12		22,12		22,12		22,12	
		12000		02500		02000		42500		27000	
P		●		●		●		○		○	
M		○		○		○		●		○	
K		○		○		○		○		●	
N											
S								○			
H											
O											

Priročnik za rezkanje

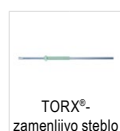
Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Strategija obdelave	→ 180
Tehnični podatki	→ 193–198	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201
Opis in pregled vrst	→ 202–208		

MaxiMill – 251 RS Rezkar z navojem



50 684 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	DCONMS mm	LPR mm	THSZMS	DRVS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
G251.20.R.05-05-RS	15	20	5	2,5	10,5	33	M10	15	31800	0,7	RDHX 0501..	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



80 950 ...



80 950 ...



70 950 ...



70 950 ...



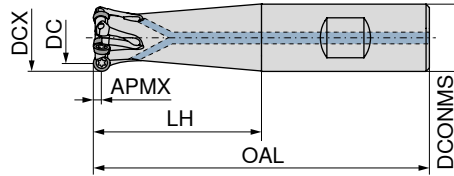
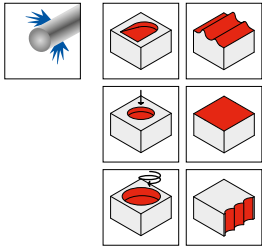
80 950 ...

Nadomestni deli

Obračalna ploščica

	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

MaxiMill – 251 RS Stebelni rezkar



Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	LH mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Obračalna ploščica	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

Nadomestni deli
Obračalna ploščica

	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	3,22	840		
RP.X 1204..	5,84	036	11,39	113	5,48	303	3,94	304	157,96	192

TORX®
zamenljivo steblo

80 950 ...

EUR
Y7

D-ključ

80 950 ...

EUR
Y7

Pasta Molykote

70 950 ...

EUR
2A/28

Vpenjalni vijak

70 950 ...

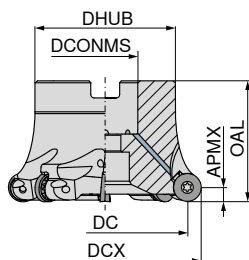
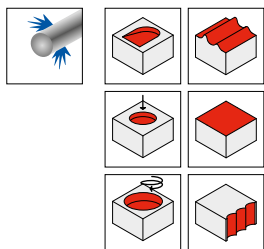
EUR
2A/28

Momentni izvijač

80 950 ...

EUR
Y7

MaxiMill – 251 RS Nasadni rezkar



50 686 ...

Oznaka	DC mm	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DHUB mm	DCONMS mm	RPMX 1/min.	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR 2B/40	
A251.40.R.03-10-RS	30	40	3	5	40	38	16	15900	2	RP.X 10T3..	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

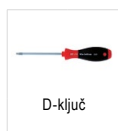
TORX®
zamenljivo steblo

80 950 ...



T-vpenjalni ključ

80 397 ...



D-ključ

80 950 ...

Vijak za vpenjalno
glavo

70 950 ...



Pasta Molykote

70 950 ...



Vpenjalni vijak

70 950 ...



Momentni izvijač

80 950 ...

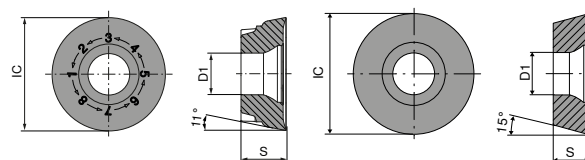
Nadomestni deli

Obračalna ploščica

	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
RP.X 10T3..	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

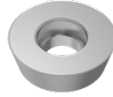
Oznaka	IC mm	D1 mm	S mm
RDHX 0501..	5	2,5	1,59
RDHX 0802..	8	2,8	2,38
RP.X 10T3..	10	3,4	3,97
RP.X 1204..	12	4,4	4,76
RP.X 1605..	16	5,5	5,56
RP.X 2006..	20	6,0	6,35



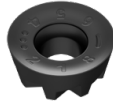
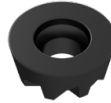
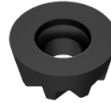
RDHX

	-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					

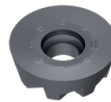
RDHX

	-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	16,05 020	12,23 020	16,05 020	
10T3M8SN					
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			16,05 120	
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				

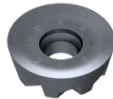
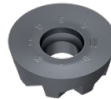
RPNX / RPHX

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								

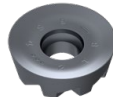
RPHX

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	-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) Rezkalne ploščice z 4x obračanjem

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) Rezkalne ploščice z 4x obračanjem

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										
10T3M8SN										
1204M4EN			22,33	552 ¹⁾	22,33	575				
1204M4SN										
1204M6EN			22,33	56200	22,33	57800				
1204M6SN										
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										

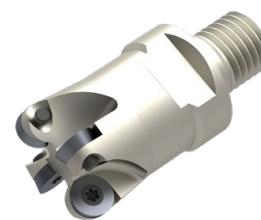
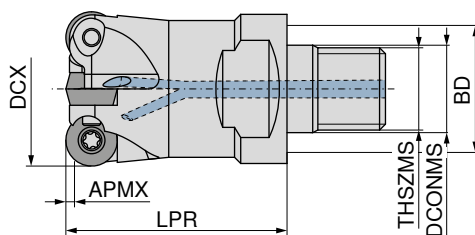
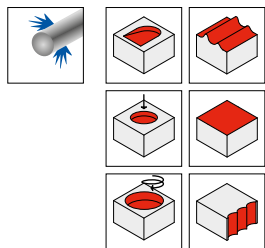
1) Rezkalne ploščice z 4x obračanjem

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Strategija obdelave	→ 181
Tehnični podatki	→ 193–198	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201
Opis in pregled vrst	→ 202–208		

Rezkar z navojem in okroglo ploščico R 1000

▲ Kot ploščice 0°



56 403 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	BD mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR WA	
R1000G.15.2.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



TORX®-zamenljivo steblo

80 950 ...



Vpenjalni vijak

56 950 ...



Vpenjalna ploščica

56 950 ...



D-ključ

80 950 ...



Pasta Molykote

70 950 ...



Vpenjalni vijak

56 950 ...



Momentni izvijač

80 950 ...

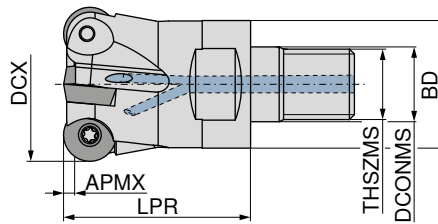
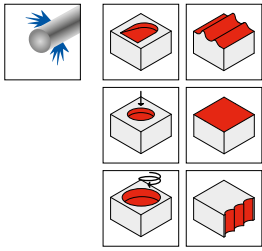
Nadomestni deli
Obračalna ploščica

	EUR Y7		EUR WA		EUR WA		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR WA		EUR Y7	
RD.X 0702..	5,84	032					9,57	109	5,48	303	3,25	006	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
RD.X 1604..	5,84	037			1,78	210	12,22	114	5,48	303	4,72	012	157,96	192

Rezkar z navojem in okroglo ploščico R 1007

▲ Kot ploščice 7°

▲ Za jekla < 10 % Cr

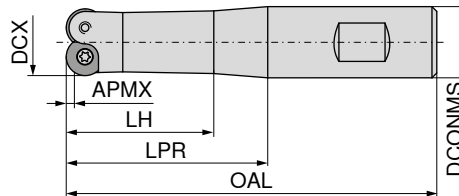
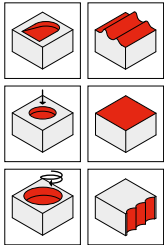


56 405 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	THSZMS	LPR mm	DCONMS mm	BD mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR WA	
R1007G.25.3.M12-10.IK	25	3	2,5	M12	32,5	12,5	21	2,4	RD.X 1003..	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

Stebelni rezkar z okroglo ploščico R 1000

▲ Kot ploščice 0°



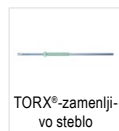
56 441 ...

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

Nadomestni deli

Obračalna ploščica

	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



80 950 ...



56 950 ...



80 950 ...



70 950 ...



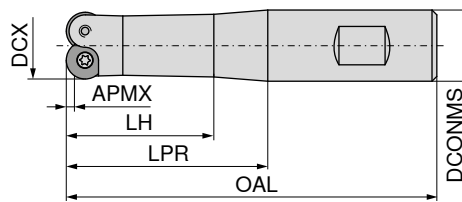
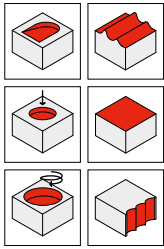
56 950 ...



80 950 ...

Stebelni rezkar z okroglo ploščico R 1002

▲ Kot ploščice 0°

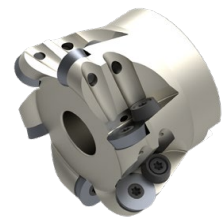
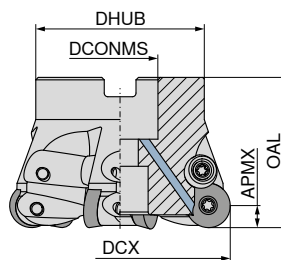
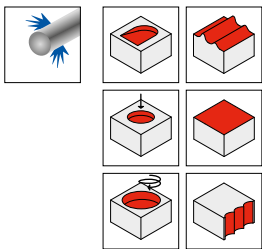


56 443 ...

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

Nasadni rezkar z okroglo ploščico R 1000

▲ Kot ploščice 0°

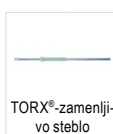


56 407 ...

Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	EUR WA	
R1000A.42.6.43-10.IK	42	6	2,8	43,0	16	35	2,4	RD.X 1003..	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

Nadomestni deli
Obračalna ploščica

	EUR Y7		EUR WA		EUR WA		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR WA		EUR Y7	
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



80 950 ...



Vpenjalni vijak

56 950 ...



Vpenjalna ploščica

56 950 ...



D-ključ

80 950 ...



Pasta Molykote

70 950 ...



Vpenjalni vijak

56 950 ...



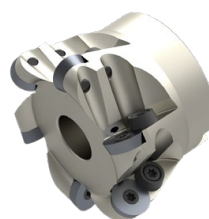
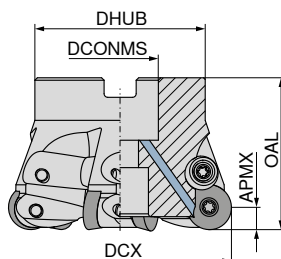
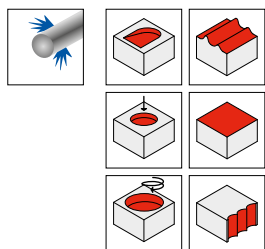
Momentni izvijač

80 950 ...

Nasadni rezkar z okroglo ploščico R 1007

▲ Kot ploščice 7°

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



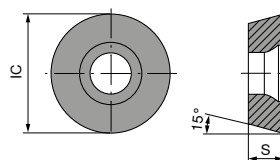
Oznaka	DCX mm	ZNF	APMX mm	OAL mm	DCONMS mm	DHUB mm	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	56 409 ...	
									EUR WA	
R1007A.42.6.42,5-10.IK	42	6	3,5	42,5	16	35	2,4	RD.X 1003..	284,56	421
R1007A.52.7.52,5-10.IK	52	7	3,5	52,5	22	40	2,4	RD.X 1003..	415,81	521
R1007A.52.5.52,5-12.IK	52	5	3,5	52,5	22	40	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) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli	80 950 ...		56 950 ...		56 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		56 950 ...		80 950 ...	
	EUR	Y7	EUR	WA	EUR	WA	EUR	Y7	EUR	2A/28	EUR	WA	EUR	Y7
Obračalna ploščica														
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



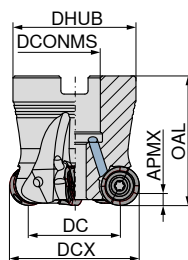
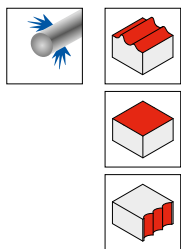
RDHX / RDMX / RDEX / RDPX

	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					○

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 182–184	Strategija obdelave	→ 185+186
Tehnični podatki	→ 193–198	Opis kvalitete	→ 199–201
Sistem oznak	→ 202–208		

MaxiMill – 252 Nasadni rezkar



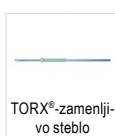
NEW

50 689 ...

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

Nadomestni deli
Obračalna ploščica

	EUR Y7		EUR Y7		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7	
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	5,48	303	3,99	839	157,96	192
RNHU 1205.. (Ø50 – Ø125)	6,46	054			14,60	128			5,48	303	3,99	839	157,96	192

TORX®-zamenljivo
steblo

80 950 ...



T-vpenjalni ključ

80 397 ...



D-ključ

80 950 ...

Vijač za vpenjalno
glavo

70 950 ...



Pasta Molykote

70 950 ...



Vpenjalni vijak

70 950 ...

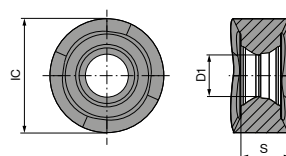


Momentni izvijač

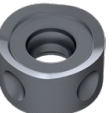
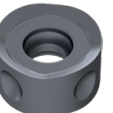
80 950 ...

RNHU

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



RNHU

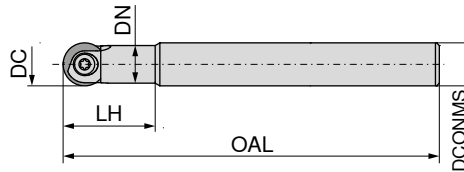
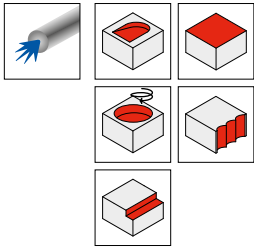
	NEW		NEW		NEW		NEW		NEW		NEW	
	-M50 CTPP235		-F50 CTPM240		-M31 CTPM245		-M32 CTPM245		-M31 CTC5240		-M31 CTC5240	
	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN		DRAGONSKIN	
												
	RNHU		RNHU		RNHU		RNHU		RNHU		RNHU	
	51 130 ...		51 129 ...		51 106 ...		51 107 ...		50 520 ...		50 521 ...	
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												

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 145–148	Strategija obdelave	→ 187
Tehnični podatki	→ 193–198	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199–201
Opis in pregled vrst	→ 202–208		

Stebelni kopirni rezkar K 2000/K 2001

▲ Z držalom iz karbidne trdine



Oznaka ISO	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) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

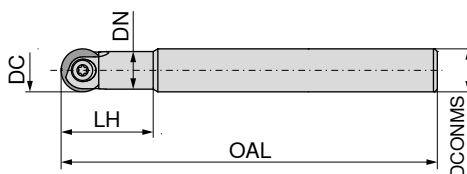
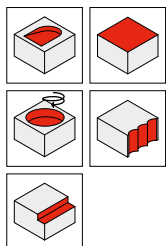
Uporabljive ploščice

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

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

Stebelni kopirni rezkar K 2002

▲ S cilindrično izvedbo jeklenega držala



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

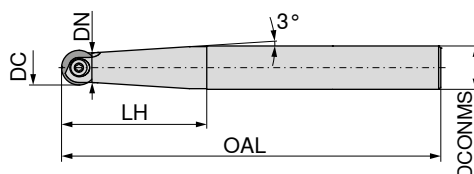
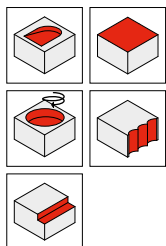
Uporabljive ploščice

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

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

Stebelni kopirni rezkar K 2003

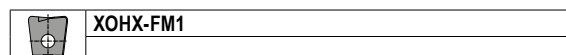
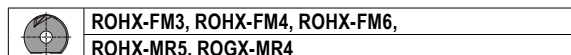
▲ Stožčasta izvedba



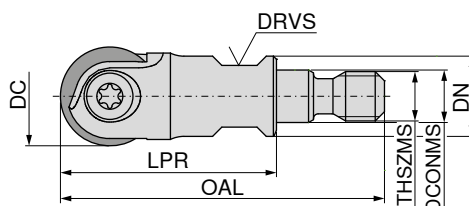
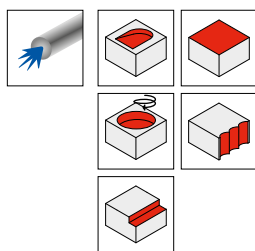
56 104 ...

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

Uporabljive ploščice



Kopirni rezkar z navojem K 2000



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) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Uporabljive ploščice

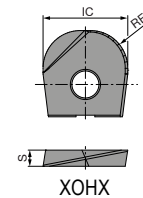
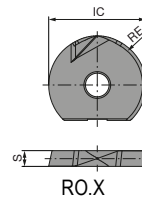
	ROHX-FM3, ROHX-FM4, ROHX-FM6, ROHX-MR5, ROGX-MR4
---	---

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

Nadomestni deli DC	TORX®-zamenjli- vo steblo		D-ključ		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	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		

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		○	○	○	○			●

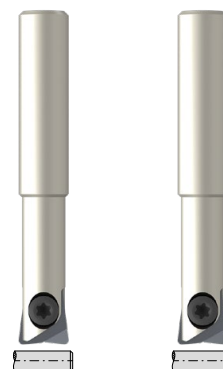
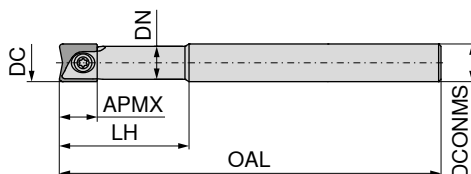
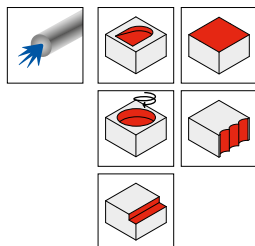
1) Posebej za obdelavo grafita!

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov	→ 188+189	Nastavna globina	→ 190
Tehnični podatki	→ 193-198	Opis in pregled lomilcev odrezkov	→ 199-201
Opis in pregled vrst	→ 202-208		

Stebelni kopirni rezkar K 2005/K 2006

▲ Z držalom iz karbidne trdine



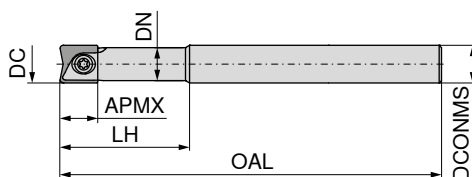
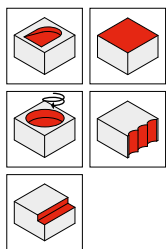
Oznaka	DC mm	APMX mm	DN mm	LH mm	OAL mm	DCONMS mm	Pritezni moment Nm	56 110 ... EUR WA	56 111 ... EUR WA
K2005C.8.27.82	8	9,5	7,0	27	82	8	1	466,12	081 ¹⁾
K2005C.8.27.102	8	9,5	7,0	27	102	8	1	466,12	082 ¹⁾
K2005C.8.42.152	8	9,5	7,0	42	152	8	1	517,62	083 ¹⁾
K2005C.10.37.82	10	11,5	8,8	37	82	10	3	562,68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

1) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Uporabljive ploščice

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

Stebelni kopirni rezkar K 2007



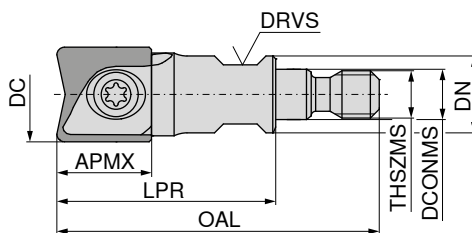
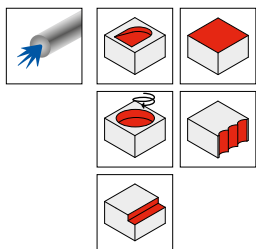
56 112 ...

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

Uporabljive ploščice

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

Kopirni rezkar z navojem K 2005



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) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Uporabljive ploščice

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

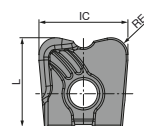
Nadomestni deli
DC

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

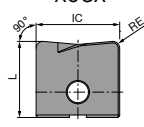
TORX®-zamenljivo steblo	D-ključ	Pasta Molykote	Vpenjalni vijak	Momentni izvijač
80 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	56 950 ...	80 950 ...

XOHX / XOGX

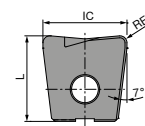
Oznaka	IC mm	S mm	L mm
XO.X10251..	10	2,50	11,5
XO.X12251..	12	2,50	14,0
XO.X16301..	16	3,00	16,0
XO.X16303..	16	3,00	16,0
XO.X20301..	20	3,00	18,0
XO.X20304..	20	3,00	18,0
XOGX12252..	12	2,50	14,0
XOHX06160..	6	1,60	8,0
XOHX08200..	8	2,00	9,5
XOHX08201..	8	2,00	9,5
XOHX10250..	10	2,50	11,5
XOHX12252..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



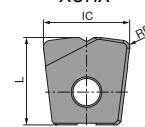
XOGX



XOHX

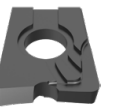
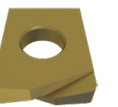


XOHX



XOHX

XOHX / XOGX

		-MR2 CTPP211		-MR6 CTPP211		-FM2 CTPP216		-FM5 CTPP216		-MF4 CTPP216		-MR3 CTPK231		-MR2 CTCN211	
															
		XOHX		XOHX		XOHX		XOHX		XOGX		XOHX		XOHX	
		56 167 ...		56 163 ...		56 165 ...		56 159 ...		56 161 ...		56 171 ...		56 168 ...	
ISO	RE mm	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB	EUR	WB
061605	0,5	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) Posebej za obdelavo grafit!

