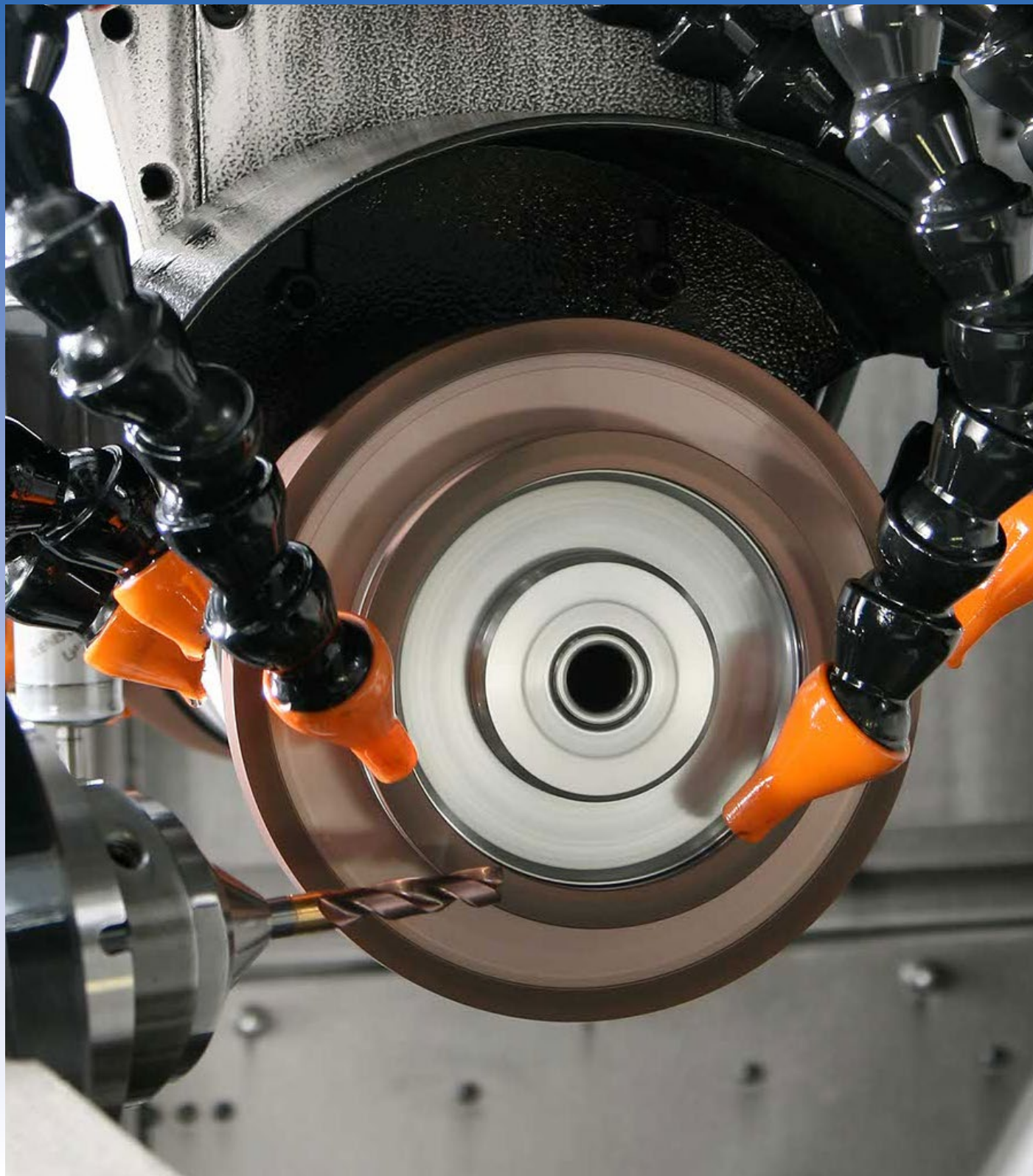


Ponovno brušenje namesto nakupa novega orodja – s storitvijo ponovnega brušenja podjetja WNT



Kazalo

Uvod	2-4
Vrtanje	
Vodič za storitve Restart – vrtanje	5-10
Svedri HSS	11
Svedri VHM in vrtalne glave VHM	12-19
Povrtala	20+21
Rezne ploščice CBN + PKD	22
Rezkanje	
Vodič za storitve Restart – rezkanje	23+24
Rezkarji HSS	25-29
Rezkarji iz karbidne trdine VHM	30-60
MultiChange	61-67
Kazalo – umestitev originalnih izdelkov WNT med izdelke za ponovno brušenje	68-72



WNT RESTART

Iz rabljenega naredimo novo

Storitev WNT Restart – ponovno brušenje namesto nakupa novega orodja

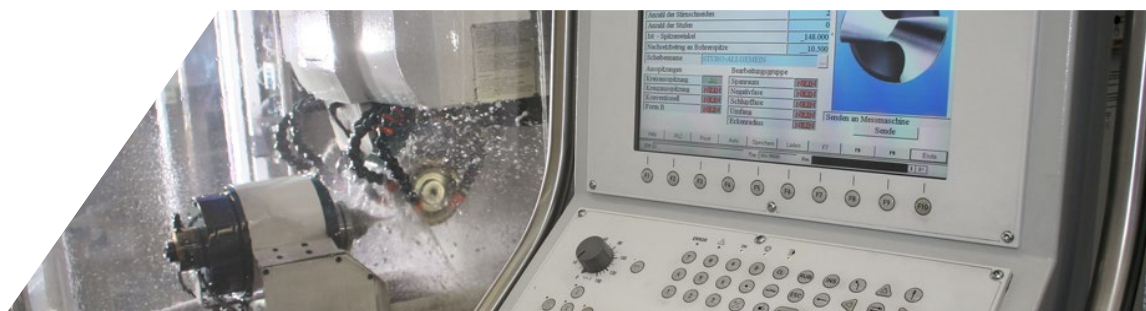
Vaše rabljeno rezilno orodje je pri nas v najboljših rokah: vrnilo vam ga bomo z originalnim brušenjem, originalno prevleko in originalno geometrijo. Kot novo in pripravljeno za nadaljnjo uporabo na stroju – s skoraj 100-odstotno življenjsko dobo v primerjavi z novim izdelkom. Olajšajte svoj proračun, tako da znova uporabite svoje orodje! Izkoristite to storitev na kvadrat podjetja WNT.

i Če želite drugačno brušenje od standardnega, to navedite na dobavnici. Dobavnica je priložena embalaži za ponovno brušenje ali pa jo lahko prenesete z naše spletne strani.



»Toliko, kot je potrebno, in kolikor je mogoče malo.«

Načeloma velja, da se s tehničnega vidika vaše orodje ponovno obrusi glede na obrabo. Pri tem lahko pomagata tudi vi, tako da svoje orodje pri točno določeni širini obrabe na rezilih pravočasno zamenjate in ga ne uporabljate tako dolgo, da bi na rezilih robovih nastala prevelika fragmentacija.



Dobro je vedeti



Storitve so pri podjetju WNT zapisane z veliko začetnico – enako velja tudi za obnovo uporabljenega orodja.



Originalno ponovno brušenje

- originalne geometrije

Originalna prevleka

S tem zagotovimo skoraj 100-odstotno življenjsko dobo in učinkovitost strojne obdelave obnovljenega orodja v primerjavi z novim orodjem.

Poštene in pregledne cene

- Brez dodatnega plačila za ločevanje, grobo ozobljenje itd.
- Navedene cene veljajo ne glede na stanje vašega orodja ob dobavi. Če orodja ni več mogoče ponovno obrusiti, vam vrnemo neobdelanega.

Dobavni roki

Naš standardni dobavni rok znaša **15 delovnih dni** po prejemu vašega naročila. Orodje s posebnimi geometrijami ali posebnimi prevlekami, za katerega je dobavni rok drugačen, je ustrezno označeno.



Visokozmogljivo orodje, s specifično geometrijo in prevlekami WNT je pri nas v najboljših rokah.

Določila

Pri ponovnem brušenju dobijo vsa orodja oznako. Orodje, ki ga WNT dobi v obdelavo, a ne izvira iz programa WNT, se brusi glede na geometrijo skladno s smernicami podjetja.

Prednosti za vas

- visoka zaščita pri postopku zaradi enakih parametrov za uporabo kot pri novem orodju
- zmanjšanje vaših stroškov proizvodnje in orodja
- manjše zaloge orodja zahvaljujoč hitrim storitvam
- preprosto rokovanje z embalažo za ponovno brušenje WNT

Preprosta pot do naše storitve

Pošljite nam svoje rabljeno orodje.

Na željo vam za to brezplačno ponudimo embalažo, s katero je zagotovljen varen prevoz vašega orodja.

Tukaj lahko hitro in brezplačno zahtevate embalažo za ponovno brušenje:

Brezplačna telefonska številka: 00800 9210 00000

Faks: +49 831 570 103 559 (Nemčija)

E-pošta: wnt-si@wnt.com



Velikost embalaže v milimetrih
300 × 200 × 138

Ko je vaše orodje dostavljeno v naš center za ostrenje, ga pregledamo, da ugotovimo, ali ga je mogoče obdelati in v kolikšni meri.

Nato orodje strokovno obrusimo in po potrebi prevlečemo.

Pred odpremo, kakovost obnovljenega orodja detajlno pregledajo tudi izkušeni strokovnjaki.

Potovanje embalaže za ponovno brušenje WNT

- 1** Dobili boste embalažo za ponovno brušenje WNT, vključno z natisnjeno nalepko (z vašim in našim naslovom), dobavnico za ponovno brušenje in nalepko za vračila dostavne službe DHL.



- 2** S hitrim klicem na telefonsko številko za pomoč uporabnikom podjetja DHL omogočite prevzem naročila (v ta namen pripravite številko za sledenje z nalepke za vračila dostavne službe DHL).



- 3** Še isti ali najpozneje naslednji dan bo dostavna služba DHL pri vas prevzela napolnjeno embalažo za ponovno brušenje. Stroške prevoza seveda prevzemamo mi.

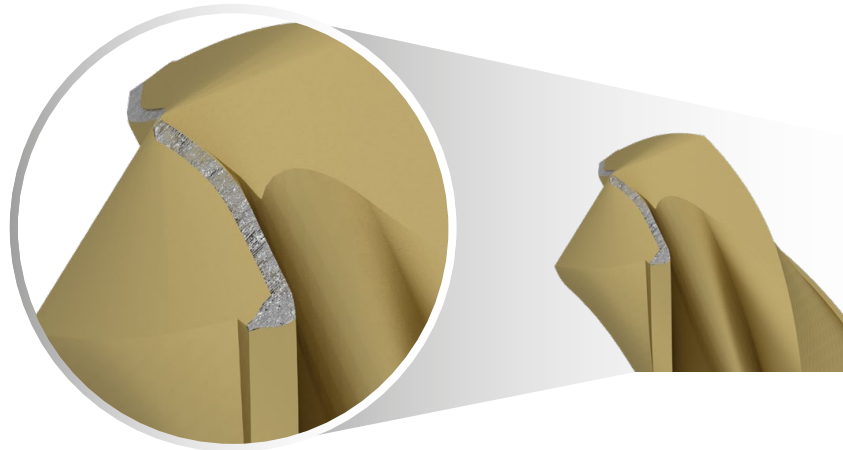


- 5** Vaše orodje, ki je zdaj obdelano z originalnim ponovnim brušenjem, vam bomo poslali v običajni embalaži WNT prek storitev WNT Tool-Xpress.



- 4** Medtem ko mi skrbimo za originalno ponovno brušenje vašega orodja, bo prazna embalaža skupaj z nalepko za vračila dostavne službe DHL samodejno vrnjena na naš naslov.

Normalna obraba svedra



Ob idealnih pogojih je obraba po celotnem rezilu enakomerna.

- Rezalna hitrost v redu
- Podajanje v redu
- Sveder in obdelovanec idealno vpeta

Največja obraba pred ponovnim brušenjem

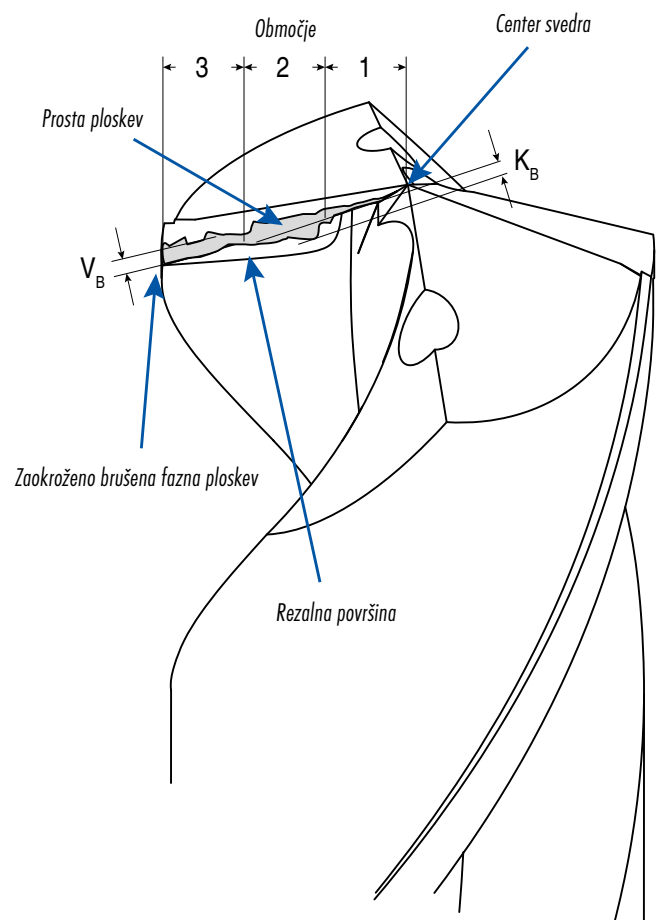
Sveder se lahko ponovno brusi, ko je dosežena določena širina obrabe (V_B) in območje obrabe na rezalni površini (K_B).

Največja obraba prostih ploskev (V_B) v mm

Premer svedra v mm	Območje		
	3	2	1
3,00 – 6,00	0,20	0,20	0,20
6,01 – 10,00	0,25	0,20	0,20
10,01 – 14,00	0,25	0,25	0,25
14,01 – 17,00	0,30	0,25	0,25
17,01 – 20,00	0,35	0,30	0,30

Obraba orodja na stružni površini (K_B) v mm

Premer svedra v mm	Območje		
	3	2	1
3,00 – 6,00	0,20	0,20	0,20
6,01 – 10,00	0,25	0,25	0,25
10,01 – 14,00	0,30	0,30	0,30
14,01 – 17,00	0,30	0,30	0,30
17,01 – 20,00	0,35	0,35	0,35



Vrste obrabe svedrov HSS in VHM

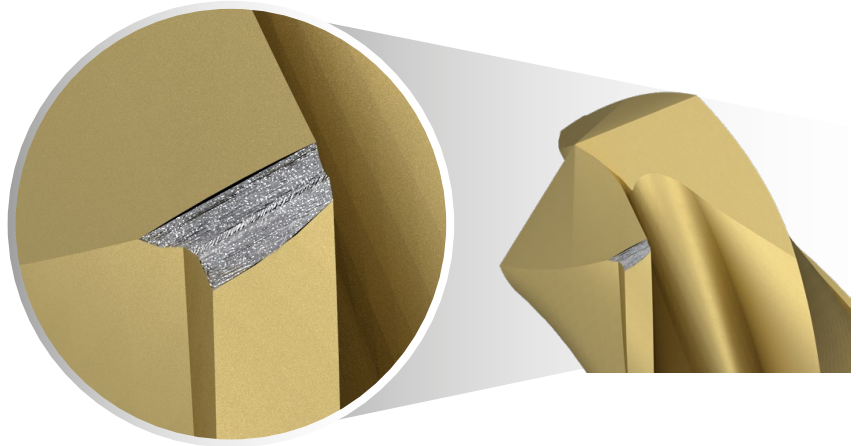
Krušenje na koncih

Vzroki

- Obdelovanec se ob vstopu svedra premika (npr. vpenjanje obdelovancev ni optimalno)
- Nezadostno hlajenje
- Prehuda napaka krožnega teka

Rešitve

- Preverjanje vpenjalnega elementa (preverjanje zračnosti vretena)
- Preverjanje hladilnega mazalnega sredstva
- Optimizacija krožnega teka



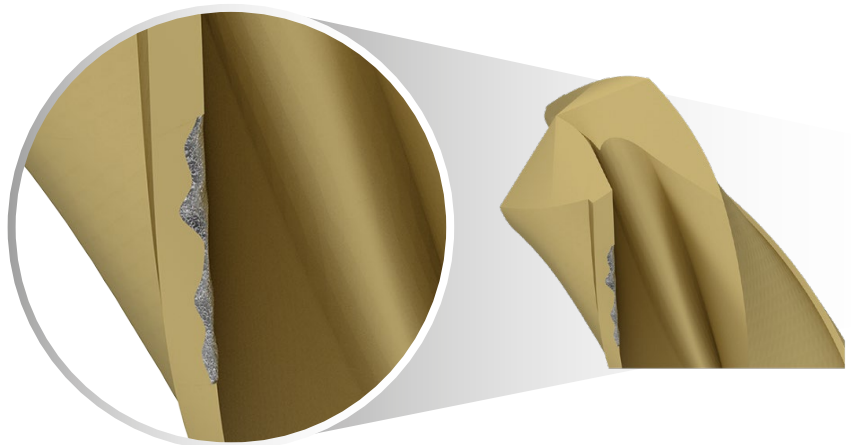
Krušenje na vodilnih rezalnih robovih

Vzroki

- Premikanje obdelovancev
- Napačno rokovanje ali prevoz

Rešitve

- Preverjanje vpenjanja obdelovancev, preverjanje stabilnosti orodja
- Uporaba originalne embalaže za skladiščenje in prevoz



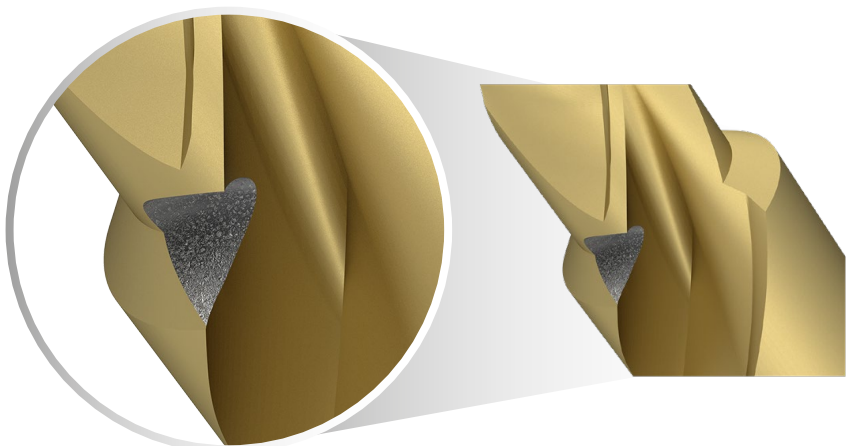
Krušenje na stopnjah

Vzroki

- Nezadostna stabilnost
- Vpenjalna glava ni dovolj močna ali natančna

Rešitve

- Preverjanje vpenjalne naprave
- Uporaba visoko natančnih vpenjalnih glav



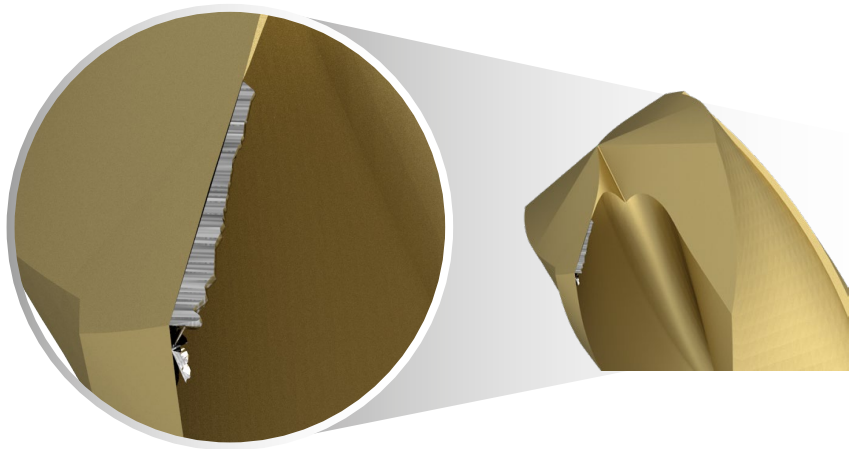
Prijemanje odrezkov na orodje

Vzroki

- Premajhna rezalna hitrost
- Negativna površina na rezalnih robovih
- Nezadostno hlajenje

Rešitve

- Povečajte rezalno hitrost
- Izberite sveder z ostrejšimi rezalnimi robovi
- Preverjanje dovoda hladilnega sredstva



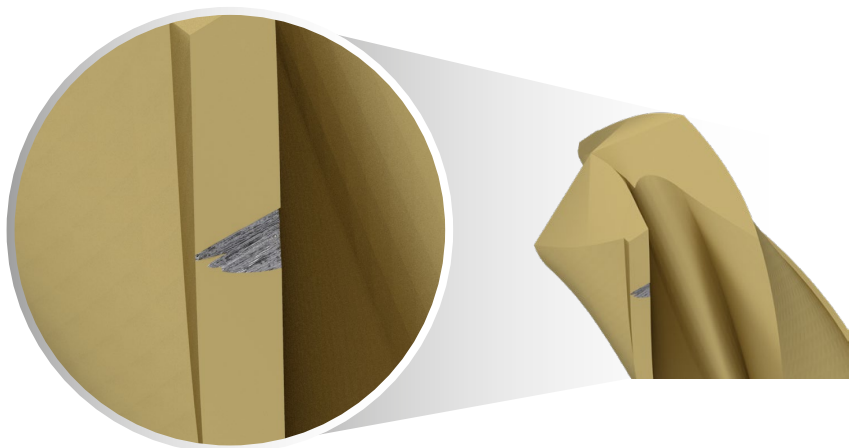
Fragmentacija na vodilnih rezalnih robovih

Vzroki

- Obdelovanec se pri izhodu svedra iz izvrtine premika; »izskok«
- Nezadostno hlajenje

Rešitve

- Preverjanje vpenjanja obdelovancev
- Preverjanje hladilnega sredstva, povečanje tlaka hladilnega sredstva



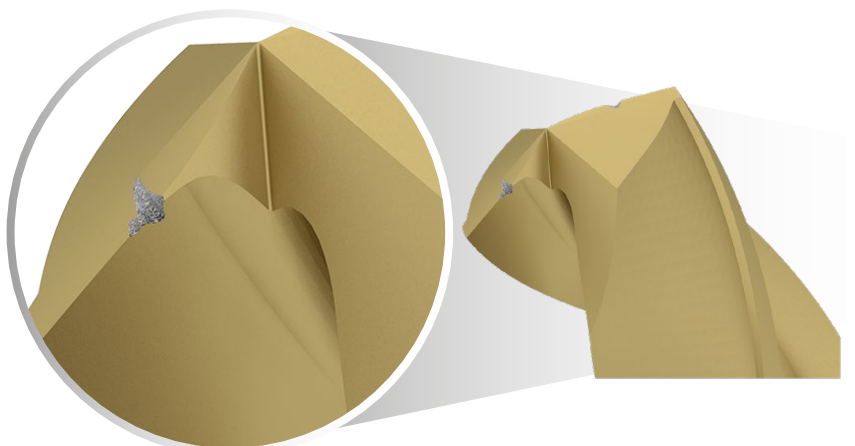
Fragmentacija na glavnem rezilu

Vzroki

- Nestabilne razmere pri vrtanju
- Prekinjen rez
- Največja širina obrabe presežena

Rešitve

- Optimizirajte obdelovanec in vpenjanje orodja
- Zmanjšajte podajanje
- Orodje zamenjajte hitreje



