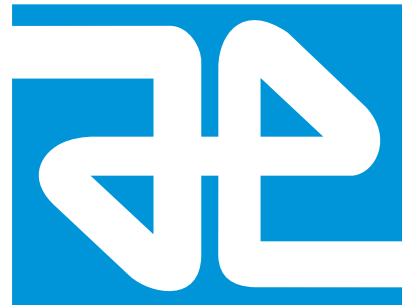


S

Katalog soustružení 2021-2022

NAŘADÍ



HANÁK

sortiment společnosti

DORMER PRAMET

Nabízíme Vám:

**Kompletní servis pro strojírenské firmy
včetně technické podpory a CNC programování.**

**Dodávky úplného
sortimentu nástrojů pro:**

- frézování
- soustružení
- obrábění otvorů
- závitování, frézování závitů
- upínání
- broušení
- ruční nářadí
- měřidla s možností kalibrace
- pneumatické nářadí, kompresory
- elektrické nářadí
- dílenský nábytek, vybavení dílen



Doplňkové služby:

- ostření opotřeбенých nástrojů
- vzdělávací činnost

Vlastní logistický systém

TOOLBOX GSM.





SOUSTRUŽENÍ – OBSAH

6	ISO SOUSTRUŽENÍ	WMG A ISO 13399
10		POKYNY
18		NAVIGÁTORY
57		POZITIVNÍ DESTIČKY
219		NEGATIVNÍ DESTIČKY
386		UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ
482		SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ
528		OBRÁŽENÍ
536		VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ INFORMACE



SKUPINA PRODUKTŮ		SKUPINA PRODUKTŮ		SKUPINA PRODUKTŮ		SKUPINA PRODUKTŮ	
C		DTGN(RL) EXT	346	PCLN(RL) EXT	247	SEUP(RL) INT	113
C.-DCLN(RL) EXT	249	DU, D	415, 441, 460, 467	PCLN(RL) INT	255	SEXP(RL) INT	114
C.-DCLN(RL) INT	257	DVJN(RL) EXT	360	PDJN(RL) EXT	274	SEXP(RL)-E INT	115
C.-DDJN(RL) EXT	277	DVPN(RL) EXT	361	PDNN(RL) EXT	275	SI(RL)	479, 524
C.-DDNN EXT	278	DVUN(RL) INT	364	PDUN(RL) INT	281	SI(RL)-S	526
C.-DDUN(RL) EXT	279	DWLN(RL) EXT	377	PDXN(RL) EXT	276	SRDC(RL) EXT	126
C.-DDUN(RL) INT	282	DWLN(RL) INT	382	PHZ	533	SRDCN EXT	127
C.-DRSN(RL) EXT	297	G		PHZ-2	534	SRSC(RL) EXT	128
C.-DSDNN EXT	324	GFI(RL) EXT	437	PLBN(RL) EXT	290	SSBC(RL) EXT	139
C.-DSKN(RL) EXT	325	GFIL-L AXIAL	422, 444	PRDCN EXT	124	SSDCN EXT	140
C.-DSRN(RL) EXT	326	GFIL-R AXIAL	423, 445	PRSC(RL) EXT	125	SSKC(RL) EXT	141
C.-DSSN(RL) EXT	327	GFIR-L AXIAL	424, 446	PRSN(RL) EXT	296	SSSC(RL) INT	144
C.-DTFN(RL) INT	354	GFIR-R AXIAL	425, 447	PSBN(RL) EXT	318	STFC(RL) EXT	155
C.-DTJN(RL) EXT	351	GFK(RL) EXT	455	PSDNN EXT	320	STFC(RL) INT	158
C.-DVJN(RL) EXT	363	GFM(RL) EXT	439	PSKN(RL) EXT	321	STFC(RL)-A EXT	156
C.-DWLN(RL) EXT	381	GFML-L AXIAL	426, 448	PSKN(RL) INT	331	STFC(RL)-E INT	160
C.-DWLN(RL) INT	385	GFML-R AXIAL	427, 449	PSSN(RL) EXT	323	STJC(RL) EXT	157
C.-SCLC(RL) EXT	75	GFMR-L AXIAL	428, 450	PTFN(RL) EXT	348	SVAC(RL)-DC EXT	193
C.-SCLC(RL) INT	81	GFMR-R AXIAL	429, 450	PTFN(RL) INT	353	SVGC(RL) EXT	194
C.-SDJC(RL) EXT	96	GG.(RL) INT	421	PTGN(RL) EXT	349	SVHB(C)(RL) EXT	172, 195
C.-SDNCN EXT	97	GGI(RL)-90 AXIAL	430, 452	PTTN(RL) EXT	350	SVJB(C)(RL) EXT	173, 196
C.-SDUC(RL) INT	102	GLS B	414	PWLN(RL) EXT	380	SVJB(RL) INT	180, 204
C.-SRDCN EXT	130	GLSF(RL) EXT	410	PWLN(RL) INT	383	SVJC(RL)-DC EXT	197
C.-SVHB(RL) EXT	177, 201	GLSF(RL) EXT-G	412	S		SVLC(RL) INT	205
C.-SVJB(RL) EXT	178, 202	GLSF(RL) EXT-S	413	SCAC(RL) EXT	70	SVPB(C)(RL) EXT	174, 198
C.-SVQB(RL) INT	183, 210	K		SCBC(RL) EXT	71	SVQB(C)(RL) INT	181, 206
C.-SVVBN EXT	179, 203	KHP-CBN(RL)	251	SCDCR EXT	72	SVUB(C)(RL) INT	182, 207
CKJN(RL) EXT	287	KHP-CLN(RL)	252	SCFC(RL) EXT	73	SVVB(C)N EXT	175, 199
D		KHP-LBN(RL)	291	SCFC(RL) INT	76	SVXC(C)(RL) EXT	176, 200
DCBN(RL) EXT	240	KHP-RSC(RL)	131	SCKC(RL) INT	77	SVXC(RL) INT	208
DCKN(RL) EXT	242	KHP-SBN(RL)	328	SCLC(RL) EXT	74	SVXC(RL)-E INT	209
DCLN(RL) EXT	243	KHP-SSN(RL)	329	SCLC(RL) INT	78	SWLC(RL) EXT	215
DCLN(RL) INT	254	KHS-SBC(RL)	142	SCXC(RL) INT	80	SWLC(RL) INT	216
DDJN(RL) EXT	273	M		SDJC(RL) EXT	94	SWUC(RL) INT	217
DDUN(RL) INT	280	MS-EN	443, 463	SDNCN EXT	95	SWUC(RL)-E INT	218
DKH(RL)	132, 143, 253, 292, 330	MTJN(RL) EXT	347	SDQC(RL) INT	98	X	
DRSN(RL) EXT	295	MVJN(RL) EXT	362	SDUC(RL) INT	99	XLCCN 25 BS	442
DSBN(RL) EXT	313	MWLN(RL) EXT	379	SDUC(RL)-E INT	100	XLCCN B	440
DSDNN EXT	315	P		SDZC(RL) INT	101	XLCF(NRL) BS	461
DSKN(RL) EXT	316	P61(RL) EXT	470	SE(RL)	478, 522	XLCF(RL)	465
DSSN(RL) EXT	317	P61(RL) INT	471	SE(RL)-S	523	XLCFN B	459
DTFN(RL) EXT	345	P61S(RL)-1 INT	474	SEGC(RL) EXT	107	XLCFN B LFUX	466
DTFN(RL) INT	352	PCBN(RL) EXT	245	SELP(RL) INT	111	XLXFL BS AXIAL	462
		PCKN(RL) EXT	246	SELP(RL)-E INT	112		
				SEUC(RL) INT	108		