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 188+189

Nastavna globina

→ 190

Tehnični podatki

→ 193-198

Opis in pregled lomilcev odrezkov

→ 199-201

Opis in pregled vrst

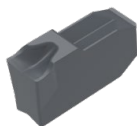
→ 202-208

Navodila za uporabo – MaxiMill – Slot-SX

▲ Za delo z orodjem so potrebni naslednji sestavni deli:



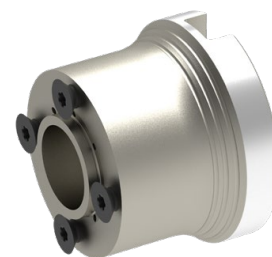
Vpenjalni ključ



Zarezovalna ploščica



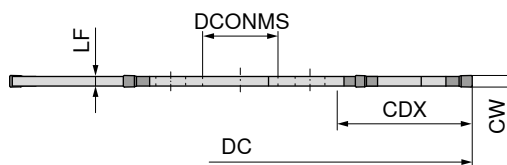
Kolutni utorni rezkarji



Vpenjalo za odrezovalni rezkar

MaxiMill – Kolutni utorni rezkarji Slot-SX

Obseg dobave:

Kolutni rezkar **brez** montažnega ključa, **brez** vpenjalnih vijakov $\kappa = 90^\circ$ 

NEW

50 383 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Obračalna ploščica	Vpenjalo	
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



Vpenjalni vijak



Izmetač SX

50 950 ...

EUR 2A/28

5,41

00100

32,65

836

70 950 ...

EUR 2A/28

5,41

00100

32,65

836

Nadomestni deli
za kataloško št.

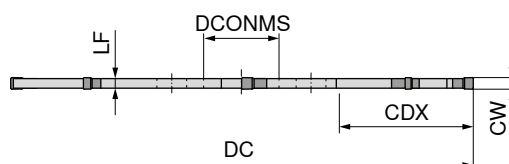
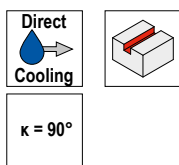
50 383 08002
50 383 08003
50 383 08004
50 383 08005

1 Ustrezna vpenjala za utorni rezkar najdete na → strani 136

MaxiMill – Kolutni utorni rezkarji Slot-SX

Obseg dobave:

Kolutni rezkar **brez** montažnega ključa, **brez** vpenjalnih vijakov



NEW

50 384 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Obračalna ploščica	Vpenjalo	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



Vpenjalni vijak

50 950 ...

EUR
2A/28

Izmetač SX

70 950 ...

EUR
2A/28

Nadomestni deli za kataloško št.

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



Ustrezna vpenjala za utorni rezkar najdete na → strani 136

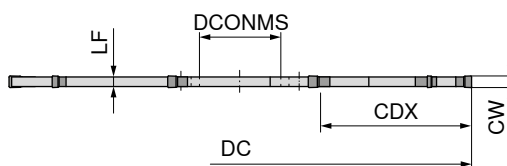
MaxiMill – Kolutni utorni rezkarji Slot-SX

Obseg dobave:

Kolutni rezkar **brez** montažnega ključa, **brez** vpenjalnih vijakov



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 385 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Obračalna ploščica	Vpenjalo	
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



Vpenjalni vijak



Izmetač SX

50 950 ...

EUR 2A/28

5,41

00100

70 950 ...

EUR 2A/28

32,65

836

Nadomestni deli za kataloško št.

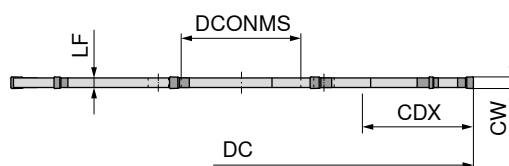
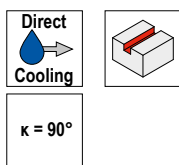
50 385 12502
50 385 12503

 Ustrezna vpenjala za utorni rezkar najdete na → strani 136

MaxiMill – Kolutni utorni rezkarji Slot-SX

Obseg dobave:

Kolutni rezkar **brez** montažnega ključa, **brez** vpenjalnih vijakov



NEW

50 386 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Obračalna ploščica	Vpenjalo	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



Vpenjalni vijak

50 950 ...

EUR
2A/28

Izmetač SX

70 950 ...

EUR
2A/28

Nadomestni deli za kataloško št.

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



Ustrezna vpenjala za utorni rezkar najdete na → strani 136

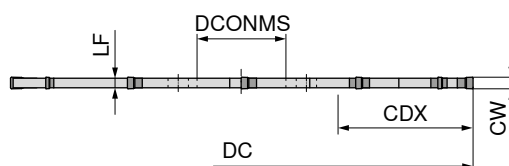
MaxiMill – Kolutni utorni rezkarji Slot-SX

Obseg dobave:

Kolutni rezkar **brez** montažnega ključa, **brez** vpenjalnih vijakov



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 387 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Obračalna ploščica	Vpenjalo	
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



Vpenjalni vijak



Izmetač SX

Nadomestni deli za kataloško št.

50 387 16002	EUR 2A/28	5,59	00200	EUR 2A/28	32,65	836
50 387 16003	EUR 2A/28	5,59	00200	EUR 2A/28	32,65	836

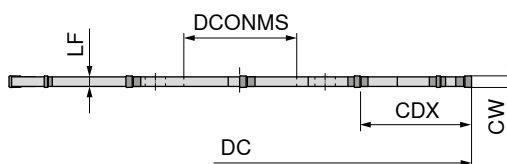


Ustrezna vpenjala za utorni rezkar najdete na → strani 136

MaxiMill – Kolutni utorni rezkarji Slot-SX

Obseg dobave:

Kolutni rezkar **brez** montažnega ključa, **brez** vpenjalnih vijakov



NEW

50 388 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Obračalna ploščica	Vpenjalo	EUR 2B/40	
ASLOT.160.R.12.40.DC-SX2	160	2	39	40	1,65	12	SX E2 ..	AD.SLOT.40...SK	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



Vpenjalni vijak



Izmetač SX

50 950 ...

EUR
2A/28

70 950 ...

EUR
2A/28

Nadomestni deli za kataloško št.

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



Ustrezna vpenjala za utorni rezkar najdete na → strani 136

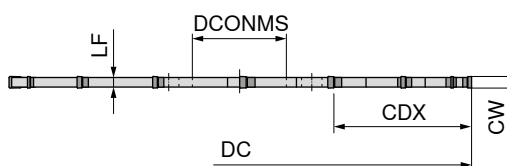
MaxiMill – Kolutni utorni rezkarji Slot-SX

Obseg dobave:

Kolutni rezkar **brez** montažnega ključa, **brez** vpenjalnih vijakov



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 389 ...

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



Vpenjalni vijak



Izmetač SX

50 950 ...

EUR
2A/28

70 950 ...

EUR
2A/28

Nadomestni deli za kataloško št.

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

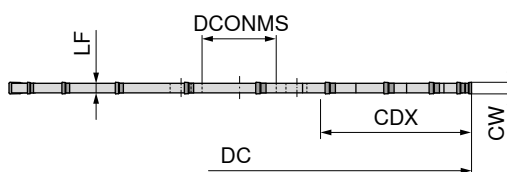
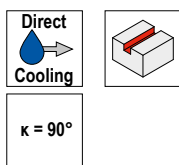


Ustrezna vpenjala za utorni rezkar najdete na → strani 136

MaxiMill – Kolutni utorni rezkarji Slot-SX

Obseg dobave:

Kolutni rezkar **brez** montažnega ključa, **brez** vpenjalnih vijakov



NEW

50 380 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Obračalna ploščica	Vpenjalo	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) Ni na zalogi



Vpenjalni vijak



Izmetač SX

Nadomestni deli za kataloško št.

	50 950 ... EUR 2A/28		70 950 ... EUR 2A/28	
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

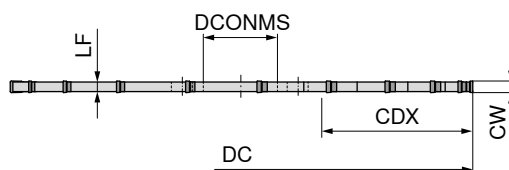
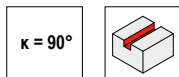


Ustrezna vpenjala za utorni rezkar najdete na → strani 136

MaxiMill – Kolutni utorni rezkarji Slot-SX

Obseg dobave:

Kolutni rezkar **brez** montažnega ključa, **brez** vpenjalnih vijakov



NEW

50 390 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	LF mm	ZEFP	Obračalna ploščica	Vpenjalo	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) Ni na zalogi



Vpenjalni vijak



Izmetač SX

50 950 ...

EUR
2A/28

20,16 00400
20,16 00400
20,16 00400
20,16 00400

70 950 ...

EUR
2A/28

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

Nadomestni deli za kataloško št.

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

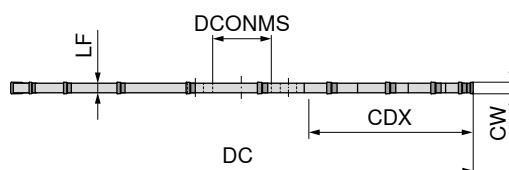
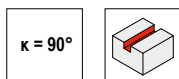


Ustrezna vpenjala za utorni rezkar najdete na → strani 136

MaxiMill – Kolutni utorni rezkarji Slot-SX

Obseg dobave:

Kolutni rezkar **brez** montažnega ključa, **brez** vpenjalnih vijakov



NEW

50 391 ...

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

1) Ni na zalogi



Vpenjalni vijak



Izmetač SX

50 950 ...

EUR

2A/28

20,16

00400

70 950 ...

EUR

2A/28

33,31

837

Nadomestni deli za kataloško št.

50 391 31504

50 391 31505

50 391 31506

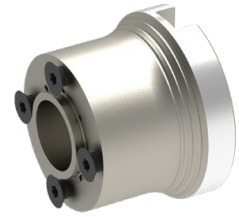
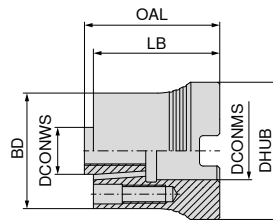


Ustrezna vpenjala za utorni rezkar najdete na → **strani 136**

MaxiMill – Vpenjalo za utorni rezkar Slot-SX

Obseg dobave:

Vpenjalo za utorni rezkar, vključno z vijaki



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

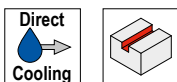
Nadomestni deli
za kataloško št.

	Vpenjalni vijak	Vpenjalni vijak	Vpenjalni vijak	Vijak za vpenjalno glavo
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

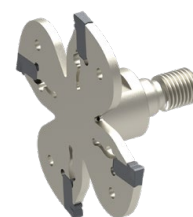
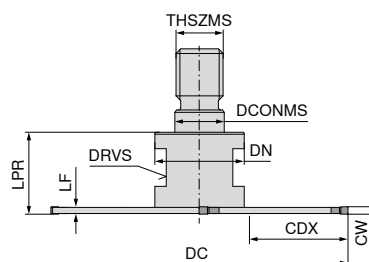
MaxiMill – Utorni rezkar z navojem Slot-SX

Obseg dobave:

Utorni rezkar z navojem **brez** montažnega ključa



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 392 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Obračalna ploščica	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

Nadomestni deli
za kataloško št.

50 392 06302
50 392 06303



Izmetač SX

70 950 ...

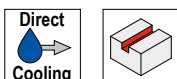
EUR
2A/28

32,65 836
32,65 836

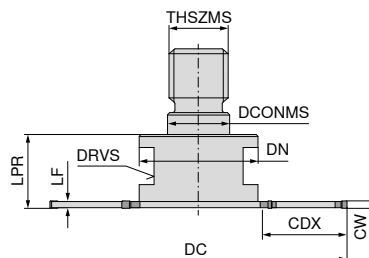
MaxiMill – Utorni rezkar z navojem Slot-SX

Obseg dobave:

Utorni rezkar z navojem **brez** montažnega ključa



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 393 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Obračalna ploščica	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

Nadomestni deli
za kataloško št.

50 393 08002
50 393 08003
50 393 08004



Izmetač SX

70 950 ...

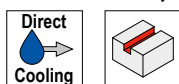
EUR
2A/28

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

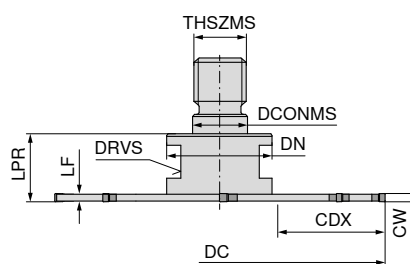
MaxiMill – Utorni rezkar z navojem Slot-SX

Obseg dobave:

Utorni rezkar z navojem **brez** montažnega ključa



$\kappa = 90^\circ$



NEW

50 394 ...

Oznaka	DC mm	CW mm	CDX mm	DCONMS mm	THSZMS	LF mm	DN mm	LPR mm	DRVS mm	ZEFP	Obračalna ploščica	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



Izmetač SX

70 950 ...

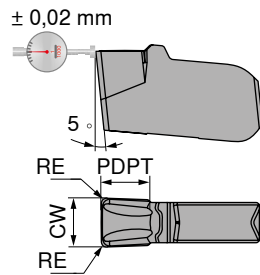
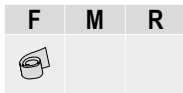
Nadomestni deli za kataloško št.

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



Ustrezna vpenjala za orodja za rezkar z navojem lahko najdete v Katalogu za vpenjalno tehniko – 16. poglavje, Vpenjala za orodja in pribor

Zarezovalna ploščica SX



Oznaka	CW mm	RE mm	PDPT mm	Za držalo
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

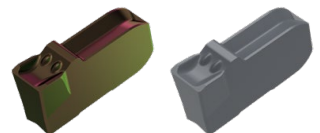
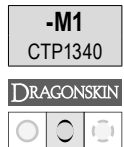
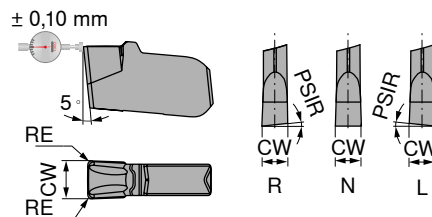
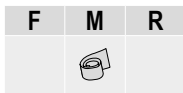
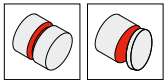
70 346 ...

EUR
1C/72

22,54	622
24,23	623
25,63	624

P	•
M	•
K	○
N	○
S	•
H	
O	

Zarezovalna ploščica SX



Oznaka	IH	CW mm	RE mm	Za držalo
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

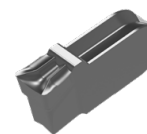
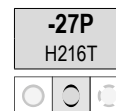
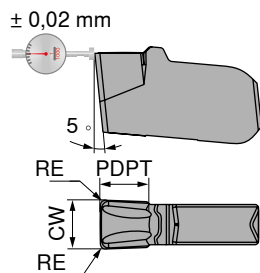
70 342 ...

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		

Zarezovalna ploščica SX



Oznaka	CW mm	RE mm	PDPT mm	Za držalo
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

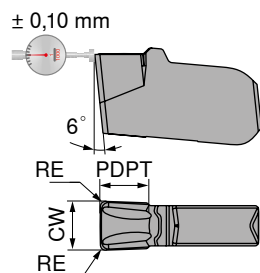
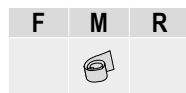
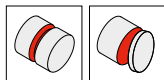
17,93 122

19,19 123

20,31 124

P	
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	○

Zarezovalna ploščica SX

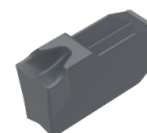


NEW

-M7

CTP1340

DRAGONSKIN



Oznaka	CW mm	RE mm	PDPT mm	Za držalo
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

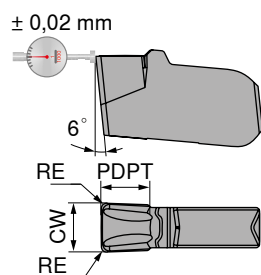
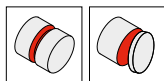
16,95 62400

18,05 62500

19,47 62600

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	
O	

Zarezovalna ploščica SX



NEW

-M8

CTP1340

DRAGONSKIN



70 348 ...

EUR

1C/72

Oznaka	CW mm	RE mm	PDPT mm	Za držalo	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	22,54 62200
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3	24,23 62300
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4	25,63 62400
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5	27,29 62500
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6	29,43 62600

P	•
M	•
K	○
N	○
S	•
H	
O	

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 191

Tehnični podatki

→ 193–198

Opis in pregled lomilcev odrezkov

→ 199–201

Opis in pregled vrst

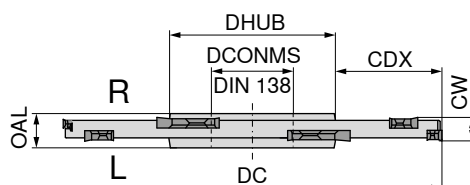
→ 202–208

Kolutni odrezovalni rezkar TX

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

Obseg dobave:

Kolutni rezkar, 2 nadomestna vpenjalna vijaka in 1 ključ Torx



Oznaka	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Obračalna ploščica	Pritezni moment Nm	50 730 ... EUR V5	
TX.STF.80X27.03.Z4	80	3	4	18,0	27	40	8	8	TX. 161702	0,7	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) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli CW	TORX®-zamenjivo steblo		D-ključ		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
	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

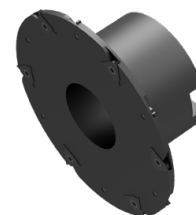
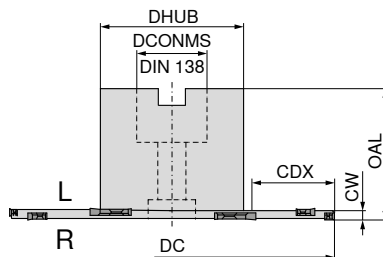
Nasadni kolutni odrezovalni rezkar TX

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

▲ ZEFP = število obračalnih ploščic

Obseg dobave:

Kolutni rezkar, 2 nadomestna vpenjalna vijaka in 1 ključ Torx



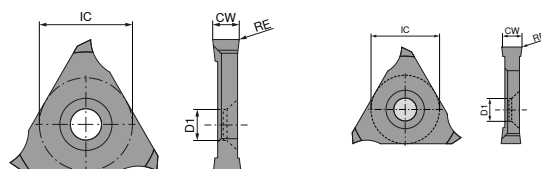
Oznaka	DC mm	CW mm	ZNF	CDX mm	DCONMS mm	DHUB mm	OAL mm	ZEFP	Pritezni moment Nm	Obračalna ploščica	50 734 ...	
											EUR V5	
TX.ASF.100.R.03.Z5	100	3	5	25,0	27	48	50	10	0,7	TX. 161702	693,93	300
TX.ASF.125.R.03.Z6	125	3	6	37,5	27	48	50	12	0,7	TX. 161702	1.077,56	225
TX.ASF.160.R.03.Z8	160	3	8	44,0	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) Brez notranjega dovoda hladilnega sredstva

Nadomestni deli		Podložka		TORX®-zamenljivo steblo		Vpenjalni vijak		D-ključ		Pasta Molykote		Vpenjalni vijak		Momentni izvijač	
		70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...	
CW	DCONMS	EUR V5		EUR Y7		EUR V5		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR V5		EUR Y7	
3	27	1,35	221	5,84	032	2,01	219	9,57	109	5,48	303	5,79	858	146,03	191
3	40	2,04	222	5,84	032	8,63	220	9,57	109	5,48	303	5,79	858	146,03	191
4	27	1,35	221	5,84	033	2,01	219	9,57	110	5,48	303	2,65	218	157,96	192
4	40	2,04	222	5,84	033	8,63	220	9,57	110	5,48	303	2,65	218	157,96	192

TX_L / TX_R

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



TX_L / TX_R

		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			○		○		○		○

Priročnik za rezkanje

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

→ 192

Tehnični podatki

→ 193–198

Opis in pregled lomilcev odrezkov

→ 199–201

Opis in pregled vrst

→ 202–208

Primeri materialov k preglednicam z rezalnimi podatki

	Podskupina materialov	Kazalo	Sestava/struktura/toplotna obdelava	Trdnost N/mm²/HB/HRC	Številka materiala	Oznaka materiala	Številka materiala	Oznaka materiala	
P	Nelegirano jeklo	P.1.1	< 0,15 % C	Žarjeno	420 N/mm² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	Žarjeno	640 N/mm² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		Poboljšano	840 N/mm² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	Žarjeno	910 N/mm² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5	Poboljšano	1010 N/mm² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20	
	Nizko legirano jeklo	P.2.1		Žarjeno	610 N/mm² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		Poboljšano	930 N/mm² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		Poboljšano	1010 N/mm² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		Poboljšano	1200 N/mm² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Visoko legirano jeklo in visoko legirano orodno jeklo	P.3.1		Žarjeno	680 N/mm² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		Kaljeno in popuščano	1100 N/mm² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		Kaljeno in popuščano	1300 N/mm² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nerjavno jeklo	P.4.1	Feritno / martenzitno	Žarjeno	680 N/mm² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	Martenzitno	Poboljšano	1010 N/mm² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nerjavno jeklo	M.1.1	Avstenitno / avstenitno-feritno	Hitro hlajeno	610 N/mm² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	Avstenitno	Poboljšano	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	Avstenitno / feritno (Duplex)		780 N/mm² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Siva litina	K.1.1	Perlitna / feritna		350 N/mm² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	Perlitna (martenzitna)		500 N/mm² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Lito železo s krogličnim grafitom	K.2.1	Feritno		540 N/mm² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	Perlitno		845 N/mm² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temprana litina	K.3.1	Feritna		440 N/mm² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	Perlitno		780 N/mm² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Kovana aluminijeva zlitina	N.1.1	Neutrdljiva		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	Utrdljiva	Utrjeno s staranjem	340 N/mm² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Aluminijeva livarska zlitina	N.2.1	≤ 12 % Si, nekaljiva		250 N/mm² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, kaljiva	Utrjeno s staranjem	300 N/mm² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nekaljiva		440 N/mm² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Baker in bakrove zlitine (bron/medenina)	N.3.1	Zlitine za obdelavo na avtomatih, Pb > 1 %		375 N/mm² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, baker brez vsebnosti svinca in elektrolitski baker		340 N/mm² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnezijeve zlitine	N.4.1	Magnezij in magnezijeve zlitine		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Visoko toplotno odporne zlitine	S.1.1	Osnova Fe	Žarjeno	680 N/mm² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		Utrjeno s staranjem	950 N/mm² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1		Žarjeno	840 N/mm² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	Osnova Ni ali Co	Utrjeno s staranjem	1180 N/mm² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		Ulito	1080 N/mm² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanove zlitine	S.3.1	Čisti titan		400 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alfa + beta zlitine	Utrjeno s staranjem	1050 N/mm² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta zlitine		1400 N/mm² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Kaljeno jeklo	H.1.1		Kaljeno in popuščano	46–55 HRC				
		H.1.2		Kaljeno in popuščano	56–60 HRC				
		H.1.3		Kaljeno in popuščano	61–65 HRC				
		H.1.4		Kaljeno in popuščano	66–70 HRC				
	Lito železo	H.2.1		Ulito	400 HB				
	Kaljeno lito železo	H.3.1		Kaljeno in popuščano	55 HRC				
O	Nekovinski materiali	O.1.1	Umetne mase, duroplasti		≤ 150 N/mm²				
		O.1.2	Umetne mase, termoplasti		≤ 100 N/mm²				
		O.2.1	Ojačano z aramidnimi vlakni		≤ 1000 N/mm²				
		O.2.2	Ojačano s steklenimi / karbonskimi vlakni		≤ 1000 N/mm²				
		O.3.1	Grafit						