Vrste obrabe svedrov HSS in VHM

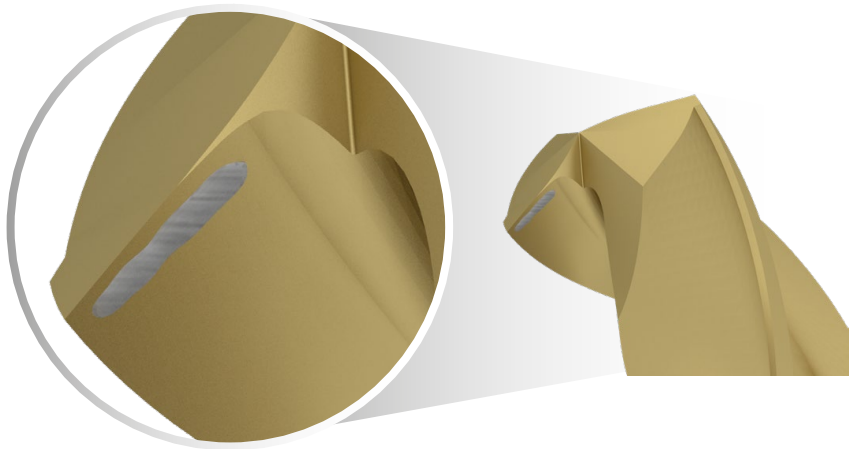
Obraba orodja na stružni površini

Vzroki

- Prenizka rezalna hitrost
- Nezadostno hlajenje

Rešitve

- Povečanje rezalne hitrosti
- Povečanje tlaka hladilnega mazalnega sredstva



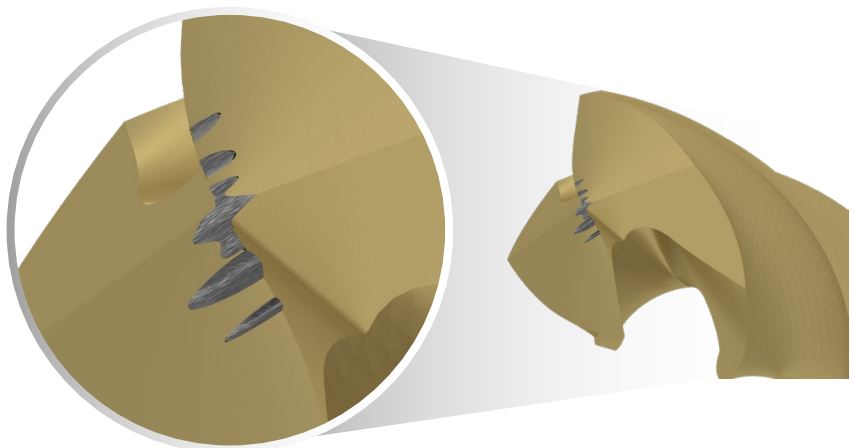
Fragmentacija kota konice

Vzroki

- Premajhno podajanje
- Prehajanje svedra

Rešitve

- Povečajte podajanje
- Krožni tek < 0,02 mm



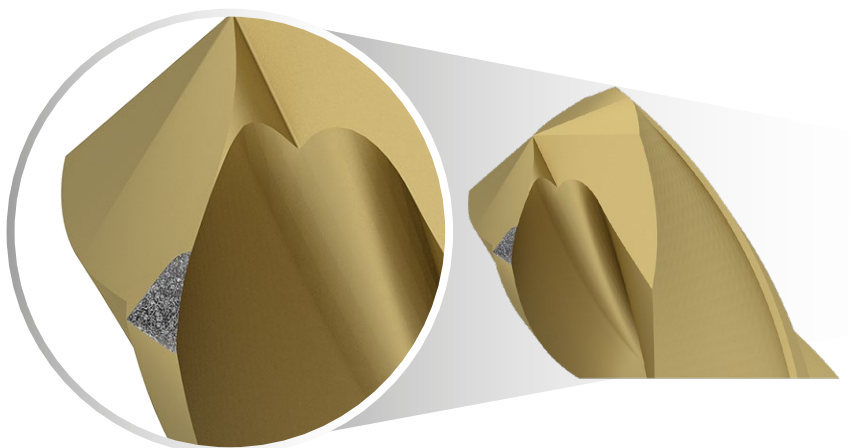
Prekomerna obraba prostih ploskev v rezalnem kotu

Vzroki

- Previsoka rezalna hitrost
- Premajhno podajanje
- Nezadostno hlajenje
- Vrtanje z dveh strani ali prekinjen rez na izhodu

Rešitve

- Zmanjšajte rezalno hitrost
- Povečajte podajanje
- Boljše hladilno mazalno sredstvo (večja vsebnost, povečanje pritiska, postavitev šob?)
- Nadzor izhoda iz izvrtine



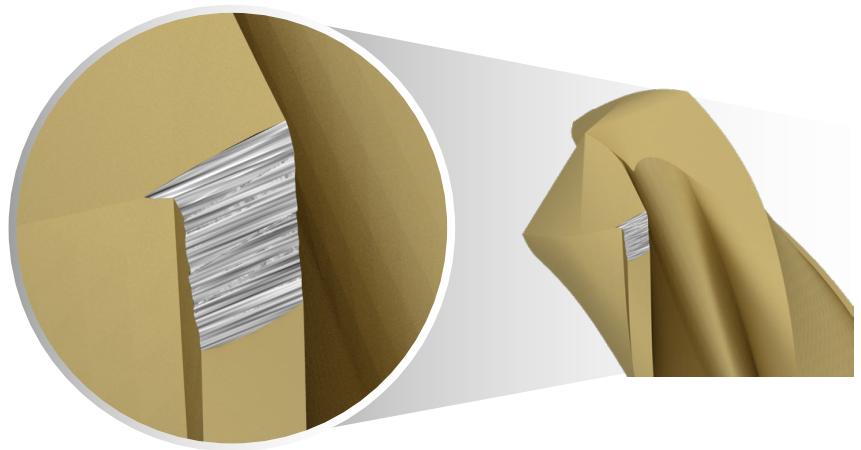
Prekomerna obraba na rezilu

Vzroki

- Previsoka rezalna hitrost
- Prenizek tlak hladilnega sredstva
- Prehajanje svedra

Rešitve

- Zmanjšajte rezalno hitrost, povečajte podajanje
- Povečajte tlak hladilnega sredstva
- Krožni tek < 0,02 mm



Pregled vsebine

Izdelek	Tip	Globina vrtnanja	Ponovno brušenje	Prevleka	Stran
Spiralni sveder HSS		10xD	✓	TiCN, TiAlN, TiN	11
Stopenjski sveder HSS			✓	TiN	11
WPC	UNI, VA	3xD 5xD 8xD 12xD	✓	TiAlN	12
WTX	UNI, VA, H, GG, Ti, AL, Speed, Feed UNI, Quattro, Finish, TB16, TB20, TB25, TB30, TB40, TB50	3xD 5xD 8xD 12xD 16–50xD	✓	DPA54, DPZ 74S, DPX 74S, TiAlN, Ti 700, Ti 800, Ti 1005	12–15
Vrtalne glave WTX – VHM	UNI, VA, AL, P, GG		✓	Ti 700, Ti 750, TiSi, TiB	16+17
Stopenjski sveder WTX	SB		✓	Ti 700	17
Stopenjski sveder WTX, ki ga je mogoče konfigurirati	UNI, VA		✓	DPX 74S, Ti 700	18
Spiralni sveder VHM	N	3xD 5xD	✓		18
Trorezilni sveder VHM	N	3xD	✓		19
Sveder za navrtanje VHM NC	NC-A		✓	TiAlN	19

Spiralni sveder in povrtalo

- do globine vrtanja 10xD



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
			Prevleka TiCN		Prevleka TiAlN		Prevleka TiN	
	Z0		Z0		Z0		Z0	
	Katalogska št. 98 100 ...		Katalogska št. 98 241 ...		Katalogska št. 98 244 ...		Katalogska št. 98 350 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 2,0 do Ø 4,0	4,28	040	6,52	040	6,52	040	6,52	040
≤ Ø 6,0	3,16	060	6,62	060	6,62	060	6,62	060
≤ Ø 8,0	3,16	080	8,87	080	8,87	080	8,87	080
≤ Ø 10,0	3,16	100	9,37	100	9,37	100	9,37	100
≤ Ø 12,0	4,18	120	10,80	120	10,80	120	10,80	120
≤ Ø 14,0	4,18	140	13,04	140	13,04	140	13,04	140
≤ Ø 16,0	5,71	160	14,16	160	14,16	160	14,16	160
≤ Ø 18,0	5,71	180	19,36	180	19,36	180	19,36	180
≤ Ø 20,0	5,71	200	20,99	200	20,99	200	20,99	200
≤ Ø 22,0	8,87	220	27,72	220			27,72	220
≤ Ø 26,0	11,31	260	28,63	260			28,63	260
≤ Ø 32,0	14,06	320	32,30	320			32,30	320
≤ Ø 36,0	17,63	360	38,11	360			38,11	360
≤ Ø 40,0	21,91	400	48,71	400			48,71	400

Tako poteka ponovno brušenje:

- Pri teh orodjih se ponovno brusi glavno rezilo, če obstaja, se ga prevleče z njegovo originalno prevleko.
- Pri večji obrabi, na vodilnem rezalnem robu, orodja ustrezno skrajšamo in nato znova pobrusimo.

Stopenjski sveder z eno stopnjo – sveder za navrtanje NC, kratek in dolg

- Kot konice 90° in 120°



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
			Prevleka TiN	
	Z0		Z0	
	Katalogska št. 98 106 ...		Katalogska št. 98 242 ...	
	EUR		EUR	
Ø 4,0 do Ø 6,0	12,33	060	16,41	060
≤ Ø 8,0	12,33	080	16,41	080
≤ Ø 10,0	12,33	100	16,41	100
≤ Ø 12,0	13,86	120	18,65	120
≤ Ø 14,0	15,08	140	20,38	140
≤ Ø 16,0	16,51	160	22,11	160
≤ Ø 18,0	18,95	180	26,70	180
≤ Ø 20,0	19,97	200	28,23	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Pri teh orodjih se glavno rezilo ponovno obrusi in ohrani se, če obstaja, njegova izvirna prevleka.
- Stopenjski svedri se dodatno brusijo še na kotu grezila.

WPC – Visokozmogljiv sveder

UNI

VA

- 3xD, 5xD, 8xD in 12xD globina vrtanja



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje	
	Prevleka	
	TiAlN	
	Z0	
	Katalogska št.	
	98 029 ...	
	EUR	
Ø 2,0 do Ø 6,0	17,53	060
≤ Ø 8,0	19,16	080
≤ Ø 10,0	19,16	100
≤ Ø 12,0	26,19	120
≤ Ø 14,0	26,19	140
≤ Ø 16,0	32,71	160
≤ Ø 18,0	32,71	180
≤ Ø 20,0	35,67	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Sveder na rezilu pobrusimo popolnoma na novo.
- Če je orodje preveč pritrjeno v vodilni rezalni rob, ustrezno področje odrežite in se ravnajte po zgornjih navodilih.

WTX – Visokozmogljiv sveder

UNI

VA

H

GG

- 3xD, 5xD in 8xD globina vrtanja



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevleka		Prevleka	
	Ti700		DPX74S	
	Z0		Z0	
	Katalogska št.		Katalogska št.	
	98 022 ...		98 002 ...	
	EUR		EUR	
Ø 2,0 do Ø 6,0	18,14	060	18,14	060
≤ Ø 8,0	20,07	080	20,07	080
≤ Ø 10,0	20,07	100	20,07	100
≤ Ø 12,0	27,11	120	27,11	120
≤ Ø 14,0	27,11	140	27,11	140
≤ Ø 16,0	33,93	160	33,93	160
≤ Ø 18,0	33,93	180	33,93	180
≤ Ø 20,0	37,60	200	37,60	200
≤ Ø 25,0	37,60	250	37,60	250

Tako poteka ponovno brušenje:

- Sveder na rezilu pobrusimo popolnoma na novo.
- Če je orodje preveč pritrjeno v vodilni rezalni rob, ustrezno področje odrežite in se ravnajte po zgornjih navodilih.

WTX – Visokozmogljiv sveder

Quattro

- 5xD, 8xD in 12xD globina vrtanja
- Skupine izdelkov: **10 742 ...**, **10 747 ...**, **10 751 ...** in **10 755 ...**



Premer območja rezanja mm		Ponovno brušenje	
		Prevleka	
		Ti700	
		Z0	
		Kataloška št.	
		98 031 ...	
		EUR	
Ø 3,0 do Ø 6,0		18,14	060
≤ Ø 8,0		20,07	080
≤ Ø 10,0		20,07	100
≤ Ø 12,0		27,11	120
≤ Ø 14,0		27,11	140
≤ Ø 16,0		33,93	160
≤ Ø 18,0		33,93	180
≤ Ø 20,0		47,79	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Sveder na rezilu pobrusimo popolnoma na novo.
- Če je orodje preveč pritrjeno v vodilni rezalni rob, ustrezno področje odrežite in se ravnajte po zgornjih navodilih.

WTX – Visokozmogljiv sveder

Speed UNI	Speed VA	180	Feed UNI
--------------	-------------	-----	-------------

- 3xD, 5xD in 8xD globina vrtanja
- WTX – Speed UNI/VA (**10 750 ...**, **10 754 ...**, **10 757 ...** in **10 773 ...**)
- WTX – 180 (**10 720 ...**, **10 721 ...**, **10 722 ...** in **10 723 ...**)
- WTX – Feed UNI (**10 790 ...** in **10 795 ...**)
- **Dobavni rok:** 20 delovnih dni



Premer območja rezanja mm		Ponovno brušenje	
		Prevleka	
		DPZ74S/Ti 800	
		Z0	
		Kataloška št.	
		98 009 ...	
		EUR	
Ø 3,0 do Ø 6,0		25,48	060
≤ Ø 8,0		29,04	080
≤ Ø 10,0		32,20	100
≤ Ø 12,0		38,93	120
≤ Ø 14,0		40,76	140
≤ Ø 16,0		45,96	160
≤ Ø 18,0		47,59	180
≤ Ø 20,0		54,21	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Sveder na rezilu pobrusimo popolnoma na novo.
- Če je orodje preveč pritrjeno v vodilni rezalni rob, ustrezno področje odrežite in se ravnajte po zgornjih navodilih.

WTX – Visokozmogljiv sveder

Ti

- 3xD: **10 786 ...** in 5xD: **10 787 ...** Globina vrtanja
- **Dobavni rok:** 20 delovnih dni



Premer območja rezanja mm		Ponovno brušenje	
		Prevleka	
		DPA54	
		Z0	
		Katalogska št.	
		98 069 ...	
		EUR	
Ø 4,0 do Ø 6,0		24,86	060
≤ Ø 8,0		29,65	080
≤ Ø 10,0		31,39	100
≤ Ø 12,0		34,65	120
≤ Ø 14,0		37,19	140
≤ Ø 16,0		39,33	160
≤ Ø 18,0		42,08	180
≤ Ø 20,0		45,75	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Sveder na rezilu pobrusimo popolnoma na novo.
- Če je orodje preveč pritrjeno v vodilni rezalni rob, ustrezno področje odrežite in se ravnajte po zgornjih navodilih.

WTX – Visokozmogljiv sveder

AL

- 5xD: **10 725 ...**, 8xD: **10 728 ...** in 12xD: **10 729 ...** Globina vrtanja
- **Dobavni rok:** 20 delovnih dni



Premer območja rezanja mm		Ponovno brušenje	
		Prevleka	
		Ti1005	
		Z0	
		Katalogska št.	
		98 028 ...	
		EUR	
Ø 3,0 do Ø 6,0		24,86	060
≤ Ø 8,0		29,65	080
≤ Ø 10,0		31,39	100
≤ Ø 12,0		34,65	120
≤ Ø 14,0		37,19	140
≤ Ø 16,0		39,33	160
≤ Ø 18,0		42,08	180
≤ Ø 20,0		45,75	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Sveder na rezilu pobrusimo popolnoma na novo.
- Če je orodje preveč pritrjeno v vodilni rezalni rob, ustrezno področje odrežite in se ravnajte po zgornjih navodilih.

WTX – Visokozmogljiv sveder

Finish
BRFinish
BR100

- 3xD: 10 760 ... in 10 761 ... in 5xD: 10 762 ... Globina vrtanja



Ponovno brušenje

Prevleka

Ti700

Z0

Kataloška št.

98 023 ...

EUR

Premer območja rezanja
mm

Ø 3,97 do Ø 8,05

≤ Ø 10,05

≤ Ø 12,05

≤ Ø 14,05

≤ Ø 20,0

29,65 080

33,42 100

37,19 120

40,86 140

44,53 160

Tako poteka ponovno brušenje:

- Sveder na rezilu pobrusimo popolnoma na novo.
- Če je orodje preveč pritrjeno v vodilni rezalni rob, ustrezno področje odrežite in se ravnajte po zgornjih navodilih.



Povrta lahko praviloma znova brusimo in prevlečemo do trikrat.

WTX – Visokozmogljiv sveder za globoke izvrtine

TB 16

TB 20

TB 25

TB 30

TB 40

TB 50

- UNI ≤ 20xD 11 016 ..., 11 020 ... s prevleko TiAlN
- UNI ≤ 30xD 11 025 ..., 11 030 ... s prevleko TiAlN
- UNI ≤ 50xD 11 040 ..., 11 050 ... s prevleko TiAlN
- ALU ≤ 20xD 11 017 ..., 11 021 ... s prevleko DLC
- ALU ≤ 30xD 11 026 ..., 11 031 ... s prevleko DLC
- Dobavni rok:** 20 delovnih dni



Ponovno brušenje

Prevleka

≤ 20xD

TiAlN/DLC

Z0

Kataloška št.

98 026 ...

EUR

24,46

060

28,94 080

30,77 100

34,03 120

Ponovno brušenje

Prevleka

≤ 30xD

TiAlN/DLC

Z0

Kataloška št.

98 027 ...

EUR

25,37

060

30,06 080

32,00 100

35,36 120

Ponovno brušenje

Prevleka

≤ 50xD

TiAlN/DLC

Z0

Kataloška št.

98 050 ...

EUR

30,47

060

35,77 080

38,31 090

Premer območja rezanja
mm

Ø 2,0 do Ø 6,0

≤ Ø 8,0

≤ Ø 10,0

≤ Ø 12,0

Tako poteka ponovno brušenje:

- Sveder na rezilu pobrusimo popolnoma na novo.
- Če je orodje preveč pritrjeno v vodilni rezalni rob, ustrezno področje odrežite in se ravnajte po zgornjih navodilih.

WTX – Vrtalna glava VHM

Change UNI	Change P	Change VA	Change GG	Change AL
---------------	-------------	--------------	--------------	--------------

▪ Skupine izdelkov: 10 920 ..., 10 921 ..., 10 922 ..., 10 923 ... in 10 924 ...



Ponovno brušenje

Prevleka

Ti700/Ti750/TiSi/
TiB

Z0

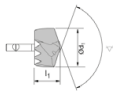
Kataloška št.
98 001 ...

EUR

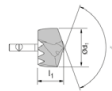
Premer območja rezanja mm		
Ø 12,0 do Ø 15,5	33,42	155
≤ Ø 18,0	34,03	180
≤ Ø 20,0	36,48	200
≤ Ø 22,0	37,19	220
≤ Ø 24,0	38,01	240
≤ Ø 25,5	38,52	255
≤ Ø 28,0	40,86	280
≤ Ø 30,0	44,22	300
≤ Ø 32,49	45,96	320
≤ Ø 35,49	50,85	350
≤ Ø 38,49	56,05	380
≤ Ø 41,00	61,55	410

Tako poteka ponovno brušenje:

- Vrtalne glave pri rezilu znova popolnoma pobrusimo in prevlečemo z originalno prevleko.
- Glede na obrabo lahko vrtalno glavo ponovno brusimo do dvakrat, odvisno od dolžine vrtalne glave (l_1 najm.).
- Vrtalna glava je ustrezno označena.

Dolžina vrtalne
glave l_1 nova l_1 najm. dolžina
vrtalne glave

Za premer območja rezanja	mm	mm
12,00 – 13,49	10,7	8,0
13,50 – 15,49	11,3	9,3
15,50 – 16,49	11,9	9,6
16,50 – 20,49	13,4	11,0
20,50 – 24,49	15,4	12,0
24,50 – 26,49	17,4	14,0

Dolžina vrtalne
glave l_1 nova l_1 najm. dolžina
vrtalne glave

Za premer območja rezanja	mm	mm
26,50 – 30,49	17,4	15,0
30,50 – 32,49	18,4	16,0
32,50 – 35,49	24,30	22,0
35,50 – 38,49	26,30	23,0
38,50 – 41,00	26,30	24,0

WTX – Izmenljiva glava

**Change
FEED
UNI**

▪ Skupina izdelkov: **10 925 ...**



Ponovno brušenje

Prevleka

Ti750

NEW Z0

Katalogska št.
98 093 ...

EUR

Premer območja rezanja mm		
Ø 14,0 do Ø 15,4	49,93	154
≤ Ø 17,40	53,19	174
≤ Ø 19,40	56,55	194
≤ Ø 22,40	59,31	224
≤ Ø 24,40	62,16	244
≤ Ø 26,40	70,21	264
≤ Ø 28,40	73,16	284
≤ Ø 30,40	77,44	304
≤ Ø 32,00	80,60	320

Tako poteka ponovno brušenje:

- Vrtalne glave pri rezilu znova popolnoma pobrusimo in prevlečemo z originalno prevleko.
- Glede na obrabo lahko vrtalno glavo ponovno brusimo do dvakrat, odvisno od dolžine vrtalne glave (l_1 najm.).
- Vrtalna glava je ustrezno označena in dobi nov diferencialni vijak.

WTX – Stopenjski sveder

SB

▪ Skupine izdelkov: **10 758 ... in 10 759 ...**



Ponovno brušenje

Prevleka

Ti700

Z0

Katalogska št.
98 025 ...

EUR

Premer območja rezanja mm		
Ø 2,5 do Ø 6,0	20,58	060
≤ Ø 8,0	23,23	080
≤ Ø 10,0	25,17	100
≤ Ø 12,0	29,75	120
≤ Ø 14,0	30,67	140
≤ Ø 16,0	33,63	160
≤ Ø 18,0	35,67	180

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja ponovno brusimo in prevlečemo na glavnem rezilu in na kotu grezila.

WTX – Stopenjski sveder, ki ga je mogoče konfigurirati

UNI

VA

▪ Skupine izdelkov: 10 991 ..., 10 992 ..., 10 993 ..., 10 994 ..., 10 995 ..., 10 996 ..., 10 997 ... in 10 998 ...



Držalo Ø mm	Ponovno brušenje	
	Prevleka	
	DPX74S/Ti 700	
	Z0	
	Katalogska št.	
	98 991 ...	
	EUR	
Ø 4	26,09	040
Ø 6	26,09	060
Ø 8	27,92	080
Ø 10	29,35	100
Ø 12	31,28	120
Ø 14	32,61	140
Ø 16	34,14	160

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja ponovno brusimo in prevlečemo na glavnem rezilu in na kotu grezila.

Spiralni sveder – standardna izvedba

N

- Globina vrtanja 3xD in 5xD
- Skupine izdelkov: 10 700 ... in 10 710 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje	
	Z0	
	Katalogska št.	
	98 307 ...	
	EUR	
Ø 3,0 do Ø 11,9	5,91	119
≤ Ø 20,0	9,99	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Svedre ponovno brusimo na glavnem rezilu.
- Če je orodje preveč pritrjeno v vodilni rezalni rob, ustrezno področje odrežite in se ravnajte po zgornjih navodilih.