SKUPINA PRODUKTŮ		SKUPINA PRODUKTŮ		SKUPINA PRODUKTŮ		SKUPINA PRODUKTŮ	
C		KNUX	284	SPGN CER	147	TN ZZ INT	477
CCGT	60	L		SPMR	146	TNGA CBN	344
CCGW CBN	69	LCMF 13 – CM	418	SPUN	146	TNGA CER	343
CCMT	62	LCMF 13 – F	418	T		TNGN CER	344
CCMW	68	LCMF 13 – MP	419	TCGT	149	TNMA	334
CNGA CBN	239	LCMF 16 – CM	431	TCGW CBN	154	TNMG	335
CNGA CER	238	LCMF 16 – M	433	TCMT	150	TNMM	342
CNGG	222	LCMF 16, LCMF 30 – F	432	TCMW	154	TPGN CER	164
CNGN CER	238	LCMF 16, LCMF 30 – MP	433	TN 55° PP EXT	508	TPGX	162
CNMA	222	LCMF 20 – F1	453	TN 55° PP INT	509	TPMR	163
CNMG	223	LCMF 20 – M2	453	TN 60° PP EXT	499	TPUN	164
CNMM	234	LCMF 20 – MP	454	TN 60° PP INT	500	V	
CPGX	83	LCMR 13 – F	419	TN 60°-S PP EXT	501	VBGW CBN	171
D		LCMR 13 – MP	420	TN 60°-S PP INT	501	VBMT	168
DCGT	86	LCMR 16 – CM	434	TN ACME EXT	515	VBGT	186
DCGW CBN	92	LCMR 16 – M	435	TN ACME INT	516	VCGW	189
DCMT	87	LCMR 16 – MP	436	TN API RD EXT	519	VCGX	189
DCMW	92	LCMR 16, LCMR 30 – F	435	TN API RD INT	519	VCMT	190
DCMW PCD	93	LFMX – F1	456	TN BSPT EXT	510	VCMW	191
DNGA CBN	272	LFMX – F2	456	TN BSPT INT	510	VCMW PCD	192
DNGA CER	271	LFMX – M2	457	TN M EXT	495	VNGA CBN	359
DNGN CER	271	LFUX	464	TN M INT	497	VNGA CER	359
DNMA	260	LNUX 40, LN.X 50	289	TN MJ EXT	499	VNMG	356
DNMG	260	R		TN NPT EXT	511	W	
DNMM	270	RCGT	118	TN NPT INT	512	WCGT	212
E		RCGX CER	123	TN R EXT	475	WCGX	213
ECGT	104	RCMT	118	TN R INT	475	WCMT	213
ECMT	105	RCMW	120	TN RD EXT	520	WNGA CBN	376
ECMW	106	RCMX	121	TN RD INT	520	WNMA	366
EPGX	110	RNGN CER	294	TN STACME EXT	517	WNMG	366
EPMT	110	RNMG	294	TN STACME INT	518	WNMM	375
G		S		TN TR EXT	512	X	
GL. D – GM	406	SCGT	134	TN TR INT	513	X 61	468
GL. D – MM	406	SCMT	135	TN TR-S EXT	514	X 61 R	469
GL. D – PM	407	SCMW	138	TN TR-S INT	514	X 61 R-1	473
GL. D – PR	408	SNGA CER	311	TN UN EXT	502	X 61-1	472
H		SNGN CER	312	TN UN INT	503		
HZ	531	SNMA	300	TN UNJ EXT	504		
HZ-2	532	SNMG	301	TN W EXT	505		
K		SNMM	307	TN W INT	506		
		SNMX	311	TN ZZ EXT	476		



DORMER PRAMET



RYCHLÉ VYHLEDÁNÍ

Prostřednictvím naší knihovny si snadno a rychle provedete textové vyhledávání v jakékoli literatuře publikované v nedávné době společností Dormer Pramet. Stáhněte si ji ještě dnes z Vašeho příslušného App Store. **Jsme jednoduše spolehliví.**





SOUSTRUŽENÍ – OBSAH

6		WMG A ISO 13399
10	ISO SOUSTRUŽENÍ	POKYNY
18		NAVIGÁTORY
57		POZITIVNÍ DESTIČKY
219		NEGATIVNÍ DESTIČKY
386		UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ
482		SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ
528		OBRÁŽENÍ
536		VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ INFORMACE



SKUPINY OBRÁBĚNÝCH MATERIÁLŮ (WMG)

ISO

Pro výběr materiálu řezného nástroje a geometrie pro širokou škálu obráběných materiálů

Obecná definice

tj. ocel, korozivzdorná ocel...

P **M** **K** **N** **S** **H**

Podskupina

Pro volbu vhodného nástroje pro specifičtější rozdělení obráběných materiálů

Rozdělení podle struktury/složení

tj. běžná uhlíková ocel, legovaná ocel...

P **M** **K** **N** **S** **H**

P1

P2

P3

P4

WMG

Pro výběr počátečních řezných podmínek s rozsahem $\pm 10\%$

Rozdělení podle tvrdosti/meze pevnosti v tahu

tj. $160 < 220 \text{ HB}$, $620 < 900 \text{ N/mm}^2$...

P

P1 **P1.1** **P1.2** **P1.3**

P2 **P2.1** **P2.2** **P2.3**

P3 **P3.1** **P3.2** **P3.3**

P4 **P4.1** **P4.2** **P4.3**

ROZLIŠENÍ OBRÁBĚNÝCH MATERIÁLŮ SPOLEČNOSTI DORMER PRAMET

Skupiny obráběných materiálů (WMG) se používají k usnadnění výběru správného řezného nástroje a k výběru počátečních řezných podmínek v konkrétním použití.

Norma ISO 513 klasifikuje obráběné materiály do šesti různě zbarvených skupin:

- **Modrá:** ocel a ocelolitina (skupina P)
- **Žlutá:** korozivzdorná ocel (skupina M)
- **Červená:** litina (skupina K)
- **Zelená:** neželezné kovy (skupina N)
- **Hnědá:** žárupevné slitiny (skupina S)
- **Šedá:** kalené materiály (skupina H)

Šest základních ISO skupin se dále dělí na podskupiny na základě struktury a složení materiálů. Například ocel a ocelolitina skupiny P se dělí na tyto čtyři podskupiny:

- **P1 – automatová ocel**
- **P2 – běžná uhlíková ocel**
- **P3 – legovaná ocel**
- **P4 – nástrojová ocel**

Třetí úroveň rozdělení zahrnuje vlastnosti materiálu, jako je tvrdost a mez pevnosti v tahu. Zde poskytujeme našim zákazníkům výběr vhodného nástroje, včetně doporučených počátečních řezných podmínek.

Tabulka na následující straně uvádí popis jednotlivých skupin obráběných materiálů a příklady běžně používaných označení.