* Natezna trdnost

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

Kazalo	CTEP210		TCM10		CTCP220		CTPP225		CTCP230		CTPP231		CTPP235		CTPP236	
	CERMET		CERMET													
	DRAGONSKIN												DRAGONSKIN			
	Material rezila trd (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																



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

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

	Kazalo	CTPM225		CTCM235		CTPM240		CTPM241		CTPM245		CTCM245		CTN3105		CTL3215			
														CERAMIC		CBN			
		DRAGONSKIN																	
																			
		Material rezila trd (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																		



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

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

Kazalo	CTCK215		CTPK220		CTPK221		CTPX715		H216T		CTWN215		CTC5240		CTCS245		CTP6215	
	DRAGONSKIN		DRAGONSKIN				DRAGONSKIN						DRAGONSKIN					
																		
	Material rezila trd ($v_c \uparrow$) → žilav ($v_c \rightarrow$) 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																		



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

Sistem MaxiMill 274-04/-09

Strategija obdelave

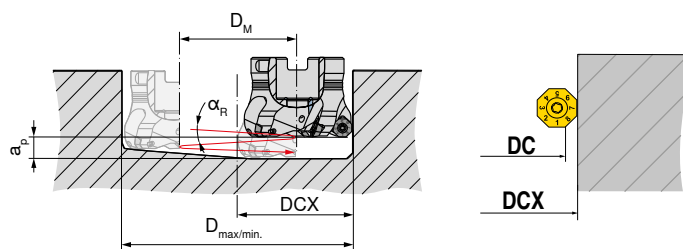
Spiralni potop



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

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

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



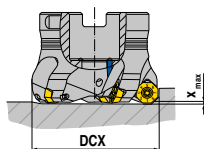
OF..04

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

Aksialni potop



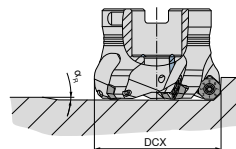
OF..04

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

Poševen potop



OF..04

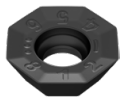
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R,max}$ °
20	25,6	14,2
25	30,7	9,5
32	37,7	6,5
40	45,7	4,7
50	55,7	3,5
63	68,7	2,7
80	85,7	2,0
100	105,7	1,6
125	130,7	1,2

SF..09

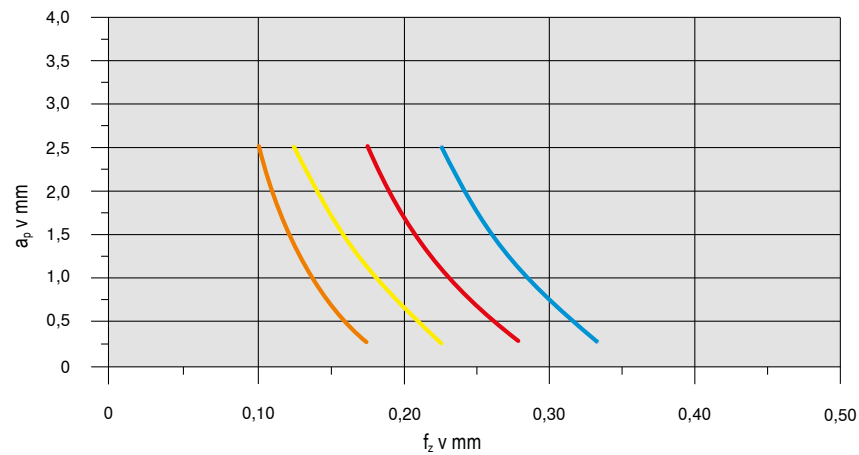
DC mm	DCX mm	$\alpha_{R,max}$ °
18,8	27,4	20,4
23,8	32,5	13,0
30,7	39,5	8,0
38,7	47,6	5,8
48,6	57,6	4,3
61,7	70,6	3,2
78,7	87,5	2,3
98,7	107,5	1,7
123,7	132,5	1,3

Sistem MaxiMill 274-04

Začetni parametri



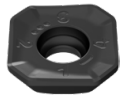
OF.. 04



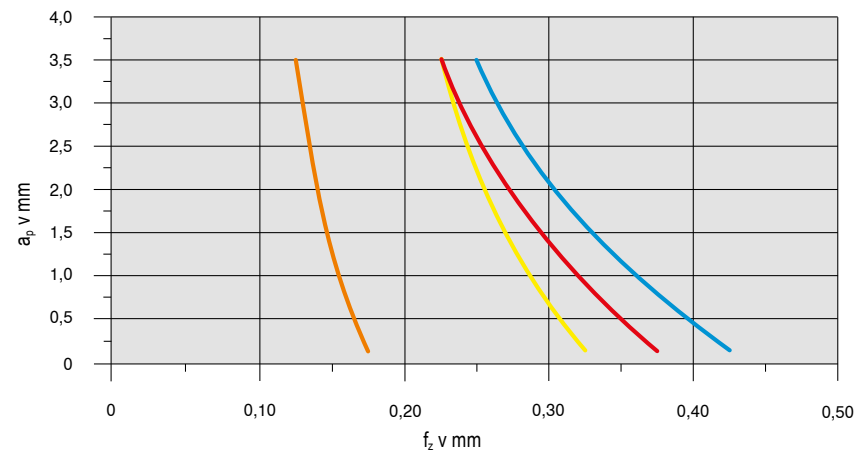
Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	OFHT040305SN-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OFHT040305SN-F50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	OFHT040305SN-M50	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel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

Sistem MaxiMill 274-09

Začetni parametri



SF.. 09



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



Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

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

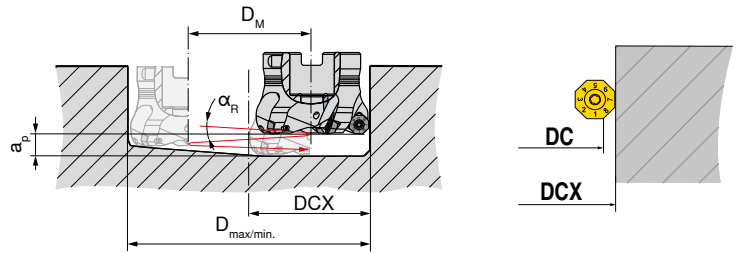
Sistem MaxiMill 274-05/-12

Strategija obdelave

Spiralni potop



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



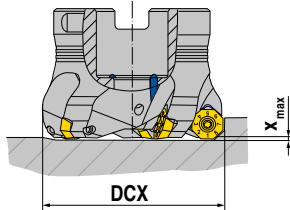
OF..05

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

SF..12

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

Aksialni potop



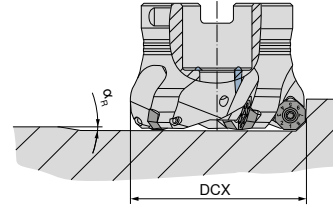
OF..05

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

SF..12

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

Poševen potop



OF..05

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

SF..12

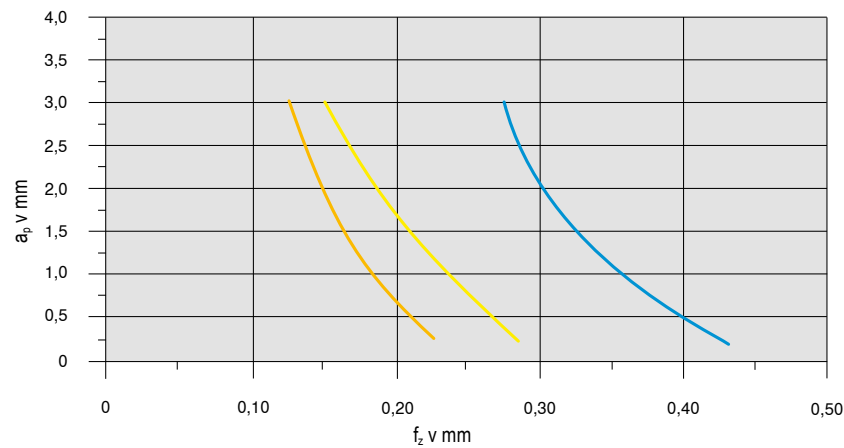
DC mm	DCX mm	α_{Rmax} °
47,0	61,0	4,9
59,9	74,0	3,4
76,9	90,9	2,4
96,9	110,9	1,6
121,9	135,9	1,3

Sistem MaxiMill 274-05

Začetni parametri



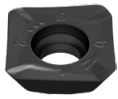
OF.. 05



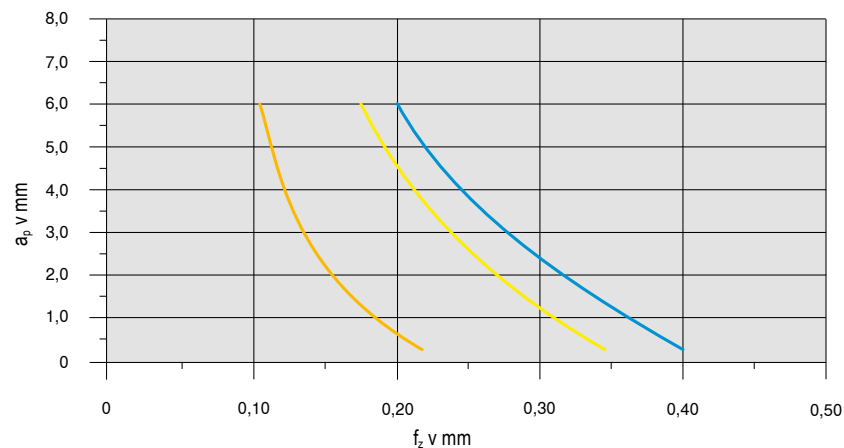
Material			Obračalna ploščica		v _c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	OFHT050410SN-M50	CTCP230	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	OFHT050410SN-F50	CTPM240	180	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	OFHT050410SN-F50	CTC5240	35	Emulzija

Sistem MaxiMill 274-12

Začetni parametri



SF.. 12



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

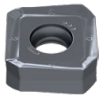


Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

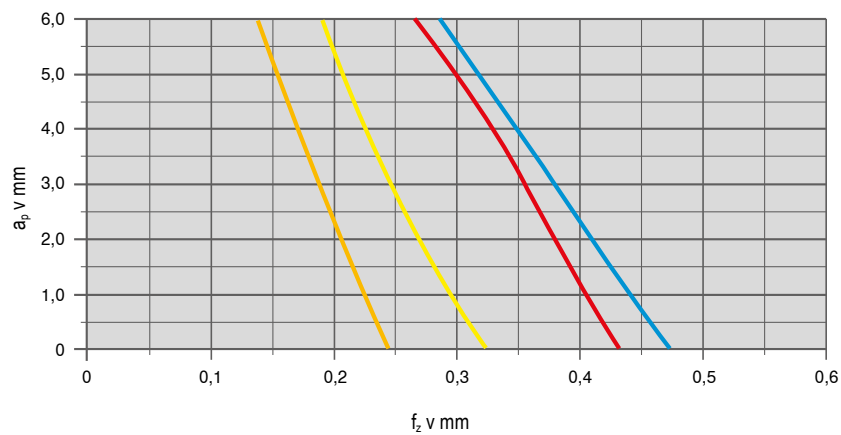
Od v_c > 400 m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem MaxiMill 271-12

Začetni parametri



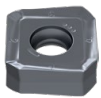
SOHU 12



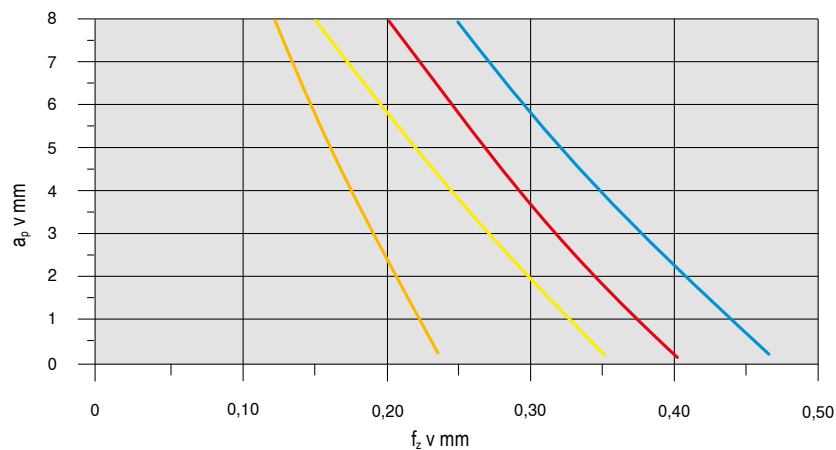
Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SOHU 1204ABSR-M50	CTPP230	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SOHU 1204ABSR-M50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SOHU 1204ABSR-R50	CTCK215	300	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	SOHU 1204ABSR-F50	CTC5240	30	Emulzija

Sistem MaxiMill 271-17

Začetni parametri



SAKU 17



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

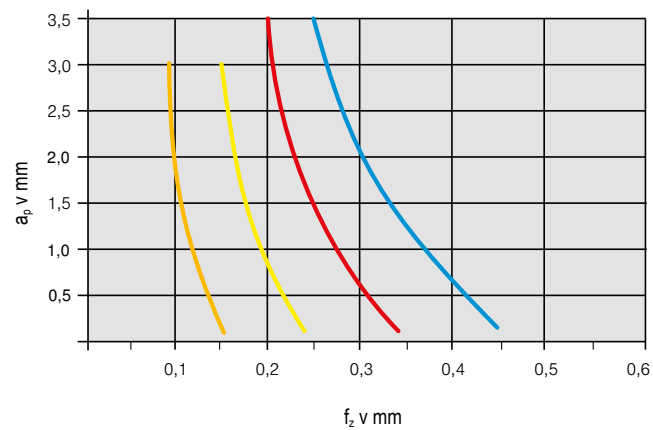


Sistem MaxiMill 273

Začetni parametri



OAKU



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

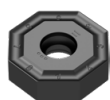


Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

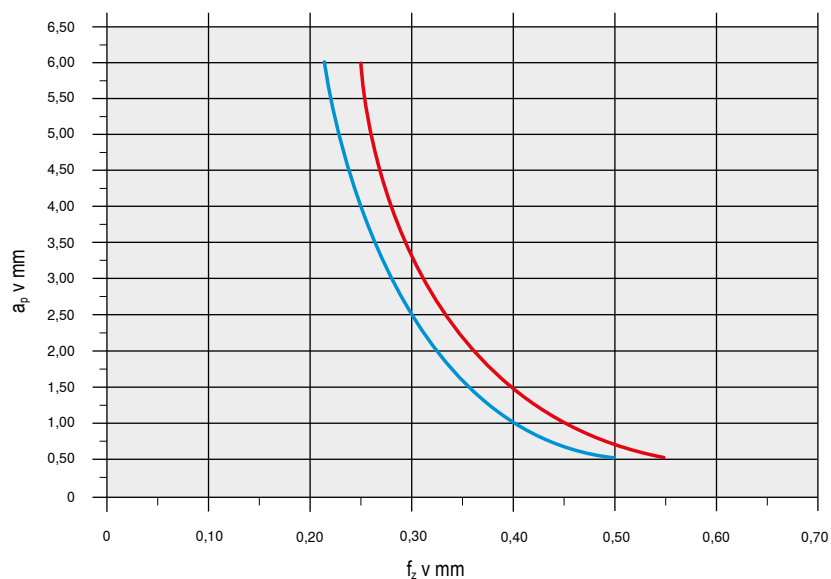
Od v_c > 400 m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem MaxiMill 273-08

Začetni parametri



ONKU



Material			Obračalna ploščica		v _c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	ONKU 080608SR-M50	CTPP235	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	ONKU 080608SR-R50	CTCK215	250	Suho

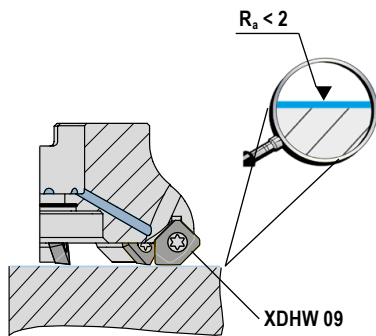


Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

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

Sistem MaxiMill 270

Strategija obdelave



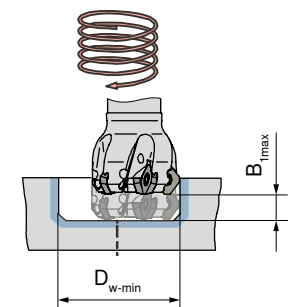
Fino rezkanje s ploščico s sledilnim rezalnim robom

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



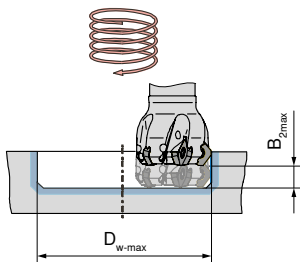
Jeklo	SDNT 0903AESN-29	CTPP235	+	XDHW 0903AESN	CTPP235
	SDNT 0903AESN-29	CTCP230	+	XDHW 0903AESN	CTCP230
	SDHT 0903AESN-33	CTCP230	+	XDHW 0903AESN	CTCP230
	SDHW 0903AESN	TCM10	+	XDHW 0903AESN	TCM10
Lito železo	SDNT 0903AESN-31	CTCK215	+	XDHW 0903AEEN	CTCK215
Neželezne kovine	SDHT 0903AEFN-ALP	-27P H216T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

Spiralni potop (brez začetne izvrtine)



C 270-09

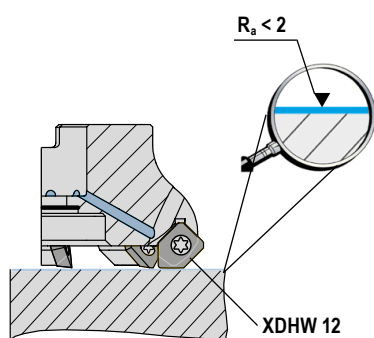
DC mm	Dw-min mm	B1max mm	Dw-max mm	B2max mm
6	14,4	1,5	19,0	1,5
12	28,5	1,5	31,0	1,5
16	36,5	1,5	39,0	1,5
20	44,5	1,5	47,0	1,5
25	54,5	1,5	57,0	1,5
32	68,5	1,5	71,0	1,5



A 270-09

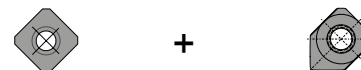
DC mm	Dw-min mm	B1max mm	Dw-max mm	B2max mm
32	68,5	1,5	71,0	1,5
40	84,5	1,5	87,0	1,5
50	104,5	1,5	107,0	1,5
63	130,5	1,5	133,0	1,5
80	164,5	1,5	167,0	1,5
100	204,5	1,5	207,0	1,5
125	254,5	1,5	257,0	1,5
160	324,5	1,5	327,0	1,5

Sistem MaxiMill 270-12



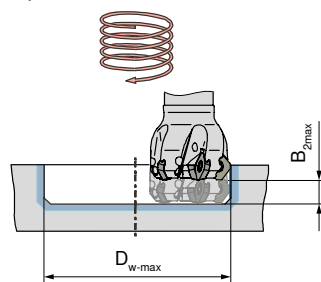
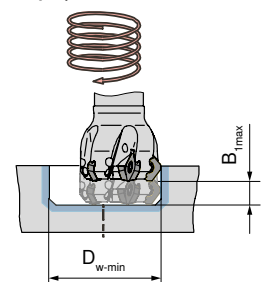
Fino rezkanje s ploščico s sledilnim rezalnim robom

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



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

Spiralni potop (brez začetne izvrtine)

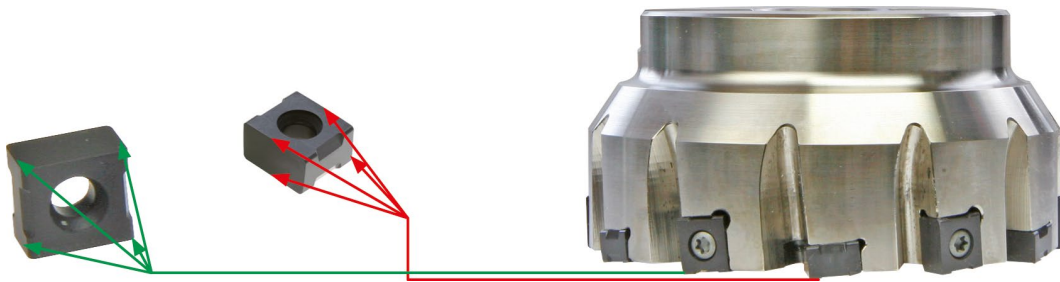


DC mm	Dw-min mm	B1max mm	Dw-max mm	B2max mm
32	74,5	1,5	78,0	1,5
40	90,5	1,5	94,0	1,5
50	110,5	1,5	114,0	1,5
63	136,5	1,5	140,0	1,5
80	170,5	1,5	174,0	1,5
100	210,5	1,5	214,0	1,5
125	260,5	1,5	264,0	1,5
160	330,5	1,5	334,0	1,5