Trorezilni sveder

N

- do globine vrtanja 3xD
- Skupina izdelkov: **10 715 ...**



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje	
	Z0	Katalogska št.
	EUR	98 132 ...
Ø 3,0 do Ø 4,0	16,20	040
≤ Ø 6,0	16,20	060
≤ Ø 8,0	18,75	080
≤ Ø 10,0	20,18	100
≤ Ø 12,0	22,01	120
≤ Ø 14,0	23,74	140
≤ Ø 16,0	25,37	160
≤ Ø 18,0	27,00	180
≤ Ø 20,0	29,25	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Svedre ponovno brusimo na glavnem rezilu.
- Če je orodje preveč pritrjeno v vodilni rezalni rob, ustrezno področje odrežite in se ravnajte po zgornjih navodilih.

Sveder za navrtanje NC

NC-A

- Kot konice 90°, 120°, 142°



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
			Prevlaka	
			TiAlN	
	Z0		Z0	
	Katalogska št. 98 135 ...		Katalogska št. 98 243 ...	
	EUR		EUR	
Ø 3,0 do Ø 4,0	11,72	040	16,00	040
≤ Ø 6,0	11,72	060	16,00	060
≤ Ø 8,0	16,20	080	20,69	080
≤ Ø 10,0	16,20	100	20,69	100
≤ Ø 12,0	16,20	120	21,30	120
≤ Ø 14,0	18,34	140	23,95	140
≤ Ø 16,0	18,34	160	26,70	160
≤ Ø 18,0	18,34	180	29,45	180
≤ Ø 20,0	18,34	200	30,37	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Pri teh orodjih se ponovno brusi glavno rezilo, če obstaja, se ga prevleče z njegovo originalno prevleko.

DIHART Monomax[®] – Povrtala za visokohitrostno obdelavo, kratka/dolga

- Za vmesna merila in posebne tolerance
- Ob naročilu več kot 2 kosa na posamezno mero prejmete 12-odstotni in več kot 5 kosov 15-odstotni količinski popust
- **Dobavni rok:** 15 delovnih dni za izvedbo CWC 10 in 20 delovnih dni za izvedbo CWN 10



Premer območja rezanja mm	Menjava		Menjava		Menjava		Menjava	
	Prevlaka		Prevlaka		Prevlaka		Prevlaka	
	kratko		kratko		dolgo		dolgo	
	CWC10		CWN10		CWC10		CWN10	
	XX		XX		XX		XX	
	Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.	
	98 620 ...		98 600 ...		98 621 ...		98 601 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 5,6 do Ø 8,89	200,70	056	200,70	056	200,70	056	200,70	056
≤ Ø 9,89					227,20	089	227,20	089
≤ Ø 15,89	227,20	089	227,20	089	259,80	099	259,80	099
≤ Ø 18,89	288,40	159	288,40	159	288,40	159	288,40	159
≤ Ø 25,89	363,80	189	363,80	189	363,80	189	363,80	189

Tako poteka ponovno brušenje:

- Segmente odlotamo in zalotamo nove, jih obrusimo ter po potrebi prevlečemo.

DIHART Monomax[®] – Povrtala za visokohitrostno obdelavo, kratka/dolga

- Za priporočene premere v H7
- **Dobavni rok:** 15 delovnih dni za izvedbo CWC 10 in 20 delovnih dni za izvedbo CWN 10



Premer območja rezanja mm	Menjava		Menjava		Menjava		Menjava	
	Prevlaka		Prevlaka		Prevlaka		Prevlaka	
	kratko		kratko		dolgo		dolgo	
	CWC10		CWN10		CWC10		CWN10	
	Z0		Z0		Z0		Z0	
	Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.	
	98 620 ...		98 600 ...		98 621 ...		98 601 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 6,0	170,20	060	170,20	060	170,20	060	170,20	060
Ø 8,0	176,30	080	176,30	080	176,30	080	176,30	080
Ø 10,0	191,60	100	191,60	100	191,60	100	191,60	100
Ø 12,0	197,70	120	197,70	120	197,70	120	197,70	120
Ø 14,0	210,90	140	210,90	140	210,90	140	210,90	140
Ø 15,0	216,00	150	216,00	150	216,00	150	216,00	150
Ø 16,0	222,10	160	222,10	160	222,10	160	222,10	160
Ø 18,0	237,40	180	237,40	180	237,40	180	237,40	180
Ø 20,0	254,80	200	254,80	200	254,80	200	254,80	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Segmente odlotamo in zalotamo nove, jih obrusimo ter po potrebi prevlečemo.

Strojna povrtala VHM

UNI
HSRVA
HSRH
HSR

- UNI-HSR / TiAlN: 40 460 ..., 40 461 ... in 40 465 ...
- VA-HSR / TiAlN: 40 450 ... - 40 455 ...
- H-HSR / AlTiN: 40 456 ..., 40 457 ... in 40 458 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevleka		Prevleka	
	TiAlN		AlTiN	
	Z0		Z0	
	Kataloška št. 98 652 ...		Kataloška št. 98 654 ...	
Ø 2,80 do Ø 6,20	EUR		EUR	
≤ Ø 14,2	54,01	026	54,01	026
≤ Ø 20,2	57,88	060	57,88	060
	63,69	140	63,69	140

Tako poteka ponovno brušenje:

- Pri tem orodju se standardno dopolnijo še prisekani del, telo zobovja ter premer.
- Ponovno brušenje je mogoče največ dvakrat.

Rezalne ploščice CBN in PKD

- Izključno proizvodi podjetja WNT
- Cena na kos
- **Dobavni rok:** največ 20 delovnih dni

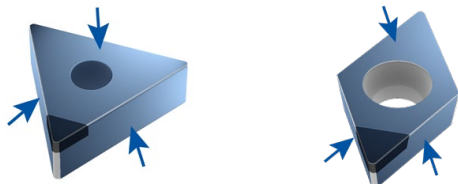


Celotno rezilo

		Ponovno brušenje XX	Ponovno brušenje XX	Ponovno brušenje NEW XX
		Kataloška št. 98 640 ...	Kataloška št. 98 641 ...	Kataloška št. 98 642 ...
		EUR	EUR	EUR
PKD – PDC celotno rezilo	1 - 9			47,64 001
	10 - 24			43,40 001
	25 - 49			39,14 001
	50 - 99			35,74 001
	≥ 100			32,32 001
CBN – PBC10 / PBC25 / PBC40 / SBC1 / SBC25	1 - 9		18,75 001	
	10 - 24		14,47 001	
	25 - 49		11,92 001	
	50 - 99		10,19 001	
	≥ 100		8,56 001	
PKD – PDC / PDC-S	1 - 9	34,03 001		
	10 - 24	29,75 001		
	25 - 49	25,48 001		
	50 - 99	23,84 001		
	≥ 100	22,11 001		

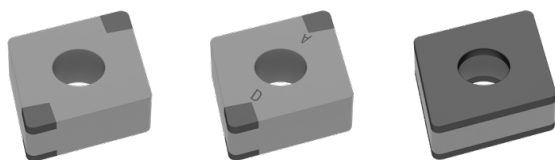
i Ponujene cene veljajo za naročilo in izdelek, izključno za proizvode podjetja WNT.
Ponovno brušenje se izvede le, če je segment še primeren za to.

CBN – PBC10/PBC25/PBC40/SBC1/SBC25



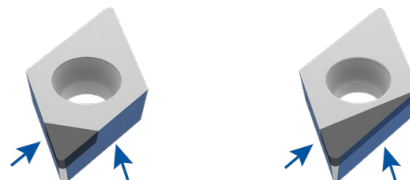
Ponovno se brusijo označene ploskve

Naslednje obračalne ploščice je mogoče ponovno brusiti samo na posebno zahtevo:



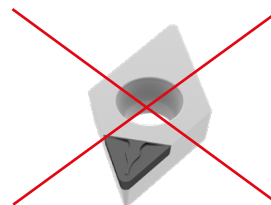
CNMX 1204..

PKD – PDC/PDC-S



Ponovno se brusijo označene ploskve

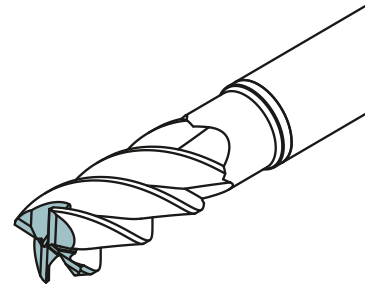
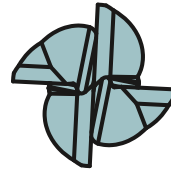
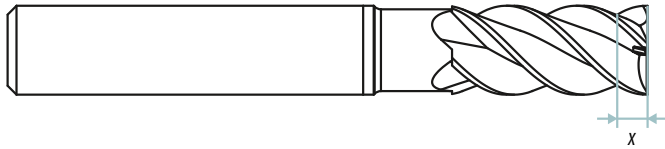
Obračalnih ploščic z lasersko vgraviranim lomilcem odrezkov ni mogoče ponovno brusiti.



Kako ponovno brušenje vpliva na rezkarje?

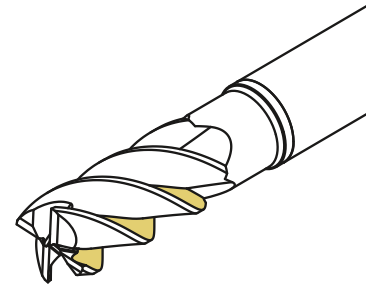
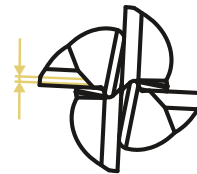
Čelo

Pri preveliki obrabi geometrije čela se slednji loči in ga je treba znova obrusiti, kar vodi do skrajšanja orodja (dolžine rezila) za skrajšano mero x .



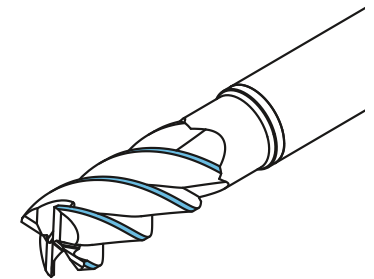
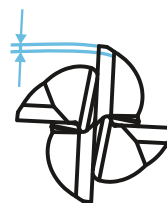
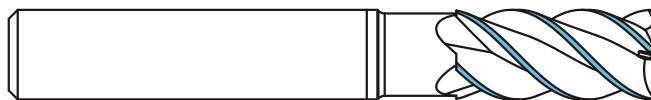
Čepilne ploskve

Pri ponovnem brušenju čepilne ploskve se zmanjša premer rezil.



Obseg

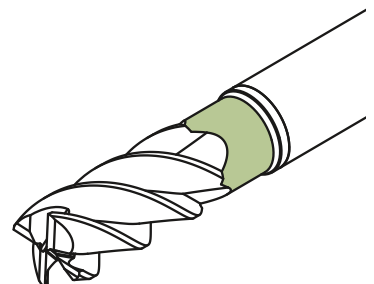
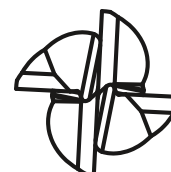
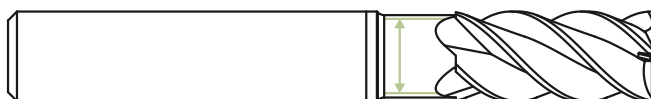
Pri ponovnem brušenju po obsegu se zmanjša premer rezil.



Vrat

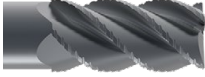
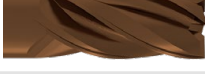
Pri ponovnem brušenju vrata orodja to vpliva samo na premer.

Dolžina vratu se ne spremeni.



Pregled vsebine

	Stebelni rezkar	Radiusni rezkar	Rezkar za utore in T-utore	Čelno-valjčni rezkar	Kolutni rezkar
Rezkarji HSS	25-27	27	28	28	29

	Stebelni rezkar	Radiusni rezkar	Torusni rezkar	Rezkar za velika podajanja	Profilirni, posnemovalni in utopni rezkar
Visokozmogljivi rezkarji VHM					
SCR MonsterMill 	30-32	53	53		
ICR MonsterMill 	32				
TCR MonsterMill 	33				
MCR MonsterMill 	34				
ACR MonsterMill 	34+35				
PCR MonsterMill 	35+36				
CCR CircularLine 	36-38				
SC S-Cut 	38+39				
N SilverLine 	40+41	54	57		
W AluLine 	41-43	55+56	58		
H BlueLine 	44+45	54			

Rezkarji VHM za standardno uporabo	46-52	59	59+60
------------------------------------	-------	----	-------

Stebelni rezkar

N

Skupine izdelkov: 50 000 ..., 50 001 ... in 50 002 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Vrat		Vrat		Vrat	
	Prevleka		Prevleka		Prevleka	
	kratko		srednje		dolgo	
	Al200Pro		Al200Pro		Al200Pro	
	Z0		Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 275 ...		98 276 ...		98 277 ...	
	EUR		EUR		EUR	
Ø 6,0	6,73	060	7,54	060	8,56	060
Ø 8,0	8,97	080	9,68	080	10,09	080
Ø 10,0	9,37	100	10,50	100	11,01	100
Ø 12,0	10,90	120	11,21	120	12,74	120
Ø 16,0	15,79	160	16,71	160	18,95	160
Ø 20,0	23,03	200	24,66	200	28,02	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Standardne rezkarje ponovno brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Stebelni rezkar iz sintranega jekla

H

Skupine izdelkov: 50 007 ... in 50 008 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Vrat		Vrat	
	Prevleka		Prevleka	
	kratko		dolgo	
	Ti200Pro		Ti200Pro	
	Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 281 ...		98 282 ...	
	EUR		EUR	
Ø 25,0	115,10	252	148,80	252
Ø 25,0	120,20	254	152,90	254
Ø 32,0	185,50	322	240,50	322
Ø 32,0	190,60	324	245,60	324

Tako poteka ponovno brušenje:

- Standardne rezkarje ponovno brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Finigruborezni rezkar iz sintranega jekla

HR

Skupine izdelkov: 50 004 ..., 50 005 ... in 50 006 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Vrat		Vrat		Vrat	
	Prevelika		Prevelika		Prevelika	
	kratko		srednje		dolgo	
	Al200Pro		Al200Pro		Al200Pro	
	Z0		Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 278 ...		98 279 ...		98 280 ...	
	EUR		EUR		EUR	
Ø 6,0	10,50	060	16,00	060	18,24	060
Ø 8,0	11,11	080	19,46	080	22,11	080
Ø 10,0	12,13	100	20,99	100	23,84	100
Ø 12,0	14,06	120	23,64	120	26,90	120
Ø 16,0	18,14	160	31,49	160	35,87	160
Ø 20,0	26,70	200	43,31	200	49,22	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Standardne rezkarje ponovno brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Stebelni rezkar z dolžino rezila do 3xD

Gladilna, groborezno-gladilna in groborezna izvedba



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Z0		Z0		Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.		Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 110 ...		98 008 ...		98 386 ...		98 004 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 6,01 do Ø 8,00	13,35	080	16,51	080	19,06	080	22,21	080
≤ Ø 10,0	13,35	100	17,02	100	19,06	100	23,34	100
≤ Ø 12,0	13,35	120	17,63	120	19,06	120	24,25	120
≤ Ø 14,0	13,35	140	18,14	140	19,06	140	24,05	140
≤ Ø 16,0	14,47	160	20,28	160	20,28	160	26,39	160
≤ Ø 18,0	14,47	180	20,28	180	20,28	180	28,94	180
≤ Ø 20,0	14,47	200	24,86	200	20,28	200	31,49	200
≤ Ø 22,0	15,39	220	28,02	220	20,58	220	32,81	220
≤ Ø 26,0	19,26	260	31,59	260	24,35	260	35,67	260
≤ Ø 32,0	19,46	320	33,63	320	24,66	320	39,13	320
≤ Ø 36,0	25,48	360	46,06	360	30,67	360	51,26	360
≤ Ø 40,0	29,55	400	64,10	400	34,75	400	69,09	400

Tako poteka ponovno brušenje:

- Standardne rezkarje ponovno brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Stebelni rezkar z dolžino rezila od 3xD do 5xD

- Gladilna, groborezno-gladilna in groborezna izvedba



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
					Vrat		Vrat	
			Prevleka				Prevleka	
			Ti100 Black				Ti100 Black	
	Z0		Z0		Z0		Z0	
	Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.	
	98 111 ...		98 003 ...		98 387 ...		98 007 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 6,01 do Ø 8,00	16,81	080	19,56	080	22,42	080	25,68	080
≤ Ø 10,0	16,92	100	20,69	100	22,52	100	26,29	100
≤ Ø 12,0	21,20	120	27,61	120	28,02	120	32,51	120
≤ Ø 14,0	22,42	140	28,84	140	28,02	140	32,91	140
≤ Ø 16,0	27,00	160	34,24	160	32,51	160	38,52	160
≤ Ø 18,0	27,00	180	34,95	180	32,51	180	41,17	180
≤ Ø 20,0	27,00	200	37,30	200	32,51	200	42,70	200
≤ Ø 22,0	27,00	220	39,33	220	39,54	220	45,04	220
≤ Ø 26,0	31,18	260	47,69	260	36,48	260	49,93	260
≤ Ø 32,0	34,85	320	51,97	320	40,05	320	53,60	320
≤ Ø 36,0	39,54	360			44,73	360		
≤ Ø 40,0	43,31	400	77,85	400	48,50	400	82,44	400

Tako poteka ponovno brušenje:

- Standardne rezkarje ponovno brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Radiusni rezkar

- Z = število zobcev

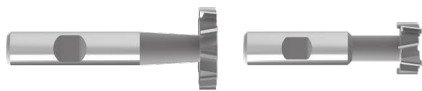


Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
					Prevleka		Prevleka	
					Z = 2		Z ≤ 5	
					Ti100 Black		Ti100 Black	
	Z0		Z0		Z0		Z0	
	Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.	
	98 120 ...		98 121 ...		98 006 ...		98 043 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 6,01 do Ø 8,00	16,92	080	23,03	080	19,67	080	28,12	080
≤ Ø 10,0	16,92	100	24,76	100	20,18	100	28,63	100
≤ Ø 12,0	16,92	120	25,58	120	20,89	120	29,35	120
≤ Ø 14,0	16,92	140	25,58	140	22,11	140		
≤ Ø 16,0	26,60	160	34,85	160	32,00	160	39,84	160
≤ Ø 18,0	26,60	180	34,85	180	34,54	180		
≤ Ø 20,0	26,60	200	34,85	200			44,12	200
≤ Ø 22,0	28,33	220	34,85	220	38,42	220		
≤ Ø 26,0	36,79	260	46,98	260	49,22	260	59,10	260
≤ Ø 32,0	47,08	320	51,26	320				

Tako poteka ponovno brušenje:

- Radiusne rezkarje ponovno brusimo le na čelu, saj bi se z brušenjem cepilne ploskve zmanjšal premer rezila in tako tudi radij!
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,05 mm

Rezkar za utore in T-utore

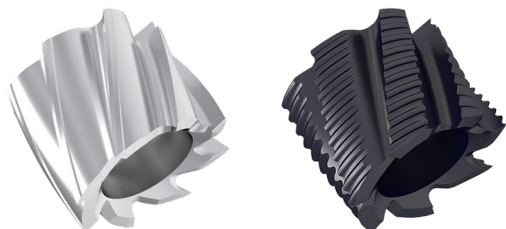


Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje le po premeru		Ponovno brušenje komplet	
	Z0		Z0	
	Katalogška št. 98 070 ...		Katalogška št. 98 071 ...	
	EUR		EUR	
Ø 10,5 do Ø 16,0	18,95	160	24,66	160
≤ Ø 22,0	22,72	220	28,43	220
≤ Ø 36,0	33,22	360	47,49	360
≤ Ø 45,0	42,80	450	56,25	450
≤ Ø 60,0	48,10	600	68,27	600

Tako poteka ponovno brušenje:

- Pri manjši obrabi se ponovno brusi le premer.
- Če so prosti koti preveč obrabljeni, znova brusimo celotno orodje.

Čelno-valjčni rezkar, DIN 1880

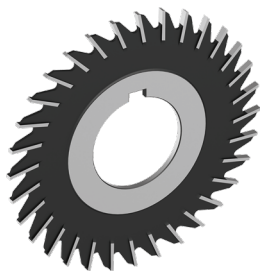


Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje le po premeru		Ponovno brušenje komplet	
	Z0		Z0	
	Katalogška št. 98 073 ...		Katalogška št. 98 005 ...	
	EUR		EUR	
Ø 40,0	21,81	040	36,58	040
Ø 50,0	25,58	050	41,98	050
Ø 63,0	31,49	063	54,11	063
Ø 80,0	41,78	080	82,44	080
Ø 100,0	55,03	100	116,20	100
Ø 125,0	61,14	125		

Tako poteka ponovno brušenje:

- Čelno-valjčni rezkar in kolutni rezkar se ponovno brusita na cepilnem kotu in premeru!

Kolutni rezkar, DIN 1834



Premer območja rezanja
mm

Ø 63,0
Ø 80,0
Ø 100,0
Ø 125,0
Ø 160,0

Ponovno brušenje	Ponovno brušenje	Ponovno brušenje
križno ozobljen	z ravnim ozobjem	grob križno ozobljen
Z0	Z0	Z0
Kataloška št. 98 090 ...	Kataloška št. 98 091 ...	Kataloška št. 98 092 ...
EUR	EUR	EUR
29,65 063	33,73 063	22,83 063
34,03 080	37,50 080	24,97 080
37,50 100	41,58 100	27,51 100
42,39 125	46,26 125	29,14 125
49,83 160	54,11 160	32,00 160

Tako poteka ponovno brušenje:

- Čelno-valjčni rezkar in kolutni rezkar se ponovno brusita na cepilnem kotu in premeru!

Kolutni rezkar, DIN 885 A



Premer območja rezanja
mm

Ø 50,0
Ø 63,0
Ø 80,0
Ø 100,0
Ø 125,0
Ø 160,0

Ponovno brušenje	Ponovno brušenje
grob križno ozobljen	fino križno ozobljen
Z0	Z0
Kataloška št. 98 085 ...	Kataloška št. 98 084 ...
EUR	EUR
22,93 050	29,14 050
22,93 063	29,14 063
24,46 080	34,75 080
28,63 100	37,40 100
31,18 125	40,15 125
35,16 160	42,80 160

Tako poteka ponovno brušenje:

- Čelno-valjčni rezkar in kolutni rezkar se ponovno brusita na cepilnem kotu in premeru!

MonsterMill – Stebelni rezkar

SCR

HPC

- Skupine izdelkov: 52 600 ..., 52 601 ..., 52 602 ..., 52 603 ... in 52 604 ...
- Z = število zobcev



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevlaka		Prevlaka	
	Z = 4		Z = 5	
	Ti1200		Ti1200	
	Z0		Z0	
	Katalogska št.		Katalogska št.	
	98 670 ...		98 670 ...	
	EUR		EUR	
Ø 6,0	11,21	060		
≤ Ø 8,0	14,88	080		
≤ Ø 10,0	19,46	100		
≤ Ø 12,0	30,77	120		
≤ Ø 14,0	39,44	140		
≤ Ø 16,0	48,81	160	51,36	161
≤ Ø 18,0	66,34	180	69,90	181
≤ Ø 20,0	75,30	200	79,28	201

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu, na cepilni ploskvi in na zunanjem premeru.
- Če obstaja, ponovno brusimo tudi premer vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.

MonsterMill – Stebelni rezkar

SCR

HPC

- Skupina izdelkov: 52 605 ...
- Z = število zobcev



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevlaka		Prevlaka	
	Z = 4		Z = 5	
	Ti1200		Ti1200	
	Z0		Z0	
	Katalogska št.		Katalogska št.	
	98 671 ...		98 671 ...	
	EUR		EUR	
Ø 6,0	13,04	060		
Ø 8,0	17,32	080		
Ø 10,0	22,32	100		
Ø 12,0	35,36	120		
Ø 14,0	47,89	140		
Ø 16,0	57,78	160	60,53	161
Ø 18,0	82,13	180	85,80	181
Ø 20,0	92,22	200	96,40	201

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu, na cepilni ploskvi in na zunanjem premeru.
- Če obstaja, ponovno brusimo tudi premer vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.