SKUPINA OBRÁBĚNÝCH MATERIÁLŮ (WMG)

ISO	WMG (Skupiny obráběných materiálů)	Tvrdość (HB nebo HRC)	Mez pevnosti v tahu (MPa)		
P	P1.1	Síru	< 240 HB	≤ 830	
	P1.2	Automatová uhlíková ocel obsahující (uhlíková ocel se zvýšenou obrobitelností)	Síru a fosfor	< 180 HB	≤ 620
	P1.3		Síru/fosfor a olovo	< 180 HB	≤ 620
	P2.1	Běžná uhlíková ocel	S obsahem < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620
	P2.2	(zejména oceli s obsahem železa a uhlíku)	S obsahem < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830
	P2.3		S obsahem > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030
	P3.1	Legovaná ocel	Žíhaná	< 180 HB	≤ 620
	P3.2	(uhlíkové oceli s obsahem legujících prvků ≤ 10 %)	Vytvrzená a temperovaná	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
	P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4.1	Nástrojová ocel	Žíhaná	< 26 HRC	≤ 900
P4.2	(legovaná ocel pro nástroje, zápustky a formy)	Vytvrzená a temperovaná	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	
P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	
M	M1.1	Korozivzdorná feritická ocel	< 160 HB	≤ 520	
	M1.2	(nevytvrditelné slitiny s obsahem chromu)	160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	
	M2.1	Korozivzdorná martensitická ocel	Žíhaná	< 200 HB	≤ 670
	M2.2	(vytvrditelné slitiny s obsahem chromu)	Kalená a temperovaná	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
	M2.3		Precipitačně vytvrzená	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3.1	Korozivzdorná austenitická ocel	< 200 HB	≤ 750	
	M3.2	(s obsahem chromu, niklu a slitiny s obsahem chromu, niklu a manganu)	200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	
	M3.3		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	
	M4.1	Korozivzdorná (Duplexní) ocel, austeniticko-feritická nebo superaustenitická	< 300 HB	≤ 990	
	M4.2	Korozivzdorná austenitická ocel, precipitačně vytvrzená	300 – 380 HB	≤ 1320	
K	K1.1	Šedá litina	Feritická nebo feriticko-perlitická	< 180 HB	≤ 190
	K1.2	(odlitky s obsahem uhlíku a železa s lamelární grafitou mikrostrukturou)	Feriticko-perlitická nebo perlitická	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
	K1.3		Perlitická	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2.1	Temperovaná litina (ASTM A602)	Feritická	< 160 HB	≤ 400
	K2.2	(litina s vločkovým grafitem s tvrdostí)	Feritická nebo perlitická	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
	K2.3		Perlitická	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3.1	Tvárná litina	Feritická	< 180 HB	≤ 560
	K3.2	(odlitky s obsahem železa a uhlíku s nodulární/globulární grafitovou mikrostrukturou)	Feritická nebo perlitická	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
	K3.3		Perlitická	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4.1	Austenitická šedá litina (slitinové odlitky s obsahem železa, uhlíku a austenitickou lamelární grafitovou mikrostrukturou)		< 180 HB	≤ 190
K4.2	Austenitická tvárná litina (slitinové odlitky s obsahem železa, uhlíku a austenitickou nodulární grafitovou mikrostrukturou)		< 240 HB	≤ 740	
K4.3	Izotermicky kalená tvárná litina		< 280 HB	> 840 ≤ 980	
K4.4	(slitinové odlitky s obsahem železa a uhlíku s ausferitickou mikrostrukturou)		280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	
K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	
K5.1	Litina s vermikulárním (kompaktním) grafitem (ASTM A842)	Feritická	< 180 HB	≤ 400	
K5.2	(litina s vermikulárním grafitem s tvrdostí)	Feriticko-perlitická	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	
K5.3		Perlitická	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	
N	N1.1	Čistý hliník a tvářené slitiny hliníku	< 60 HB	≤ 240	
	N1.2	Tvářené slitiny hliníku	Polo vytvrzené	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
	N1.3		Vytvrzené	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2.1			< 75 HB	≤ 240
	N2.2	Odlévané slitiny hliníku		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
	N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3.1	Automatové slitiny mědi s vynikajícími vlastnostmi při obrábění		–	–
	N3.2	Slitiny mědi s krátkou tržskou a dobrými nebo středně dobrými vlastnostmi při obrábění		–	–
	N3.3	Elektrolytická měď a slitiny mědi s dlouhou tržskou se středně dobrými až nepříznivými vlastnostmi při obrábění		–	–
	N4.1	Termoplastické polymery		–	–
N4.2	Termosetové polymery		–	–	
N4.3	Vyztužené polymery a kompozity		–	–	
N5.1	Grafit		–	–	
S	S1.1		< 200 HB	≤ 660	
	S1.2	Titan nebo slitiny titanu	200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	
	S1.3		280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	
	S2.1		< 200 HB	≤ 690	
	S2.2	Žárupevné slitiny na bázi Fe	200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	
	S3.1		< 280 HB	≤ 940	
	S3.2	Žárupevné slitiny na bázi Ni	280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	
	S4.1		< 240 HB	≤ 800	
S4.2	Žárupevné slitiny na bázi Co	240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070		
H	H1.1	Tvrzená litina	< 440 HB	–	
	H2.1	Kalená litina	< 55 HRC	–	
	H2.2		> 55 HRC	–	
	H3.1	Kalená ocel s tvrdostí < 55 HRC	< 51 HRC	–	
	H3.2		51 – 55 HRC	–	
	H4.1	Kalená ocel s tvrdostí > 55 HRC	55 – 59 HRC	–	
H4.2		> 59 HRC	–		

Příklady obráběných materiálů – viz kapitolu VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ INFORMACE (STRANA 539).

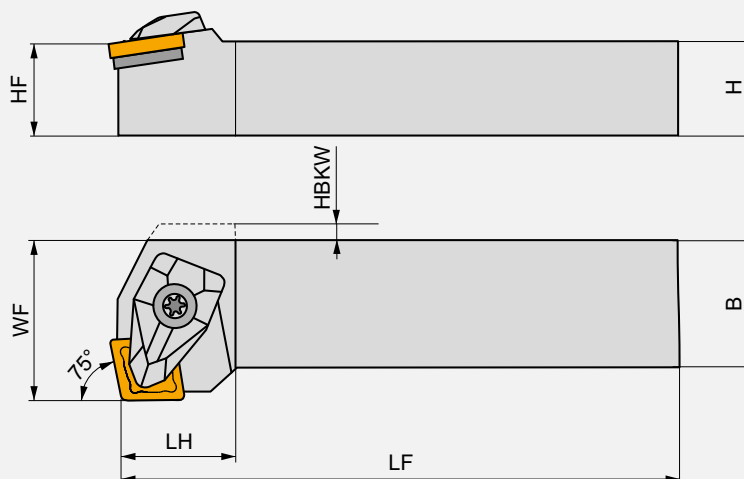
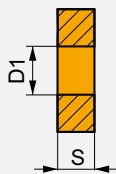
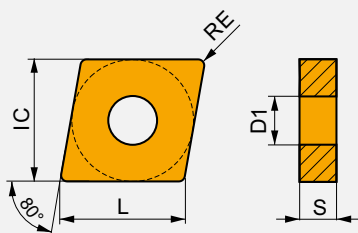


PARAMETRY ŘEZNÝCH NÁSTROJŮ PODLE ISO 13399

Všechny řezné nástroje jsou definovány řadou parametrů daných normou ISO 13399. Tento seznam obsahuje všechny parametry použité v tomto katalogu a jejich definice.

ISO 13399 představuje mezinárodní normu pro údaje o řezných nástrojích. Poskytuje rozměry a parametry v neutrálním formátu, který je nezávislý na jakémkoli konkrétním systému nebo názvosloví společnosti. Pokud jsou řezné nástroje jasně definovány podle globálního standardu, mohou všechny typy softwaru zpracovávat elektronická data rychleji, což zlepšuje kvalitu komunikace a usnadňuje hladký tok výměny informací. Podpora společného jazyka v našich popisech řezných nástrojů napomáhá k lepší komunikaci mezi systémy. Ušetří vám to značné množství času a umožní snadnější získávání vysoce kvalitních dat napříč našimi 40 000 monolitními a VBD nástroji. Díky použití systému kompatibilního s normou ISO 13399 nebude nutné ručně interpretovat data a zadávat je do systému.