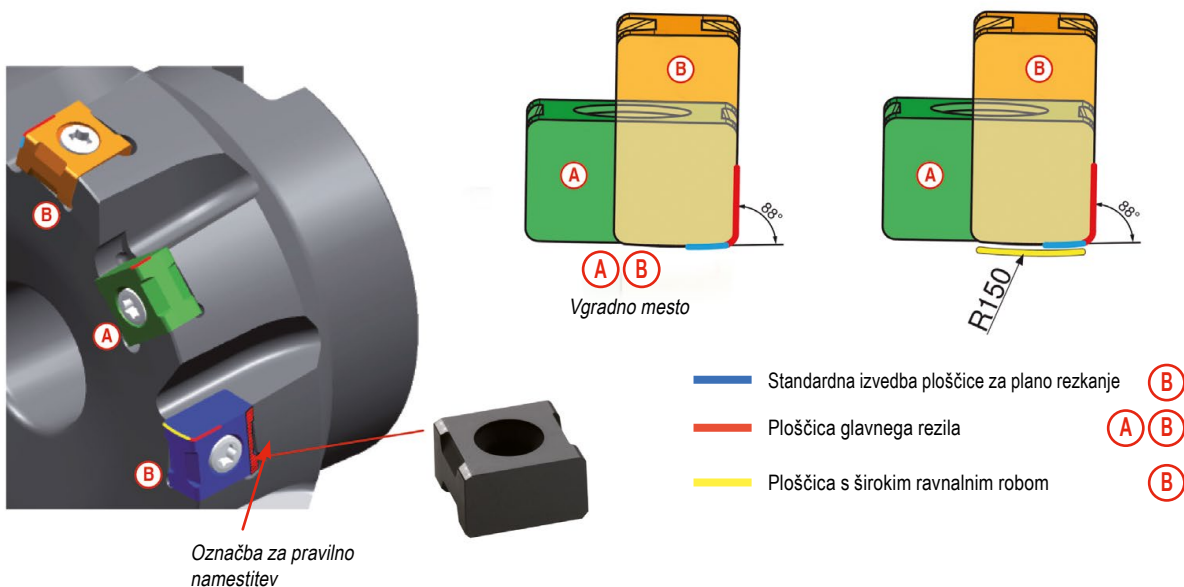
Od $v_c > 400$ m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem MaxiMill HEC 11/HEC 12

Štirje rezalni robovi na vgradni položaj

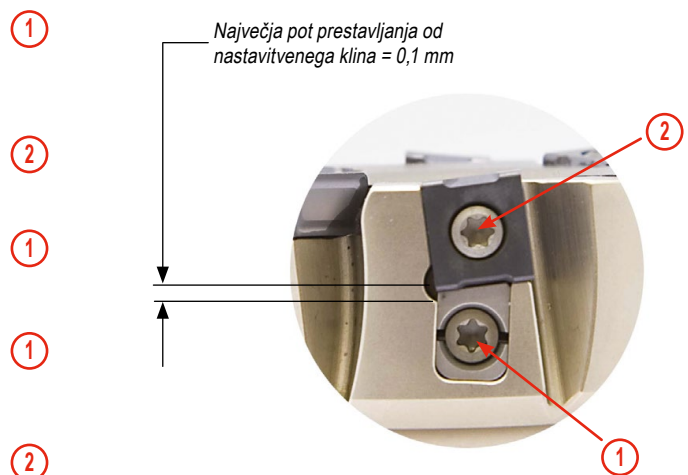


Pravilna namestitev standardne obračalne ploščice in ploščice s sledilnim rezalnim robom



Nastavitev orodij z aksialno nastavitvijo

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



Srednja debelina odrezkov [h_m] – postopek

Plano rezkanje

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

Material	Natezna trdnost N/mm ²	h_m mm
za jeklo	...–800	0,2
za jeklo	800–1000	0,18
za jeklo	1000–1200	0,16
za jeklo	1200–...	0,14
za VA	... –750	0,21
za VA	750–900	0,19
za VA	900–1150	0,17
za VA	1150– ...	0,15

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

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

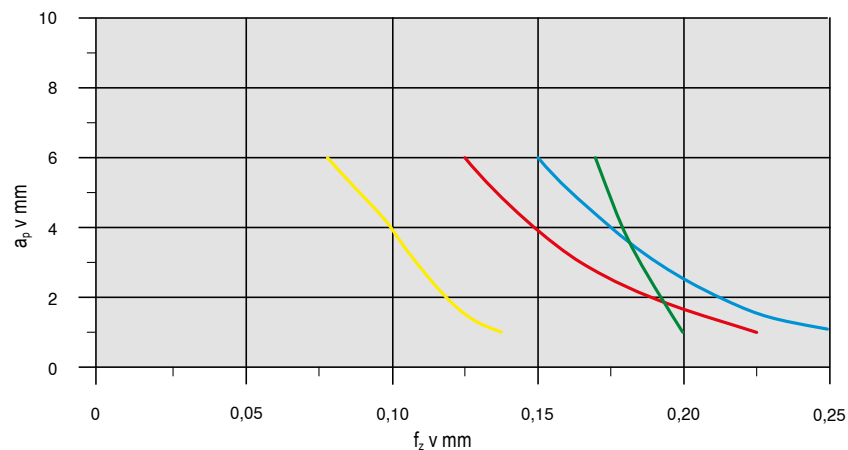
** $f_z > 0,4$ mm: Nevarnost dotika proste ploskve

Sistem MaxiMill 491-09

Začetni parametri



SNHU 09



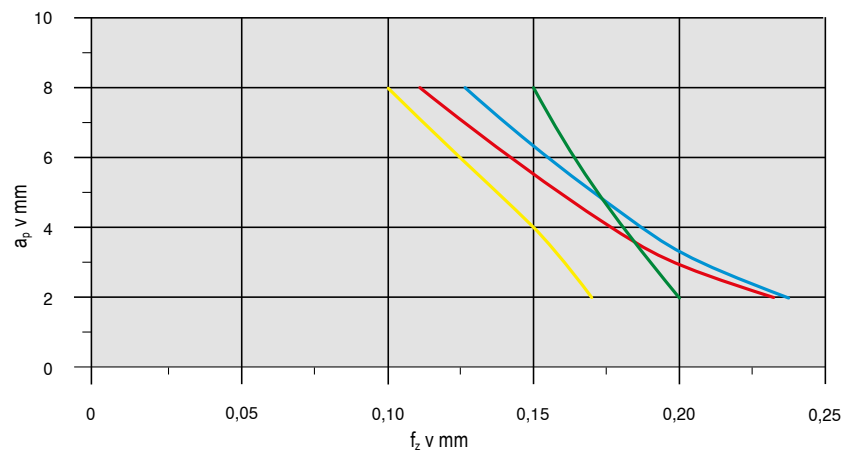
Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SNHU09T308SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU09T308SR-F50	CTPM240	180	Emulzija
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU09T308SR-R50	CTCK215	250	Suho
Neželezne kovine	N.1.2	AlMgSi1	SNHU09T308FR-F10	CTWN215	500	Emulzija

Sistem MaxiMill 491-12

Začetni parametri



SNHU 12



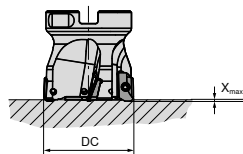
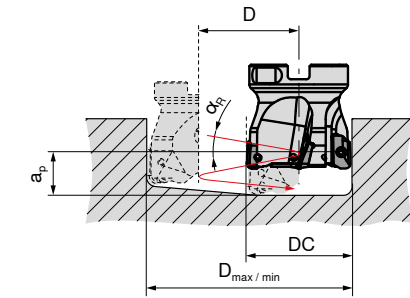
Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SNHU120408SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SNHU120408SR-F50	CTPM240	180	Emulzija
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SNHU120408SR-R50	CTCK215	250	Suho
Neželezne kovine	N.1.2	AlMgSi1	SNHU120408FR-F10	CTC5240	500	Emulzija



Sistem MaxiMill 211-07

Strategija obdelave

Spiralni potop

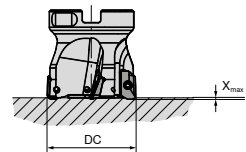


$$a_p \text{ v mm} = D * \pi * \tan \alpha_R$$

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

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

Aksialni potop

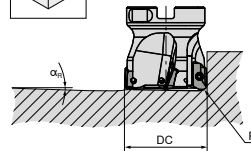


DC mm	X _{max} mm
10	0,8
12	0,8
16	0,8
20	0,8
25	0,8
32	0,8
40	0,8
50	0,8

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

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

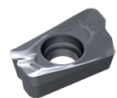
Poševen potop



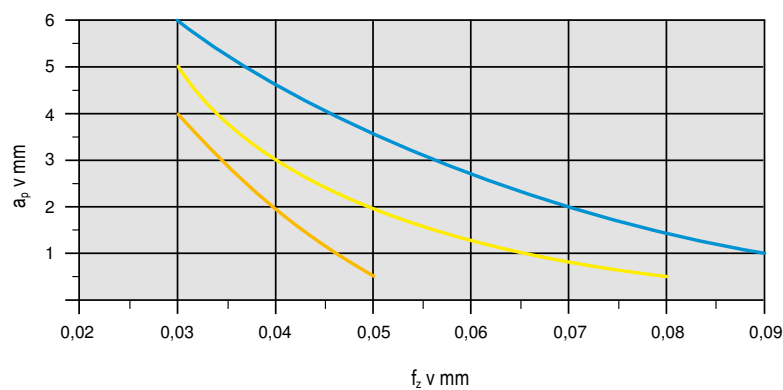
DC mm	α °
10	11,0
12	7,9
16	4,3
20	3,0
25	2,5
32	1,6
40	1,2
50	1,0

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

Začetni parametri



XDKT 07



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

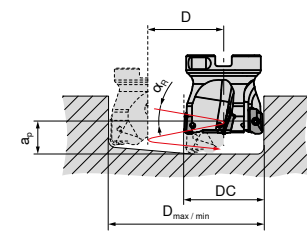


Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146-148

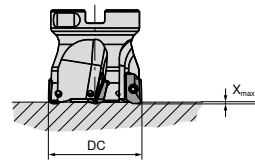
Od v_c > 400 m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem MaxiMill 211-11

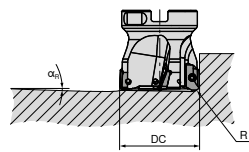
Strategija obdelave



① Spiralni potop



② Aksialni potop



③ Poševen potop



Največje število vrtljajev glede na previsno dolžino					
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 ② ③			
	Spiralni potop	Aksialni potop	Poševen potop	
	RE = 0,8 mm	X_{max}	a_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		

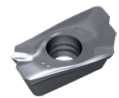
$D_{najv.}$ v mm = največji premer za ravne talne površine

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

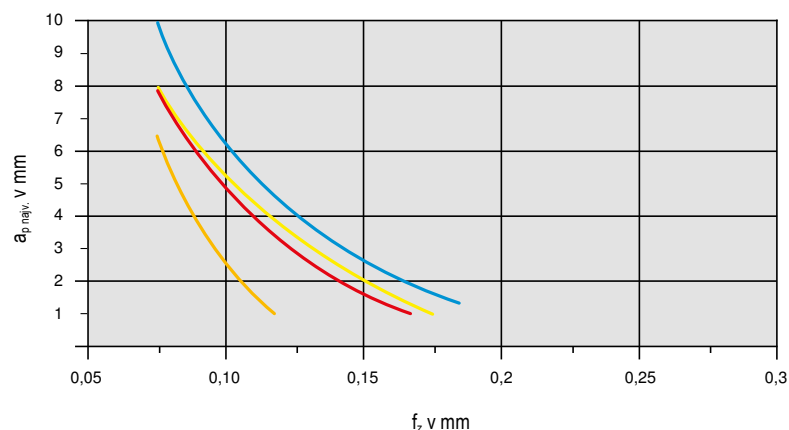
a_p v mm = $D \times \pi \times \tan(\alpha_R) =$ Vzpon

l_a v mm = Previsna dolžina

Začetni parametri



XDKT 11



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

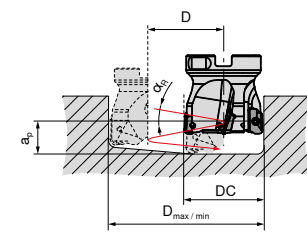


Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146-148

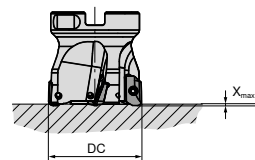
Od $v_c > 400$ m/min naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem MaxiMill 211-15

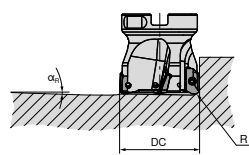
Strategija obdelave



① Spiralni potop



② Aksialni potop



③ Poševen potop



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

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

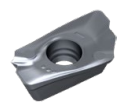
$D_{najv.}$ v mm = največji premer za ravne talne površine

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

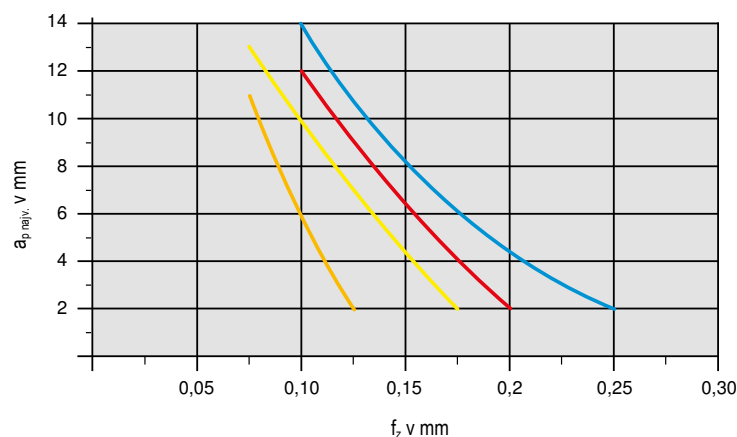
a_p v mm = $D \times \pi \times \tan(\alpha_R) =$ Vzpon

l_a v mm = Previsna dolžina

Začetni parametri



XDKT 15



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



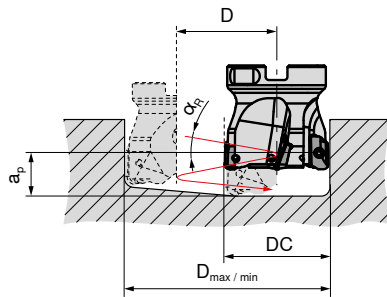
Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146-148

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

Sistem MaxiMill 211-20

Strategija obdelave

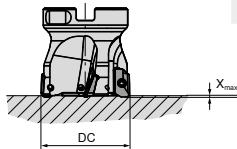
Spiralni potop



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

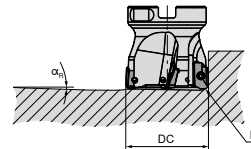
$$a_p \text{ v mm} = D * \pi * \tan \alpha_R$$

Aksialni potop



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

Poševen potop



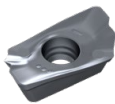
DC mm	α °
63	2,2
80	1,7
100	1,3

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

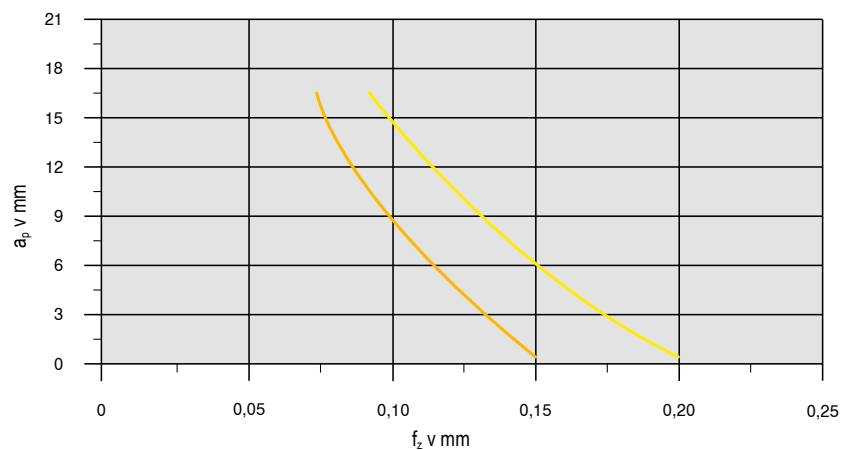
D_{najv.} v mm = največji premer za ravne talne površine

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

Začetni parametri



XDKT 20



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



Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

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

Sistem MaxiMill 490-09

Strategija obdelave

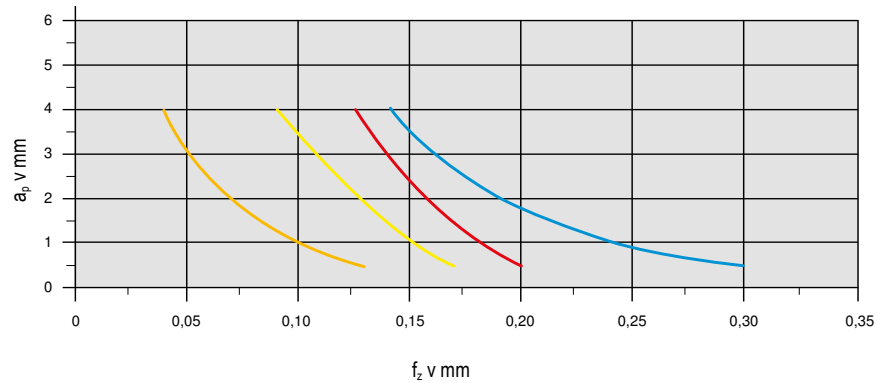


Sistem MaxiMill 490-09 ni primeren za potopno rezkanje!

Začetni parametri



SDNT 09

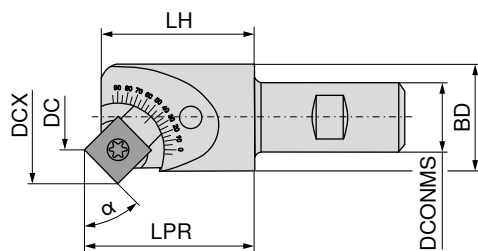


Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SDNT09T308SR-29	CTCP230	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SDNT09T308SR-33	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SDNT09T308SR-31	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718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



Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

Nastavljivi kotni rezkar MaxiMill 490-09 – dimenzije



Stalne dimenzije			Dimenzije glede na kot*			
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

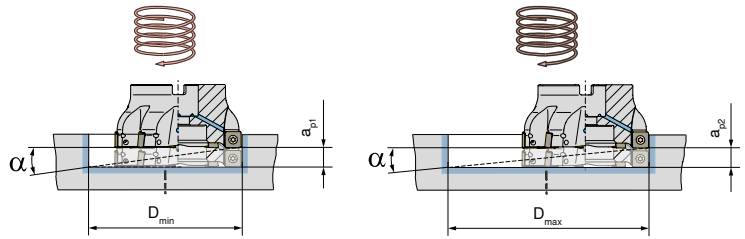
* Presečišče tangent na najglobljem mestu vboda

** Najmanjši premer na sredini

Sistem MaxiMill 490-12

Strategija obdelave

Spiralni potop (brez začetne izvrtine)



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

D_w = Premer izvrtine, ki bo izdelana

DC = Nazivni premer rezkalnega orodja

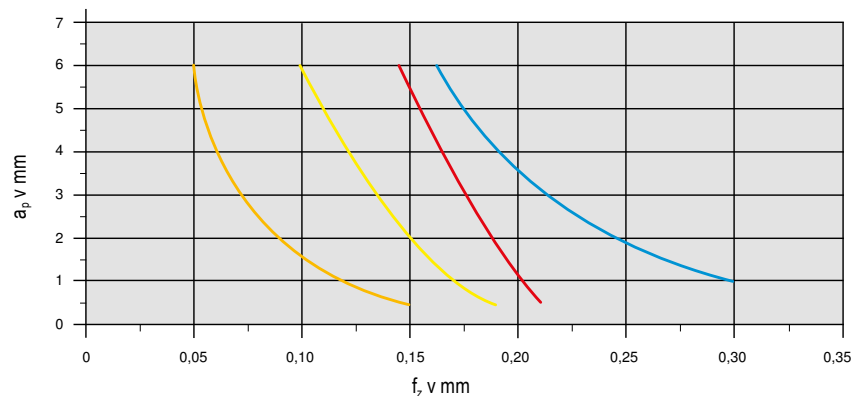
B = Aksialno pristavljanje na krožno premikanje 360°

DC mm	D_{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

Začetni parametri



SDMT 12

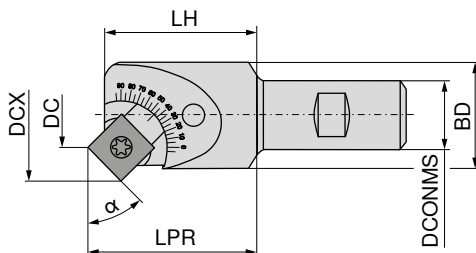


Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	SDMT1205ZZSN-29	CTCP230	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	SDMT120512SR-33	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	SDMT1205ZZSN-31	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718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



Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

Nastavljivi kotni rezkar MaxiMill 490-12 – dimenzije



Stalne dimenzije			Dimenzije glede na kot*			
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

* Presečišče tangent na najglobljem mestu vboda

** Najmanjši premer na sredini

Obdelava HSC/HPC

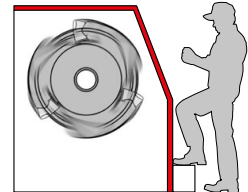
Varnostna navodila

Primernost uporabe orodja za obdelavo HSC

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

Upoštevajte varnostne predpise proizvajalca stroja

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

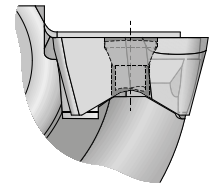


Primernost uporabe vpenjal orodja za obdelavo HSC

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

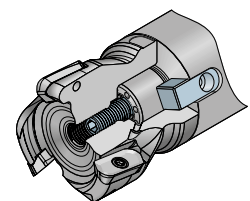
Pritrditev obračalne rezalne ploščice z varovalom za centrifugalno silo

Vpenjanje obračalne ploščice: Evropski patent EP 1083017A1
Pazite, da bo ležišče ploščice očiščeno in da bo izvrtina navoja za vpenjalni vijak v brezhibnem stanju. Preverite aksialno in radialno naležno površino obračalne ploščice v ležišču ploščice. Vpenjalne vijake za skladno pritrditev obračalne ploščice je treba zategniti s priteznim momentom M (XDTH11 = 1,8 Nm, XDH.19 = 6,0 Nm).