MonsterMill – Stebelni rezkar

SCR

HPC

▪ Skupina izdelkov: 52 606 ...



Ponovno brušenje

Prevleka

z IK

Ti1200

Z0

Kataloška št.
98 672 ...

EUR

Premer območja rezanja
mm

Ø 6,0	13,86	060
Ø 8,0	17,93	080
Ø 10,0	23,03	100
Ø 12,0	36,58	120
Ø 14,0	50,34	140
Ø 16,0	61,65	160
Ø 18,0	85,39	180
Ø 20,0	99,05	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu, na cepilni ploskvi in na zunanjem premeru.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.

MonsterMill – Stebelni rezkar

SCR

HPC

▪ Skupina izdelkov: 52 608 ... / Število zob = 6



Ponovno brušenje

Prevleka

kratek/dolg

Ti1200

Z0

Kataloška št.

98 674 ...

EUR

Ponovno brušenje

Prevleka

zelo dolg

Ti1200

Z0

Kataloška št.

98 674 ...

EUR

Premer območja rezanja
mm

Ø 6,0	14,78	060	16,81	062
Ø 8,0	19,67	080	22,11	082
Ø 10,0	25,48	100	28,53	102
Ø 12,0	40,35	120	45,04	122
Ø 16,0	63,99	160	74,08	162
Ø 20,0	98,84	200	118,20	202

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu, na cepilni ploskvi in na zunanjem premeru.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.

MonsterMill – Stebelni rezkar z kotnim radijem

SCR

HPC

▪ Skupina izdelkov: 52 607 ...



Ponovno brušenje

Prevleka

Ti1200

Z0

Kataloška št.

98 673 ...

EUR

Premer območja rezanja

mm

Ø 6,0

12,64

060

Ø 8,0

16,92

080

Ø 10,0

22,01

100

Ø 12,0

34,85

120

Ø 14,0

44,73

140

Ø 16,0

55,23

160

Ø 20,0

85,39

200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja popolnoma brusimo po premeru, čelu in cepilni ploskvi.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,01 mm

MonsterMill – Stebelni rezkar

ICR

HPC

▪ Skupine izdelkov: 52 784 ... in 52 786 ...



Ponovno brušenje

Prevleka

52 784 ..1

Ti1500

Z0

Kataloška št.

98 661 ...

EUR

Ponovno brušenje

Prevleka

52 784 ..2

52 784 ..6

Ti1500

Z0

Kataloška št.

98 661 ...

EUR

Ponovno brušenje

Prevleka

52 784 ..5

Ti1500

Z0

Kataloška št.

98 661 ...

EUR

Ponovno brušenje

Prevleka

52 784 ..3

52 786 ..3

Ti1500

Z0

Kataloška št.

98 666 ...

EUR

Ponovno brušenje

Prevleka

52 784 ..4

52 786 ..4

Ti1500

Z0

Kataloška št.

98 666 ...

EUR

Premer območja rezanja

mm

Ø 6,0

15,69

062

Ø 8,0

18,24

082

Ø 10,0

23,64

102

Ø 12,0

31,49

122

Ø 14,0

44,63

142

Ø 16,0

55,23

163

55,03

162

51,87

164

57,06

163

59,82

162

Ø 18,0

73,57

183

73,37

182

69,09

184

74,59

183

78,36

182

Ø 20,0

84,68

203

84,27

202

79,28

204

87,43

203

91,81

202

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja ponovno brusimo in znova prevlečemo na zunanjem premeru, čelu in cepilni ploskvi ter pri vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.

MonsterMill – Stebelni rezkar

TCR

HPC

- Skupine izdelkov: 52 500 ... in 52 501 ...
- Dobavni rok: 20 delovnih dni



Premer območja rezanja

mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevlaka		Vrat	
	AlTi		AlTi	
	Z0		Z0	
Katalogska št.	Katalogska št.		Katalogska št.	
98 189 ...	98 189 ...		98 239 ...	
EUR			EUR	
Ø 5,0	11,82	050	18,24	050
Ø 6,0	12,33	060	18,75	060
Ø 8,0	13,45	080	19,87	080
Ø 10,0	15,49	100	21,70	100
Ø 12,0	20,89	120	27,11	120
Ø 16,0	25,17	160	31,39	160
Ø 20,0	30,57	200	36,79	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

MonsterMill – Stebelni rezkar z kotnim radijem

TCR

HPC

- Skupina izdelkov: 52 502 ...
- Dobavni rok: 20 delovnih dni



Premer območja rezanja

mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevlaka		Vrat	
	AlTi		AlTi	
	Z0		Z0	
Katalogska št.	Katalogska št.		Katalogska št.	
98 188 ...	98 188 ...		98 238 ...	
EUR			EUR	
Ø 5,0	12,53	050	18,85	050
Ø 6,0	13,04	060	19,36	060
Ø 8,0	14,27	080	20,48	080
Ø 10,0	16,10	100	22,42	100
Ø 12,0	21,60	120	27,82	120
Ø 16,0	27,00	160	33,22	160
Ø 20,0	32,40	200	38,62	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Rezkarije z radijem rezalnega roba ponovno brusimo na čelu, na cepilni ploskvi in na premeru.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,05 mm

MonsterMill – Groborezni rezkar

MCR

▪ Skupina izdelkov: 52 752 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevleka		Prevleka		Prevleka	
	kratko		dolgo		zelo dolgo	
	Ti1000		Ti1000		Ti1000	
	Z0		Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 659 ...		98 659 ...		98 659 ...	
	EUR		EUR		EUR	
Ø 6,0	21,70	060	23,34	061	22,11	062
Ø 8,0	24,05	080	28,33	081	24,66	082
Ø 10,0	27,00	100	29,75	101	27,92	102
Ø 12,0	33,12	120	36,07	121	34,75	122
Ø 14,0	38,62	140	40,35	141	41,88	142
Ø 16,0	54,21	160	58,49	161	58,29	162
Ø 20,0	72,04	200	77,04	201	79,28	202

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja ponovno brusimo in prevlečemo na zunanjem premeru, čelu in cepilni ploskvi ter na vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.

MonsterMill – Groborezni rezkar

ACR

▪ Skupina izdelkov: 52 754 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje	
	Z0	
	Kataloška št.	
	98 660 ...	
	EUR	
Ø 6,0	33,32	060
Ø 8,0	38,31	080
Ø 10,0	45,45	100
Ø 12,0	58,18	120
Ø 16,0	76,53	160
Ø 20,0	114,10	200
Ø 25,0	169,20	250

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja ponovno brusimo na zunanjem premeru, čelu in cepilni ploskvi ter na vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.

MonsterMill – Groborezni rezkar z kotnim radijem

ACR

▪ Skupina izdelkov: 52 754 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje	
	Z0	
	Katalogska št.	98 660 ...
	EUR	
Ø 12,0	64,10	126
Ø 16,0	84,48	166
Ø 20,0	125,30	206
Ø 25,0	185,50	256

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja ponovno brusimo na zunanjem premeru, čelu in cepilni ploskvi ter na vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,01 mm

MonsterMill – Stebelni rezkar z kotnim radijem

PCR
UNI

HPC

▪ Skupine izdelkov: 52 613 ... – 52 615 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevlaka		Vrat	
	kratko		dolgo/zelo dolgo	
	APA72S		APA72S	
	NEW	Z0	NEW	Z0
	Katalogska št.		Katalogska št.	
	98 067 ...		98 068 ...	
	EUR		EUR	
Ø 6,0	32,30	060	34,44	060
≤ Ø 8,0	34,85	080	37,30	080
≤ Ø 10,0	37,80	100	40,45	100
≤ Ø 12,0	41,58	120	44,73	120
≤ Ø 14,0	43,82	140	46,36	140
≤ Ø 16,0	48,30	160	52,27	160
≤ Ø 18,0	51,15	180	55,43	180
≤ Ø 20,0	56,15	200	61,14	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu, na cepilni ploskvi in na zunanjem premeru.
- Če obstaja, ponovno brusimo tudi premer vrata.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,03 mm

MonsterMill – Stebelni rezkar z kotnim radijem

PCR
ALU

HPC

▪ Skupine izdelkov: 52 616 ... in 52 617 ...



Ponovno brušenje
Vrat
Prevleka
dolgo/zelo dolgo
DLC
NEW Z0
Kataloška št.
98 094 ...

EUR

50,78 100

57,51 120

64,07 140

69,49 160

75,82 180

84,77 200

Premier območja rezanja
mm

Ø 8,7 do Ø 10

≤ Ø 12,0

≤ Ø 14,0

≤ Ø 16,0

≤ Ø 18,0

≤ Ø 20,0

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu, na cepilni ploskvi in na zunanjem premeru.
- Če obstaja, ponovno brusimo tudi premer vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,03 mm

CircularLine – Stebelni rezkar

CCR
UNI

HPC

▪ Skupine izdelkov: 53 585 ... in 53 587 ... – 53 589 ...



Ponovno brušenje	Ponovno brušenje	Ponovno brušenje	Ponovno brušenje
Prevleka	Prevleka	Prevleka	Prevleka
kratek/dolg	kratek/dolg	zelo dolgo	zelo dolgo
DPX72S	DPX72S	DPX72S	DPX72S
Z0	Z0	Z0	Z0
Kataloška št.	Kataloška št.	Kataloška št.	Kataloška št.
98 203 ...	98 204 ...	98 207 ...	98 208 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
24,46 060	29,96 060	26,29 060	32,71 060
25,27 080	31,89 080	28,02 080	34,54 080
27,92 100	34,34 100	30,98 100	37,50 100
30,26 120	36,79 120	35,16 120	41,58 120
36,89 160	43,31 160	40,56 160	47,08 160
43,61 200	50,24 200	47,38 200	53,91 200

Premier območja rezanja
mm

Ø 6,0

Ø 8,0

Ø 10,0

Ø 12,0

Ø 16,0

Ø 20,0

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja ponovno brusimo in znova prevlečemo na zunanjem premeru, čelu in cepilni ploskvi ter pri vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.

CircularLine – Stebelni rezkar z kotnim radijem

CCR
UNI

HPC

▪ Skupina izdelkov: 53 586 ..., 53 592 ... in 53 593 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje Vrat		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje Vrat	
	Preveleka	kratek/dolg	Preveleka	kratek/dolg	Preveleka	zelo dolgo	Preveleka	zelo dolgo
	DPX72S		DPX72S		DPX72S		DPX72S	
	Z0		Z0		Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.		Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 205 ...		98 206 ...		98 209 ...		98 210 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 6,0	26,49	060	32,91	060	27,11	060	30,57	060
Ø 8,0	29,45	080	35,87	080	29,45	080	33,12	080
Ø 10,0	32,51	100	39,03	100	34,54	100	38,11	100
Ø 12,0	35,97	120	42,49	120	42,29	120	45,75	120
Ø 16,0	43,10	160	49,63	160	52,99	160	56,45	160
Ø 20,0	50,24	200	56,66	200	66,54	200	70,01	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja ponovno brusimo in znova prevlečemo na zunanjem premeru, čelu in cepilni ploskvi ter pri vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,05 mm

CircularLine – Stebelni rezkar

CCR
AL

HPC

▪ Skupine izdelkov: 53 590 ... in 53 591 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje Vrat		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje Vrat	
	Preveleka	dolgo	Preveleka	dolgo	Preveleka	zelo dolgo	Preveleka	zelo dolgo
	DPX72S		DPX72S		DPX72S		DPX72S	
	Z0		Z0		Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.		Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 245 ...		98 246 ...		98 249 ...		98 250 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 6,0	22,11	060	25,68	060	23,34	060	26,49	060
Ø 8,0	23,74	080	27,21	080	25,17	080	28,84	080
Ø 10,0	26,90	100	30,37	100	28,84	100	32,30	100
Ø 12,0	34,24	120	37,80	120	37,19	120	40,56	120
Ø 16,0	40,86	160	44,33	160	44,22	160	47,69	160
Ø 20,0	52,17	200	55,64	200	56,55	200	60,02	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja ponovno brusimo in znova prevlečemo na zunanjem premeru, čelu in cepilni ploskvi ter pri vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.

CircularLine – Stebelni rezkar z kotnim radijem

CCR
AL

HPC

▪ Skupine izdelkov: 53 594 ... in 53 595 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevlaka		Vrat		Prevlaka		Vrat	
	dolgo		dolgo		zelo dolgo		zelo dolgo	
	DLC		DLC		DLC		DLC	
	Z0		Z0		Z0		Z0	
	Kataloška št. 98 247 ...		Kataloška št. 98 248 ...		Kataloška št. 98 251 ...		Kataloška št. 98 252 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 6,0	24,46	060	27,21	060	25,98	060	28,74	060
Ø 8,0	26,70	080	30,16	080	28,53	080	32,10	080
Ø 10,0	35,05	100	38,82	100	37,91	100	41,68	100
Ø 12,0	37,91	120	42,39	120	41,47	120	45,96	120
Ø 16,0	46,06	160	51,26	160	49,22	160	54,52	160
Ø 20,0	73,27	200	81,62	200	80,60	200	88,96	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja ponovno brusimo in znova prevlečemo na zunanjem premeru, čelu in cepilni ploskvi ter pri vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Dovoljeno odstopanje polmera $\pm 0,05$ mm

S-Cut – Stebelni rezkar z dolžino rezila do 3xD

SC
UNI

HPC

▪ Skupine izdelkov: 52 223 ... – 52 227 ..., 52 229 ..., 52 230 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje	
	Vrat	
	Prevlaka	
	APX72S	
	Z0	
	Kataloška št. 98 211 ...	
	EUR	
Ø 3,0 do Ø 4,0	29,45	040
≤ Ø 6,0	29,45	060
≤ Ø 8,0	33,93	080
≤ Ø 10,0	38,52	100
≤ Ø 12,0	44,53	120
≤ Ø 14,0	50,44	140
≤ Ø 16,0	56,45	160
≤ Ø 18,0	65,22	180
≤ Ø 20,0	68,37	200
≤ Ø 25,0	77,14	250

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu, na cepilni ploskvi in na zunanjem premeru.
- Če obstaja, ponovno brusimo tudi premer vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.

S-Cut – Stebelni rezkar z dolžino rezila od 3xD do 5xD



▪ Skupina izdelkov: 52 226 ...



Premer območja rezanja mm		Ponovno brušenje	
		Vrat	
		Prevleka	
		APX72S	
		Z0	
		Kataloška št.	
		98 212 ...	
		EUR	
Ø 3,0 do Ø 4,0		32,51	040
Ø 5,0 do Ø 6,0		32,51	060
Ø 8,0		37,40	080
Ø 10,0		42,59	100
Ø 12,0		49,22	120
Ø 14,0		55,64	140
Ø 16,0		62,26	160
Ø 18,0		71,74	180
Ø 20,0		74,90	200
Ø 25,0		84,78	250

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu, na cepilni ploskvi in na zunanjem premeru.
- Če obstaja, ponovno brusimo tudi premer vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.

S-Cut – Stebelni rezkar z kotnim radijem



▪ Skupina izdelkov: 52 228 ...



Premer območja rezanja mm		Ponovno brušenje	
		Vrat	
		Prevleka	
		APX72S	
		Z0	
		Kataloška št.	
		98 213 ...	
		EUR	
Ø 3,0		45,14	040
Ø 4,0 do Ø 6,0		45,14	060
Ø 8,0		55,13	080
Ø 10,0		60,32	100
Ø 12,0		69,60	120
Ø 14,0		76,32	140
Ø 16,0		84,58	160
Ø 18,0		93,95	180
Ø 20,0		97,11	200
Ø 25,0		111,10	250

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu, na cepilni ploskvi in na zunanjem premeru.
- Če obstaja, ponovno brusimo tudi premer vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,015 mm

SilverLine – Stebelni rezkar

N

HPC

▪ Skupine izdelkov: 50 951 ..., 50 954 ..., 50 955 ..., 50 964 ... in 50 965 ...

Premer območja rezanja
mm

	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevleka		Vrat	
	Ti1010		Ti1010	
	Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 190 ...		98 240 ...	
	EUR		EUR	
Ø 5,0	12,02	050	14,78	050
Ø 6,0	12,64	060	15,39	060
Ø 8,0	13,76	080	16,30	080
Ø 10,0	15,69	100	18,44	100
Ø 12,0	21,20	120	23,95	120
Ø 14,0	23,34	140	26,09	140
Ø 16,0	25,48	160	28,12	160
Ø 18,0	27,51	180	30,26	180
Ø 20,0	31,08	200	33,73	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

SilverLine – Stebelni rezkar z kotnim radijem

N

HPC

▪ Skupine izdelkov: 50 952 ... in 50 968 ...

Premer območja rezanja
mm

	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevleka		Vrat	
	Ti1010		Ti1010	
	Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 191 ...		98 354 ...	
	EUR		EUR	
Ø 5,0	12,74	050	15,49	050
Ø 6,0	13,25	060	16,00	060
Ø 8,0	14,47	080	17,12	080
Ø 10,0	16,41	100	19,16	100
Ø 12,0	21,91	120	24,66	120
Ø 14,0	24,86	140	27,51	140
Ø 16,0	27,41	160	30,16	160
Ø 18,0	29,35	180	32,10	180
Ø 20,0	32,91	200	35,67	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Režkar z radijem rezalnega roba in rezkar s posnetim prostorom za odrezke se ponovno brusita na čelu, na cepilni ploskvi in na premeru oz. peti.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera $\pm 0,05$ mm

SilverLine – Precizni gladilni rezkar

N

HPC

▪ Skupina izdelkov: 50 959 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Preveleka		Vrat	
	Ti1010		Ti1010	
	Z0		Z0	
	Katalogska št.		Katalogska št.	
	98 193 ...		98 352 ...	
	EUR		EUR	
Ø 6,0	17,63	060	20,38	060
Ø 8,0	20,28	080	22,93	080
Ø 10,0	23,23	100	25,98	100
Ø 12,0	29,45	120	29,55	120
Ø 16,0	35,87	160	38,52	160
Ø 20,0	43,10	200	45,86	200
Ø 25,0	56,96	250	50,75	250

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Največji krožni tek in največja zožitev 0,015 mm

AluLine – Stebelni rezkar z do 5 zobmi, z dolžino rezila do 3xD

W

HPC

▪ Dobavni rok: 20 delovnih dni (le za orodja s prevleko DLC)



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Preveleka		Preveleka		Vrat		Vrat		Vrat		Vrat	
	Ti1005		DLC		Z0		Preveleka		Ti1005		DLC	
	Z0		Z0		Z0		Z0		Z0		Z0	
	Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.	
	98 080 ...		98 076 ...		98 504 ...		98 390 ...		98 362 ...		98 505 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 5,0	12,74	050	15,69	050	16,20	050	15,49	050	18,44	050	19,77	050
≤ Ø 6,0	13,25	060	16,20	060	17,63	060	16,00	060	18,95	060	21,09	060
≤ Ø 8,0	14,47	080	17,42	080	19,26	080	17,12	080	20,18	080	22,83	080
≤ Ø 10,0	15,39	100	18,95	100	21,50	100	18,14	100	21,60	100	24,97	100
≤ Ø 12,0	20,18	120	24,25	120	28,94	120	22,83	120	26,90	120	32,40	120
≤ Ø 14,0	20,99	140	25,78	140	31,08	140	23,74	140	28,33	140	34,54	140
≤ Ø 16,0	22,83	160	27,92	160	34,54	160	25,48	160	30,67	160	38,11	160
≤ Ø 18,0	24,35	180	29,86	180	38,11	180	27,00	180	32,51	180	41,58	180
≤ Ø 20,0	26,60	200	33,12	200	45,04	200	29,35	200	35,87	200	48,50	200
≤ Ø 25,0	36,58	250	45,35	250	61,85	250	39,33	250	48,10	250	65,32	250

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

AluLine – Stebelni rezkar z do 5 zobmi, z dolžino rezila 3,1xD do 5xD

W

HPC

▪ **Dobavni rok:** 20 delovnih dni (le za orodja s prevleko DLC)



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje Vrat		Ponovno brušenje Prevleka DLC		Ponovno brušenje Vrat Prevleka DLC		Ponovno brušenje Prevleka Ti1005		Ponovno brušenje Vrat Prevleka Ti1005	
	Z0		Z0		Z0		Z0		Z0		Z0	
	Katalogška št. 98 502 ...		Katalogška št. 98 503 ...		Katalogška št. 98 506 ...		Katalogška št. 98 507 ...		Katalogška št. 98 572 ...		Katalogška št. 98 573 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 5,0	12,84	050	16,51	050	17,63	050	21,09	050	15,79	050	19,36	050
≤ Ø 6,0	13,45	060	17,02	060	18,85	060	22,32	060	16,30	060	20,07	060
≤ Ø 8,0	15,39	080	18,85	080	20,79	080	24,25	080	18,14	080	21,60	080
≤ Ø 10,0	18,04	100	21,50	100	23,44	100	26,90	100	21,50	100	24,97	100
≤ Ø 12,0	24,56	120	28,02	120	31,89	120	35,26	120	28,43	120	32,00	120
≤ Ø 14,0	27,51	140	30,98	140	34,75	140	38,21	140	32,00	140	35,56	140
≤ Ø 16,0	30,67	160	34,14	160	37,91	160	41,37	160	35,56	160	39,03	160
≤ Ø 18,0	34,03	180	37,50	180	41,27	180	44,73	180	39,33	180	42,80	180
≤ Ø 20,0	40,35	200	43,92	200	49,32	200	52,89	200	46,57	200	50,13	200
≤ Ø 25,0	60,12	250	63,59	250	69,09	250	72,55	250	68,48	250	71,94	250

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

AluLine – Stebelni rezkar z do 5 zobmi z kotnim radijem, z dolžino rezila do 3xD

W

HPC



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje Vrat		Ponovno brušenje Prevleka Ti1005		Ponovno brušenje Vrat Prevleka Ti1005	
	Z0		Z0		Z0		Z0	
	Katalogška št. 98 081 ...		Katalogška št. 98 368 ...		Katalogška št. 98 077 ...		Katalogška št. 98 370 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 5,0	13,65	050	16,20	050	16,41	050	19,16	050
≤ Ø 6,0	14,16	060	16,81	060	17,12	060	19,87	060
≤ Ø 8,0	15,18	080	17,93	080	18,04	080	20,79	080
≤ Ø 10,0	16,10	100	18,85	100	19,87	100	22,42	100
≤ Ø 12,0	20,89	120	23,64	120	24,86	120	27,51	120
≤ Ø 14,0	22,42	140	25,17	140	27,21	140	29,96	140
≤ Ø 16,0	24,76	160	27,41	160	29,86	160	32,51	160
≤ Ø 18,0	26,29	180	29,04	180	31,69	180	34,34	180
≤ Ø 20,0	28,33	200	31,08	200	34,85	200	37,50	200
≤ Ø 25,0	41,17	250	43,82	250	49,93	250	52,58	250

Tako poteka ponovno brušenje:

- Rezkar z radijem rezalnega roba in rezkar s posnetim prostorom za odrezke se ponovno brusita na čelu, na cepilni ploskvi in na premeru oz. peti.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova obrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,05 mm

AluLine – Groborezno-gladilni rezkar z do 5 zobmi, do dolžine rezila 3xD

W

HPC



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevelka		Vrat	
	Ti1005		Ti1005	
	Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 079 ...		98 366 ...	
	EUR		EUR	
Ø 5,0	16,10	050	18,85	050
≤ Ø 6,0	16,51	060	19,26	060
≤ Ø 8,0	17,73	080	20,48	080
≤ Ø 10,0	19,46	100	22,11	100
≤ Ø 12,0	24,56	120	27,21	120
≤ Ø 14,0	26,29	140	29,04	140
≤ Ø 16,0	28,53	160	31,28	160
≤ Ø 18,0	30,37	180	33,02	180
≤ Ø 20,0	33,63	200	36,38	200
≤ Ø 25,0	47,18	250	49,83	250

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

AluLine – Precizni gladilni rezkar

W

HPC



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevelka		Vrat	
	Ti1005		Ti1005	
	Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 557 ...		98 558 ...	
	EUR		EUR	
Ø 5,1 do Ø 6,0	21,91	060	25,37	060
≤ Ø 8,0	25,27	080	28,84	080
≤ Ø 10,0	29,75	100	33,22	100
≤ Ø 12,0	37,80	120	41,27	120
≤ Ø 14,0	42,39	140	45,24	140
≤ Ø 16,0	46,98	160	50,44	160
≤ Ø 18,0	51,77	180	55,23	180
≤ Ø 20,0	60,12	200	63,59	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Največji krožni tek in največja zožitev 0,015 mm

BlueLine – Rezkar za fino obdelavo

H

- Skupine izdelkov: 52 133 ..., 52 134 ... in 52 344 ...
- Dobavni rok: 20 delovnih dni



Ponovno brušenje

Prevleka

Ti2000

Z0

Kataloška št.