PŘÍKLADY:



ISO 13399	Popis
APMX	Maximální hloubka řezu
B	Šířka stopky
BD	Průměr těla
BLRAD	Rádus vyztužení břitu
BW	Šířka těla destičky
CDX	Maximální hloubka řezu
CND	Průměr vstupu chladicí kapaliny
CUTDIA	Maximální průměr upichování obrobku
CW	Šířka řezu
CWTOLL	Dolní tolerance šířky řezu
CWTOLU	Horní tolerance šířky řezu
D1	Průměr upevňovacího otvoru
DAXIN	Minimální vnitřní průměr axiální drážky
DAXN	Minimální vnější průměr axiální drážky
DAXX	Maximální vnější průměr axiální drážky
DCON MS	Průměr připojení
DMIN	Minimální průměr otvoru
DMINP	Minimální průměr kolmého otvoru
GAMO	Ortogonální úhel čela
GAMP	Axiální úhel čela
H	Výška stopky
HBH	Výška offsetu spodní části hlavy
HBKW	Šířka offsetu spodní části hlavy
HF	Funkční výška
IC	Průměr vepsané kružnice
INSD	Průměr destičky
INSL	Délka destičky

ISO 13399	Popis
KAPR	Úhel řezné hrany nástroje
L	Délka řezné hrany
LAMS	Úhel sklonu
LB	Délka těla
LF	Funkční délka
LFA	Rozměr A na LF
LFS	Sekundární funkční délka
LH	Délka hlavy
LU	Použitelná délka
M	M rozměr
OAL	Celková délka
PDX	Vzdálenost profilu X
PDY	Vzdálenost profilu Y
PSIRL	Levý úhel vedení nástroje
PSIRR	Pravý úhel vedení nástroje
RE	Rádus rohu
S	Tloušťka destičky
S1	Celková tloušťka destičky
TP	Stoupání závitů
TPI	Závity na palec
TPIN	Závity na palec
TPIX	Závity na palec
TPN	Minimální stoupání závitů
TPX	Maximální stoupání závitů
W1	Šířka destičky
WF	Funkční šířka
WFS	Sekundární funkční šířka

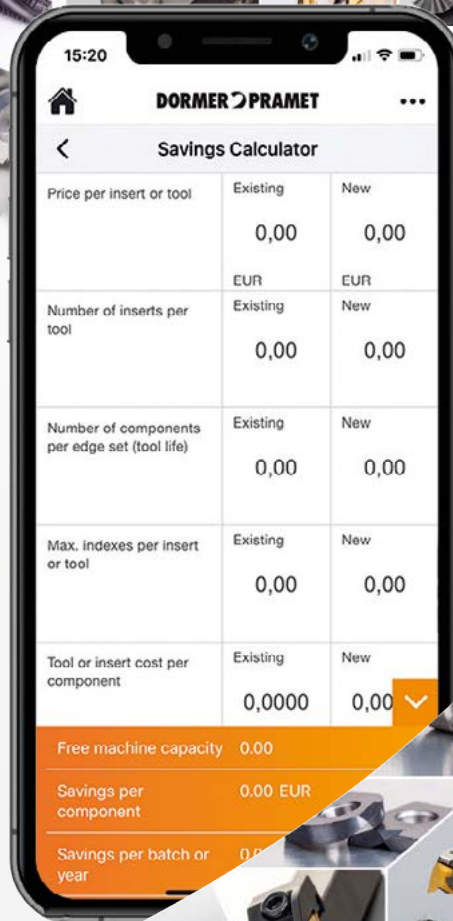


DORMER PRAMET



VŠECHNY NÁSTROJE NA JEDNOM MÍSTĚ

Celý sortiment monolitních nástrojů a vyměnitelných břitových destiček najdete v mobilní aplikaci Kalkulačka řezných podmínek. Obsahuje více než 40 000 položek! S touto aplikací bude Vaše obrábění snadnější. Jsme jednoduše spolehliví.



	Existing	New
Price per insert or tool	0,00	0,00
	EUR	EUR
Number of inserts per tool	0,00	0,00
	Existing	New
Number of components per edge set (tool life)	0,00	0,00
	Existing	New
Max. indexes per insert or tool	0,00	0,00
	Existing	New
Tool or insert cost per component	0,0000	0,00

Free machine capacity 0.00

Savings per component 0.00 EUR

Savings per batch or year 0.00

ISO SOUSTRUŽENÍ





SOUSTRUŽENÍ – OBSAH

6		WMG A ISO 13399
10	ISO SOUSTRUŽENÍ	POKYNY
18		NAVIGÁTORY
57		POZITIVNÍ DESTIČKY
219		NEGATIVNÍ DESTIČKY
386		UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ
482		SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ
526		OBRÁŽENÍ
533		TECHNICKÉ INFORMACE

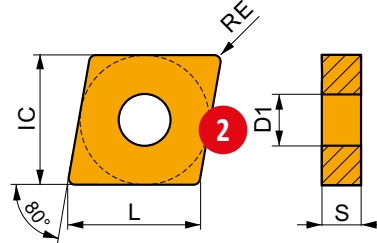


DESTIČKY PRO SOUSTRUŽENÍ – PŘEHLED STRÁNKY



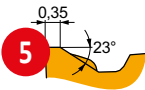
1 CNMM

	IC [mm]	D1 [mm]	L [mm]	S [mm]
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



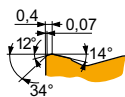
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Product	RE [mm]	P			M			K			N			S			H		
		vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]



10 DM je geometrie pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

CNMM 160612E-DR	T9315	1.2	225	0.45	6.0	–	–	–	210	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190608E-DR	T9315	0.8	215	0.40	8.0	–	–	–	200	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190612E-DR	T9315	1.2	220	0.45	8.0	–	–	–	205	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-DR	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



HR geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CNMM190616E-HR:T8345

Při objednávce použijte celý kód specifikace destičky!

Materiál

Zahrňte dvojtečku

Kód břitové destičky ISO



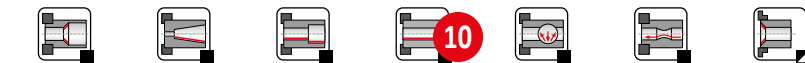
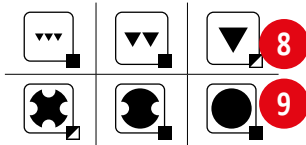
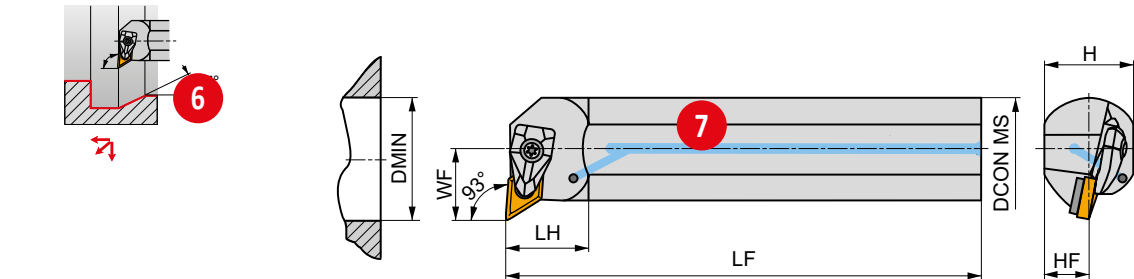
DESTIČKY PRO SOUSTRUŽENÍ – PŘEHLED STRÁNKY

Poz.	Popis	Poz.	Popis
1	Označení destičky	7	Kód břitové destičky ISO
2	Schematické vyobrazení destičky	8	Material
3	Tabulka s velikostmi destiček (mm)	9	Rádus destičky (mm)
4	Obrázek znázornění destičky	10	Popis geometrie
5	Profil hlavní řezné hrany	11	Aplikační oblast destičky
6	Ikony – konkrétní vlastnosti a typ řezné hrany		

1 DDUN(RL) INT **P M K N S I 2** **PRAMET 3** **D**



Vnitřní držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93° pro destičky DN..
 Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním upínkou a úhlem nastavení 93°, pro destičky DN.. 11 a 15. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodný pro širokou oblast operací vnitřního soustružení a kopírování do 27°. Dostupný se stopkou Ø25 až Ø50 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Product	DCON MS [mm]	DMIN [mm]	WF [mm]	H [mm]	HF [mm]	LF [mm]	LH [mm]	LAMS [°]	GAMO [°]					
R A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
L A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