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

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



Vijak za vpenjalno glavo

Največje dovoljeno delovno število vrtljajev

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

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

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



Sistem MaxiMill HSC-11

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

Material obdelovanca	Način obdelave/zlitina		Skupina VDI 3323	Trdota HB	H216T (CTWN215)	
					 v_c v m/min	 v_c v m/min
N	Aluminijeve gnetne zlitine	Ni utrldljivo	21	60		660–9840
		Utrldljivo	22	100		660–6560
	Aluminijeva livarska zlitina	Ni utrldljivo < 12% Si	23	80		660–6560
		Utrldljivo < 12% Si	24	90		660–5900
		Ni utrldljivo > 12% Si	25	130		660–3280
	Baker in bakrove zlitine (bron, medenina)	Zlitine za obdelavo na avtomatih (1 % Pb)	26			660–1970
		Medenina, rdeča zlitina	27	90	820–3280	820–3280
		Bron	28	100		490–1310
		Baker brez vsebnosti svinca in elektrolitski baker	29	100		980–2620
O	Nekovinski materiali	Duroplasti	29		260–3280	260–3280
		Z vlakni ojačane umetne mase	29		230–1640	230–1640
		Trda guma	30		260–100	260–100



= Hlajenje s polnim curkom



= Minimalna količina mazanja

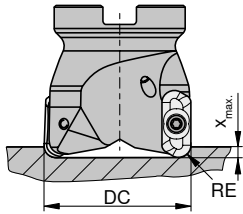


= Suha strojna obdelava

Sistem MaxiMill HSC-11

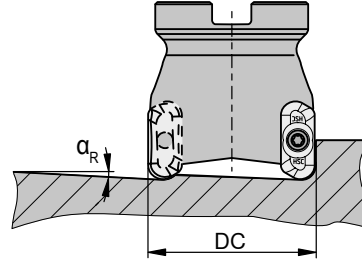
Strategija obdelave

Aksialni potop



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

Poševen potop



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

Rezkalna strategija za grobo obdelavo in glajenje

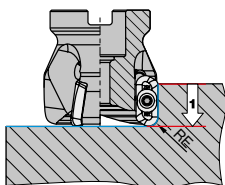
Z največjim volumnom odrezovanja v časovni enoti

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

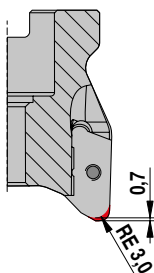
Z največjo kakovostjo stranske stene

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

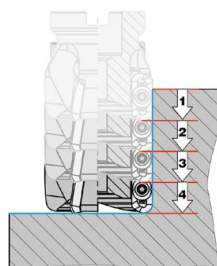
Kotno rezkanje



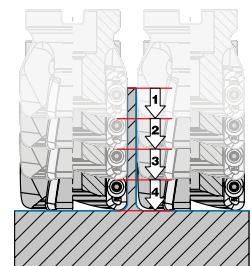
Postružite čelno konturo



Rezkanje žepov



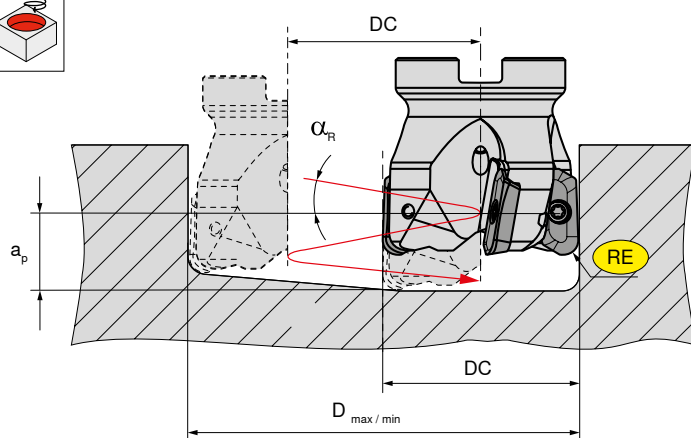
Rezkanje žepov s tankostenski prečkami



Sistem MaxiMill HSC-11

Strategija obdelave

Spiralni potop



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

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

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

Za ravno dno izvrtine

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

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

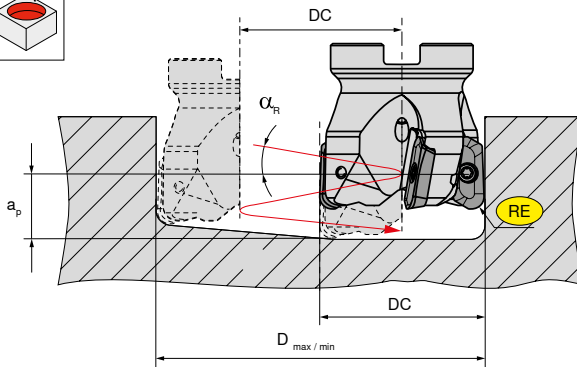
$DN_{najv.}$ v mm = Največji premer izvrtine pri izvrtinah z neravnim dnom

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

Sistem MaxiMill HSC/HPC-19

Strategija obdelave

Spiralni potop



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

$$a_p \text{ v mm} = V_{zpon} \rightarrow D \times \pi \times \tan(\alpha_R)$$
$$D \text{ v mm} = \rightarrow D_{\text{najv.}} - DC \text{ oz. } D_{\text{najm.}} - DC$$

Za ravno dno izvrtine

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

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

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

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

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

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

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

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

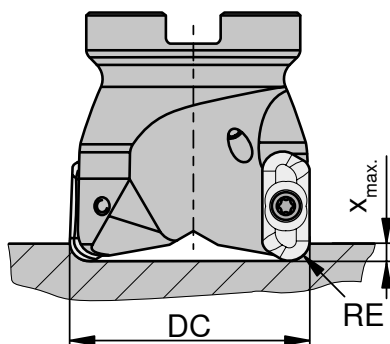
RE = 3,2 mm	25	49	8°54'	42	32
	32	63	5°26'	56	46
	40	79	4°20'	72	62
	50	99	3°21'	92	81
	63	125	2°30'	118	107
	80	159		152	141
	100	199		192	181

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

Sistem MaxiMill HSC/HPC-19

Strategija obdelave

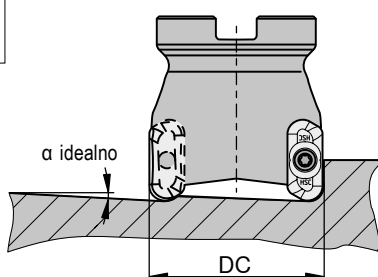
Aksialni potop



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

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

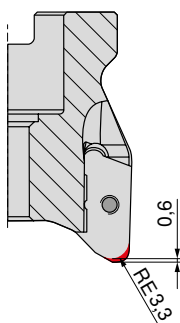
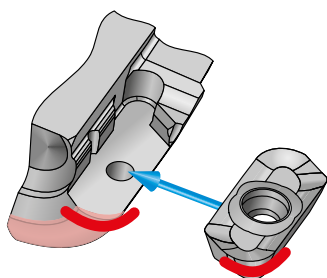
Poševen potop



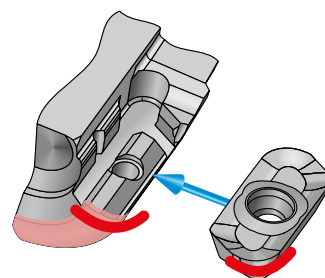
	α idealno	
DC mm	HSC 19 	HPC 19 
25	11°	11°
32	7°	7°
40	5°	5°
50	4°	4°
63	3°	3°
80	2°	
100	2°	

Naknadna obdelava osnovnega telesa orodja

HSC 19



HPC 19



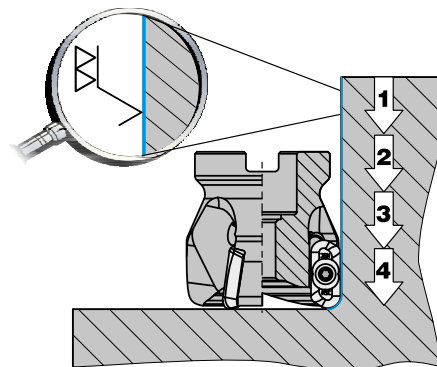
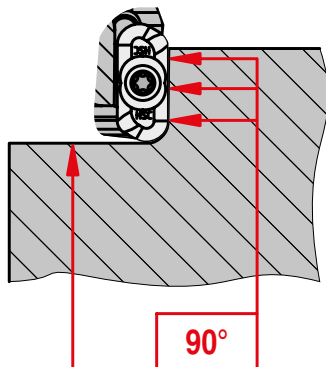
Postružite čelno konturo

Sistem MaxiMill HSC/HP-19

Strategija obdelave



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



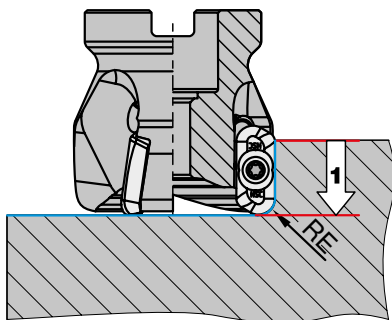
Z največjim volumnom odrezovanja v časovni enoti

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

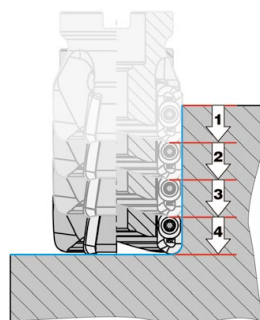
Z največjo kakovostjo stranske stene

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

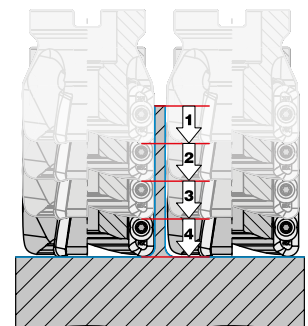
Kotno rezkanje



Rezkanje žepov



Rezkanje žepov s
tankostenskiimi prečkami



Sistem MaxiMill HPC-04/12

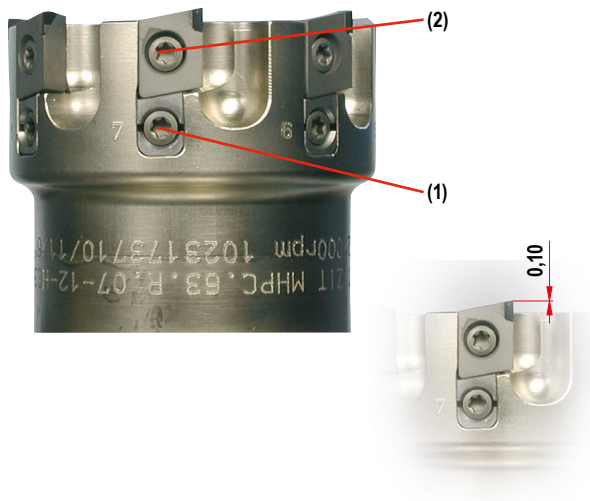
Strategija obdelave

Na kaj moramo paziti?

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

Preverjanje kakovosti centriranja

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



Kdaj je uporaba še posebej smiselna?

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

Postopek nastavljanja ploščic s sledilnim rezalnim robom

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

Postopek nastavitve

- 1 Pritrditev nastavitvenih klinov na orodju (ustreza stanju ob odpremi). Zategnite vijak za nastavljanje (1), ne da bi pri tem povzročili deformacijo klinov.
- 2 Pritrditev PKD-ploščic in zategnitev vpenjalnih vijakov (2) z 1,0 Nm.
- 3 Označitev »najvišjega rezila« s pomočjo naprave za predhodno nastavljanje.
- 4 Premik obračalne ploščice PKD za 0,02 mm z zasukom nastavitvenega vijaka (1) v smeri urinega kazalca.

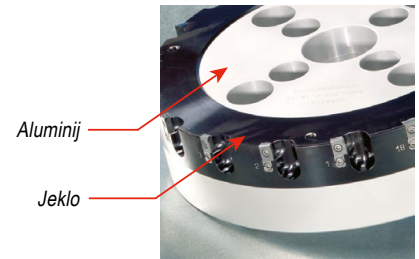
Prednapenjanje mora biti zaključeno. Za to uporabite priloženi kotni izvijač TORX!
- 5 Nastavitev nadaljnjih rezil na ta nivo z največjim odstopanjem 0,005 mm. Največja pot prestavljanja = 0,10 mm.
- 6 Zategnitev vseh vpenjalnih vijakov obračalne ploščice (2) z 5,0 Nm.
- 7 Preverjanje planega teka vseh obračalnih ploščic: Ciljna vrednost = 0,005 mm.

Izpopolnjena natančnost – MaxiMill HPC-12

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

Orodni trup iz jekla

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



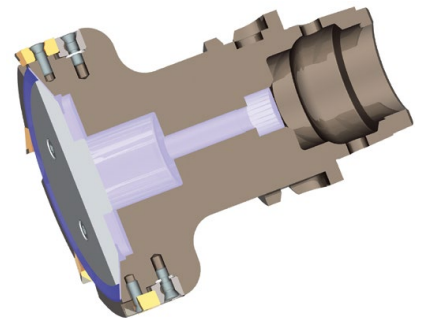
Slika prikazuje bimetalno izvedbo

Na voljo nasadna izvedba ali izvedba monoblok

- ▲ Neposredna povezava HSK63 kot izvedba monoblok
- ▲ Orodja monoblok, centrirana na G2,5 pri $n = 20.000 \text{ min}^{-1}$ (ISO1940)

Posebej za uporabo HSC razvit dovod hladilnega sredstva

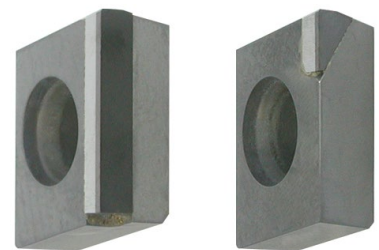
- ▲ Izboljšano odvajanje odrezkov
- ▲ Visoka kakovost površine
- ▲ Idealni pogoji uporabe
- ▲ Primerno za uporabo z minimalnim mazanjem



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

Visoko pozitiven vpenjalni kot +25°

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



Tangencialna zasnova rezil

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

Prilagojeno rezilo PKD

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

Izbor obračalnih ploščic

- ▲ Standardna obračalna ploščica
- ▲ Obračalna ploščica z radijem rezalnega roba
- ▲ Obračalna ploščica s sledilnim rezalnim robom

Srednja debelina odrezkov [h_m] – postopek

Kotno rezkanje

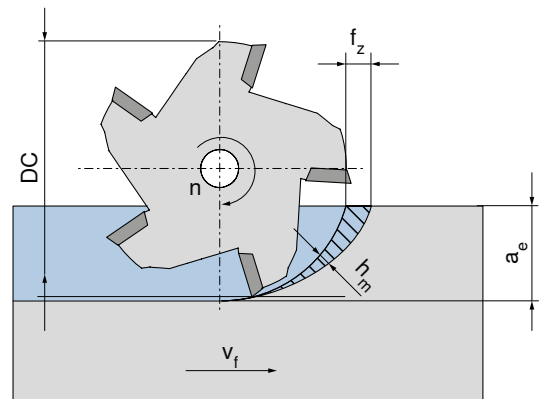
1 Primerno srednjo debelino odrezkov [h_m] za ustrezno vrsto jekla preverite v preglednici.

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

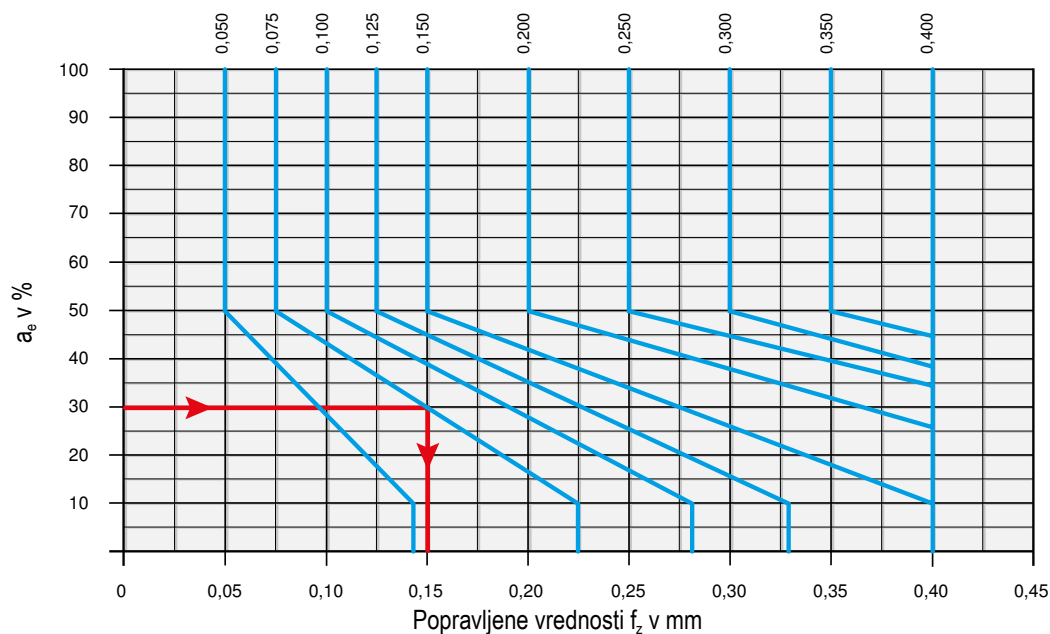
2 Vzemite srednjo debelino odrezkov [h_m] in glede na primerno delovno širino [a_e] upoštevajte popravljeno vrednost podajanja iz preglednice.

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

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



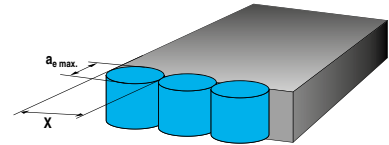
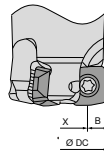
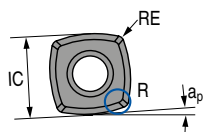
Začetne vrednosti f_z v mm iz diagrama začetnih parametrov



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

Sistem MaxiMill HFC-06

Strategija obdelave

Programski radij $R = 1,2 \text{ mm}$ 

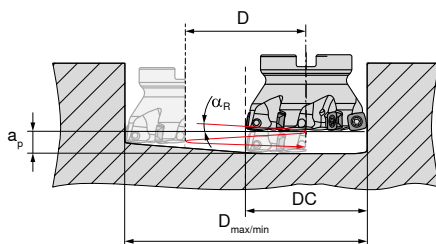
Globina reza in preostali material			Širina reza za ravne površine			Poseg pri potopnem rezkanju			
IC v mm	RE v mm	$a_{p \text{ najv.}}$ v mm	DC v mm	X v mm	B v mm	$a_{e \text{ max.}}$ v mm	f_z v mm		
							začetni	Najm.	Najv.
6,35	0,5	0,8	16–32	$DC - (2 \times B)$	4,3	5,3	0,10	0,08	0,15
									$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



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



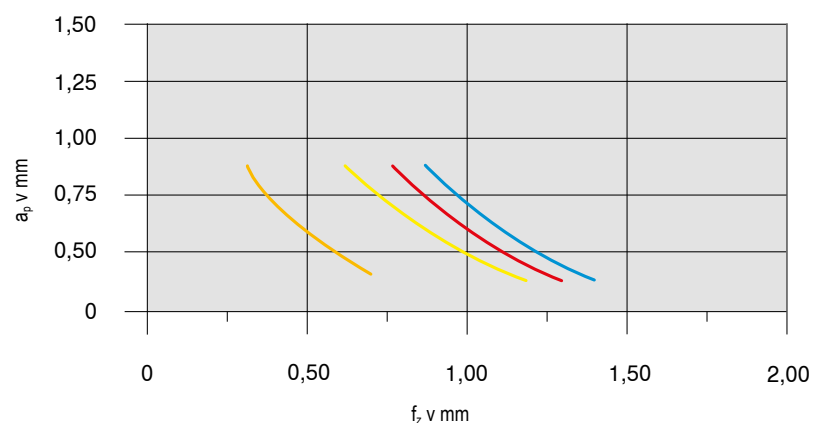
DC mm	Aksialno	Poševna
	Potopitev	
	$X_{\text{max.}}$ mm	$\alpha_{R \text{ max.}}$ °
16		5,9°
20		3,2°
25	0,5	2°
32		1,3°



Začetni parametri



XPLX 06



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XPLX 060305SR-M50	CTPP235	200	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XPLX 060305ER-M50	CTPM240	180	Suho
Lito železo	K.1.1	EN-GJL-250 (GG25)	XPLX 060305ER-M50	CTCK215	250	Suho
Visoko toplotno odporne zlitine	S.2.2	Inconel 718	XPLX 060305SR-F40	CTC5240	35	Emulzija



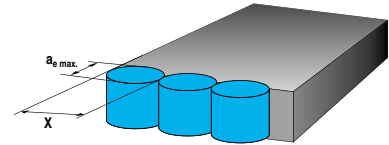
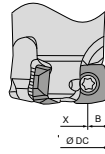
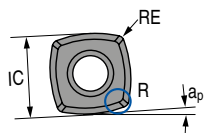
Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

Od $v_c > 400 \text{ m/min}$ naprej je treba orodje uravnotežiti!