98 197 ...

EUR

Premer območja rezanja mm		
Ø 6,0	18,34	060
Ø 8,0	20,07	080
Ø 10,0	27,72	100
Ø 12,0	35,56	120
Ø 14,0	42,49	140
Ø 16,0	51,36	160
Ø 18,0	54,62	180
Ø 20,0	60,83	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu, na cepilni ploskvi in na zunanem premeru.
- Če je širina obrabe prevelika, se orodje skrajša in znova pobrusi.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo premer vratu.

BlueLine – Rezkar za fino obdelavo

H

- Skupine izdelkov: 52 135 ..., 52 136 ... in 52 348 ...
- Dobavni rok: 20 delovnih dni



Ponovno brušenje

Prevleka

Ti2000

Z0

Kataloška št.

98 198 ...

EUR

Premer območja rezanja mm		
Ø 6,0	20,58	060
Ø 8,0	24,05	080
Ø 10,0	35,67	100
Ø 12,0	43,61	120
Ø 14,0	51,36	140
Ø 16,0	59,41	160
Ø 18,0	66,24	180
Ø 20,0	75,20	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu, na cepilni ploskvi in na zunanem premeru.
- Če je širina obrabe prevelika, se orodje skrajša in znova pobrusi.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo premer vratu.

BlueLine – Gladilni rezkar z kotnim radijem

H

- Skupine izdelkov: 52 138 ..., 52 139 ..., 52 325 ... in 52 326 ...
- Dobavni rok:** 20 delovnih dni



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje	
	Prevleka	
	Ti2000	
	Z0	
	Katalogska št.	
	98 195 ...	
	EUR	
Ø 6,0	25,88	060
Ø 8,0	28,53	080
Ø 10,0	42,49	100
Ø 12,0	53,29	120
Ø 14,0	61,96	140
Ø 16,0	78,06	160
Ø 18,0	90,89	180
Ø 20,0	93,03	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Rezkar z radijem rezalnega roba in rezkar s posnetim prostorom za odrezke se ponovno brusita na čelu, na cepilni ploskvi in na premeru oz. peti.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera $\pm 0,01$ mm

BlueLine – Gladilni rezkar z kotnim radijem

H

- Skupine izdelkov: 52 137 ..., 52 140 ..., 52 141 ..., 52 324 ..., 52 353 ..., 52 354 ... in 52 361 ...
- Dobavni rok:** 20 delovnih dni



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje	
	Prevleka	
	Ti2000	
	Z0	
	Katalogska št.	
	98 194 ...	
	EUR	
Ø 6,0	23,23	060
Ø 8,0	24,86	080
Ø 10,0	35,36	100
Ø 12,0	44,22	120
Ø 14,0	51,15	140
Ø 16,0	64,20	160
Ø 18,0	70,62	180
Ø 20,0	78,77	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Rezkar z radijem rezalnega roba in rezkar s posnetim prostorom za odrezke se ponovno brusita na čelu, na cepilni ploskvi in na premeru oz. peti.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera $\pm 0,01$ mm

Stebelni rezkar z dolžino rezila do 3xD

▪ Gladilni, groborezno-gladilni, groborezni rezkar, rezkar s posnetim prostorom za odrezke



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Z0		Prevleka		Prevleka		Prevleka		Vrat		Vrat		Vrat		Vrat		Vrat	
	TiCN		Ti400		Ti1000		Z0		TiCN		Ti400		Ti1000		Z0		TiCN	
	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR
Ø 3,0 do Ø 4,0	98 150 ...	16,41	98 310 ...	18,65	98 312 ...	18,65	98 316 ...	19,67	98 388 ...	24,97	98 318 ...	27,21	98 320 ...	27,21	98 324 ...	28,12		
≤ Ø 6,0	040	040	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060
≤ Ø 8,0	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080
≤ Ø 10,0	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
≤ Ø 12,0	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
≤ Ø 14,0	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140
≤ Ø 16,0	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160
≤ Ø 18,0	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180
≤ Ø 20,0	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
≤ Ø 22,0	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220
≤ Ø 26,0	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260
≤ Ø 32,0	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320

Tako poteka ponovno brušenje:

- Standardne rezkarje ponovno brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Stebelni rezkar z dolžino rezila od 3xD do 5xD

▪ Gladilni, groborezno-gladilni, groborezni rezkar, rezkar s posnetim prostorom za odrezke



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Z0		Prevleka		Prevleka		Prevleka		Vrat		Vrat		Vrat		Vrat		Vrat	
	TiCN		Ti400		Ti1000		Z0		TiCN		Ti400		Ti1000		Z0		TiCN	
	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR	Katalogska št.	EUR
Ø 3,0 do Ø 4,0	98 151 ...	18,44	98 311 ...	20,79	98 313 ...	20,79	98 317 ...	21,60	98 389 ...	27,00	98 319 ...	29,25	98 321 ...	29,25	98 325 ...	30,16		
≤ Ø 6,0	040	040	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060	060
≤ Ø 8,0	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080	080
≤ Ø 10,0	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
≤ Ø 12,0	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
≤ Ø 14,0	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140
≤ Ø 16,0	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160
≤ Ø 18,0	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180
≤ Ø 20,0	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
≤ Ø 22,0	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220
≤ Ø 26,0	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260
≤ Ø 32,0	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320

Tako poteka ponovno brušenje:

- Standardne rezkarje ponovno brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Stebelni rezkar z kotnim radijem do 3xD (tudi s posnetim prostorom za odrezke)



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
					Vrat		Vrat	
			Prevelka				Prevelka	
			Ti1000				Ti1000	
	Z0		Z0		Z0		Z0	
	Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.	
	98 202 ...		98 328 ...		98 332 ...		98 334 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 3,0 do Ø 4,0	20,79	040	23,95	040	29,25	040	32,40	040
≤ Ø 6,0	23,23	060	26,60	060	31,79	060	35,16	060
≤ Ø 8,0	23,23	080	27,11	080	31,79	080	35,56	080
≤ Ø 10,0	23,23	100	28,02	100	31,79	100	36,48	100
≤ Ø 12,0	25,88	120	31,08	120	34,24	120	39,64	120
≤ Ø 14,0	25,88	140	31,49	140	34,24	140	39,94	140
≤ Ø 16,0	30,88	160	37,80	160	39,33	160	46,16	160
≤ Ø 18,0	30,88	180	40,96	180	39,33	180	49,32	180
≤ Ø 20,0	30,88	200	42,59	200	39,33	200	51,15	200
≤ Ø 22,0	31,79	220	49,32	220	39,33	220	57,88	220
≤ Ø 26,0	37,50	260	57,57	260	46,06	260	66,13	260
≤ Ø 32,0	39,74	320	62,57	320	51,77	320	71,13	320

Tako poteka ponovno brušenje:

- Rezkar z radijem rezalnega roba in rezkar s posnetim prostorom za odrezke se ponovno brusita na čelu, na cepilni ploskvi in na premeru oz. peti.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,05 mm

Stebelni rezkar

AL

- Skupine izdelkov: 52 639 ... in 52 669 ...
- Dobavni rok: 20 delovnih dni



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje	
	Prevelka	
	Ti10/Ti 20	
	Z0	
	Katalogska št.	
	98 665 ...	
	EUR	
Ø 6,0	22,72	060
Ø 8,0	27,41	080
Ø 10,0	33,32	103
Ø 10,0	34,24	104
Ø 12,0	40,96	124
Ø 12,0	42,80	126
Ø 16,0	59,10	160
Ø 20,0	94,16	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.

Stebelni rezkar

W

HPC

- Skupine izdelkov Blank: 50 960 ..., 54 590 ..., 54 591 ..., 54 610 ..., 54 611 ..., 54 630 ..., 54 631 ..., 54 650 ...
- Skupine izdelkov Ti 1005: 54 592 ..., 54 593 ..., 54 612 ..., 54 613 ..., 54 632 ..., 54 633 ..., 54 652 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
					Vrat		Vrat	
			Prevleka Ti1005				Prevleka Ti1005	
	Z0 Katalogška št. 98 080 ...		Z0 Katalogška št. 98 076 ...		Z0 Katalogška št. 98 390 ...		Z0 Katalogška št. 98 362 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 5,0	12,74	050	15,69	050	15,49	050	18,44	050
≤ Ø 6,0	13,25	060	16,20	060	16,00	060	18,95	060
≤ Ø 8,0	14,47	080	17,42	080	17,12	080	20,18	080
≤ Ø 10,0	15,39	100	18,95	100	18,14	100	21,60	100
≤ Ø 12,0	20,18	120	24,25	120	22,83	120	26,90	120
≤ Ø 14,0	20,99	140	25,78	140	23,74	140	28,33	140
≤ Ø 16,0	22,83	160	27,92	160	25,48	160	30,67	160
≤ Ø 18,0	24,35	180	29,86	180	27,00	180	32,51	180
≤ Ø 20,0	26,60	200	33,12	200	29,35	200	35,87	200
≤ Ø 25,0	36,58	250	45,35	250	39,33	250	48,10	250

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Stebelni rezkar z kotnim radijem

W

HPC

- Skupine izdelkov Blank: 54 594 ..., 54 595 ..., 54 620 ...
- Skupine izdelkov Ti 1005: 54 596 ..., 54 597 ..., 54 622 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
			Vrat				Vrat	
					Prevleka Ti1005		Prevleka Ti1005	
	Z0 Katalogška št. 98 081 ...		Z0 Katalogška št. 98 368 ...		Z0 Katalogška št. 98 077 ...		Z0 Katalogška št. 98 370 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 5,0	13,65	050	16,20	050	16,41	050	19,16	050
≤ Ø 6,0	14,16	060	16,81	060	17,12	060	19,87	060
≤ Ø 8,0	15,18	080	17,93	080	18,04	080	20,79	080
≤ Ø 10,0	16,10	100	18,85	100	19,87	100	22,42	100
≤ Ø 12,0	20,89	120	23,64	120	24,86	120	27,51	120
≤ Ø 14,0	22,42	140	25,17	140	27,21	140	29,96	140
≤ Ø 16,0	24,76	160	27,41	160	29,86	160	32,51	160
≤ Ø 18,0	26,29	180	29,04	180	31,69	180	34,34	180
≤ Ø 20,0	28,33	200	31,08	200	34,85	200	37,50	200
≤ Ø 25,0	41,17	250	43,82	250	49,93	250	52,58	250

Tako poteka ponovno brušenje:

- Rezkar z radijem rezalnega roba in rezkar s posnetim prostorom za odrezke se ponovno brusita na čelu, na cepilni ploskvi in na premeru oz. peti.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,05 mm

Stebelni rezkar

W

HPC

- Skupine izdelkov Blank: **54 624 ...**, **54 626 ...**, **54 660 ...**, **54 662 ...**
- Skupine izdelkov Ti 1005: **54 625 ...**, **54 627 ...**



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje Vrat		Ponovno brušenje Prevleka Ti1005		Ponovno brušenje Vrat Prevleka Ti1005	
	Z0		Z0		Z0		Z0	
	Kataloška št. 98 083 ...		Kataloška št. 98 392 ...		Kataloška št. 98 079 ...		Kataloška št. 98 366 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 5,0	13,15	050	15,90	050	16,10	050	18,85	050
≤ Ø 6,0	13,76	060	16,30	060	16,51	060	19,26	060
≤ Ø 8,0	14,88	080	17,53	080	17,73	080	20,48	080
≤ Ø 10,0	15,69	100	18,44	100	19,46	100	22,11	100
≤ Ø 12,0	20,48	120	23,23	120	24,56	120	27,21	120
≤ Ø 14,0	21,30	140	24,05	140	26,29	140	29,04	140
≤ Ø 16,0	23,34	160	26,09	160	28,53	160	31,28	160
≤ Ø 18,0	24,86	180	27,51	180	30,37	180	33,02	180
≤ Ø 20,0	27,11	200	29,86	200	33,63	200	36,38	200
≤ Ø 25,0	38,42	250	41,17	250	47,18	250	49,83	250

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Stebelni rezkar

W

- Skupina izdelkov: **50 900 ...**



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje Vrat	
	Prevleka Ti1001		Prevleka Ti1001	
	Z0		Z0	
	Kataloška št. 98 220 ...		Kataloška št. 98 380 ...	
	EUR		EUR	
Ø 5,0	11,21	050	13,96	050
≤ Ø 6,0	11,72	060	14,47	060

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Groborezno-gladilni rezkar

WF

- Skupine izdelkov: 52 164 ..., 52 165 ..., 52 166 ... in 52 167 ...
- Dobavni rok: 20 delovnih dni



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevleka		Prevleka	
	kratko		dolgo	
	Ti10		Ti10	
	Z0		Z0	
Katalogška št.	98 235 ...		Katalogška št.	
	EUR		EUR	
Ø 4,0 do Ø 5,0	13,96	050	16,71	050
≤ Ø 6,0	14,57	060	16,71	060
≤ Ø 8,0	15,49	080	18,65	080
≤ Ø 10,0	19,87	100	23,34	100
≤ Ø 12,0	26,39	120	31,39	120
≤ Ø 16,0	38,01	160	46,87	160
≤ Ø 20,0	53,40	200	62,26	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Stebelni rezkar

N

HPC

- Skupine izdelkov: 54 001 ... – 54 006 ..., 54 050 ... – 54 052 ... in 54 060 ... – 54 062 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevleka		Vrat	
	Ti1000		Prevleka	
	Z0		Ti1000	
	Z0		Z0	
Katalogška št.	98 214 ...		Katalogška št.	
	EUR		EUR	
Ø 8,0	13,76	080	16,30	080
Ø 10,0	15,69	100	18,44	100
Ø 12,0	21,20	120	23,95	120
Ø 16,0	25,48	160	28,12	160
Ø 20,0	31,08	200	33,73	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Stebelni rezkar z kotnim radijem

N

HPC

Skupine izdelkov: 54 053 ..., 54 054 ..., 54 063 ... in 54 064 ...



Ponovno brušenje

Vrat

Prevleka

Ti1000

NEW Z0

Kataloška št.
98 049 ...

EUR

080

100

120

160

200

Premier območja rezanja
mm

Ø 8,0

Ø 10,0

Ø 12,0

Ø 16,0

Ø 20,0

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja znova brusimo na čelu in na cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, orodje skrajšamo in znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,05 mm

Rezkar s finim ozobljenjem

N

Skupine izdelkov: 50 631 ..., 52 109 ..., 52 129 ... in 52 716 ...



Ponovno brušenje

Ponovno brušenje

Ponovno brušenje

Ponovno brušenje

Ponovno brušenje

Ponovno brušenje

Vrat

Vrat

Vrat

Prevleka

Prevleka

Prevleka

Prevleka

Ti400

Ti1000

Ti400

Ti1000

Z0

Z0

Z0

Z0

Z0

Z0

Premier območja rezanja
mm

Kataloška št.
98 144 ...Kataloška št.
98 290 ...Kataloška št.
98 292 ...Kataloška št.
98 396 ...Kataloška št.
98 294 ...Kataloška št.
98 296 ...

EUR

EUR

EUR

EUR

EUR

EUR

Ø 4,0

32,61

040

34,85

040

35,77

040

41,17

040

43,31

040

44,33

040

≤ Ø 6,0

32,61

060

35,05

060

35,97

060

41,17

060

43,41

060

44,53

060

≤ Ø 8,0

32,61

080

35,97

080

36,38

080

41,17

080

44,43

080

44,94

080

≤ Ø 10,0

36,28

100

40,15

100

41,07

100

44,73

100

48,71

100

49,52

100

≤ Ø 12,0

36,28

120

40,96

120

41,58

120

44,73

120

49,32

120

50,13

120

≤ Ø 14,0

43,51

140

48,71

140

49,22

140

52,07

140

57,27

140

57,78

140

≤ Ø 16,0

43,51

160

49,83

160

50,44

160

52,07

160

58,29

160

59,00

160

≤ Ø 18,0

43,51

180

52,58

180

53,60

180

52,07

180

61,04

180

62,16

180

≤ Ø 20,0

43,51

200

54,21

200

55,23

200

52,07

200

62,77

200

63,79

200

≤ Ø 22,0

51,26

220

64,30

220

69,70

220

59,71

220

72,86

220

78,26

220

≤ Ø 26,0

51,26

260

65,32

260

71,33

260

59,71

260

73,88

260

79,69

260

Tako poteka ponovno brušenje:

- Rezkarje s finim ozobljenjem ponovno brusimo le na čelu in cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, ga skrajšamo in orodje znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Rezkar s finim ozobljenjem

N

HSC

▪ Skupina izdelkov: 52 723 ...



Ponovno brušenje

Vrat

Prevleka

Ti1000

Z0

Kataloška št.
98 662 ...

EUR

17,93 060

24,05 080

31,39 100

43,41 120

75,30 160

Premer območja rezanja

mm

Ø 6,0

Ø 8,0

Ø 10,0

Ø 12,0

Ø 16,0

Tako poteka ponovno brušenje:

- Rezkarje s finim ozobljenjem ponovno brusimo le na čelu in cepilni ploskvi.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.
- Če je čelno območje preveč obrabljeno, ga skrajšamo in orodje znova pobrusimo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.

Groborezni rezkar

HR

▪ Skupine izdelkov: 52 338 ..., 52 339 ..., 52 340 ..., 52 341 ..., 52 342 ... in 52 343 ...

▪ **Dobavni rok:** 20 delovnih dni



Ponovno brušenje

Vrat

Prevleka

Ti1000

Z0

Kataloška št.
98 664 ...

EUR

24,97 060

27,51 080

33,53 100

39,44 120

42,59 140

46,87 160

52,38 180

57,06 200

73,57 250

Premer območja rezanja

mm

Ø 6,0

Ø 8,0

Ø 10,0

Ø 12,0

Ø 14,0

Ø 16,0

Ø 18,0

Ø 20,0

Ø 25,0

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja ponovno brusimo in prevlečemo na čelu in cepilni ploskvi ter na vratu.

MonsterMill – Radiusni rezkar

SCR

▪ Skupine izdelkov: 52 611 ... in 52 612 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevleka		Prevleka	
	kratko		dolgo	
	Ti1200		Ti1200	
	Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 677 ...		98 678 ...	
	EUR		EUR	
Ø 6,0	12,84	060	13,45	060
Ø 8,0	17,22	080	17,83	080
Ø 10,0	22,42	100	23,34	100
Ø 12,0	35,67	120	36,89	120
Ø 16,0	56,35	160	58,59	160

Tako poteka ponovno brušenje:

- Radiusne rezkarje standardno ponovno brusimo le na čelu.
- Če so na čelnem območju preveč obrabljeni, se skrajšajo in znova pobrusijo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.
- Dovoljeno odstopanje polmera $\pm 0,01$ mm

MonsterMill – Čelno-torusni rezkar

SCR

▪ Skupine izdelkov: 52 609 ... in 52 610 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevleka		Prevleka	
	dolgo		zelo dolgo	
	Ti1200		Ti1200	
	Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 675 ...		98 676 ...	
	EUR		EUR	
Ø 3,0	28,43	030		
Ø 4,0	29,25	040		
Ø 5,0	32,30	050		
Ø 6,0	29,65	060		
Ø 8,0	34,03	080	40,35	080
Ø 10,0	40,15	100	42,80	100
Ø 12,0	51,36	120	56,15	120
Ø 16,0	81,01	160	85,39	160

Tako poteka ponovno brušenje:

- Torusne rezkarje standardno ponovno brusimo le na čelu in na radiju.
- Če so na čelnem območju preveč obrabljeni, se skrajšajo znova pobrusijo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Glede na obrabo ga je mogoče ponovno brusiti do dvakrat.

SilverLine – Radiusni in čelno-torusni rezkarji

N

HPC

▪ Skupine izdelkov: 50 953 ..., 50 956 ..., 50 957 ..., 50 961 ... in 50 962 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevleka		Vrat	
	Ti1010		Ti1010	
	Z0		Z0	
	Katalogska št.		Katalogska št.	
	98 192 ...		98 356 ...	
	EUR		EUR	
Ø 5,0	14,57	050	17,22	050
Ø 6,0	15,18	060	17,93	060
Ø 8,0	16,20	080	18,95	080
Ø 10,0	18,24	100	20,99	100
Ø 12,0	23,74	120	26,49	120
Ø 16,0	29,25	160	32,00	160
Ø 20,0	34,54	200	37,30	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Radiusne rezkarje ponovno brusimo le na čelu, saj bi se z brušenjem cepilne ploskve zmanjšal premer rezila in tako tudi radij!
- Torusne rezkarje prav tako ponovno brusimo le na čelu in na premeru.
- Če so na čelnem območju preveč obrabljeni, se skrajšajo in znova pobrusijo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera $\pm 0,05$ mm

BlueLine – Radiusni rezkar

H

▪ Skupine izdelkov: 52 256 ... – 52 259 ..., 52 302 ... – 52 305 ..., 52 352 ..., 52 355 ..., 52 404 ... in 52 405 ...