Sistem MaxiMill HFC-09

Strategija obdelave

Programski radij R = 2 mm



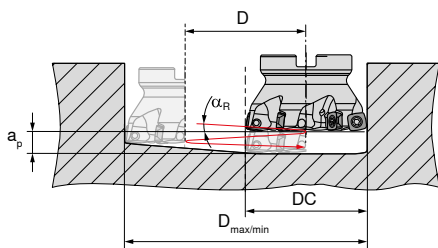
Globina reza in preostali material			Širina reza za ravne površine			Poseg pri potopnem rezkanju			
IC v mm	RE v mm	$a_{p \text{ najv.}}$ v mm	DC v mm	X v mm	B v mm	$a_{e \text{ max.}}$ v mm	f_z v mm		
9	0,8	1	25–66	DC–(2 x B)	5,9	7,5	začetni	Najm.	Najv.
							0,10	0,08	0,15
									<0,7 x DC



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



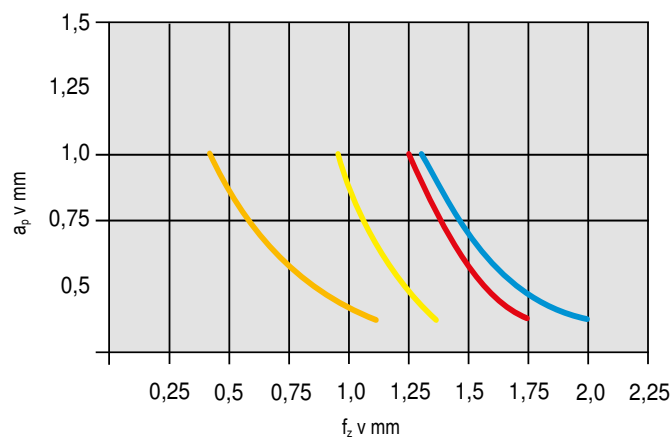
DC mm	Aksialno	Poševna
	Potopitev	
	$X_{\text{max.}}$ mm	$\alpha_{R \text{ max.}}$ °
25		3,6°
32		2,0°
35		1,6°
40		1,2°
42	0,75	1,1°
50		0,9°
52		0,8°
63		0,8°
66		0,7°



Začetni parametri



XDLX 09



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



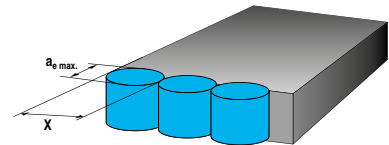
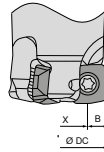
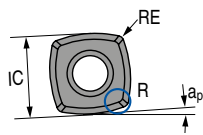
Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

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

Sistem MaxiMill HFC-12

Strategija obdelave

Programski radij R = 3 mm



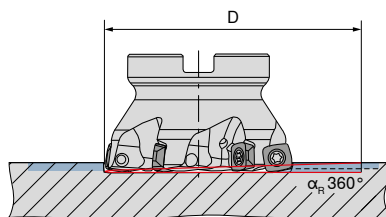
Globina reza in preostali material			Širina reza za ravne površine			Poseg pri potopnem rezkanju			
IC v mm	RE v mm	$a_{p \text{ najv.}}$ v mm	DC v mm	X v mm	B v mm	$a_{e \text{ max.}}$ v mm	f_z v mm	X	
12	1,0	2	32–100	DC–(2 x B)	8,3	10	začetni 0,15 Najm. 0,10 Najv. 0,20	<0,7 x DC	



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



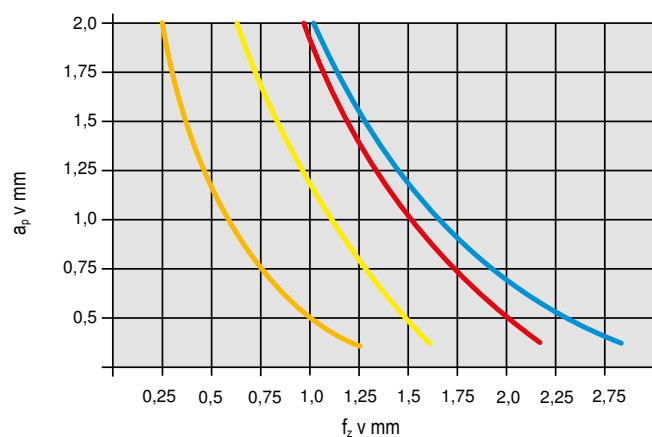
DC mm	Aksialno	Poševna
	$X_{\text{max.}}$ mm	$\alpha_{R \text{ max.}}$ °
32	1,15	7,2°
35		4,4°
40		2,9°
42		2,7°
50 + 52		1,5°
63 + 66		1,1°
80		1,3°
100		0,7°



Začetni parametri



XOLX 12



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



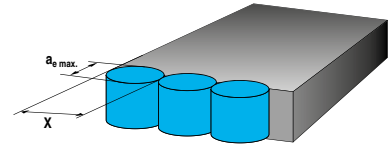
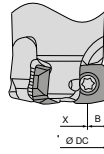
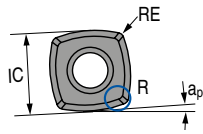
Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

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

Sistem MaxiMill HFC-19

Strategija obdelave

Programski radij R = 5 mm



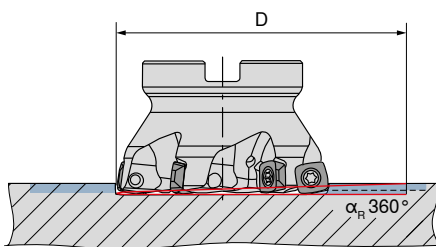
Globina reza in preostali material			Širina reza za ravne površine			Poseg pri potopnem rezkanju				
IC v mm	RE v mm	$a_{p \text{ najv.}}$ v mm	DC v mm	X v mm	B v mm	$a_{e \text{ max.}}$ v mm	f_z v mm			X
19,14	1,5	3,3	63–160	DC–(2 x B)	13,1	12	začetni	Najm.	Najv.	<0,65 x DC
							0,2	0,10	0,25	



Krožno Spiralno rezkanje (krožna popolna potopitev)			
DC mm	$D_{\text{min.}}$ mm	$D_{\text{max.}}$ mm	$\alpha_R \text{ max.}$ °
63	97	123	2,5
80	131	157	1,4
100	171	197	1,0
125	221	247	0,7
160	291	317	0,5



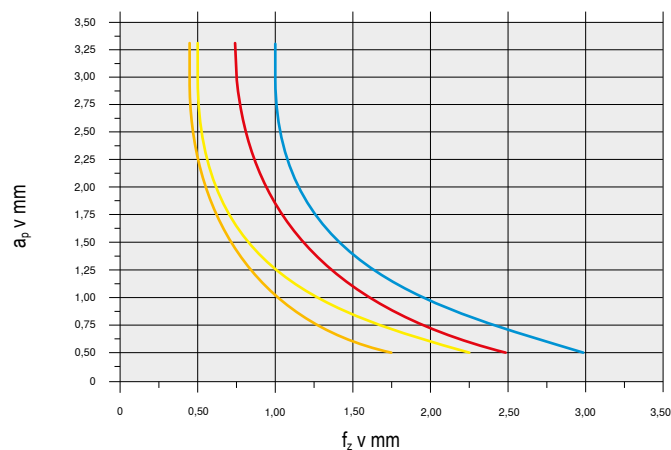
	Aksialno	Poševna	
	Potopitev		
DC mm	X _{max.} mm	α _{R max.} °	a _{p max} mm
63		2,9	
80		1,8	
100	1,7	1,3	3,3
125		1,0	
160		0,7	



Začetni parametri



XOLX 19



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



Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

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

Sistem DHFC

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

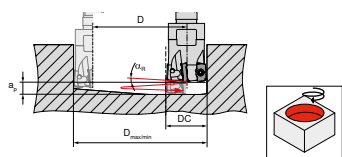
Za standardne obračalne ploščice

Material	F			M			R		
	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm	v_c m/min	f_z mm	a_p mm
Jeklo	130–300	0,25–1,0	0,7	130–300	0,25–1,0	0,75			
Nerjavno jeklo				90–210	0,25–1,0	0,60			
Lito železo				120–270	0,2–1,1	0,70	120–270	0,2–1,2	0,75
Neželezne kovine									
Visoko toplotno odporne zlitine				40–80	0,15–0,75	0,6			
Kaljeno jeklo									
Nekovinski materiali									

Strategija obdelave

Programski radij R = 1,4 mm

Spiralni potop



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

Aksialno potopno
rezkanje v polno

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

Poševen potop



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



Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

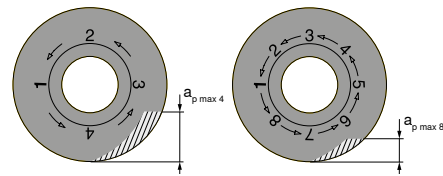
Sistem MaxiMill 251/251 RS

Tehnološki podatki

Priporočena globina reza

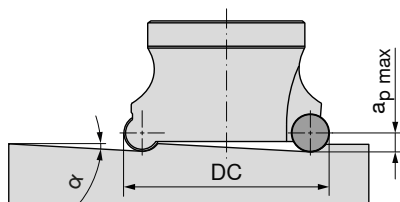
Ø mm	4-kratna $a_{p \text{ max.}}$ mm	$a_{p \text{ najv.}}$ teoretično mm	8-kratna $a_{p \text{ max.}}$ mm
5	1,0	2,0	0,7
8	1,5	3,5	1,1
10	2,5	4,5	1,4
12	3,0	5,5	1,7
16	4,0	7,5	2,3
20	4,0	9,5	2,9

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



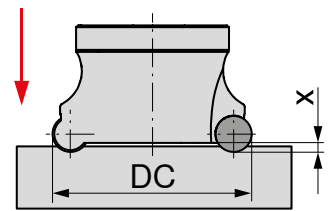
Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

Poševen potop



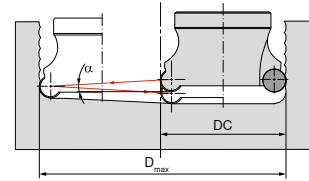
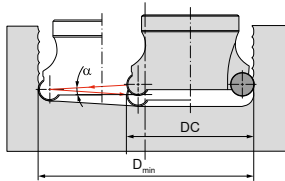
	05	08	10	12	16	20
Ø DC mm	α °	α °	α °	α °	α °	α °
10	3,4					
12	16,0					
16	8,0	5,0				
20	5,5	20,0	1,3			
25	4,0	13,0	2,0	6,0		
32	3,0	8,0	3,0	4,0		
40			3,3	2,8		
42			3,1			
50			2,4	2,6	4,0	
52			2,2	2,3		
63				1,9	2,8	
66				1,6		
80				1,3	2,0	3,2
100				1,0	1,5	2,3
125						1,7

Aksialni potop



	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

Spiralni potop

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

	05	08	10	12	16	20
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						

Sistem R100.

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

Kazalo	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	



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

Sistem R 1000, 1002, 1007

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

		f_z / a_p mm	WTN1205	WAN2225	WAN1240	WAX1240	WUN4210
Jeklo							
	0501	f_z	0,1–0,3				
		a_p	0,1–0,3				
	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

Nerjavno jeklo							
	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

Lito železo							
	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

Sistem R 1000, 1002, 1007

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov

		f_z / a_p mm	WTN1205	WAN2225	WAN1240	WAX1240	WUN4210
Neželezne kovine							
	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

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

Kaljeno jeklo							
	0501	f_z	0,1–0,15				
		a_p	0,1–0,2				
	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

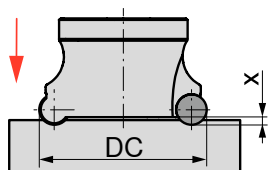
Do 48 HRC: a_p področje, kot je podano v pregledniciDo 55 HRC: Najvišja vrednost a_p x 0,7Do 65 HRC: Najvišja vrednost a_p x 0,5

Nekovinski materiali							
	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

Sistem R 1000, 1002, 1007

Strategija obdelave

Aksialni potop



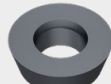
f_z glede na preglednico za uporabo orodja zmanjšajte za 30 %.

→ vc Stran 182–184

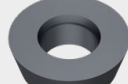
05



07



10



12

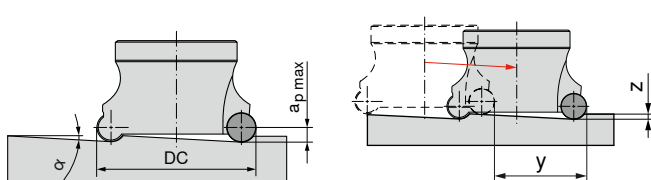


16



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

Poševen potop



y = najmanjši pomik

z = največja dovoljena globina potopa

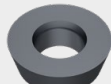
a_p / f_z glede na preglednico za uporabo orodja

→ vc Stran 182–184

05



07



10



12



16

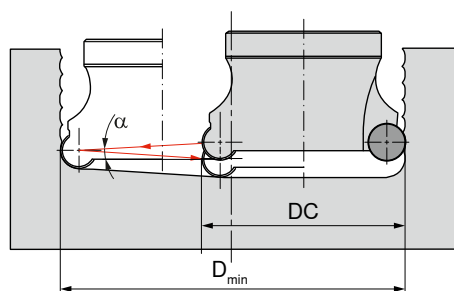


ØDC mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm	α°	y mm	z mm
8	26,5	2	< 1,0												
10															
12	14,0	4	< 1,0												
14	9,5	6	< 1,0												
15	8,1	7	< 1,0	26,5	2	< 1,2									
16	7,1	8	< 1,0	14,0	4	< 1,2									
18	5,7	10	< 1,0	11,3	6	< 1,2									
20	4,7	12	< 1,0	8,5	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

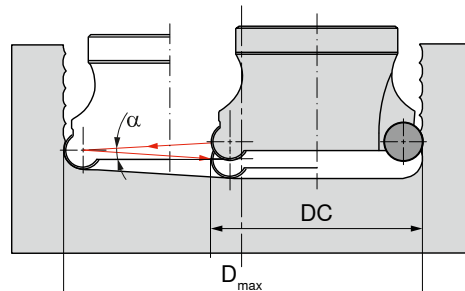
Sistem R 1000, 1002, 1007

Strategija obdelave

Spiralni potop



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



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



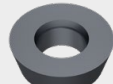
a_p / f_z glede na preglednico za uporabo orodja.

→ vc Stran 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

Sistem MaxiMill 252

Strategija obdelave

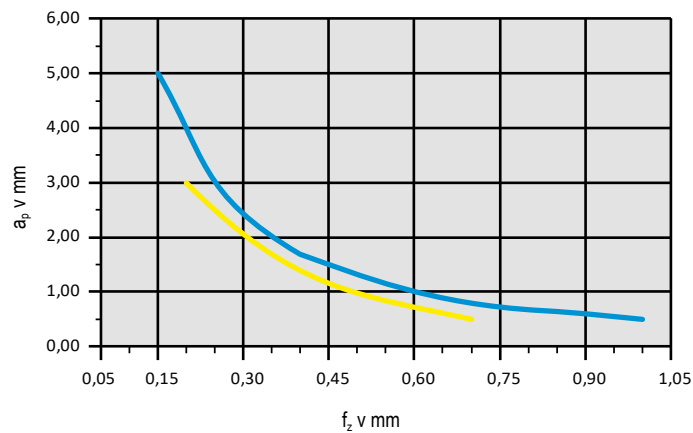
Priporočena globina reza

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

Začetni parametri



RNHU 10

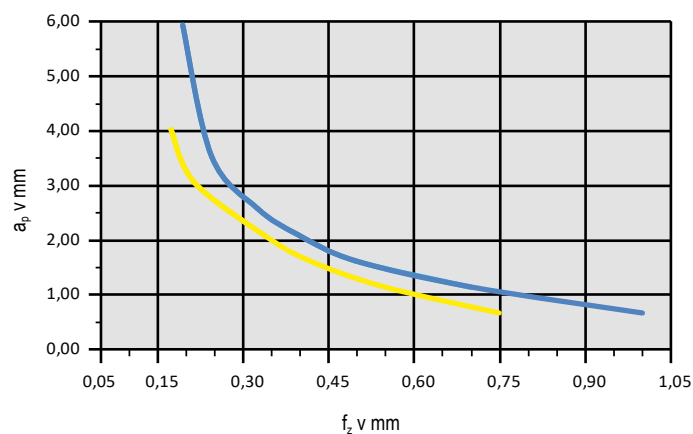


Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	180	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Suho

Začetni parametri



RNHU 12



Material			Obračalna ploščica		v_c v m/min	Hlajenje
Jeklo	P.2.2	40CrMnMoS 8-6	XOLX120410SR-M50	CTPP235	180	Suho
Nerjavno jeklo	M.1.1	X6CrNiMoTi 1712 2	XOLX120410ER-M50	CTPM240	180	Suho

15



Podrobne informacije o rezalni hitrosti za vsako kvaliteto boste dobili na → Stran 146–148

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

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za kopirni rezkar K200.

Kazalo	CTPK226		CTPP211		CTPK231		CTCN211		CTPP216		● 1. izbira ○ Primerno		
	R	F	R	F	R	F	R	F	R	F	Emulzija	Stisnjeni zrak	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				●	

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za kopirni rezkar K200.

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

Največje aksialne nastavne globine a_p za kopirni rezkar K200.

Okrogle ploščice

Premer obračalnih ploščic v mm		6	8	10	12	16	20	25	32
		$a_{p \max.}$	$a_{p \max.}$	$a_{p \max.}$	$a_{p \max.}$	$a_{p \max.}$	$a_{p \max.}$	$a_{p \max.}$	$a_{p \max.}$
ROHX-FM3	R	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROHX-FM4	R	0,8	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROHX-FM6	R	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	F	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0
ROGX-MR4	R*				4,0	6,0	8,0	12,0	16,0
	F				2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
ROHX-MR5	R		1,5	2,0					
	F		0,8	1,0					

* a_p pri polnem prijemu znaša največ 25 % Ø DC!

Torusne ploščice

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

Področja uporabe geometrij

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

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za odrezovalni rezkar MaxiMill Slot-SX

Kazalo	CTCP335	CTP1340	H216T
	v_c v 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 debelina odrezkov

 h_m v mm

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

Podajanje na zob

 f_z v mm

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

Hitrost podajanja

 v_f v mm/min

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

DC = Premer kolutnega rezkarja

ZNF = Število zob rezkarja

Referenčno orodje 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 v mm			h_m	f_z v mm			h_m	f_z v 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												

Referenčno orodje 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 v mm			h_m	f_z v 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: Pri ožjih in širših obračalnih rezalnih ploščicah je treba podajanje na zob ustrezno zmanjšati ali povečati!



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

Referenčne vrednosti rezalnih podatkov za odrezovalni rezkar TX

Kazalo	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 debelina odrezkov

 h_m v mm

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

Podajanje na zob

 f_z v mm

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

Hitrost podajanja

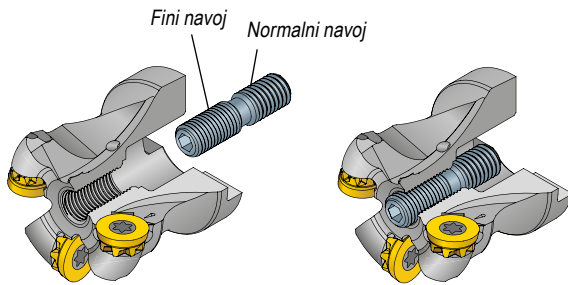
 v_f v mm/min

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

DC = Premer kolutnega rezkarja

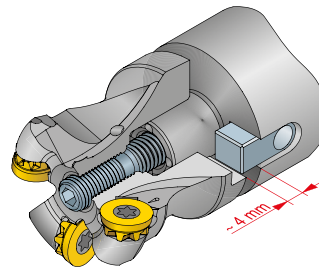
ZNF = Število zob rezkarja

Preprosto in varno vpenjanje – z priteznim vijakom za rezkalno glavo CERATIZIT

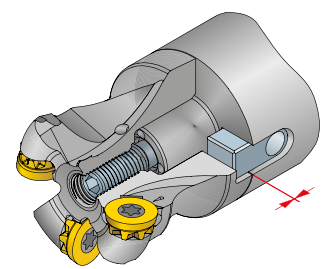


Del priteznega vijaka s finim navojem privijemo v rezkar.

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

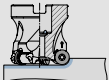
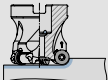
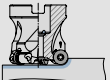


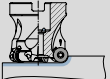
Za zagotovitev optimalnega podajanja mora biti pred vpenjanjem prisotna reza, široka približno 4 mm. Pri uporabi standardnih vpenjal je ta že samodejno zagotovljena. Po potrebi lahko z uporabo priteznega vijaka še dodatno spreminjamo nastavitve za 0,5 mm/obrat.



Privijte in zategnite pritezni vijak.