▪ **Dobavni rok:** 20 delovnih dni



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevleka		Vrat	
	Ti2000		Ti1010	
	Z0		Z0	
	Katalogska št.		Katalogska št.	
	98 196 ...		98 196 ...	
	EUR		EUR	
Ø 6,0	23,95	060	23,95	060
Ø 8,0	23,95	080	23,95	080
Ø 10,0	27,41	100	27,41	100
Ø 12,0	34,85	120	34,85	120
Ø 14,0	39,64	140	39,64	140
Ø 16,0	43,00	160	43,00	160
Ø 20,0	49,22	200	49,22	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Radiusne rezkarje ponovno brusimo le na čelu, saj bi se z brušenjem cepilne ploskve zmanjšal premer rezila in tako tudi radij!
- Če so na čelnem območju preveč obrabljeni, se skrajšajo in znova pobrusijo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera $\pm 0,01$ mm

Radiusni in torusni rezkarji

▪ Z = število zobcev



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
					Vrat		Vrat		Vrat		Vrat			
									Preveleka		Preveleka		Preveleka	
	Z = 2		Z = 4		Z = 2		Z = 4		Z = 2		Z = 4		Z = 2	
	Ti1000		Ti1000		Ti1000		Ti1000		Ti1000		Ti1000		Ti1000	
Katalogska št.	Z0		Z0		Z0		Z0		Z0		Z0		Z0	
	Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.		Katalogska št.	
98 160 ...	98 161 ...		98 426 ...		98 428 ...		98 422 ...		98 424 ...		98 414 ...		98 416 ...	
EUR	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 3,0 do Ø 4,0	17,93	040	25,27	040	26,49	040	33,73	040	29,65	040	36,89	040	21,09	040
≤ Ø 6,0	17,93	060	25,27	060	26,49	060	33,73	060	29,86	060	37,09	060	21,30	060
≤ Ø 8,0	19,87	080	27,41	080	28,23	080	35,97	080	32,20	080	39,74	080	23,64	080
≤ Ø 10,0	19,87	100	27,41	100	28,23	100	35,97	100	33,12	100	40,76	100	24,56	100
≤ Ø 12,0	21,60	120	31,08	120	30,16	120	39,54	120	35,46	120	44,94	120	27,00	120
≤ Ø 14,0	23,64	140	31,08	140	30,16	140	39,54	140	35,87	140	45,24	140	28,43	140
≤ Ø 16,0	27,41	160	34,24	160	35,97	160	42,80	160	42,80	160	49,63	160	34,24	160
≤ Ø 18,0	27,92	180	34,24	180	35,97	180	42,80	180	45,96	180	52,89	180	37,40	180
≤ Ø 20,0	30,88	200	36,07	200	35,97	200	42,80	200	47,69	200	54,52	200	39,13	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Radiusne rezkarje ponovno brusimo le na čelu, saj bi se z brušenjem cepilne ploskve zmanjšal premer rezila in tako tudi radij!
- Torusne rezkarje prav tako ponovno brusimo le na čelu in na premeru.
- Če so na čelnem območju preveč obrabljeni, se skrajšajo in znova pobrusijo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,05 mm

AluLine – Radiusni rezkar



▪ Skupine izdelkov: 54 640 ..., 54 642 ..., 53 508 ... – 53 511 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
					Vrat		Vrat	
			Prevleka				Prevleka	
			Ti1005				Ti1005	
	Z0		Z0		Z0		Z0	
	Katalogška št. 98 082 ...		Katalogška št. 98 078 ...		Katalogška št. 98 394 ...		Katalogška št. 98 374 ...	
	EUR		EUR		EUR		EUR	
Ø 5,0	15,39	050	18,24	050	18,14	050	21,50	050
≤ Ø 6,0	15,90	060	18,85	060	18,65	060	21,50	060
≤ Ø 8,0	17,12	080	20,07	080	19,87	080	22,72	080
≤ Ø 10,0	17,93	100	21,60	100	20,69	100	24,35	100
≤ Ø 12,0	22,72	120	26,70	120	25,37	120	29,45	120
≤ Ø 14,0	24,25	140	28,94	140	26,90	140	31,69	140
≤ Ø 16,0	26,60	160	31,69	160	29,35	160	34,34	160
≤ Ø 18,0	27,92	180	33,42	180	30,67	180	36,17	180
≤ Ø 20,0	30,16	200	36,79	200	32,81	200	39,54	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Torusni rezkarji se ponovno brusijo le na čelu in na premeru.
- Če so na čelnem območju preveč obrabljeni, se skrajšajo in znova pobrusijo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,05 mm

Radiusni rezkar

W

Skupine izdelkov: 50 903 ... in 50 904 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevlaka		Vrat	
	Ti1001		Ti1001	
	Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 222 ...		98 382 ...	
	EUR		EUR	
Ø 5,0	13,76	050	16,30	050
≤ Ø 6,0	14,27	060	16,92	060
≤ Ø 8,0	15,39	080	18,14	080
≤ Ø 10,0	17,02	100	19,77	100
≤ Ø 12,0	22,11	120	24,86	120
≤ Ø 14,0	24,35	140	27,00	140
≤ Ø 16,0	27,00	160	29,75	160
≤ Ø 18,0	28,94	180	31,69	180
≤ Ø 20,0	32,20	200	34,95	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Radiusne rezkarje ponovno brusimo le na čelu, saj bi se z brušenjem cepilne ploskve zmanjšal premer rezila in tako tudi radij!
- Če so na čelnem območju preveč obrabljeni, se skrajšajo in znova pobrusijo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,05 mm

Radiusni rezkar

N

HPC

Skupine izdelkov: 54 055 ... – 54 058 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevlaka		Vrat	
	Ti1000		Ti1000	
	NEW Z0		NEW Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 044 ...		98 060 ...	
	EUR		EUR	
Ø 8,0	16,20	080	18,95	080
Ø 10,0	18,24	100	20,99	100
Ø 12,0	23,74	120	26,49	120
Ø 16,0	29,25	160	32,00	160
Ø 20,0	34,54	200	37,30	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Radiusne rezkarje ponovno brusimo le na čelu, saj bi se z brušenjem cepilne ploskve zmanjšal premer rezila in tako tudi radij!
- Če so na čelnem območju preveč obrabljeni, se skrajšajo in znova pobrusijo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,05 mm

Torusni rezkar

W

▪ Skupine izdelkov: 50 901 ... in 50 902 ...



Premer območja rezanja
mm

Ø 5,0	11,82	050	14,57	050
≤ Ø 6,0	12,43	060	15,18	060
≤ Ø 8,0	13,65	080	16,20	080
≤ Ø 10,0	15,18	100	17,93	100
≤ Ø 12,0	20,38	120	23,03	120

Tako poteka ponovno brušenje:

- Torusni rezkarji se ponovno brusijo le na čelu in na premeru.
- Če so na čelnem območju preveč obrabljeni, se skrajšajo in znova pobrusijo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,05 mm

Ponovno brušenje	Ponovno brušenje
Prevleka	Vrat
Ti1001	Prevleka
Ti1001	Ti1001
Z0	Z0
Kataloška št.	Kataloška št.
98 221 ...	98 384 ...
EUR	EUR

Torusni rezkar

W

HSC

▪ Skupine izdelkov: 52 333 ... in 52 334 ...

▪ Dobavni rok: 20 delovnih dni



Premer območja rezanja
mm

Ø 3,0 do Ø 6,0	21,30	060	22,01	060
Ø 8,0	22,42	080	23,44	080
Ø 10,0	30,16	100	30,88	100
Ø 12,0	37,09	120	43,31	120
Ø 16,0	48,81	160	66,24	160

Tako poteka ponovno brušenje:

- Torusni rezkarji se ponovno brusijo le na čelu in na premeru.
- Če so na čelnem območju preveč obrabljeni, se skrajšajo in znova pobrusijo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,01 mm

Ponovno brušenje	Ponovno brušenje
Prevleka	Prevleka
dolgo	zelo dolgo
Ti10	Ti10
Z0	Z0
Kataloška št.	Kataloška št.
98 237 ...	98 234 ...
EUR	EUR

Torusni rezkar

▪ Skupine izdelkov: 52 731 ..., 52 732 ... in 52 733 ...



Premer območja rezanja mm		Ponovno brušenje
		Prevleka
		Ti1000
		Z0
		Kataloška št.
		98 159 ...
		EUR
Ø 6,0		19,36 065
Ø 8,0		26,29 086
Ø 10,0		33,93 107
Ø 12,0		43,82 128
Ø 16,0		66,44 169

Tako poteka ponovno brušenje:

- Torusni rezkarji se ponovno brusijo le na čelu in na premeru.
- Če so na čelnem območju preveč obrabljeni, se skrajšajo in znova pobrusijo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,01 mm

Rezkanje z velikimi podajanj

N

HFC

Skupine izdelkov: 56 900 ..., 56 902 ... in 56 904 ...



Ponovno brušenje

Prevleka

TiAlN

Z0

Kataloška št.
98 187 ...

EUR

Premer območja rezanja
mm

Ø 6,0

22,83

060

Ø 8,0

24,46

080

Ø 10,0

27,41

100

Ø 12,0

35,67

120

Ø 16,0

44,02

160

Tako poteka ponovno brušenje:

- Torusni rezkarji se ponovno brusijo le na čelu in na premeru.
- Če so na čelnem območju preveč obrabljeni, se skrajšajo in znova pobrusijo.
- Pri orodjih s prostim brušenjem vratu znova brusimo tudi premer vratu.

Četrtrkožni profilni rezkar/gravirni rezkar/utopni rezkar

N



Ponovno brušenje

Ponovno brušenje

Ponovno brušenje

Ponovno brušenje

≤ 3xD

> 3xD
≤ 5xD> 3xD
≤ 5xD

≤ 3xD

Ti1000

Ti1000

Z0

Z0

Z0

Z0

Premer območja rezanja
mm

Ø 3,0 do Ø 4,0

Kataloška št.

98 200 ...

EUR

040

Kataloška št.

98 201 ...

EUR

040

Kataloška št.

98 344 ...

EUR

040

Kataloška št.

98 342 ...

EUR

040

≤ Ø 6,0

21,40

060

23,74

060

24,56

060

22,11

060

≤ Ø 8,0

21,40

080

23,74

080

27,61

080

24,76

080

≤ Ø 10,0

21,40

100

23,74

100

28,53

100

25,17

100

≤ Ø 12,0

23,74

120

28,43

120

33,83

120

26,19

120

≤ Ø 14,0

25,88

140

28,43

140

34,14

140

29,45

140

≤ Ø 16,0

28,53

160

32,61

160

39,44

160

35,46

160

≤ Ø 18,0

28,53

180

32,61

180

42,59

180

38,62

180

≤ Ø 20,0

30,16

200

34,85

200

46,57

200

40,35

200

≤ Ø 22,0

32,30

220

36,58

220

53,40

220

47,18

220

≤ Ø 26,0

35,56

260

43,00

260

62,77

260

54,72

260

≤ Ø 32,0

38,21

320

46,26

320

67,66

320

59,71

320

Tako poteka ponovno brušenje:

- Četrtrkožni profilni rezkar in konusni utopni rezkar ponovno brusimo le ob cepilnem kotu.
- Gravirni rezkarji se brusijo v celoti.

Odstranjevalec zarobka NC

N



Premier območja rezanja mm
Ø 4,0
Ø 6,0
Ø 8,0
Ø 10,0
Ø 12,0

Ponovno brušenje	Ponovno brušenje
	Prevleka
	Ti1000
Z0	Z0
Katalogska št. 98 130 ...	Katalogska št. 98 346 ...
EUR	EUR
14,67 040	17,83 040
14,67 060	18,04 060
14,67 080	18,44 080
14,67 100	19,36 100
14,67 120	19,97 120

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja popolnoma obnovimo.

Odstranjevalec zarobka v smeri naprej in nazaj NC

N



Premier območja rezanja mm
Ø 3,0 do Ø 4,0
≤ Ø 6,0
≤ Ø 8,0
≤ Ø 10,0
≤ Ø 12,0

Ponovno brušenje	Ponovno brušenje
	Prevleka
	Ti1000
Z0	Z0
Katalogska št. 98 138 ...	Katalogska št. 98 348 ...
EUR	EUR
14,67 040	17,83 040
14,67 060	18,04 060
14,67 080	18,44 080
14,67 100	19,36 100
14,67 120	19,97 120

Tako poteka ponovno brušenje:

- Pri teh orodjih se ponovno brusi le cepilna ploskev.

MultiChange – Sveder za navrtanje VHM NC

NC-A

- Skupine izdelkov: 10 709 ..., 10 712 ... in 10 714 ...



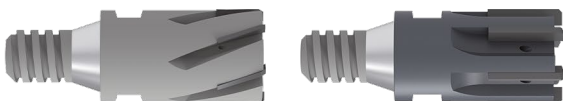
Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje	
	Prevleka	
	Ti1050	
	Z0	
	Kataloška št.	
	98 690 ...	
	EUR	
Ø 8,0	16,10	080
Ø 10,0	19,97	100
Ø 12,0	25,88	120
Ø 16,0	30,77	160
Ø 20,0	36,58	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Pri teh svedrih za navrtanje ponovno brusimo glavno rezilo.

MultiChange – Povrtala z zamenljivimi glavami

- Skupine izdelkov: 40 210 ... – 40 213 ..., 40 240 ... – 40 243 ..., 40 245 ... – 40 247 ... (ponovno brušenje)
- Skupine izdelkov: 40 220 ... – 40 223 ..., 40 230 ... – 40 233 ... (ponovno brušenje in prevleka)



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Z0		Prevleka	
	Kataloška št.		TiAIN	
	98 691 ...		Z0	
	EUR		Kataloška št.	
			98 692 ...	
Ø 8,00 do Ø 15,99	43,10	080	47,69	080
≤ Ø 17,99	45,55	160	50,54	160
≤ Ø 21,99	47,49	180	52,58	180
≤ Ø 30,20	50,95	220	58,49	220

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ta orodja lahko ponovno brusimo le v prisekanem delu, da ostane toleranca rezil in premera ohranjena.
- Če ponovno brušenje ni več mogoče, vam orodje nepredelano vrnemo.
- Ponovno brušenje je mogoče največ dvakrat.

MultiChange – Kotni rezkar VHM

N

▪ Skupine izdelkov: 52 860 ... in 52 861 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevlaka		Prevlaka	
	Z = 4		Z = 3	
	Ti1100		Ti1100	
	Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 680 ...		98 681 ...	
	EUR		EUR	
Ø 8,0	16,10	080	18,75	080
Ø 10,0	19,97	100	24,15	100
Ø 12,0	25,88	120	33,93	120
Ø 16,0	30,77	160	35,26	160
Ø 20,0	36,58	200	43,92	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ponovno brušenje čela in cepilne ploskve.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.

 Pozor: Bodite pozorni na pravo postavitv držala po ponovnem brušenju!

MultiChange – Rezkar za fino obdelavo VHM

N

▪ Skupina izdelkov: 52 863 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevlaka		Prevlaka	
	Ti1100		Ti1100	
	Z0		Z0	
	Kataloška št.		Kataloška št.	
	98 683 ...		98 683 ...	
	EUR		EUR	
Ø 8,0	18,75	080	18,75	080
Ø 10,0	23,23	100	23,23	100
Ø 12,0	30,16	120	30,16	120
Ø 16,0	35,87	160	35,87	160
Ø 20,0	43,31	200	43,31	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ponovno brušenje čela in cepilne ploskve.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.

MultiChange – Groborezno-gladilni rezkar VHM

N

▪ Skupina izdelkov: 52 862 ...



Ponovno brušenje

Prevleka

Ti1100

Z0

Kataloška št.

98 682 ...

EUR

080

100

120

160

200

Premer območja rezanja

mm

Ø 8,0

Ø 10,0

Ø 12,0

Ø 16,0

Ø 20,0

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ponovno brušenje čela in cepilne ploskve.
- Če je širina obrabe prevelika, za orodje velja, da ga ni mogoče ponovno brusiti.

MultiChange – Rezkar za velika podajanja VHM

N

▪ Skupina izdelkov: 52 864 ...



Ponovno brušenje

Prevleka

Ti1100

Z0

Kataloška št.

98 684 ...

EUR

080

100

120

160

200

Premer območja rezanja

mm

Ø 8,0

Ø 10,0

Ø 12,0

Ø 16,0

Ø 20,0

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ponovno brušenje čela in cepilne ploskve.
- Če je širina obrabe prevelika, brusimo zunanji premer.

MultiChange – Torusni rezkar VHM

N

▪ Skupina izdelkov: 52 865 ...



Ponovno brušenje

Prevleka

Ti1100

Z0

Kataloška št.

98 685 ...

EUR

21,20 080

25,88 100

33,32 120

40,76 160

47,89 200

Premer območja rezanja

mm

Ø 8,0

Ø 10,0

Ø 12,0

Ø 16,0

Ø 20,0

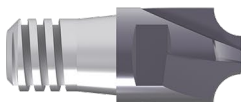
Tako poteka ponovno brušenje:

- Ponovno brušenje se izvede le na čelni strani.
- Če je širina obrabe prevelika, za orodje velja, da ga ni mogoče ponovno brusiti.
- Dovoljeno odstopanje polmera $\pm 0,02$ mm

MultiChange – Četrtekrožni rezkar VHM

N

▪ Skupina izdelkov: 52 869 ...



Ponovno brušenje

Prevleka

Ti1100

Z0

Kataloška št.

98 693 ...

EUR

25,37 080

27,51 100

28,74 120

36,17 160

46,87 200

Premer območja rezanja

mm

Ø 8,0

Ø 10,0

Ø 12,0

Ø 16,0

Ø 20,0

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ponovno brušenje se izvede le na čelni strani.
- Če je širina obrabe prevelika, za orodje velja, da ga ni mogoče ponovno brusiti.
- Dovoljeno odstopanje polmera $\pm 0,03$ mm

MultiChange – Radiusni rezkar VHM

N

▪ Skupina izdelkov: **52 866 ...**



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje	
	Prevleka	
	Ti1100	
	Z0	
	Kataloška št. 98 686 ...	
	EUR	
Ø 10,0	24,66	100
Ø 12,0	30,47	120
Ø 16,0	34,24	160
Ø 20,0	40,66	200

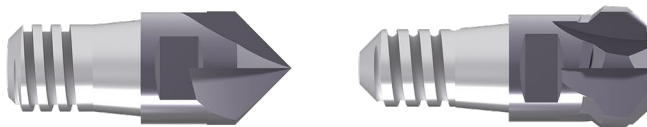
Tako poteka ponovno brušenje:

- Ponovno brušenje se izvede le na čelni strani.
- Če je širina obrabe prevelika, za orodje velja, da ga ni mogoče ponovno brusiti.
- Dovoljeno odstopanje polmera $\pm 0,02$ mm

MultiChange – Rezkar za posnemanje zarobkov VHM

N

▪ Skupine izdelkov: **52 867 ... in 52 868 ...**



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Ponovno brušenje	
	Prevleka		Prevleka	
	Ti1050		Ti1100	
	Z0		Z0	
	Kataloška št. 98 687 ...		Kataloška št. 98 688 ...	
	EUR		EUR	
Ø 10,0	19,97	100	23,23	100
Ø 12,0	25,88	120	30,16	120
Ø 16,0	30,77	160	35,87	160
Ø 20,0	36,58	200	43,31	200

Tako poteka ponovno brušenje:

- Ponovno brušenje se izvede le na čelni strani – pri skupini izdelkov **52 867 ...**
- Ponovno brušenje se izvede le na cepilni ploskvi – pri skupini izdelkov **52 868...**
- Če je širina obrabe prevelika, za orodje velja, da ga ni mogoče ponovno brusiti.

MultiChange – Kotni rezkar PKD

PDC

▪ Skupina izdelkov: 52 880 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Menjava	
	Z0		Z0	
	Katalogška št.		Katalogška št.	
	98 610 ...		98 612 ...	
	EUR		EUR	
Ø 6,01 do Ø 8,00	109,00	080	131,50	080
≤ Ø 10,0	127,40	100	154,90	100
≤ Ø 12,0	146,70	120	177,30	120
≤ Ø 16,0	192,60	160	233,40	160

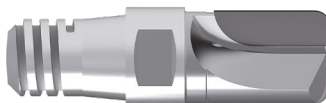
Tako poteka ponovno brušenje:

- Kotne rezkarje PKD lahko enkrat ponovno brusimo na čelu.
- Drugič segmente odlotamo, zalotamo nove in jih pobrusimo.

MultiChange – Torusni rezkar PKD

PDC

▪ Skupina izdelkov: 52 882 ...



Premer območja rezanja mm	Ponovno brušenje		Menjava	
	Z0		Z0	
	Katalogška št.		Katalogška št.	
	98 616 ...		98 618 ...	
	EUR		EUR	
Ø 6,01 do Ø 8,00	101,20	080	129,40	080
≤ Ø 10,0	112,10	100	143,70	100
≤ Ø 12,0	121,30	120	155,90	120

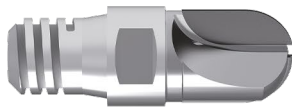
Tako poteka ponovno brušenje:

- Torusne rezkarje PKD lahko enkrat ponovno brusimo na čelu in na premeru.
- Drugič segmente odlotamo, zalotamo nove in jih pobrusimo.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,01 mm

MultiChange – Radiusni rezkar PKD

PDC

▪ Skupina izdelkov: 52 881 ...



Premer območja rezanja mm	Menjava	
	Z0	
Kataloška št.		
98 614 ...		
	EUR	
Ø 6,01 do Ø 8,00	147,80	080
≤ Ø 10,0	153,90	100
≤ Ø 12,0	185,50	120
≤ Ø 16,0	214,00	160

Tako poteka ponovno brušenje:

- Segmente odlotamo, zalotamo nove in jih pobrusimo.
- Dovoljeno odstopanje polmera ± 0,05 mm

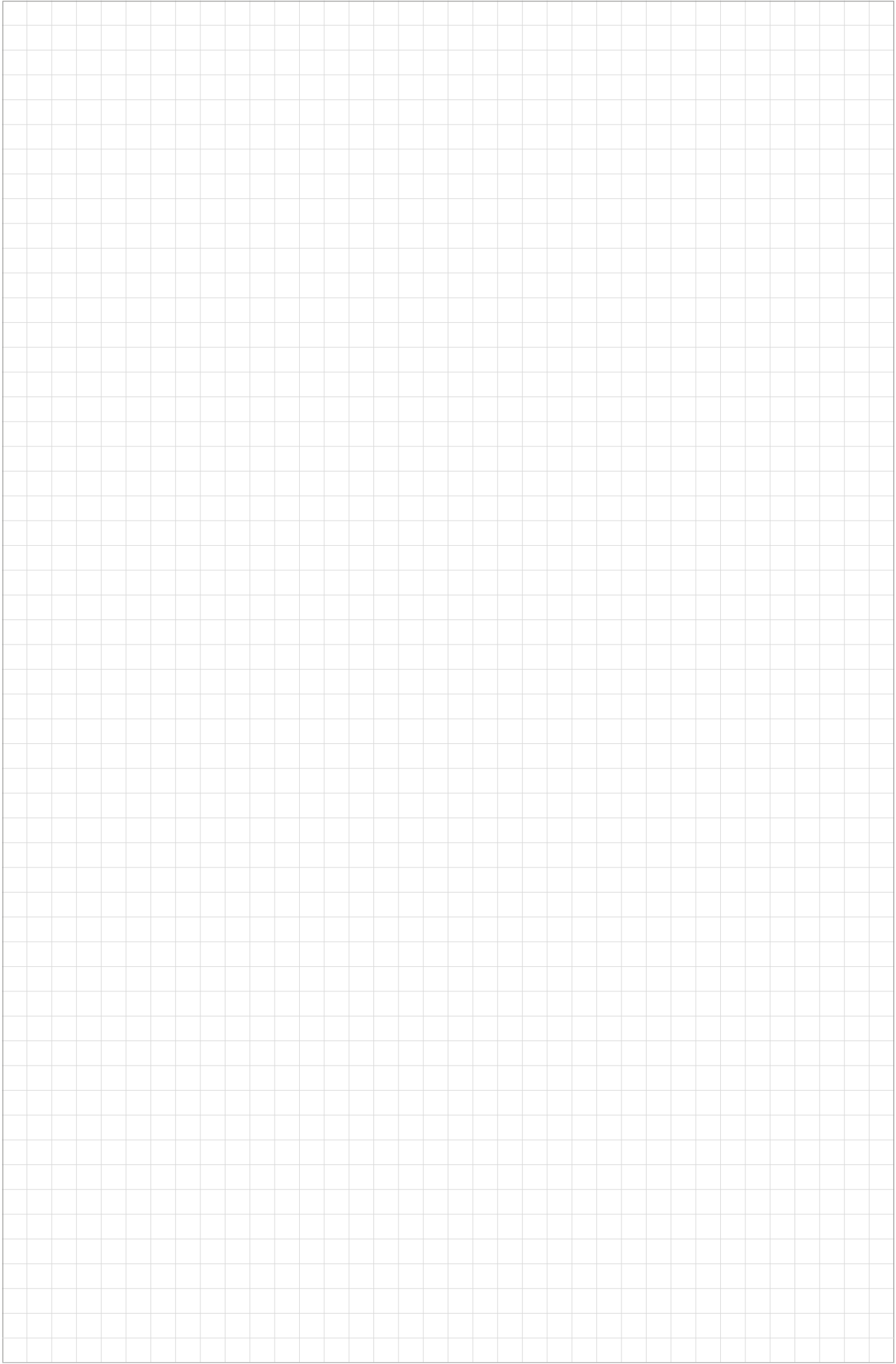
Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran
10 105 ...	98 100 ...	11	10 521 ...	98 106 ...	11	10 760 ...	98 023 ...	15	11 735 ...	98 022 ...	12
10 106 ...	98 100 ...	11	10 522 ...	98 242 ...	11	10 761 ...	98 023 ...	15	11 737 ...	98 022 ...	12
10 107 ...	98 350 ...	11	10 523 ...	98 242 ...	11	10 762 ...	98 023 ...	15	11 738 ...	98 022 ...	12
10 109 ...	98 100 ...	11	10 525 ...	98 106 ...	11	10 770 ...	98 022 ...	12	11 739 ...	98 022 ...	12
10 110 ...	98 350 ...	11	10 526 ...	98 106 ...	11	10 773 ...	98 009 ...	13	11 745 ...	98 022 ...	12
10 112 ...	98 100 ...	11	10 528 ...	98 242 ...	11	10 780 ...	98 039 ...	13	11 749 ...	98 022 ...	12
10 113 ...	98 350 ...	11	10 530 ...	98 106 ...	11	10 785 ...	98 039 ...	13	11 750 ...	98 022 ...	12
10 120 ...	98 350 ...	11	10 532 ...	98 242 ...	11	10 786 ...	98 069 ...	14	11 757 ...	98 022 ...	12
10 122 ...	98 350 ...	11	10 700 ...	98 307 ...	18	10 787 ...	98 069 ...	14	11 765 ...	98 022 ...	12
10 124 ...	98 350 ...	11	10 702 ...	98 135 ...	19	10 790 ...	98 009 ...	13	11 776 ...	98 002 ...	12
10 130 ...	98 100 ...	11	10 703 ...	98 135 ...	19	10 795 ...	98 009 ...	13	11 777 ...	98 002 ...	12
10 152 ...	98 100 ...	11	10 704 ...	98 135 ...	19	10 920 ...	98 001 ...	16	11 778 ...	98 002 ...	12
10 161 ...	98 100 ...	11	10 705 ...	98 135 ...	19	10 921 ...	98 001 ...	16	11 779 ...	98 002 ...	12
10 165 ...	98 350 ...	11	10 706 ...	98 135 ...	19	10 922 ...	98 001 ...	16	11 780 ...	98 002 ...	12
10 168 ...	98 100 ...	11	10 709 ...	98 690 ...	61	10 923 ...	98 001 ...	16	11 781 ...	98 002 ...	12
10 169 ...	98 100 ...	11	10 710 ...	98 307 ...	18	10 924 ...	98 001 ...	16	11 782 ...	98 002 ...	12
10 170 ...	98 350 ...	11	10 712 ...	98 690 ...	61	10 925 ...	98 093 ...	17	11 783 ...	98 002 ...	12
10 171 ...	98 350 ...	11	10 714 ...	98 690 ...	61	10 991 ...	98 991 ...	18	11 784 ...	98 002 ...	12
10 172 ...	98 241 ...	11	10 715 ...	98 132 ...	19	10 992 ...	98 991 ...	18	11 785 ...	98 002 ...	12
10 173 ...	98 350 ...	11	10 716 ...	98 243 ...	19	10 993 ...	98 991 ...	18	11 786 ...	98 002 ...	12
10 175 ...	98 100 ...	11	10 717 ...	98 243 ...	19	10 994 ...	98 991 ...	18	11 787 ...	98 002 ...	12
10 180 ...	98 100 ...	11	10 718 ...	98 243 ...	19	10 995 ...	98 991 ...	18	11 788 ...	98 002 ...	12
10 181 ...	98 350 ...	11	10 720 ...	98 009 ...	13	10 996 ...	98 991 ...	18	11 789 ...	98 002 ...	12
10 200 ...	98 100 ...	11	10 721 ...	98 009 ...	13	10 997 ...	98 991 ...	18	11 790 ...	98 002 ...	12
10 210 ...	98 350 ...	11	10 722 ...	98 009 ...	13	10 998 ...	98 991 ...	18	40 210 ...	98 691 ...	61
10 215 ...	98 100 ...	11	10 723 ...	98 009 ...	13	11 016 ...	98 026 ...	15	40 211 ...	98 691 ...	61
10 223 ...	98 100 ...	11	10 724 ...	98 243 ...	19	11 017 ...	98 026 ...	15	40 212 ...	98 691 ...	61
10 224 ...	98 244 ...	11	10 725 ...	98 028 ...	14	11 020 ...	98 026 ...	15	40 213 ...	98 691 ...	61
10 225 ...	98 100 ...	11	10 726 ...	98 243 ...	19	11 021 ...	98 026 ...	15	40 220 ...	98 692 ...	61
10 226 ...	98 100 ...	11	10 727 ...	98 243 ...	19	11 025 ...	98 027 ...	15	40 221 ...	98 692 ...	61
10 228 ...	98 100 ...	11	10 728 ...	98 028 ...	14	11 026 ...	98 027 ...	15	40 222 ...	98 692 ...	61
10 265 ...	98 100 ...	11	10 729 ...	98 028 ...	14	11 030 ...	98 027 ...	15	40 223 ...	98 692 ...	61
10 270 ...	98 350 ...	11	10 731 ...	98 022 ...	12	11 031 ...	98 027 ...	15	40 230 ...	98 692 ...	61
10 280 ...	98 100 ...	11	10 732 ...	98 022 ...	12	11 040 ...	98 050 ...	15	40 231 ...	98 692 ...	61
10 285 ...	98 100 ...	11	10 733 ...	98 022 ...	12	11 050 ...	98 050 ...	15	40 232 ...	98 692 ...	61
10 295 ...	98 100 ...	11	10 734 ...	98 022 ...	12	11 600 ...	98 029 ...	12	40 233 ...	98 692 ...	61
10 297 ...	98 100 ...	11	10 739 ...	98 022 ...	12	11 601 ...	98 029 ...	12	40 240 ...	98 691 ...	61
10 305 ...	98 100 ...	11	10 740 ...	98 022 ...	12	11 603 ...	98 029 ...	12	40 241 ...	98 691 ...	61
10 315 ...	98 100 ...	11	10 741 ...	98 022 ...	12	11 604 ...	98 029 ...	12	40 242 ...	98 691 ...	61
10 320 ...	98 106 ...	11	10 742 ...	98 031 ...	13	11 606 ...	98 029 ...	12	40 243 ...	98 691 ...	61
10 330 ...	98 106 ...	11	10 745 ...	98 022 ...	12	11 607 ...	98 029 ...	12	40 245 ...	98 691 ...	61
10 340 ...	98 106 ...	11	10 746 ...	98 022 ...	12	11 609 ...	98 029 ...	12	40 246 ...	98 691 ...	61
10 355 ...	98 106 ...	11	10 747 ...	98 031 ...	13	11 610 ...	98 029 ...	12	40 247 ...	98 691 ...	61
10 365 ...	98 106 ...	11	10 749 ...	98 022 ...	12	11 612 ...	98 029 ...	12	40 450 ...	98 652 ...	21
10 375 ...	98 106 ...	11	10 750 ...	98 009 ...	13	11 615 ...	98 029 ...	12	40 451 ...	98 652 ...	21
10 395 ...	98 106 ...	11	10 751 ...	98 031 ...	13	11 620 ...	98 029 ...	12	40 452 ...	98 652 ...	21
10 405 ...	98 106 ...	11	10 753 ...	98 022 ...	12	11 621 ...	98 029 ...	12	40 453 ...	98 652 ...	21
10 510 ...	98 106 ...	11	10 754 ...	98 009 ...	13	11 623 ...	98 029 ...	12	40 454 ...	98 652 ...	21
10 511 ...	98 106 ...	11	10 755 ...	98 031 ...	13	11 624 ...	98 029 ...	12	40 455 ...	98 652 ...	21
10 512 ...	98 242 ...	11	10 757 ...	98 009 ...	13	11 629 ...	98 029 ...	12	40 456 ...	98 654 ...	21
10 513 ...	98 242 ...	11	10 758 ...	98 025 ...	17	11 630 ...	98 029 ...	12	40 457 ...	98 654 ...	21
10 520 ...	98 106 ...	11	10 759 ...	98 025 ...	17	11 734 ...	98 022 ...	12	40 458 ...	98 654 ...	21

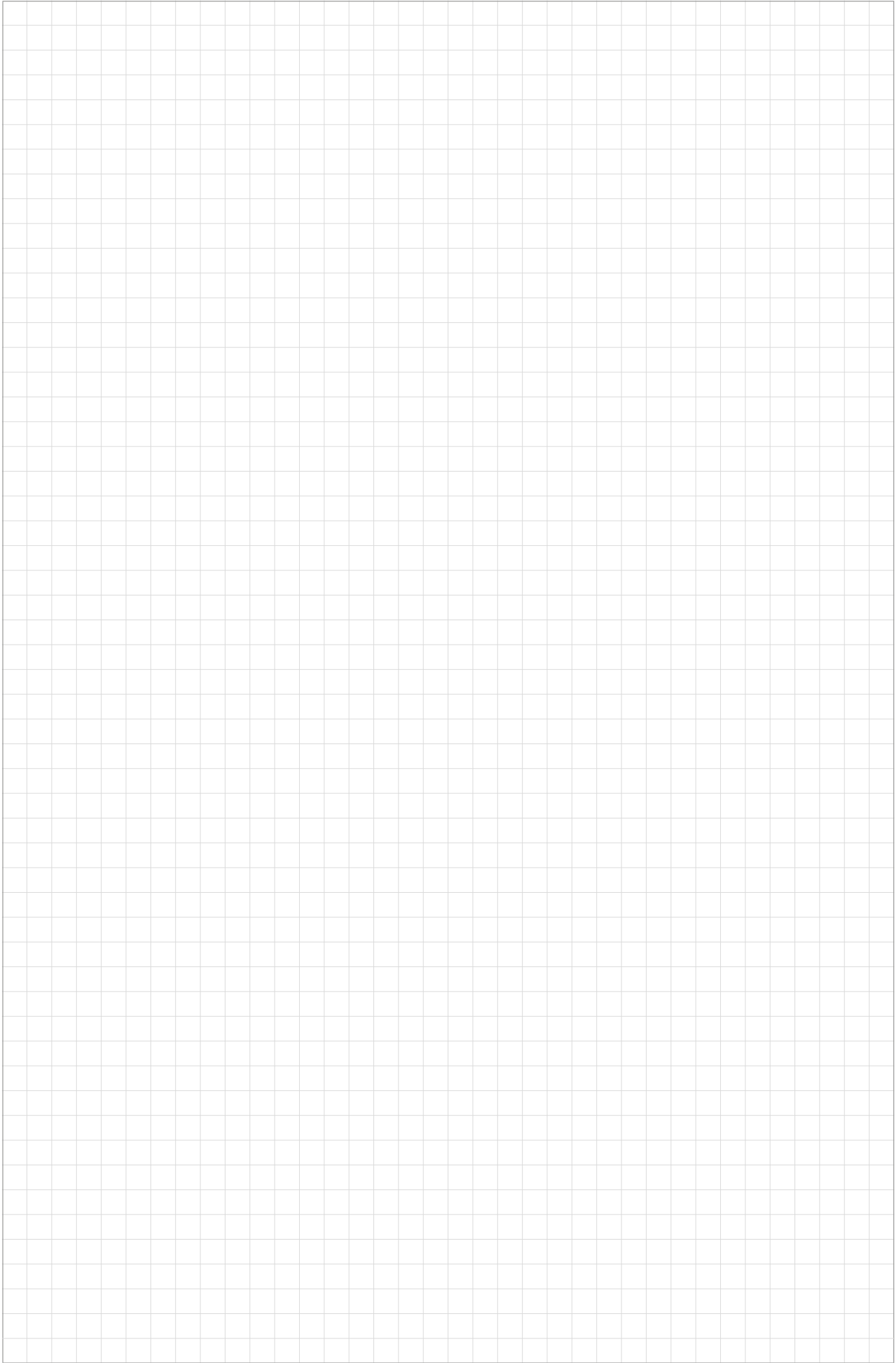
Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran
40 460 ...	98 652 ...	21	50 111 ...	98 387 ...	27	50 207 ...	98 387 ...	27	50 626 ...	98 150 ...	46
40 461 ...	98 652 ...	21	50 114 ...	98 004 ...	26	50 228 ...	98 004 ...	26	50 627 ...	98 316 ...	46
40 465 ...	98 652 ...	21	50 115 ...	98 386 ...	26	50 234 ...	98 070 ...	28	50 628 ...	98 312 ...	46
40 525 ...	98 600 ...	20	50 116 ...	98 387 ...	27	50 240 ...	98 070 ...	28	50 629 ...	98 312 ...	46
40 600 ...	98 600 ...	20	50 118 ...	98 004 ...	26	50 241 ...	98 070 ...	28	50 631 ...	98 290 ...	51
40 601 ...	98 601 ...	20	50 120 ...	98 386 ...	26	50 250 ...	98 073 ...	28	50 632 ...	98 150 ...	46
40 602 ...	98 600 ...	20	50 121 ...	98 387 ...	27	50 252 ...	98 386 ...	26	50 633 ...	98 316 ...	46
40 603 ...	98 601 ...	20	50 122 ...	98 386 ...	26	50 255 ...	98 073 ...	28	50 634 ...	98 328 ...	47
40 605 ...	98 600 ...	20	50 124 ...	98 386 ...	26	50 260 ...	98 073 ...	28	50 635 ...	98 316 ...	46
40 606 ...	98 601 ...	20	50 125 ...	98 386 ...	26	50 265 ...	98 073 ...	28	50 636 ...	98 328 ...	47
40 607 ...	98 600 ...	20	50 126 ...	98 387 ...	27	50 270 ...	98 073 ...	28	50 637 ...	98 312 ...	46
40 608 ...	98 601 ...	20	50 127 ...	98 004 ...	26	50 275 ...	98 073 ...	28	50 638 ...	98 160 ...	55
40 610 ...	98 600 ...	20	50 128 ...	98 004 ...	26	50 280 ...	98 073 ...	28	50 639 ...	98 414 ...	55
40 611 ...	98 601 ...	20	50 129 ...	98 007 ...	27	50 297 ...	98 073 ...	28	50 640 ...	98 150 ...	46
40 612 ...	98 600 ...	20	50 133 ...	98 386 ...	26	50 308 ...	98 121 ...	27	50 641 ...	98 416 ...	55
40 613 ...	98 601 ...	20	50 134 ...	98 387 ...	27	50 309 ...	98 121 ...	27	50 642 ...	98 161 ...	55
40 615 ...	98 600 ...	20	50 135 ...	98 386 ...	26	50 320 ...	98 120 ...	27	50 643 ...	98 416 ...	55
40 616 ...	98 601 ...	20	50 136 ...	98 387 ...	27	50 321 ...	98 120 ...	27	50 645 ...	98 416 ...	55
40 617 ...	98 600 ...	20	50 137 ...	98 386 ...	26	50 340 ...	98 090 ...	29	50 646 ...	98 416 ...	55
40 618 ...	98 601 ...	20	50 138 ...	98 004 ...	26	50 341 ...	98 091 ...	29	50 647 ...	98 414 ...	55
40 620 ...	98 620 ...	20	50 140 ...	98 386 ...	26	50 342 ...	98 092 ...	29	50 648 ...	98 422 ...	55
40 621 ...	98 621 ...	20	50 141 ...	98 387 ...	27	50 348 ...	98 085 ...	29	50 649 ...	98 422 ...	55
40 622 ...	98 620 ...	20	50 144 ...	98 386 ...	26	50 349 ...	98 084 ...	29	50 650 ...	98 150 ...	46
40 623 ...	98 621 ...	20	50 147 ...	98 386 ...	26	50 581 ...	98 150 ...	46	50 651 ...	98 422 ...	55
40 625 ...	98 620 ...	20	50 148 ...	98 007 ...	27	50 591 ...	98 320 ...	46	50 652 ...	98 424 ...	55
40 626 ...	98 621 ...	20	50 150 ...	98 007 ...	27	50 593 ...	98 150 ...	46	50 653 ...	98 312 ...	46
40 627 ...	98 620 ...	20	50 151 ...	98 004 ...	26	50 594 ...	98 150 ...	46	50 654 ...	98 312 ...	46
40 628 ...	98 621 ...	20	50 153 ...	98 386 ...	26	50 595 ...	98 316 ...	46	50 661 ...	98 317 ...	46
40 630 ...	98 620 ...	20	50 156 ...	98 004 ...	26	50 596 ...	98 150 ...	46	50 900 ...	98 380 ...	49
40 631 ...	98 621 ...	20	50 157 ...	98 387 ...	27	50 597 ...	98 150 ...	46	50 901 ...	98 384 ...	57
40 632 ...	98 620 ...	20	50 161 ...	98 004 ...	26	50 598 ...	98 150 ...	46	50 902 ...	98 384 ...	57
40 633 ...	98 621 ...	20	50 166 ...	98 386 ...	26	50 599 ...	98 316 ...	46	50 903 ...	98 382 ...	56
40 635 ...	98 620 ...	20	50 168 ...	98 387 ...	27	50 601 ...	98 150 ...	46	50 904 ...	98 382 ...	56
40 636 ...	98 621 ...	20	50 170 ...	98 004 ...	26	50 602 ...	98 388 ...	46	50 905 ...	98 414 ...	55
40 637 ...	98 620 ...	20	50 173 ...	98 007 ...	27	50 604 ...	98 150 ...	46	50 906 ...	98 414 ...	55
40 638 ...	98 621 ...	20	50 174 ...	98 004 ...	26	50 605 ...	98 316 ...	46	50 907 ...	98 316 ...	46
50 000 ...	98 275 ...	25	50 176 ...	98 004 ...	26	50 608 ...	98 150 ...	46	50 908 ...	98 328 ...	47
50 001 ...	98 276 ...	25	50 177 ...	98 004 ...	26	50 609 ...	98 316 ...	46	50 909 ...	98 324 ...	46
50 002 ...	98 277 ...	25	50 178 ...	98 004 ...	26	50 610 ...	98 150 ...	46	50 940 ...	98 130 ...	60
50 004 ...	98 278 ...	26	50 179 ...	98 007 ...	27	50 611 ...	98 150 ...	46	50 941 ...	98 130 ...	60
50 005 ...	98 279 ...	26	50 180 ...	98 004 ...	26	50 612 ...	98 150 ...	46	50 942 ...	98 130 ...	60
50 006 ...	98 280 ...	26	50 181 ...	98 007 ...	27	50 613 ...	98 316 ...	46	50 943 ...	98 346 ...	60
50 007 ...	98 281 ...	25	50 182 ...	98 004 ...	26	50 614 ...	98 150 ...	46	50 944 ...	98 346 ...	60
50 008 ...	98 282 ...	25	50 183 ...	98 004 ...	26	50 615 ...	98 324 ...	46	50 945 ...	98 346 ...	60
50 100 ...	98 386 ...	26	50 184 ...	98 007 ...	27	50 616 ...	98 150 ...	46	50 951 ...	98 240 ...	40
50 102 ...	98 004 ...	26	50 185 ...	98 004 ...	26	50 617 ...	98 316 ...	46	50 952 ...	98 354 ...	40
50 104 ...	98 387 ...	27	50 186 ...	98 004 ...	26	50 618 ...	98 312 ...	46	50 953 ...	98 356 ...	54
50 105 ...	98 386 ...	26	50 187 ...	98 007 ...	27	50 619 ...	98 312 ...	46	50 954 ...	98 240 ...	40
50 106 ...	98 386 ...	26	50 188 ...	98 004 ...	26	50 620 ...	98 312 ...	46	50 955 ...	98 190 ...	40
50 107 ...	98 386 ...	26	50 202 ...	98 386 ...	26	50 621 ...	98 312 ...	46	50 956 ...	98 356 ...	54
50 109 ...	98 004 ...	26	50 204 ...	98 004 ...	26	50 624 ...	98 312 ...	46	50 957 ...	98 356 ...	54
50 110 ...	98 386 ...	26	50 205 ...	98 007 ...	27	50 625 ...	98 312 ...	46	50 959 ...	98 352 ...	41