Zatezni momenti priteznih vijakov za pritrditev rezkarja na nasadni trn

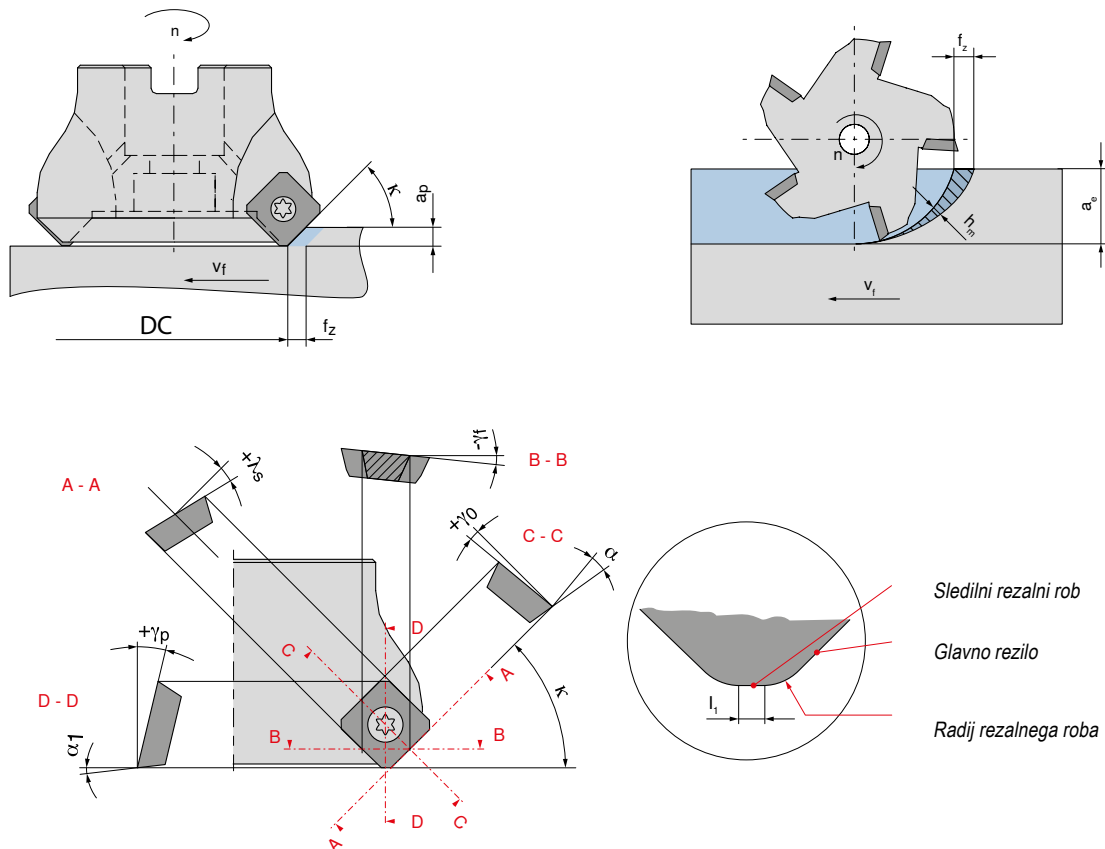
												
												
												
Premer rezkarja	Vijak ISK DIN 912	M _d Nm	Kataloška št. priteznega vijaka	M _d Nm	Vijak ISK DIN 912	M _d Nm	Kataloška št. priteznega vijaka	M _d Nm	Vijak ISK DIN 912	M _d Nm	Kataloška št. priteznega vijaka	M _d Nm
mm												
40			70 950 151	15			70 950 151	15				
42			70 950 151	15			70 950 151	15				
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		

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

Kratice in dimenzije

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

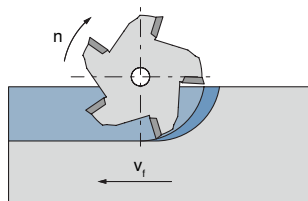
V_0	Ortogonalen cepilni kot (dejanski cepilni kot)	Stopinja
V_r	Stranski cepilni kot (radialni cepilni kot)	Stopinja
V_p	Vzvrtni cepilni kot (aksialni cepilni kot)	Stopinja
κ	Nastavitveni kot (nastavni kot)	Stopinja
λ_s	Naklonski kot	Stopinja
α	Prosti kot	Stopinja
α_1	Prosti kot planega posnetega roba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



Situacije uporabe

Ugodno

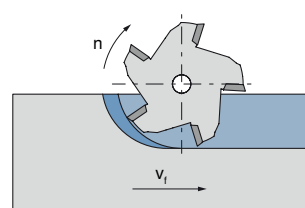
Istosmerno rezkanje



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

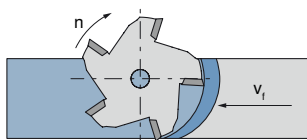
Neugodno

Protismerno rezkanje

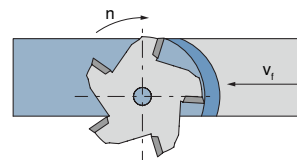


Smer podajanja obdelovanca je obratna od smeri vrtenja rezkarja v območju rezanja. Debelina odrezkov se začne z ničlo pri vходу rezila in naraste do največje vrednosti pri koncu reza.

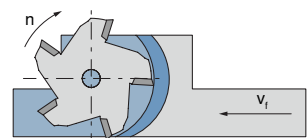
Nastavitev rezkarja



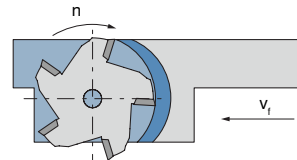
Rezkalno orodje naj iz obdelovanca izstopa kar se da tangencialno.



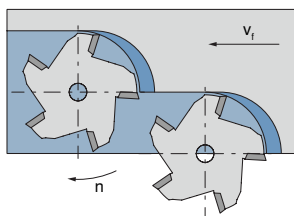
Položaj obdelovanca



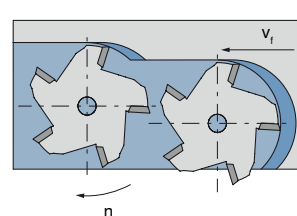
Po možnosti naj bo obdelovanec vpet tako, da lahko rezkalno orodje po vsej dolžini obdelovanja tangencialno izstopa.



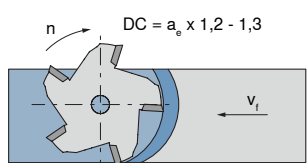
Prekrivanje



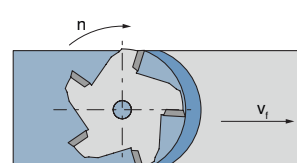
Uporabite istosmerno rezkanje ali pa bodite pozorni na tangencialni izhod rezkalnega orodja, kot je prikazano v levem primeru.



Velikost rezkarja



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



Sistem oznak ISO za obračalne rezalne ploščice za rezkanje

X	D	K	T	11	T3	08	S	R	-	F50			
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10			
Z	N	H	W	12	05	PO	S	R	-	15	06	-	R
1	2	3	4	5	6	7	8	9		11	12		13

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

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

3

Dovoljena odstopanja

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

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

7	Sledilnim rezalni rob / Kotni radij																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>1. znak</th><th>2. znak</th></tr> <tr> <th>K_r</th><th>α_n</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A</td><td>45°</td></tr> <tr> <td>D</td><td>60°</td></tr> <tr> <td>E</td><td>75°</td></tr> <tr> <td>F</td><td>85°</td></tr> <tr> <td>P</td><td>90°</td></tr> <tr> <td>Z</td><td>Drugo</td></tr> </tbody> </table>	1. znak	2. znak	K _r	α _n	A	45°	D	60°	E	75°	F	85°	P	90°	Z	Drugo
1. znak	2. znak																
K _r	α _n																
A	45°																
D	60°																
E	75°																
F	85°																
P	90°																
Z	Drugo																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Radij</th><th>RE v mm</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M0*</td><td></td></tr> <tr> <td>02</td><td>0,2</td></tr> <tr> <td>04</td><td>0,4</td></tr> <tr> <td>08</td><td>0,8</td></tr> <tr> <td>12</td><td>1,2</td></tr> </tbody> </table>	Radij	RE v mm	M0*		02	0,2	04	0,4	08	0,8	12	1,2				
Radij	RE v mm																
M0*																	
02	0,2																
04	0,4																
08	0,8																
12	1,2																
	* Samo pri obliki ploščice "R"																

8	Režilni rob

9	Smer rezanja

4

Lastnost

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

5

Dolžina reza

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

6

Debelina ploščice

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

10

Utor za ostružke

Opis stopenj lomilca ostružkov

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

dodatne lastnosti:

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

11

Podatki proizvajalca

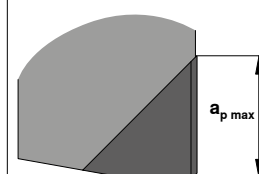
Dolžina rezila za končno obdelavo



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

12

Podatki proizvajalca

 $a_{p \max}$ 

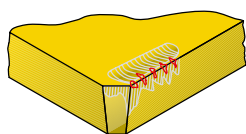
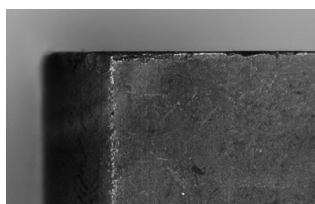
02 = 2,0 mm
03 = 3,0 mm
04 = 4,0 mm
06 = 6,0 mm
07 = 7,0 mm
11 = 11,0 mm

13

Podatki proizvajalca

F = Fino
M = Srednje
R = Grobo

Obremenitve rezil pri rezkanju



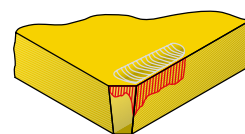
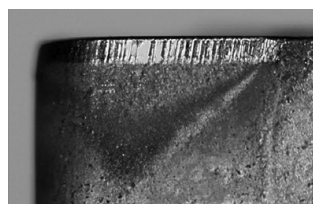
Odkrušenje rezilnih robov

Rezalna hitrost

Podajanje na zob

Žilavost rezalnega materiala

Posneti rezilni rob

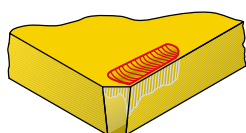
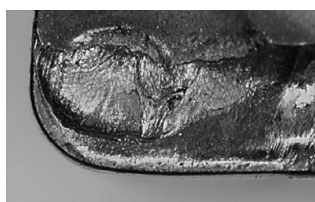


Obraba prostih ploskev

Rezalna hitrost

Podajanje na zob

Odpornost proti obrabi rezalnega materiala

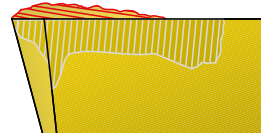
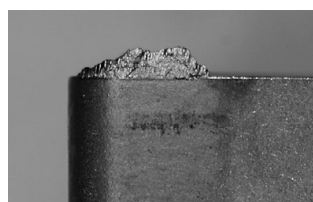


Obraba orodja v obliki kraterja

Rezalna hitrost

Podajanje na zob

Odpornost proti obrabi rezalnega materiala

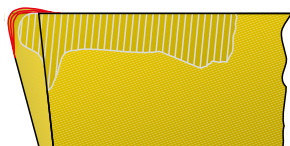
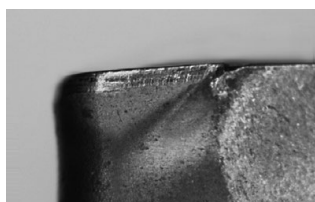


Prijemanje odrezkov na rezalni rob

Rezalna hitrost

Podajanje na zob

Odpornost proti obrabi

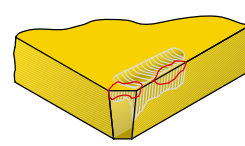
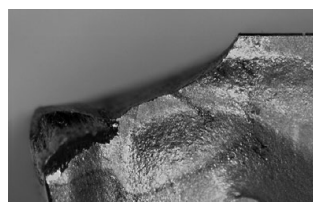


Deformacija rezilnega roba

Rezalna hitrost

Podajanje na zob

Odpornost proti obrabi rezalnega materiala



Fragmentacija rezilnega roba

Rezalna hitrost

Žilavost rezalnega materiala



Pregled lomilcev odrezkov

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

Koda lomilcev odrezkov

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

Primer: Lomilec odrezkov M50

• • • = 50–60

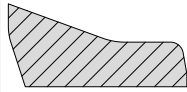
= M



Opis lomilca odrezkov

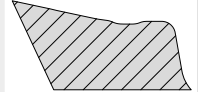
-27P

- ▲ Visoko pozitivna geometrija
- ▲ Brušen oster rezilni rob
- ▲ Nizka stopnja zlepljanja
- ▲ Priporočilo za neželezne kovine



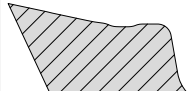
-M30

- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Srednje groba obdelava
- ▲ Za nestabilna vpetja
- ▲ Priporočilo za martenzitna nerjavna jekla (obdelava lopatic samo z MaxiMill 251)



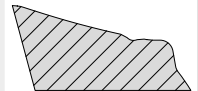
-F10

- ▲ Visoko pozitivna geometrija
- ▲ Brušen oster rezilni rob
- ▲ Nizka stopnja zlepljanja
- ▲ Priporočilo za neželezne kovine



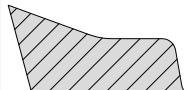
-M31

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



-27

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



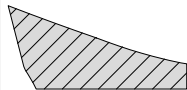
-M32

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



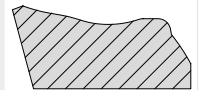
-F20

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



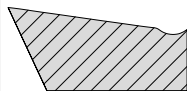
-M50

- ▲ Univerzalna geometrija z zaščitnim posnetim robom
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Rahla do srednje groba obdelava
- ▲ Priporočilo za običajne jeklene materiale



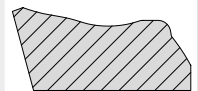
-F40

- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Gladilna in groba obdelava
- ▲ Za nestabilna vpetja
- ▲ Priporočilo za visokotemperaturno odporne materiale, titan in superzlitine



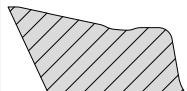
-31

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



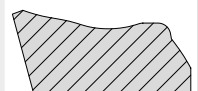
-F50

- ▲ Elegantna geometrija z zaščitnim posnetim robom
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Preprosta groba obdelava
- ▲ Za nestabilna vpetja
- ▲ Priporočilo za nerjavna jekla



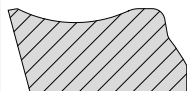
-29

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



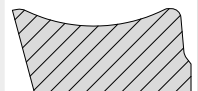
-33P

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



-33

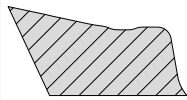
- ▲ Pozitivna geometrija z majhnimi nevtralnimi zaščitnim posnetim robom
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Nizka rezalna sila in dobra stabilnost
- ▲ Za nestabilna vpetja
- ▲ Lažja groba obdelava
- ▲ Prva izbira za nerjavna jekla



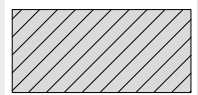
Opis lomilca odrezkov

-29R

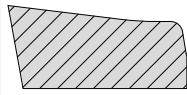
- ▲ Pozitivna geometrija z rahlo negativnim zaščitnim posnetim robom
- ▲ Močno zaobljen rezilni rob
- ▲ Nizka rezalna sila in dobra stabilnost
- ▲ Lažja do srednje groba obdelava
- ▲ Prva izbira za običajna jekla

**-ER**

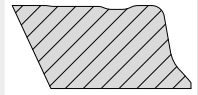
- ▲ Nevtralna geometrija
- ▲ Rahlo zaobljen rezalni rob
- ▲ Univerzalna uporaba
- ▲ Visoka kvaliteta površinske obdelave, zaradi čelnega posnetja
- ▲ Prva izbira za obdelavo litega železa in neželeznih kovin

**-R30**

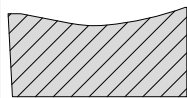
- ▲ Rahlo pozitivna geometrija
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Srednje groba obdelava
- ▲ Močno prekinjeni rezi
- ▲ Prva izbira za material iz litega železa

**-EN**

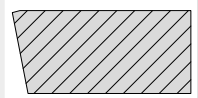
- ▲ Nevtralna geometrija
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Visoka kakovost površine zaradi planega posnetega roba (radialni zaščitni posneti rob na obračalni rezalni ploščici)
- ▲ Prva izbira za obdelavo litoželeznih in neželeznih materialov

**-R50**

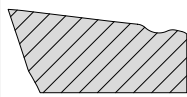
- ▲ Robustna geometrija z zaščitnim posnetim robom
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Groba obdelava
- ▲ Prekinjen rez
- ▲ Priporočilo za material iz litega železa

**-SN**

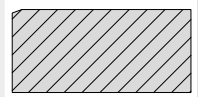
- ▲ Nevtralna geometrija
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Visoka kakovost površine zaradi planega posnetega roba (radialni zaščitni posneti rob na obračalni rezalni ploščici)
- ▲ Nizke rezalne sile
- ▲ Prva izbira za dobro ravnost

**-R60**

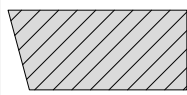
- ▲ Robustna geometrija z zaščitnim posnetim robom
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Groba obdelava
- ▲ Za stabilna vpetja
- ▲ Priporočilo za visokoodporne jeklene materiale

**-SR**

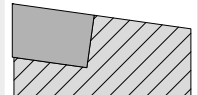
- ▲ Nevtralna geometrija z negativnim zaščitnim posnetim robom
- ▲ Zaobljen rezilni rob
- ▲ Robustna obračalna rezalna ploščica
- ▲ Za slabe pogoje obdelovanja
- ▲ Prva izbira za obdelavo litoželeznih in jeklenih materialov

**-FN**

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

**-FR**

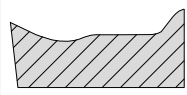
- ▲ Nevtralna geometrija
- ▲ Rahlo zaobljen in stabilen rezalni rob
- ▲ Ujema se s keramiko in CBN kot vrhunski rezilni material
- ▲ Za stabilne obdelovalne situacije
- ▲ Prva izbira za obdelavo litega železa



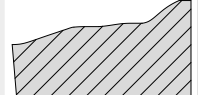
Opis lomilcev odrezkov za sistem MaxiMill Slot-SX

-27P

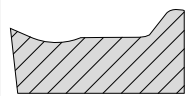
- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ Oster, brušen rezilni rob
- ▲ Poliran lomilec odrezkov
- ▲ Nizke rezalne sile
- ▲ Fina do srednje groba obdelava
- ▲ Prva izbira za neželezne kovine

**-M8**

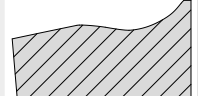
- ▲ Zelo pozitivna geometrija
- ▲ Brušen rezilni rob
- ▲ Nizke rezalne sile
- ▲ Fina do srednje groba obdelava
- ▲ Prva izbira za težko obdelovalne in nerjavne materiale
- ▲ Alternativna možnost tudi za neželezne kovine

**-F2**

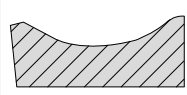
- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ Brušen rezilni rob
- ▲ Nizke rezalne sile
- ▲ Fina do srednje groba obdelava
- ▲ Za nerjavne in jeklene materiale

**-M7**

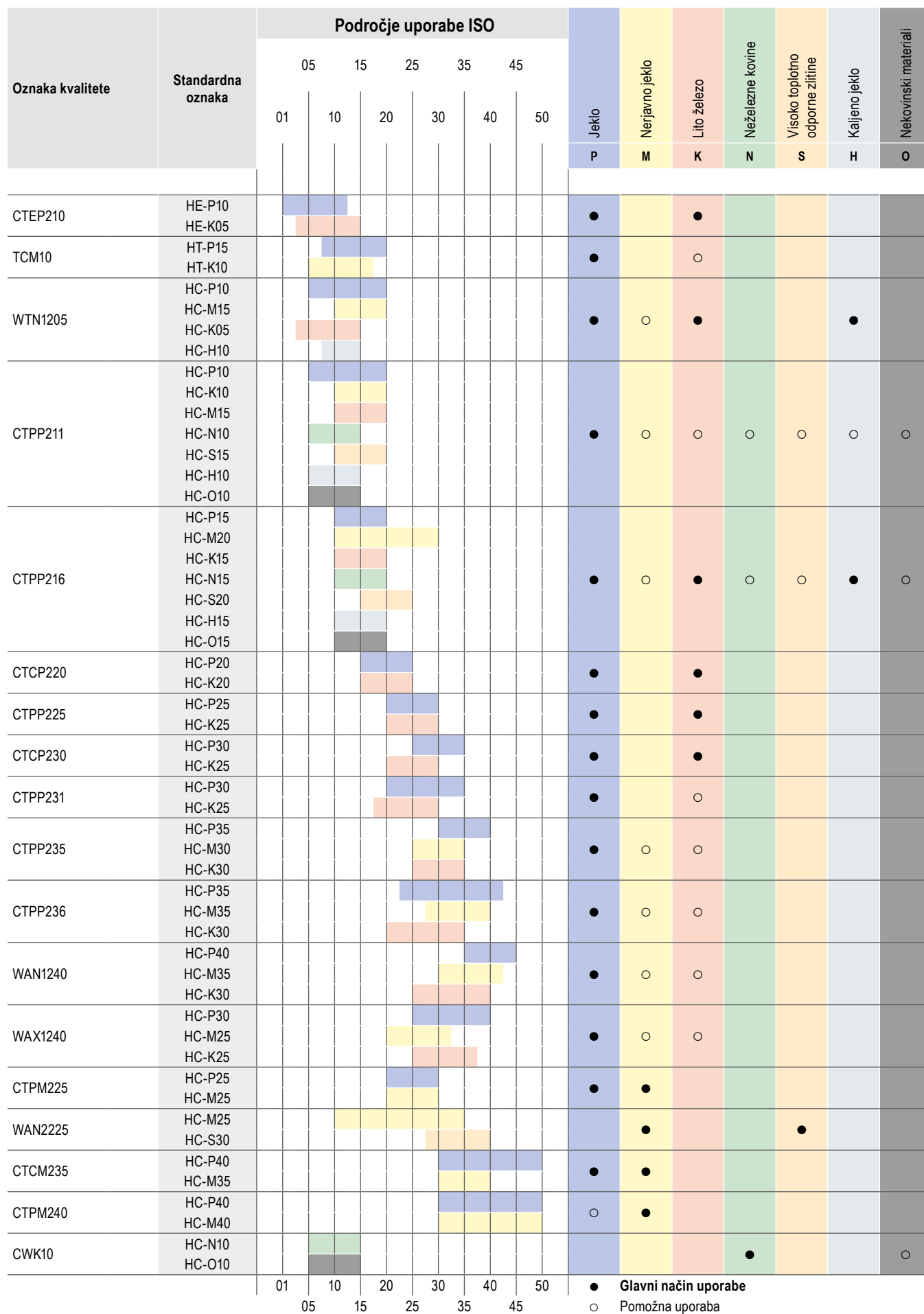
- ▲ Pozitivna geometrija
- ▲ Srednja obdelava
- ▲ Vsestranska uporaba

**-M1**

- ▲ Stabilen rezilni rob
- ▲ Srednje groba do groba obdelava
- ▲ Zelo primerno za jeklene materiale



Pregled kvalitet karbidne trdine



Pregled kвалitet karbidne trdine

Oznaka kvalitete	Standardna oznaka	Področje uporabe ISO						Jeklo	Nerjavno jeklo	Lito železo	Neželezne kovine	Visoko toplotno odporne zlitine	Kaljeno jeklo	Nekovinski materiali				
		05		15		25									35		45	
		01	10	20	30	40	50											
CTPM241	HC-P40																	
	HC-M40																	
	HC-S40																	
CTPM245	HC-P45																	
	HC-M50																	
	HC-P45																	
CTCM245	HC-M50																	
	HC-S35																	
	CN-K05																	
CTL3215	BC-K10																	
	BC-H10																	
	HC-K15																	
CTPK220	HC-K20																	
CTPK221	HC-P15																	
	HC-K10																	
	HC-P15																	
CTPK226	HC-M20																	
	HC-K15																	
	HC-H15																	
CTPK231	HC-P30																	
	HC-M35																	
	HC-K30																	
	HC-N30																	
	HC-S35																	
	HC-H30																	
CTD4205	DP-N05																	
	DP-O05																	
	HC-P15																	
CTPX715	HC-M15																	
	HC-K15																	
	HC-N15																	
	HC-S20																	
	HC-O10																	
	HT-K10																	
WUN4210	HT-N15																	
	HC-N10																	
	HC-O10																	
CTCN211	HC-K15																	
	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																	
	HC-P15																	
CWX500	HC-M15																	
	HC-K15																	
	HC-N15																	
	HC-S15																	
	HC-O15																	