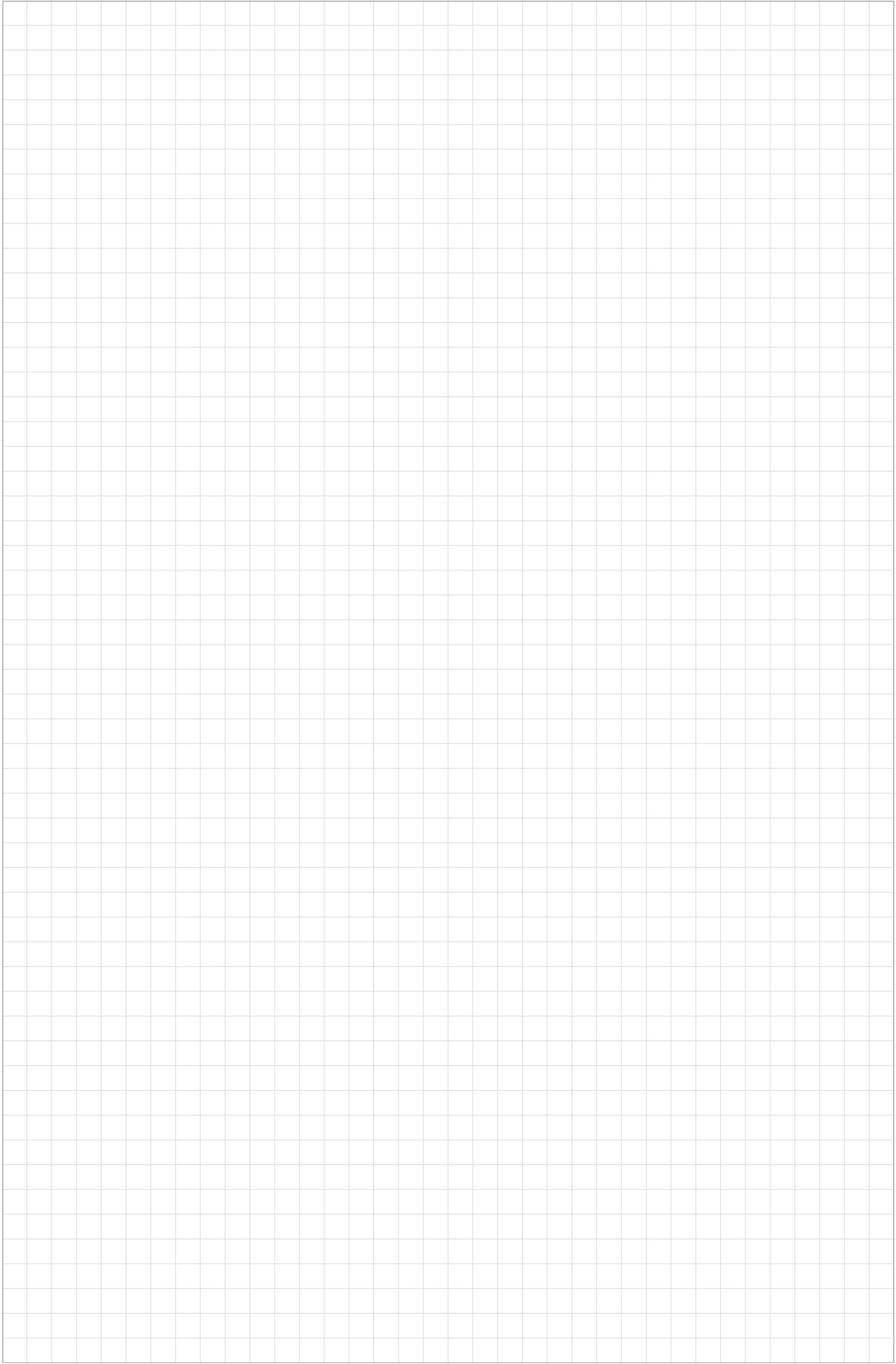
Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran
50 960 ...	98 080 ...	41	52 159 ...	98 348 ...	60	52 265 ...	98 414 ...	55	52 354 ...	98 194 ...	45
50 961 ...	98 356 ...	54	52 160 ...	98 150 ...	46	52 280 ...	98 201 ...	59	52 355 ...	98 196 ...	54
50 962 ...	98 356 ...	54	52 161 ...	98 150 ...	46	52 282 ...	98 201 ...	59	52 361 ...	98 194 ...	45
50 964 ...	98 240 ...	40	52 162 ...	98 316 ...	46	52 284 ...	98 200 ...	59	52 400 ...	98 416 ...	55
50 965 ...	98 240 ...	40	52 163 ...	98 316 ...	46	52 286 ...	98 201 ...	59	52 401 ...	98 416 ...	55
50 968 ...	98 354 ...	40	52 164 ...	98 235 ...	50	52 288 ...	98 201 ...	59	52 402 ...	98 416 ...	55
51 900 ...	98 640 ...	20	52 165 ...	98 235 ...	50	52 290 ...	98 201 ...	59	52 403 ...	98 416 ...	55
51 904 ...	98 640 ...	20	52 166 ...	98 236 ...	50	52 291 ...	98 342 ...	59	52 404 ...	98 196 ...	54
51 912 ...	98 640 ...	20	52 167 ...	98 236 ...	50	52 295 ...	98 150 ...	46	52 405 ...	98 196 ...	54
52 100 ...	98 150 ...	46	52 168 ...	98 150 ...	46	52 296 ...	98 310 ...	46	52 500 ...	98 189 ...	33
52 101 ...	98 310 ...	46	52 170 ...	98 150 ...	46	52 297 ...	98 150 ...	46	52 501 ...	98 239 ...	33
52 102 ...	98 324 ...	46	52 171 ...	98 150 ...	46	52 298 ...	98 310 ...	46	52 502 ...	98 188 ...	33
52 103 ...	98 150 ...	46	52 172 ...	98 316 ...	46	52 300 ...	98 310 ...	46	52 600 ...	98 670 ...	30
52 104 ...	98 150 ...	46	52 173 ...	98 316 ...	46	52 301 ...	98 316 ...	46	52 601 ...	98 670 ...	30
52 105 ...	98 150 ...	46	52 174 ...	98 388 ...	46	52 302 ...	98 196 ...	54	52 602 ...	98 670 ...	30
52 106 ...	98 310 ...	46	52 175 ...	98 388 ...	46	52 303 ...	98 196 ...	54	52 603 ...	98 670 ...	30
52 107 ...	98 416 ...	55	52 176 ...	98 150 ...	46	52 304 ...	98 196 ...	54	52 604 ...	98 670 ...	30
52 108 ...	98 424 ...	55	52 177 ...	98 150 ...	46	52 305 ...	98 196 ...	54	52 605 ...	98 671 ...	30
52 109 ...	98 296 ...	51	52 178 ...	98 388 ...	46	52 306 ...	98 324 ...	46	52 606 ...	98 672 ...	31
52 110 ...	98 388 ...	46	52 179 ...	98 388 ...	46	52 307 ...	98 324 ...	46	52 607 ...	98 673 ...	32
52 111 ...	98 424 ...	55	52 180 ...	98 150 ...	46	52 308 ...	98 324 ...	46	52 608 ...	98 674 ...	31
52 112 ...	98 324 ...	46	52 181 ...	98 150 ...	46	52 309 ...	98 388 ...	46	52 609 ...	98 675 ...	53
52 115 ...	98 388 ...	46	52 182 ...	98 316 ...	46	52 310 ...	98 324 ...	46	52 610 ...	98 676 ...	53
52 118 ...	98 151 ...	46	52 183 ...	98 316 ...	46	52 311 ...	98 324 ...	46	52 611 ...	98 677 ...	53
52 119 ...	98 334 ...	47	52 184 ...	98 151 ...	46	52 312 ...	98 324 ...	46	52 612 ...	98 678 ...	53
52 120 ...	98 150 ...	46	52 186 ...	98 317 ...	46	52 313 ...	98 388 ...	46	52 613 ...	98 067 ...	35
52 121 ...	98 316 ...	46	52 190 ...	98 150 ...	46	52 314 ...	98 325 ...	46	52 614 ...	98 068 ...	35
52 122 ...	98 324 ...	46	52 193 ...	98 316 ...	46	52 315 ...	98 389 ...	46	52 615 ...	98 067 ...	35
52 123 ...	98 317 ...	46	52 195 ...	98 200 ...	59	52 316 ...	98 328 ...	47	52 616 ...	98 094 ...	36
52 125 ...	98 150 ...	46	52 200 ...	98 150 ...	46	52 317 ...	98 328 ...	47	52 617 ...	98 094 ...	36
52 126 ...	98 316 ...	46	52 201 ...	98 316 ...	46	52 320 ...	98 426 ...	55	52 626 ...	98 324 ...	46
52 127 ...	98 316 ...	46	52 223 ...	98 211 ...	38	52 321 ...	98 422 ...	55	52 627 ...	98 324 ...	46
52 128 ...	98 316 ...	46	52 224 ...	98 211 ...	38	52 324 ...	98 194 ...	45	52 628 ...	98 324 ...	46
52 129 ...	98 292 ...	51	52 225 ...	98 211 ...	38	52 325 ...	98 195 ...	45	52 629 ...	98 324 ...	46
52 131 ...	98 316 ...	46	52 226 ...	98 212 ...	39	52 326 ...	98 195 ...	45	52 630 ...	98 324 ...	46
52 132 ...	98 316 ...	46	52 227 ...	98 211 ...	38	52 330 ...	98 426 ...	55	52 631 ...	98 324 ...	46
52 133 ...	98 197 ...	44	52 228 ...	98 213 ...	39	52 331 ...	98 422 ...	55	52 632 ...	98 316 ...	46
52 134 ...	98 197 ...	44	52 229 ...	98 211 ...	38	52 332 ...	98 426 ...	55	52 633 ...	98 316 ...	46
52 135 ...	98 198 ...	44	52 230 ...	98 211 ...	38	52 333 ...	98 237 ...	58	52 634 ...	98 316 ...	46
52 136 ...	98 198 ...	44	52 248 ...	98 200 ...	59	52 334 ...	98 234 ...	58	52 635 ...	98 316 ...	46
52 137 ...	98 194 ...	45	52 249 ...	98 342 ...	59	52 336 ...	98 324 ...	46	52 639 ...	98 665 ...	47
52 138 ...	98 195 ...	45	52 250 ...	98 160 ...	55	52 337 ...	98 324 ...	46	52 640 ...	98 150 ...	46
52 139 ...	98 195 ...	45	52 251 ...	98 160 ...	55	52 338 ...	98 664 ...	52	52 641 ...	98 316 ...	46
52 140 ...	98 194 ...	45	52 254 ...	98 414 ...	55	52 339 ...	98 664 ...	52	52 642 ...	98 316 ...	46
52 141 ...	98 194 ...	45	52 255 ...	98 414 ...	55	52 340 ...	98 664 ...	52	52 643 ...	98 316 ...	46
52 150 ...	98 130 ...	60	52 256 ...	98 196 ...	54	52 341 ...	98 664 ...	52	52 644 ...	98 316 ...	46
52 151 ...	98 130 ...	60	52 257 ...	98 196 ...	54	52 342 ...	98 664 ...	52	52 645 ...	98 316 ...	46
52 152 ...	98 130 ...	60	52 258 ...	98 196 ...	54	52 343 ...	98 664 ...	52	52 646 ...	98 316 ...	46
52 153 ...	98 346 ...	60	52 259 ...	98 196 ...	54	52 344 ...	98 197 ...	44	52 647 ...	98 316 ...	46
52 154 ...	98 346 ...	60	52 260 ...	98 160 ...	55	52 348 ...	98 198 ...	44	52 648 ...	98 317 ...	46
52 155 ...	98 346 ...	60	52 261 ...	98 160 ...	55	52 352 ...	98 196 ...	54	52 649 ...	98 317 ...	46
52 158 ...	98 138 ...	60	52 264 ...	98 414 ...	55	52 353 ...	98 194 ...	45	52 650 ...	98 316 ...	46

Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran
52 651 ...	98 316 ...	46	52 710 ...	98 414 ...	55	52 782 ...	98 324 ...	46	52 867 ...	98 687 ...	65
52 652 ...	98 316 ...	46	52 711 ...	98 422 ...	55	52 783 ...	98 324 ...	46	52 868 ...	98 688 ...	65
52 653 ...	98 316 ...	46	52 714 ...	98 422 ...	55	52 784 ...	98 661 ...	32	52 869 ...	98 693 ...	64
52 656 ...	98 150 ...	46	52 715 ...	98 422 ...	55	52 786 ...	98 666 ...	32	52 880 ...	98 610 ...	66
52 657 ...	98 316 ...	46	52 716 ...	98 292 ...	51	52 788 ...	98 324 ...	46	52 881 ...	98 614 ...	67
52 658 ...	98 150 ...	46	52 717 ...	98 422 ...	55	52 789 ...	98 416 ...	55	52 882 ...	98 616 ...	66
52 659 ...	98 316 ...	46	52 718 ...	98 426 ...	55	52 790 ...	98 422 ...	55	53 500 ...	98 390 ...	41
52 660 ...	98 316 ...	46	52 719 ...	98 422 ...	55	52 811 ...	98 324 ...	46	53 501 ...	98 390 ...	41
52 661 ...	98 316 ...	46	52 720 ...	98 426 ...	55	52 812 ...	98 324 ...	46	53 502 ...	98 503 ...	42
52 662 ...	98 316 ...	46	52 721 ...	98 422 ...	55	52 813 ...	98 388 ...	46	53 503 ...	98 503 ...	42
52 663 ...	98 316 ...	46	52 722 ...	98 422 ...	55	52 814 ...	98 388 ...	46	53 504 ...	98 505 ...	41
52 664 ...	98 316 ...	46	52 723 ...	98 662 ...	52	52 815 ...	98 324 ...	46	53 505 ...	98 505 ...	41
52 665 ...	98 316 ...	46	52 724 ...	98 316 ...	46	52 816 ...	98 324 ...	46	53 506 ...	98 507 ...	42
52 666 ...	98 316 ...	46	52 725 ...	98 316 ...	46	52 817 ...	98 388 ...	46	53 507 ...	98 507 ...	42
52 667 ...	98 316 ...	46	52 726 ...	98 424 ...	55	52 818 ...	98 388 ...	46	53 508 ...	98 394 ...	55
52 668 ...	98 150 ...	46	52 727 ...	98 328 ...	47	52 819 ...	98 324 ...	46	53 509 ...	98 394 ...	55
52 669 ...	98 665 ...	47	52 728 ...	98 424 ...	55	52 820 ...	98 324 ...	46	53 510 ...	98 394 ...	55
52 670 ...	98 316 ...	46	52 729 ...	98 334 ...	47	52 821 ...	98 324 ...	46	53 511 ...	98 394 ...	55
52 671 ...	98 316 ...	46	52 730 ...	98 422 ...	55	52 822 ...	98 324 ...	46	53 512 ...	98 366 ...	43
52 672 ...	98 316 ...	46	52 731 ...	98 159 ...	58	52 823 ...	98 388 ...	46	53 513 ...	98 366 ...	43
52 673 ...	98 316 ...	46	52 732 ...	98 159 ...	58	52 824 ...	98 324 ...	46	53 514 ...	98 366 ...	43
52 674 ...	98 316 ...	46	52 733 ...	98 159 ...	58	52 825 ...	98 316 ...	46	53 515 ...	98 366 ...	43
52 675 ...	98 316 ...	46	52 734 ...	98 422 ...	55	52 826 ...	98 324 ...	46	53 516 ...	98 366 ...	43
52 676 ...	98 316 ...	46	52 735 ...	98 422 ...	55	52 827 ...	98 324 ...	46	53 517 ...	98 390 ...	41
52 677 ...	98 316 ...	46	52 736 ...	98 426 ...	55	52 828 ...	98 388 ...	46	53 518 ...	98 390 ...	41
52 680 ...	98 316 ...	46	52 737 ...	98 422 ...	55	52 829 ...	98 324 ...	46	53 519 ...	98 390 ...	41
52 682 ...	98 316 ...	46	52 738 ...	98 426 ...	55	52 830 ...	98 324 ...	46	53 520 ...	98 390 ...	41
52 683 ...	98 316 ...	46	52 740 ...	98 422 ...	55	52 831 ...	98 388 ...	46	53 521 ...	98 505 ...	41
52 684 ...	98 316 ...	46	52 741 ...	98 414 ...	55	52 832 ...	98 324 ...	46	53 522 ...	98 505 ...	41
52 685 ...	98 316 ...	46	52 742 ...	98 316 ...	46	52 833 ...	98 324 ...	46	53 523 ...	98 505 ...	41
52 686 ...	98 316 ...	46	52 743 ...	98 316 ...	46	52 834 ...	98 388 ...	46	53 524 ...	98 505 ...	41
52 687 ...	98 316 ...	46	52 744 ...	98 342 ...	59	52 835 ...	98 325 ...	46	53 525 ...	98 368 ...	42
52 688 ...	98 316 ...	46	52 746 ...	98 316 ...	46	52 836 ...	98 325 ...	46	53 526 ...	98 368 ...	42
52 689 ...	98 316 ...	46	52 747 ...	98 316 ...	46	52 839 ...	98 324 ...	46	53 527 ...	98 368 ...	42
52 690 ...	98 316 ...	46	52 748 ...	98 316 ...	46	52 840 ...	98 324 ...	46	53 528 ...	98 368 ...	42
52 691 ...	98 316 ...	46	52 749 ...	98 316 ...	46	52 841 ...	98 388 ...	46	53 529 ...	98 368 ...	42
52 692 ...	98 317 ...	46	52 750 ...	98 316 ...	46	52 843 ...	98 324 ...	46	53 530 ...	98 368 ...	42
52 693 ...	98 317 ...	46	52 751 ...	98 316 ...	46	52 844 ...	98 324 ...	46	53 531 ...	98 368 ...	42
52 694 ...	98 328 ...	47	52 752 ...	98 659 ...	34	52 845 ...	98 324 ...	46	53 532 ...	98 362 ...	48
52 695 ...	98 328 ...	47	52 754 ...	98 660 ...	35	52 846 ...	98 324 ...	46	53 533 ...	98 362 ...	48
52 696 ...	98 316 ...	46	52 770 ...	98 317 ...	46	52 847 ...	98 324 ...	46	53 534 ...	98 362 ...	48
52 697 ...	98 316 ...	46	52 771 ...	98 317 ...	46	52 848 ...	98 388 ...	46	53 535 ...	98 362 ...	48
52 699 ...	98 328 ...	47	52 772 ...	98 316 ...	46	52 849 ...	98 324 ...	46	53 536 ...	98 362 ...	48
52 700 ...	98 414 ...	55	52 773 ...	98 316 ...	46	52 850 ...	98 325 ...	46	53 537 ...	98 362 ...	48
52 701 ...	98 414 ...	55	52 774 ...	98 316 ...	46	52 851 ...	98 325 ...	46	53 538 ...	98 362 ...	48
52 702 ...	98 416 ...	55	52 775 ...	98 316 ...	46	52 860 ...	98 680 ...	62	53 539 ...	98 362 ...	48
52 703 ...	98 416 ...	55	52 776 ...	98 316 ...	46	52 861 ...	98 681 ...	62	53 540 ...	98 362 ...	48
52 704 ...	98 414 ...	55	52 777 ...	98 316 ...	46	52 862 ...	98 682 ...	63	53 541 ...	98 362 ...	48
52 705 ...	98 414 ...	55	52 778 ...	98 316 ...	46	52 863 ...	98 683 ...	62	53 542 ...	98 362 ...	48
52 706 ...	98 414 ...	55	52 779 ...	98 316 ...	46	52 864 ...	98 684 ...	63	53 543 ...	98 362 ...	48
52 707 ...	98 317 ...	46	52 780 ...	98 316 ...	46	52 865 ...	98 685 ...	64	53 544 ...	98 370 ...	42
52 708 ...	98 414 ...	55	52 781 ...	98 316 ...	46	52 866 ...	98 686 ...	65	53 545 ...	98 370 ...	42

Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran	Kataloška št. iz kataloga	Kataloška št. iz storitev Restart	Stran
53 546 ...	98 370 ...	42	54 010 ...	98 004 ...	26	54 142 ...	98 004 ...	26	54 632 ...	98 362 ...	48
53 547 ...	98 370 ...	42	54 011 ...	98 004 ...	26	54 143 ...	98 007 ...	27	54 633 ...	98 362 ...	48
53 548 ...	98 370 ...	42	54 012 ...	98 007 ...	27	54 149 ...	98 004 ...	26	54 640 ...	98 394 ...	55
53 549 ...	98 370 ...	42	54 013 ...	98 004 ...	26	54 152 ...	98 004 ...	26	54 642 ...	98 374 ...	55
53 550 ...	98 366 ...	43	54 016 ...	98 004 ...	26	54 154 ...	98 004 ...	26	54 650 ...	98 390 ...	41
53 551 ...	98 366 ...	43	54 017 ...	98 004 ...	26	54 158 ...	98 007 ...	27	54 652 ...	98 362 ...	48
53 552 ...	98 366 ...	43	54 018 ...	98 004 ...	26	54 159 ...	98 004 ...	26	54 660 ...	98 392 ...	49
53 553 ...	98 366 ...	43	54 019 ...	98 007 ...	27	54 162 ...	98 007 ...	27	54 661 ...	98 366 ...	43
53 554 ...	98 366 ...	43	54 020 ...	98 004 ...	26	54 163 ...	98 004 ...	26	54 662 ...	98 392 ...	49
53 555 ...	98 558 ...	43	54 021 ...	98 004 ...	26	54 164 ...	98 007 ...	27	54 663 ...	98 366 ...	43
53 556 ...	98 558 ...	43	54 022 ...	98 004 ...	26	54 167 ...	98 004 ...	26	56 900 ...	98 187 ...	59
53 557 ...	98 558 ...	43	54 023 ...	98 004 ...	26	54 169 ...	98 007 ...	27	56 902 ...	98 187 ...	59
53 558 ...	98 558 ...	43	54 024 ...	98 007 ...	27	54 171 ...	98 004 ...	26	56 904 ...	98 187 ...	59
53 559 ...	98 558 ...	43	54 025 ...	98 004 ...	26	54 172 ...	98 007 ...	27	71 062 ...	98 640 ...	22
53 560 ...	98 390 ...	41	54 026 ...	98 004 ...	26	54 203 ...	98 004 ...	26	71 063 ...	98 642 ...	22
53 561 ...	98 390 ...	41	54 027 ...	98 007 ...	27	54 208 ...	98 007 ...	27	71 064 ...	98 642 ...	22
53 562 ...	98 390 ...	41	54 028 ...	98 004 ...	26	54 213 ...	98 004 ...	26	71 100 ...	98 641 ...	22
53 563 ...	98 390 ...	41	54 029 ...	98 007 ...	27	54 218 ...	98 004 ...	26	71 104 ...	98 641 ...	22
53 564 ...	98 390 ...	41	54 030 ...	98 004 ...	26	54 223 ...	98 004 ...	26	71 106 ...	98 641 ...	22
53 565 ...	98 505 ...	41	54 031 ...	98 004 ...	26	54 224 ...	98 004 ...	26	71 108 ...	98 641 ...	22
53 566 ...	98 505 ...	41	54 032 ...	98 004 ...	26	54 227 ...	98 004 ...	26	71 110 ...	98 641 ...	22
53 567 ...	98 505 ...	41	54 033 ...	98 004 ...	26	54 262 ...	98 004 ...	26	71 112 ...	98 641 ...	22
53 568 ...	98 505 ...	41	54 034 ...	98 004 ...	26	54 264 ...	98 007 ...	27	71 114 ...	98 641 ...	22
53 569 ...	98 505 ...	41	54 035 ...	98 005 ...	28	54 286 ...	98 005 ...	28	71 120 ...	98 640 ...	22
53 570 ...	98 362 ...	48	54 036 ...	98 005 ...	28	54 291 ...	98 005 ...	28	71 122 ...	98 641 ...	22
53 571 ...	98 362 ...	48	54 037 ...	98 005 ...	28	54 296 ...	98 005 ...	28	71 124 ...	98 640 ...	22
53 572 ...	98 573 ...	42	54 038 ...	98 043 ...	27	54 299 ...	98 005 ...	28	71 125 ...	98 640 ...	22
53 573 ...	98 362 ...	48	54 039 ...	98 043 ...	27	54 311 ...	98 043 ...	27	71 126 ...	98 640 ...	22
53 574 ...	98 362 ...	48	54 040 ...	98 043 ...	27	54 312 ...	98 043 ...	27	71 130 ...	98 640 ...	22
53 575 ...	98 362 ...	48	54 041 ...	98 006 ...	27	54 317 ...	98 043 ...	27	71 132 ...	98 641 ...	22
53 576 ...	98 362 ...	48	54 050 ...	98 214 ...	50	54 318 ...	98 043 ...	27	71 134 ...	98 640 ...	22
53 577 ...	98 362 ...	48	54 051 ...	98 215 ...	50	54 322 ...	98 006 ...	27	71 135 ...	98 642 ...	22
53 585 ...	98 204 ...	36	54 052 ...	98 215 ...	50	54 590 ...	98 390 ...	41	71 136 ...	98 642 ...	22
53 586 ...	98 206 ...	37	54 053 ...	98 049 ...	51	54 591 ...	98 390 ...	41	71 138 ...	98 640 ...	22
53 587 ...	98 204 ...	36	54 054 ...	98 049 ...	51	54 592 ...	98 362 ...	48	71 139 ...	98 640 ...	22
53 588 ...	98 204 ...	36	54 055 ...	98 044 ...	56	54 593 ...	98 362 ...	48	71 140 ...	98 640 ...	22
53 589 ...	98 208 ...	36	54 056 ...	98 060 ...	57	54 594 ...	98 368 ...	42	71 144 ...	98 640 ...	22
53 590 ...	98 246 ...	37	54 057 ...	98 044 ...	56	54 595 ...	98 368 ...	42	71 145 ...	98 640 ...	22
53 591 ...	98 250 ...	37	54 058 ...	98 060 ...	57	54 596 ...	98 370 ...	42	71 150 ...	98 640 ...	22
53 592 ...	98 206 ...	37	54 060 ...	98 214 ...	50	54 597 ...	98 370 ...	42	71 151 ...	98 640 ...	22
53 593 ...	98 210 ...	37	54 061 ...	98 215 ...	50	54 610 ...	98 390 ...	41	71 152 ...	98 640 ...	22
53 594 ...	98 248 ...	38	54 062 ...	98 215 ...	50	54 611 ...	98 390 ...	41	71 160 ...	98 641 ...	22
53 595 ...	98 252 ...	38	54 063 ...	98 049 ...	51	54 612 ...	98 362 ...	48			
54 001 ...	98 214 ...	50	54 064 ...	98 049 ...	51	54 613 ...	98 362 ...	48			
54 002 ...	98 215 ...	50	54 103 ...	98 004 ...	26	54 620 ...	98 368 ...	42			
54 003 ...	98 215 ...	50	54 108 ...	98 004 ...	26	54 622 ...	98 370 ...	42			
54 004 ...	98 215 ...	50	54 113 ...	98 004 ...	26	54 624 ...	98 392 ...	49			
54 005 ...	98 214 ...	50	54 117 ...	98 004 ...	26	54 625 ...	98 366 ...	43			
54 006 ...	98 215 ...	50	54 119 ...	98 007 ...	27	54 626 ...	98 392 ...	49			
54 007 ...	98 004 ...	26	54 123 ...	98 004 ...	26	54 627 ...	98 366 ...	43			
54 008 ...	98 007 ...	27	54 132 ...	98 004 ...	26	54 630 ...	98 390 ...	41			
54 009 ...	98 004 ...	26	54 139 ...	98 004 ...	26	54 631 ...	98 390 ...	41			







TOTAL TOOLING = KAKOVOST x STORITEV²
www.wnt.com