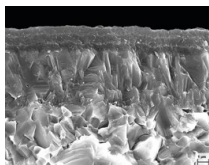
Boljša odpornost proti obrabi

v_c + ○v_c - □

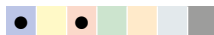
Večja žilavost

Opis kvalitete

CTEP210



P10 | K05

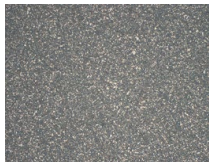
**Specifikacije:**

sestava: Kermet Co/Ni 12,2 %; mešani karbidi 71,4 %; drugo; preostanek WC | fina zrnatost | trdota: HV₃₀ 1620 | sistem slojev: CVD TiCN-Al₂O₃

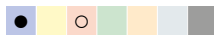
Uporaba:

cermetova kvaliteta s prevleko z zagotovljeno žilavostjo za gladilno obdelavo pri visokih rezalnih hitrostih

TCM10



P15 | K10

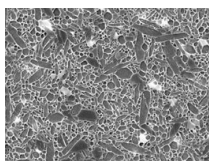
**Specifikacije:**

sestava: Co/Ni 12,2 %; WC 15; TaNbC 10,0 %; preostanek TiCN | trdota: HV₃₀ 1620 | sistem slojev: brez prevleke

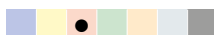
Uporaba:

neprevlečena vrsta iz cermeta brez prevleke za glajenje kaljenega jekla

CTN3105



CN-K05

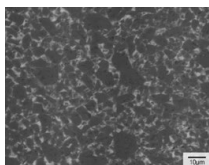
**Specifikacije:**

sestava: β-Si₃N₄ | fina zrnatost | trdota: HV₃₀ 1620 | sistem slojev: brez prevleke

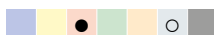
Uporaba:

univerzalen silicijev nitrid za obdelavo litih materialov

CTL3215



BC-K10 | BC-H10

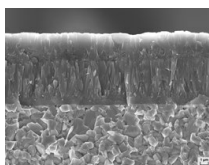
**Specifikacije:**

sestava: Kubični borov nitrid (CBN) | 85 vol. + kovinska faza vezave | sistem slojev: PVD

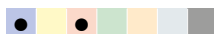
Uporaba:

prevlečeni kubični borov nitrid z zelo vzdržljivim rezilom in dobro odpornostjo proti obrabi za obdelavo litih materialov

CTCP220



HC-P20 | HC-K20

**Specifikacije:**

sestava: Co 8,0 %; mešani karbidi 2,0 %; preostanek WC | srednja velikost zrn 1–2 μm | trdota: HV₃₀ 1500 | sistem slojev: CVD TiCN-Al₂O₃

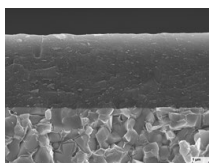
Uporaba:

suha obdelava, visoka rezalna hitrost in kvaliteta, ki je bolj odporna na obrabo, do CTCP230

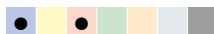
Primer materiala:

manjša trdnost materiala do pribl. 250 HB/840 N/mm²

CTPP225



HC-P25 | HC-K25

**Specifikacije:**

sestava: Co 8,0 %; mešani karbidi 2,0 %; preostanek WC | srednja velikost zrn 1–2 μm | trdota: HV₃₀ 1500 | sistem slojev: PVD TiAlTaN

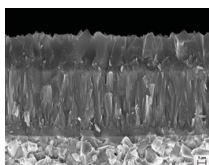
Uporaba:

suha ali mokra obdelava, plano rezkanje jeklenih materialov, večje rezalne hitrosti in kvaliteta, ki je bolj odporna na obrabo, do CTPP235

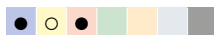
Primer materiala:

srednja trdnost materiala do pribl. 300 HB/1000 N/mm²

CTCP230



HC-P30 | HC-M25 | HC-K25

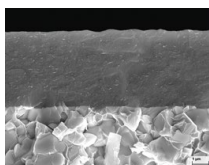
**Specifikacije:**

sestava: Co 10,5 %; mešani karbidi 2,0 %; preostanek WC | srednja zrnatost 1–2 μm | trdota: HV₃₀ 1400 | sistem slojev: CVD TiCN-Al₂O₃

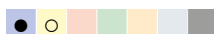
Uporaba:

suha obdelava, univerzalna kvaliteta za uporabo pri višjih rezalnih hitrostih

CTPP235



HC-P35 | HC-M30

**Specifikacije:**

sestava: Co 10,5 %; mešani karbidi 2,0 %; preostanek WC | srednja zrnatost 1–2 μm | trdota: HV₃₀ 1400 | sistem slojev: PVD TiAlTaN

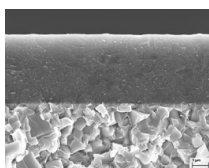
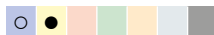
Uporaba:

mokra obdelava, univerzalna kvaliteta za uporabo pri srednjih rezalnih hitrostih

Opis kvalitete

CTPM225

HC-P25 | HC-M25

**Specifikacije:**sestava: Co 9,0 %; mešani karbidi 0,75 %; preostanek WC | fina zrnatost 0,7–1 µm | trdota: HV₃₀ 1590 | sistem slojev: PVD TiAlTaN**Uporaba:**

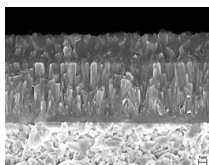
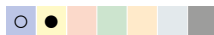
suha ali mokra obdelava pri srednjih rezalnih hitrostih

Primer materiala:

avstenitna nerjavna jekla

CTCM235

HC-P40 | HC-M35

**Specifikacije:**sestava: Co 12,5 %; mešani karbidi 2,0 %; preostanek WC | fina zrnatost 1 µm | trdota: HV₃₀ 1380 | sistem slojev: CVD TiCN-Al₂O₃**Uporaba:**

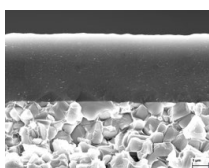
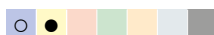
suha obdelava pri srednjih rezalnih hitrostih

Primer materiala:

martenzitna nerjavna jekla

CTPM240

HC-P40 | HC-M40

**Specifikacije:**sestava: Co 12,0 %; mešani karbidi 2,0 %; preostanek WC | fina zrnatost 1 µm | trdota: HV₃₀ 1380 | sistem slojev: PVD TiAlTaN**Uporaba:**

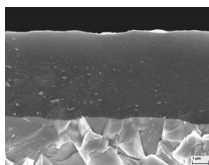
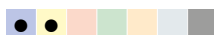
mokra obdelava, univerzalna kvaliteta za uporabo pri večjih rezalnih hitrostih

Primer materiala:

avstenitna nerjavna jekla

CTPM245

HC-P45 | HC-M45

**Specifikacije:**sestava: Co 10,0 %; drugo 1,5 %; preostanek WC | srednja zrnatost 1–2 µm | trdota: HV₃₀ 1330 | sistem slojev: PVD TiAlTaN**Uporaba:**

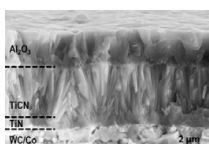
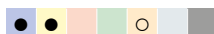
suha ali mokra obdelava

Primer materiala:

visokolegirana martenzitna in avstenitna nerjavna jekla

CTCM245

HC-P45 | HC-M50 | HC-S35

**Specifikacije:**sestava: Co 10,0 %; drugo 1,5 %; preostanek WC | srednja zrnatost 1–2 µm | trdota: HV₃₀ 1330 | sistem slojev: CVD TiCN-Al₂O₃**Uporaba:**

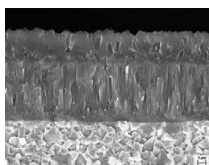
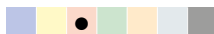
suha obdelava

Primer materiala:

visokolegirana martenzitna in avstenitna nerjavna jekla

CTCK215

HC-K15

**Specifikacije:**sestava: Co 6,0 %; mešani karbidi 2,0 %; preostanek WC | fina zrnatost 1 µm | trdota: HV₃₀ 1630 | sistem slojev: CVD TiCN-Al₂O₃**Uporaba:**

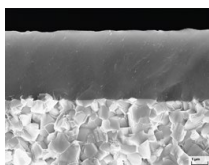
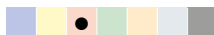
posebna kvaliteta za suho obdelavo litih materialov pri večjih rezalnih hitrostih

Primer materiala:

liti materiali, kot sta GG25 in GGG40

CTPK220

HC-K20

**Specifikacije:**sestava: Co 6,0 %; mešani karbidi 2,0 %; preostanek WC | fina zrnatost 1 µm | trdota: HV₃₀ 1630 | sistem slojev: PVD TiAlTaN**Uporaba:**

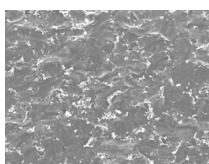
posebna kvaliteta za mokro obdelavo žilavih litih materialov

Primer materiala:

zelo trdna lita materiala GGG50 in GGG70

CTD4205

DP-N05

**Specifikacije:**

sestava: polikristalni diamant (PKD) | zrnatost 2-5 µm | sistem slojev: brez prevleke

Uporaba:

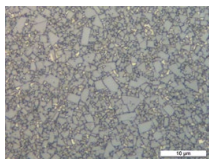
za obdelavo aluminija in neželeznih materialov

Primer materiala:

neželezni materiali, kot sta AlMgSi1

Opis kvalitete

CTWN215 (H216T)



K15 | N15 | O15

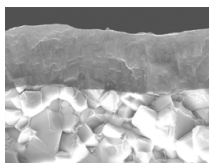
**Specifikacije:**sestava: Co 6,0 %; preostanek WC | fina zrnatost 1 µm | trdota: HV₃₀ 1650 | sistem slojev: brez prevleke**Uporaba:**

neprevlečena karbidna trdina za obdelavo aluminija in neželeznih materialov

Primer materiala:

neželezni materiali, kot je AlMgSi1

CTPX715



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

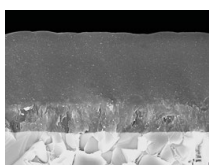
**Specifikacije:**sestava: Co 6,0 %; preostanek WC | fina zrnatost 1 µm | trdota: HV₃₀ 1650 | sistem slojev: PVD AlTiN**Uporaba:**

za obdelavo aluminija in neželeznih materialov

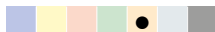
Primer materiala:

neželezni materiali, kot sta AlMgSi1 ali litina GGG30

CTC5240



HC-S40

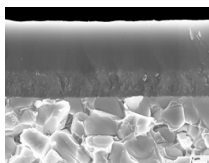
**Specifikacije:**sestava: Co 10,0 %; preostanek WC | srednja zrnatost 2 µm | trdota: HV₃₀ 1330 | sistem slojev: CVD TiN-TiB₂**Uporaba:**

posebna vrsta za mokro obdelavo titanovih materialov

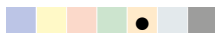
Primer materiala:

Titan Ti6Al4V

CTCS245



HC-S45

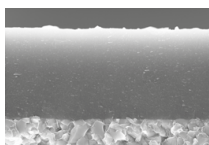
**Specifikacije:**sestava: Co 12,0 %; mešani karbidi 1,8 %; preostanek WC | srednja zrnatost 1–2 µm | trdota: HV₃₀ 1260 | sistem slojev: CVD TiN-TiB₂**Uporaba:**

posebna kvaliteta za mokro obdelavo zlitin na osnovi niklja ali suho obdelavo avstenitnih nerjavnih jekel

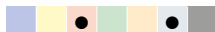
Primer materiala:

visokotemperaturni odporni materiali, kot so Inconel, Rene, Nimonic ...

CTP6215

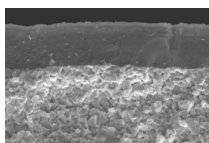


HC-H15 | HC-K15

**Specifikacije:**sestava: Co 12,0 %, preostanek WC | ultra fina zrnatost 0,4 µm | trdota: HV₃₀ 1630 | sistem slojev: PVD TiAlN**Uporaba:**za obdelavo zelo trdnih martenzitnih orodnih jekel 400 HB/1300 N/mm²**Primer materiala:**

orodno jeklo 1.2379, 1.2312

CTPK231

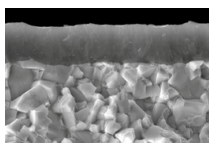


P30 | M35 | K30 | N30 | S35 | H30

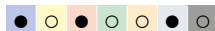
**Specifikacije:**sestava: Co 9,8 %; preostanek WC | fina zrnatost 1 µm | trdota: HV₃₀ 1612 | sistem slojev: PVD TiN / TiAlN / ZS / TiAlN / Al₂O₃ / TiN**Uporaba:**

suha obdelava, žilava kvaliteta karbidne trdine za srednjo in grobo strojno obdelavo jekla in litih materialov

CTPP216

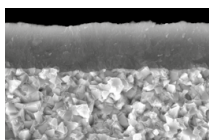


P10 | M20 | K15 | N15 | S20 | H15 | O15

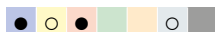
**Specifikacije:**sestava: Co 9,6 %; preostanek WC | fina zrnatost 0,7-1 µm | trdota: HV₃₀ 1824 | sistem slojev: PVD TiN / TiAlN / DS**Uporaba:**

proti obrabi visokoodporna kvaliteta karbidne trdine z veliko stabilnostjo rezilnega roba za gladilno obdelavo materialov z veliko trdnostjo, nelegiranih orodnih jekel, litega železa in kaljenega jekla trdote do 54 HR

CTPK226



P10 | M20 | K15 | H15

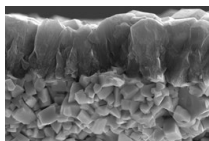
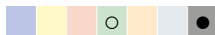
**Specifikacije:**sestava: Co 11,6 %; preostanek WC | fina zrnatost 0,7-1 µm | trdota: HV₃₀ 1711 | sistem slojev: PVD TiN / AlTiN / DS**Uporaba:**

proti obrabi visokoodporna kvaliteta karbidne trdine z ultra finimi zrnici za obdelavo litih materialov in kaljenega jekla trdote do 62 HRC

Opis kvalitete

CTCN211

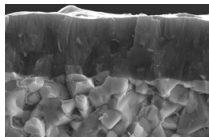
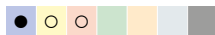
N10 | O15

**Specifikacije:**sestava: Co 6,5 %; preostanek WC | fina zrnatost 0,7-1 µm | trdota: HV₃₀ 1827 | sistem slojev: PVD diamant**Uporaba:**

kvaliteta karbidne trdine z diamantno prevleko za obdelavo grafita in neželeznih kovin

WAN1240

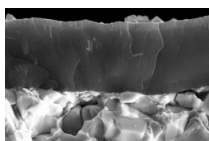
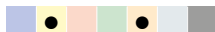
P40 | M35 | K30

**Specifikacije:**sestava: Co 9 %; mešani karbidi 3,8 %; preostanek WC | srednja zrnatost 1-2 µm | trdota: HV₃₀ 1449 | sistem slojev: PVD TiAlN / TiN**Uporaba:**

žilava posebna kvaliteta za obdelavo jekla pri srednjih do visokih rezalnih hitrostih, primerna tudi za pomožno obdelavo litin

WAN2225

M25 | S25

**Specifikacije:**sestava: Co 11,3 %; preostanek WC | srednja zrnatost 2 µm | trdota: HV₃₀ 1307 | sistem slojev: PVD TiAlN / TiN**Uporaba:**

mokra in suha obdelava, fino zrnata kvaliteta z veliko žilavostjo in temperaturno odpornostjo; za grobo in gladilno obdelavo proti rji in kislini odpornih jekel

WUN4210

K15 | N10 | O10

**Specifikacije:**sestava: Co 8,1 %; preostanek WC | fina zrnatost 0,7-1 µm | trdota: HV₃₀ 1715 | sistem slojev: brez prevleke**Uporaba:**

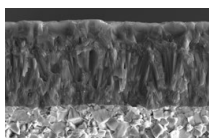
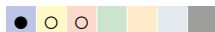
neprevlečena karbidna trdina za obdelavo aluminija in neželeznih materialov

Primer materiala:

neželezni materiali, kot je AlMgSi1

WAX1240

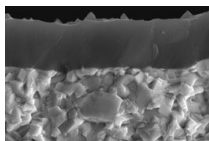
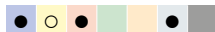
P40 | M25 | K30

**Specifikacije:**sestava: Co 10,5 %; mešani karbidi 2,1 %; preostanek WC | srednja zrnatost 1-2 µm | trdota: HV₃₀ 1345 | sistem slojev: CVD TiN / TiCN / TiN / Al₂O₃**Uporaba:**

zelo žilava posebna kvaliteta za srednjo in grobo strojno obdelavo pri srednji rezalni hitrosti in izjemno visokih podajanjih na zob

WTN1205

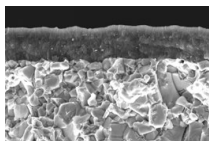
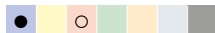
P10 | M15 | K05 | H10

**Specifikacije:**sestava: Co 7,3 %; preostanek WC | fina zrnatost 0,7-1 µm | trdota: HV₃₀ 1801 | sistem slojev: PVD TiN / TiAlN**Uporaba:**

posebna kvaliteta za obdelavo jekla, kaljenega jekla, litin ter neželeznih kovin in grafita

CTPP231

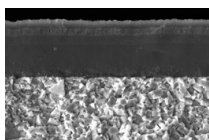
P30 | K25

**Specifikacije:**sestava: Co 9,5 %; mešani karbidi 2 %; preostanek WC | srednja zrnatost 2-3 µm | trdota: HV₃₀ 1400 | sistem slojev: PVD TiAlN**Uporaba:**

zelo žilava posebna kvaliteta za srednjo in grobo strojno obdelavo jekla pri srednji rezalni hitrosti pri izjemno visokih podajanjih

CTPP211

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

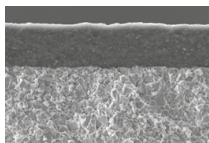
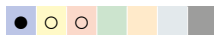
**Specifikacije:**sestava: Co 6,3 %; preostanek WC | fina zrnatost 0,7-1 µm | trdota: HV₃₀ 1843 | sistem slojev: PVD TiN / TiAlN / ZS / TiAlN / Al₂O₃ / ZS / TiN**Uporaba:**

univerzalna kvaliteta za uporabo pri srednjih rezalnih hitrostih

Opis kvalitete

CTPP236

P35 | M35 | K30

**Specifikacije:**

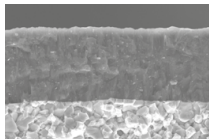
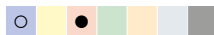
sestava: Co 9,5 %; mešani karbidi 2 %; preostanek WC | srednja zrnatost 2-3 μm | trdota: HV₃₀ 1370 | sistem slojev: PVD TiAlN

Uporaba:

žilava posebna kvaliteta za srednjo in grobo strojno obdelavo jekla pri veliki rezalni hitrosti, primerna tudi za pomožno obdelavo litin in nerjavnih jekel

CTPK221

P15 | K10

**Specifikacije:**

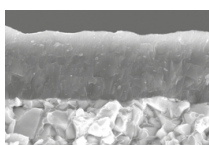
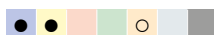
sestava: Co 6 %; preostanek WC | srednja zrnatost 1 μm | trdota: HV₃₀ 1600 | sistem slojev: PVD TiAlN

Uporaba:

standardna kvaliteta s prevleko za fino strojno obdelavo litin in neželeznih kovin pri srednji rezalni hitrosti

CTPM241

P40 | M40 | S40

**Specifikacije:**

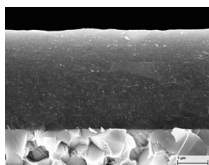
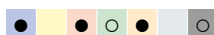
sestava: Co 12 %; preostanek WC | srednja zrnatost 1-2 μm | trdota: HV₃₀ 1450 | sistem slojev: PVD TiAlN

Uporaba:

žilava posebna kvaliteta za obdelavo nerjavnih in visokotemperaturno odpornih jekel

CTP1340

ISO | P30 | K30 | N30 | S30 | O30

**Specifikacije:**

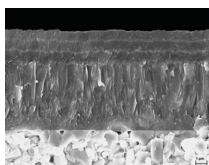
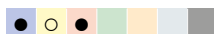
sestava: Co 9,0 %; mešani karbidi 0,75 %; preostanek WC | zrnatost: 0,7-1 μm | trdota: HV₃₀ 1590 | sistem slojev: PVD TiAlTaN

Priporočilo za uporabo:

univerzalna visokozmogljiva vrsta za jeklene materiale, avstenitno jeklo, lite materiale in visoko toplotno odporne zlitine.

CTCP335

ISO | P35 | M30 | K35

**Specifikacije:**

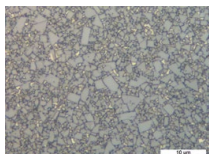
sestava: Co 10,5 %; mešani karbidi 1,9 %; preostanek WC | zrnatost: 1 μm | trdota: HV₃₀ 1370 | sistem slojev: CVD TiCN-Al₂O₃ z večslojno prevleko

Priporočilo za uporabo:

zanesljiva izbira za obdelavo jeklenih in litih materialov.

CWK10

N10 | O10

**Specifikacije:**

sestava: Co 6,0 %; preostanek WC | fina zrnatost 1 μm | trdota: HV₃₀ 1650 | sistem slojev: brez prevleke

Uporaba:

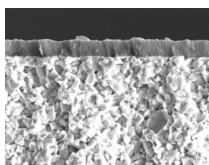
neprevlečena karbidna trdina za obdelavo aluminija in neželeznih materialov

Primer materiala:

neželezni materiali, kot je AlMgSi1

CWX500

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

**Specifikacije:**

sestava: Co 10,0%; drugo 0,7 %, preostanek WC | zrnatost: 1 μm | trdota: HV₃₀ 1660

Priporočilo za uporabo:

Univerzalna kvaliteta karbidne trdine za vse materiale.

Opis kvalitete