	19	
GI044		DN.. 1506..
GI046		DN.. 1104..

			20			
DD11	DCS 09	1.7		DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DD154	DCS 12	3.9		DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

		21		
AT002a	DN.. 1504..		-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..		DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..		DCS 12C2	-



SOUSTRUŽNICKÉ UPÍNAČE – PŘEHLED STRÁNKY

Poz.	Popis	Poz.	Popis
1	Označení soustružnického upínače	12	ISO kód nástroje
2	Doporučené skupiny materiálů	13	Rozměry [mm] a úhly ²⁾ [°] nástroje
3	Upínací systém destičky	14	Přívod vnitřního chlazení
4	Zobrazení produktu ¹⁾	15	Hmotnost [kg]
5	Popis nástroje	16	Skupina kompatibilních destiček ³⁾
6	Profil obrobku	17	Skupina náhradních dílů ^{3),4)}
7	Schematické vyobrazení nástroje	18	Skupina příslušenství ^{3),4)}
8	Dosažitelná jakost povrchu	19	Kompatibilní destičky
9	Charakter řezu / pracovní podmínky	20	Náhradní díly
10	Technologické možnosti nástroje	21	Speciální příslušenství
11	Konstrukce nástroje		

¹⁾ Primárně je zobrazeno pravé provedení držáku

²⁾ GAMO = ortogonální úhel čela nástroje (viz technická část)

LAMS = úhel sklonu břitu nástroje (viz technická část)

³⁾ Označení skupin destiček, náhradních dílů a speciálního příslušenství slouží pouze pro potřeby tohoto katalogu. Pro objednávku jej nelze užít.

⁴⁾ Náhradní díly a speciální příslušenství jsou zobrazeny schematicky pro snadné pochopení. Nejsou obsaženy v seznamu ikon. Šroubky jsou doplněny v některých případech informacemi o utahovacím momentu v Nm, délce šroubku a velikosti závitu.



SOUSTRUŽNICKÉ UPÍNAČE – PŘEHLED IKON

OBECNÉ IKONY

	Hlavní použití		Dokončování – velmi dobrá kvalita povrchu		Vhodné pro stabilní pracovní podmínky
	Podmíněné použití		Střední obrábění – dobrá kvalita povrchu		Vhodné pro nestabilní pracovní podmínky
			Hrubování - neomezená drsnost povrchu		Vhodné pro velmi nestabilní pracovní podmínky

VLASTNOSTI

	První volba		Destička s hladicí geometrií		Ostrá hrana
	Pro materiály s krátkou třískou		Velké vyložení		Zaoblená hrana
	Pro houževnaté materiály (dlouhá tříska)		Obrábění železničních kol		Hrana s fazetkou
	Těžké záběrové podmínky		Štíhlé a tenkostěnné obroby		Zaoblená hrana s fazetkou
	Obrábění vysokým posuvem		Univerzální možnost širokého rozsahu		Hrana s dvojitou fazetkou
	Obrábění vysokou řeznou rychlostí				Zaoblená hrana s dvojitou fazetkou





















SOUSTRUŽNICKÉ OPERACE

	Soustružení kuželu – vnější		Srážení hrany (úkosování)		Obrábění zadního čela (osazení) zezadu
	Soustružení kuželu – vnitřní		Srážení hrany (úkosování) zezadu		Vícsměrné kopírovací soustružení – vnější
	Kopírovací soustružení (vícesměrné obrábění)		Zkosení (úkosování) v otvoru		Vícsměrné kopírovací soustružení – vnitřní
	Čelní kopírovací soustružení		Podélné soustružení s osazením – vnější		Jednosměrné kopírovací soustružení – vnější
	Čelní kopírovací soustružení vnitřní		Podélné soustružení s osazením – vnitřní		Jednosměrné kopírovací soustružení – vnitřní
	Čelní soustružení s osazením		Podélné soustružení bez osazení – vnější		Mělká radiální drážka
	Čelní soustružení bez osazení		Podélné soustružení bez osazení – vnitřní		



SOUSTRUŽNICKÉ UPÍNAČE – PŘEHLED IKON

TECHNICKÉ STRÁNKY






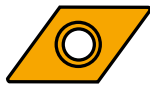

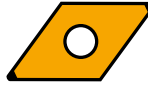
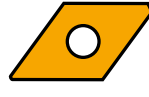




















 Jemné dokončování	 Posuv [mm/ot]	 Velmi vysoká řezná rychlost, excelentní tuhost soustavy (stabilní záběrové podmínky)
 Dokončování	 Trvanlivost [min]	 Vysoká řezná rychlost, dobrá tuhost soustavy (stabilní záběrové podmínky)
 Střední obrábění	 Řezný materiál	 Vyšší řezná rychlost, mírně snížená tuhost soustavy (kolísavá hloubka řezu)
 Hrubování	 Povlak	 Střední řezná rychlost, snížená tuhost soustavy (mírně přerušovaný řez)
 Těžké hrubování	 Řezná rychlost	 Nižší řezná rychlost, nízká tuhost soustavy (přerušovaný řez)
 Multiplikační faktor pro rychlost obrábění	 Profil řezné hrany	 Nízká řezná rychlost, velmi nízká tuhost soustavy (velmi špatné záběrové podmínky)
 Hloubka řezu [mm]	 Chlazení	

DALŠÍ



















 Krouticí moment šroubku [Nm]	 Skupina hlavic pro hrubování	 Vnitřní přívod chlazení
--	--	---



POZITIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR

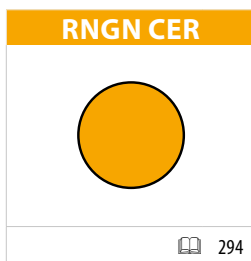
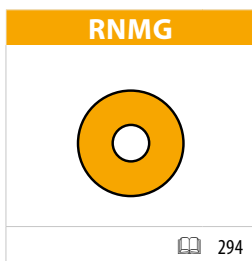
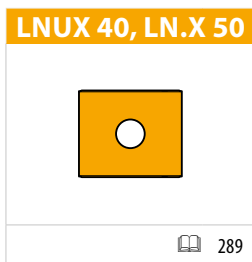
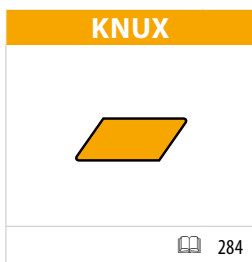
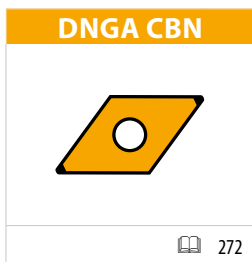
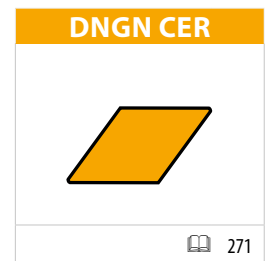
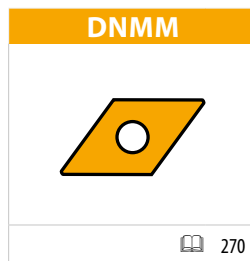
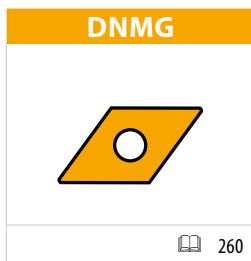
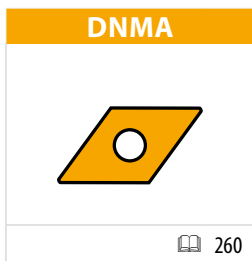
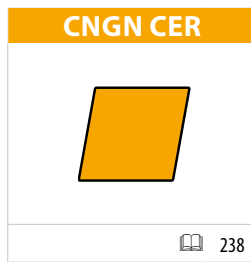
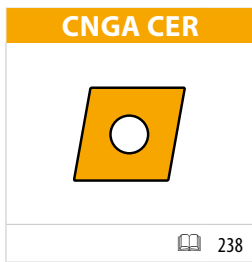
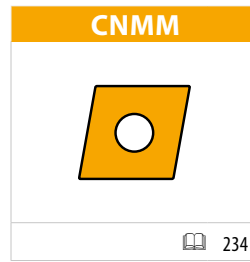
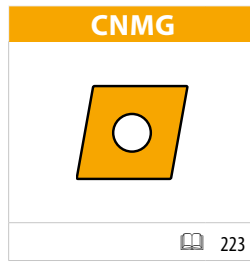
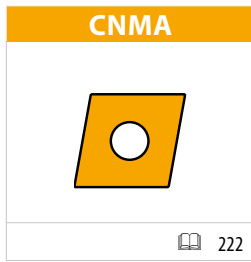
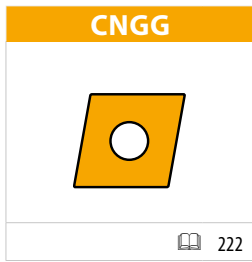
CCGT  60	CCMT  62	CCMW  68	CCGW CBN  69	
DCGT  86	DCMT  87	DCMW  92	DCGW CBN  92	DCMW PCD  93
ECGT  104	ECMT  105	ECMW  106	EPGX  110	EPMT  110
RCGT  118	RCMT  118	RCMW  120	RCMX  121	RCGX CER  123
SCGT  134	SCMT  135	SCMW  138	SPMR  146	SPUN  146
SPGN CER  147				
TCGT  149	TCMT  150	TCMW  154	TCGW CBN  154	

POZITIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR

<p>TPGX</p>  <p> 162</p>	<p>TPMR</p>  <p> 163</p>	<p>TPUN</p>  <p> 164</p>	<p>TPGN CER</p>  <p> 164</p>	
<p>VBMT</p>  <p> 168</p>	<p>VBGW CBN</p>  <p> 171</p>	<p>VCGT</p>  <p> 186</p>	<p>VCGW</p>  <p> 189</p>	<p>VCGX</p>  <p> 189</p>
<p>VCMT</p>  <p> 190</p>	<p>VCMW</p>  <p> 191</p>	<p>VCMW PCD</p>  <p> 192</p>		
<p>WCGT</p>  <p> 212</p>	<p>WCGX</p>  <p> 213</p>	<p>WCMT</p>  <p> 213</p>		




NEGATIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR







NEGATIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR


SNMA




 300


SNMG




 301


SNMM



 307

SNMX




 311


SNGA CER




 311


SNGN CER




 312


TNMA




 334


TNMG




 335


TNMM




 342


TNGA CER




 343


TNGN CER




 344


TNGA CBN



 344

VNMG



 356

VNGA CER




 359


VNGA CBN




 359


WNMA




 366


WNMG




 366


WNMM



 375

WNGA CBN



 376



POZITIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR PRO UTVAŘEČ

P

Velmi špatné záběrové podmínky

Zhoršené záběrové podmínky

Stabilní záběrové podmínky

Tenkostěnné a štíhlé obrobky

První volba
 Možné použití



	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

UR		Určeno pro jemné dokončovací obrábění ocelí a litin a případně korozivzdornou ocel, kontinuální a přerušované řezy
FM		Určeno pro dokončovací až polohrubovací obrábění ocelí a korozivzdorných ocelí, případně litin a neželezných materiálů, kontinuální a mírně přerušované řezy
RM		Určeno pro polohrubování ocelí, korozivzdorných ocelí a litin, případně superslitin a kalených materiálů, kontinuální a přerušované řezy

OR		Určeno pro hrubování a těžké hrubování ocelí, korozivzdorných ocelí a litin, případně superslitin, kontinuální a přerušované řezy
-----------	--	---



POZITIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR PRO UTVAŘEČ

M

Velmi špatné
záběrové
podmínky

Zhoršené
záběrové
podmínky

Stabilní
záběrové
podmínky

Tenkostěnné
a štíhlé
obrobky

První volba

Možné použití

NF1

FM2

RF

SR

SF2

NF2

FM

RM

OR

SF3

SI

DR4


f	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

NF1		<p>Pozitivní provedení pro jemné až střední obrábění, korozivzdorné oceli a superslitiny, případně oceli, nezelezné a tvrdé materiály, kontinuální řezy</p>
FM		<p>Určeno pro dokončovací až polohrubovací obrábění ocelí a korozivzdorných ocelí, případně litin a nezelezných materiálů, kontinuální a mírně přerušované řezy</p>
RM		<p>Určeno pro polohrubování ocelí, korozivzdorných ocelí a litin, případně superslitin a kalených materiálů, kontinuální a přerušované řezy</p>
OR		<p>Určeno pro hrubování a těžké hrubování ocelí, korozivzdorných ocelí a litin, případně superslitin, kontinuální a přerušované řezy</p>




POZITIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR PRO UTVAŘEČ


K




Velmi špatné záběrové podmínky




Zhoršené záběrové podmínky



Stabilní záběrové podmínky




Tenkostěnné a štíhlé obrobky




První volba


Možné použití




RM3




SR




.CMW




RF




RM



SF3



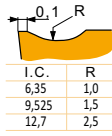
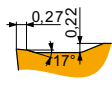
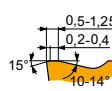
DR4



OR



	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

RF	 <table border="1" style="font-size: small;"> <tr><td>I. C.</td><td>R</td></tr> <tr><td>6,35</td><td>1,0</td></tr> <tr><td>9,525</td><td>1,5</td></tr> <tr><td>12,7</td><td>2,5</td></tr> </table>	I. C.	R	6,35	1,0	9,525	1,5	12,7	2,5	Určeno pro hrubé obrábění litiny, případně ocelí, korozivzdorných ocelí a tvrdých materiálů, kontinuální a přerušované řezy
I. C.	R									
6,35	1,0									
9,525	1,5									
12,7	2,5									
RM		Určeno pro polohrubování ocelí, korozivzdorných ocelí a litin, případně superslitin a kalených materiálů, kontinuální a přerušované řezy								
OR		Určeno pro hrubování a těžké hrubování ocelí, korozivzdorných ocelí a litin, případně superslitin, kontinuální a přerušované řezy								



POZITIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR PRO UTVAŘEČ

N

Velmi špatné záběrové podmínky

Zhoršené záběrové podmínky

Stabilní záběrové podmínky

Tenkostěnné a štíhlé obrobky

První volba

Možné použití

SF3

NF1

FM

AL

FF

F

M

R

HR

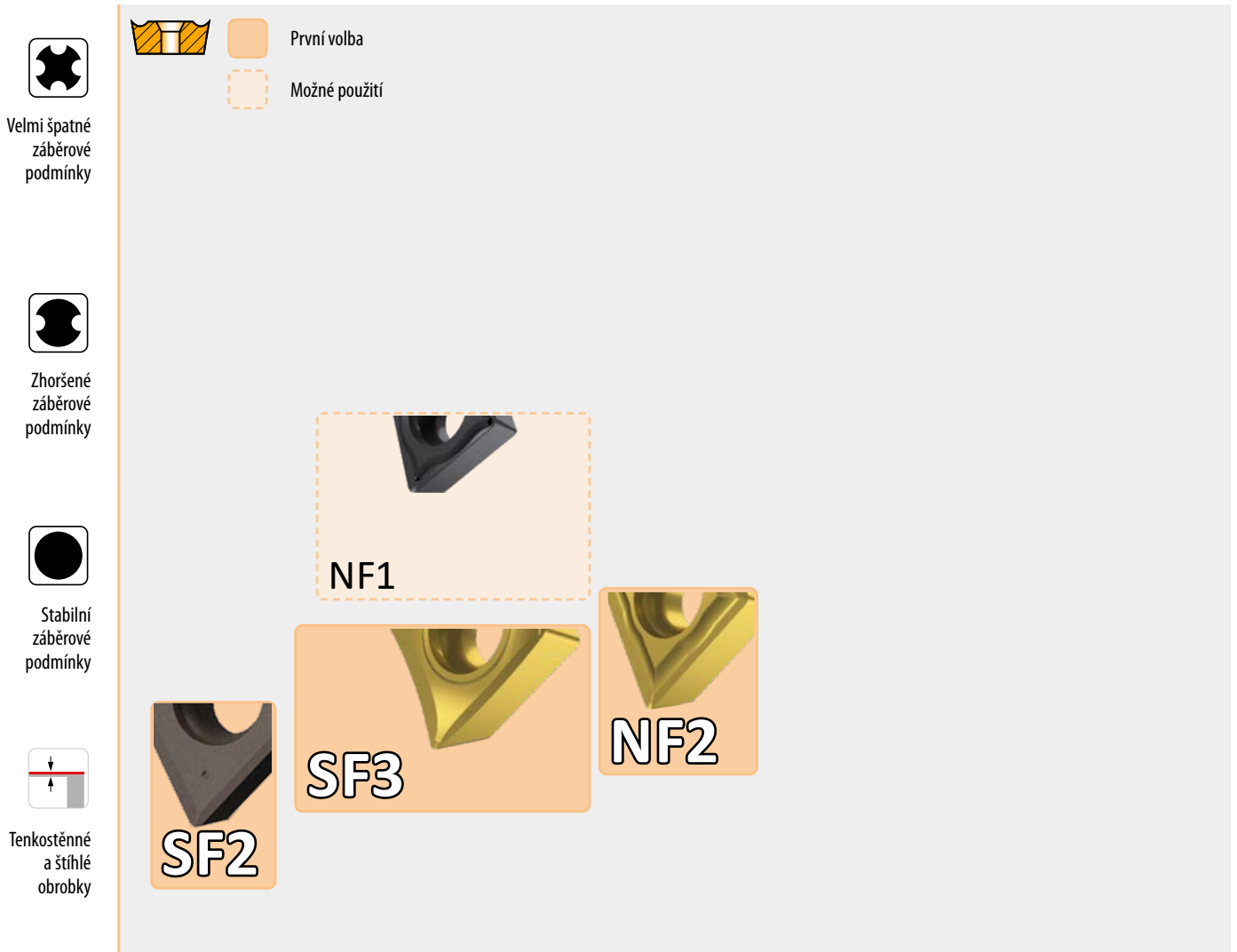
	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF3		<p>Velmi pozitivní provedení pro jemné až dokončovací obrábění superslitin, korozivzdorných ocelí a neželezných materiálů, případně ocelí, litin a tvrdých materiálů, kontinuální řezy</p>
AL		<p>Vysoce pozitivní provedení pro jemné až hrubé obrábění hliníků, slitiny hliníku a jiné neželezné materiály, potenciálně super slitiny, kontinuální řezy</p>



POZITIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR PRO UTVAŘEČ


S




	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF2		Velmi pozitivní provedení pro jemné až dokončovací obrábění, superslitiny, případně korozivzdorné oceli, oceli, neželezné materiály, kontinuální řezy			
SF3		Velmi pozitivní provedení pro jemné až dokončovací obrábění superslitin, korozivzdorných ocelí a neželezných materiálů, případně ocelí, litin a tvrdých materiálů, kontinuální řezy			
NF2		Pozitivní provedení pro jemné dokončovací až polohrubovací obrábění, korozivzdorné oceli a superslitiny, kontinuální řezy			


H




Velmi špatné záběrové podmínky




Zhoršené záběrové podmínky




Stabilní záběrové podmínky




Tenkostěnné a štíhlé obrobky




První volba




Možné použití




RM3










NF1

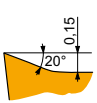
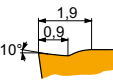

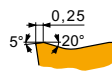


.CMW



SF3

					
	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF3		<p>Velmi pozitivní provedení pro jemné až dokončovací obrábění superslitin, korozivzdorných ocelí a neželezných materiálů, případně ocelí, litin a tvrdých materiálů, kontinuální řezy</p>
NF1		<p>Pozitivní provedení pro jemné až střední obrábění, korozivzdorné oceli a superslitiny, případně oceli, neželezné a tvrdé materiály, kontinuální řezy</p>
.CMW		<p>Určeno pro jemné dokončovací až polohrubovací obrábění, litiny, případně tvrdé materiály, kontinuální a mírně přerušované řezy</p>
	RM3	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 10px;"> <p>Určeno pro hrubé obrábění litiny, případně ocelí, korozivzdorných ocelí a tvrdých materiálů, kontinuální a přerušované řezy</p> </div> </div>

P

f	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

FF		Vysoce pozitivní geometrie určená pro jemné dokončovací obrábění nerezové oceli a oceli, případně litin, kontinuální řezy
SF		Všestranná pozitivní geometrie určená pro jemné dokončovací obrábění ocelí, korozivzdorných ocelí, litin a superslitin a tvrdých materiálů, případně neželezných materiálů a pro obrábění tenkých stěn, s kontinuálními řezy
FM		Pozitivní geometrie určená pro dokončovací až polohrubovací obrábění, ocel a litiny, případně i superslitiny, kontinuální a mírně přerušované řezy

SM		Pozitivní geometrie určená pro střední obrábění, nerezové oceli, superslitiny, oceli a litiny, případně neželezné a tvrdé materiály a pro obrábění tenkých stěn, kontinuální a přerušované řezy
RM		Určeno pro polohrubování a hrubování ocelí, korozivzdorných ocelí a litin, případně super slitin, kontinuální a přerušované řezy
OR		Určeno pro dokončování až těžké hrubování oceli a litiny, případně korozivzdorné oceli a superslitin, kontinuální a přerušované řezy



NEGATIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR PRO UTVAŘEČ

M

Velmi špatné záběrové podmínky

Zhoršené záběrové podmínky

Stabilní záběrové podmínky

Tenkostěnné a štíhlé obrobky

FM

SM

NRM

HR

923

OR

HR2

SF

NMR

NR2

FF

NF

NM

SI



0.05 – 0.2 mm/ot

0.05 – 0.2 mm/ot

0.2 – 0.4 mm/ot

0.4 – 1.0 mm/ot

> 1.0 mm/ot



0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

FF		Vysoce pozitivní geometrie určená pro jemné dokončovací obrábění nerezové oceli a oceli, případně litin, kontinuální řezy	SM		Pozitivní geometrie určená pro střední obrábění, nerezové oceli, superslitiny, oceli a litiny, případně nezelezné a tvrdé materiály a pro obrábění tenkých stěn, kontinuální a přerušované řezy
SF		Všestranná pozitivní geometrie určená pro jemné dokončovací obrábění oceli, korozivzdorných ocelí, litin a superslitin a tvrdých materiálů, případně nezelezných materiálů a pro obrábění tenkých stěn, s kontinuálními řezy	NMR		Pozitivní provedení pro střední až hrubé obrábění, korozivzdorné oceli i měkkých oceli a superslitiny, kontinuální řezy
NF		Vysoce pozitivní provedení pro jemné a střední obrábění, korozivzdorné oceli a oceli, případně litiny, nezelezné materiály a superslitiny, kontinuální řezy	NR2		Určeno pro dokončování až hrubování, korozivzdorné oceli a oceli, případně litiny a superslitiny, kontinuální a přerušované řezy



NEGATIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR PRO UTVAŘEČ

K

První volba
 Možné použití

Velmi špatné záběrové podmínky

Zhoršené záběrové podmínky

Stabilní záběrové podmínky

Tenkostěnné a štíhlé obrobky

.NMA

M

R

OR

923

SF

SM

KR

NR2

HR2


	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
--	------------------	------------------	-----------------	-----------------	-------------

	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm
--	-------------	-------------	----------	-----------	---------


.NMA		Určeno pro jemné dokončovací až polohrubovací obrábění, litiny, případně tvrdé materiály, kontinuální a mírně přerušované řezy
M		Určeno pro dokončovací až polohrubovací obrábění, litiny, případně oceli a tvrdé materiály, kontinuální a přerušované řezy
KR		Určeno pro polohrubovací a hrubovací obrábění, litiny, případně ocel a tvrdé materiály, kontinuální a přerušované řezy
OR		Určeno pro dokončování až těžké hrubování oceli a litiny, případně korozivzdorné oceli a superslitin, kontinuální a přerušované řezy
HR2		Určeno pro hrubování až těžké hrubování s vysokými posuvy, oceli a litiny, případně korozivzdorné oceli, kontinuální a přerušované řezy

30


N




Velmi špatné
záběrové
podmínky



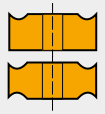
Zhoršené
záběrové
podmínky




Stabilní
záběrové
podmínky




Tenkostěnné
a štíhlé
obrobky



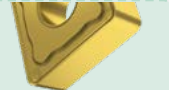
SF




SM




NF




NM




SI




FF




F




M

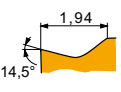
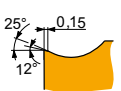
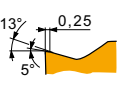
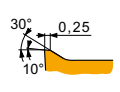
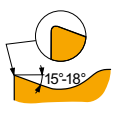


R



HR


	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF		<p>Všestranná pozitivní geometrie určená pro jemné dokončovací obrábění ocelí, korozivzdorných ocelí, litin a superslitin a tvrdých materiálů, případně neželezných materiálů a pro obrábění tenkých stěn, s kontinuálními řezy</p>
NF		<p>Vysoce pozitivní provedení pro jemné a střední obrábění, korozivzdorné oceli a oceli, případně litiny, neželezné materiály a superslitiny, kontinuální řezy</p>
SM		<p>Pozitivní geometrie určená pro střední obrábění, nerezové oceli, superslitiny, oceli a litiny, případně neželezné a tvrdé materiály a pro obrábění tenkých stěn, kontinuální a přerušované řezy</p>
		<p>Vysoce pozitivní provedení pro jemné dokončování, střední a hrubé obrábění, korozivzdorné oceli a oceli, případně neželezné materiály a superslitiny, kontinuální řezy</p>
		<p>Pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací obrábění ocelí, korozivzdorných ocelí a litin a případně neželezných materiálů, kontinuální řezy</p>




NEGATIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR PRO UTVAŘEČ


S




Velmi špatné záběrové podmínky




Zhoršené záběrové podmínky




Stabilní záběrové podmínky




Tenkostěnné a štíhlé obrobky







SF




SM




NRM



NR2





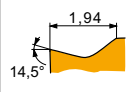
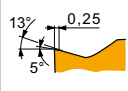
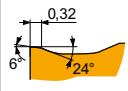
NF



NM



	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

SF		Všestranná pozitivní geometrie určená pro jemné dokončovací obrábění ocelí, korozivzdorných ocelí, litin a superslitin a tvrdých materiálů, případně neželezných materiálů a pro obrábění tenkých stěn, s kontinuálními řezy			
SM		Pozitivní geometrie určená pro střední obrábění, nerezové oceli, superslitiny, oceli a litiny, případně neželezných a tvrdé materiály a pro obrábění tenkých stěn, kontinuální a přerušované řezy			
NRM		Pozitivní provedení pro polohrubovací a hrubovací obrábění, korozivzdorná ocel, měkké oceli a superslitiny, kontinuální řezy			



NEGATIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR PRO UTVAŘEČ

H


Velmi špatné
záběrové
podmínky


Zhoršené
záběrové
podmínky


Stabilní
záběrové
podmínky


Tenkostěnné
a štíhlé
obrobky

 První volba
 Možné použití



0.05 – 0.2 mm/ot

0.05 – 0.2 mm/ot

0.2 – 0.4 mm/ot

0.4 – 1.0 mm/ot

> 1.0 mm/ot



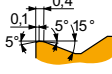
0.05 – 2 mm

0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

> 10 mm

SF		Všestraná pozitivní geometrie určená pro jemné dokončovací obrábění ocelí, korozivzdorných ocelí, litin a superslitin a tvrdých materiálů, případně neželezných materiálů a pro obrábění tenkých stěn, s kontinuálními řezy	R		Určeno pro polohrubovací a hrubovací obrábění, litiny, případně ocel a tvrdé materiály, kontinuální a přerušované řezy
SM		Pozitivní geometrie určená pro střední obrábění, nerezové oceli, superslitiny, oceli a litiny, případně neželezné a tvrdé materiály a pro obrábění tenkých stěn, kontinuální a přerušované řezy			
.NMA		Určeno pro jemné dokončovací až polohrubovací obrábění, litiny, případně tvrdé materiály, kontinuální a mírně přerušované řezy			



MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ – NAVIGÁTOR

Skupina	Slinutý karbid s MTCVD	Slinutý karbid s PVD	Slinutý karbid	CERMET
P01				
P05	T9310			TT010
P10	T9315	T6310		
P15				TT310
P20	T9325			
P25		T8430		
P30	T9335			
P35				
P40				
P45				
P50				

Skupina	Slinutý karbid s MTCVD	Slinutý karbid s PVD	Slinutý karbid	CERMET
M01				
M05				
M10		T6310		
M15	T7325			
M20		T8315		
M25	T9325			
M30	T7335	T8430		
M35				
M40				

Skupina	Slinutý karbid s MTCVD	Slinutý karbid s PVD	Slinutý karbid	CERMET
K01				
K05	T5305			
K10			HF7	
K15	T5315			
K20				
K25		T8430		
K30				
K35				
K40				

Skupina	Slinutý karbid s MTCVD	Slinutý karbid s PVD	Slinutý karbid	CERMET
N01				
N05				
N10		T0315		
N15				
N20			HF7	
N25				
N30				

Skupina	Slinutý karbid s MTCVD	Slinutý karbid s PVD	Slinutý karbid	CERMET
S01				
S05		T6310		
S10			H07	
S15	T7325			
S20	T7335			
S25				
S30				

Skupina	Slinutý karbid s MTCVD	Slinutý karbid s PVD	Slinutý karbid	CERMET
H01				
H05				
H10	T5305	T6310		
H15		T8315		
H20	T9315			
H25				
H30				



MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ – NAVIGÁTOR

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost proti nepříznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD		FGM	++	Materiál s vysokou odolností proti otěru, který lze použít pro mírně přerušovaný řez. Používá se pro dokončovací nebo polohrubovací operace. Tento materiál lze také použít pro hrubovací operace, pokud je uspořádání obráběcího stroje – obrodku dostatečně tuhé.
	K05 - K20	▣	▴	▴	▴					
	H10 - H20	▣								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD		FGM	++	Univerzální materiál s vynikající odolností vůči opotřebení i za intenzivních řezných podmínek. Lze jej rovněž použít pro operace s přerušovanými řezy. Díky dobře vyváženým vlastnostem může být tento materiál první volbou pro širokou škálu soustružnických operací. Nevhodný pro nízké řezné rychlosti.
	K05 - K25	▣	▴	▴	▴					
	H10 - H20	▣								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	++	Z technologického hlediska se jedná o extrémně univerzální materiál s vysokou odolností proti mechanickému poškození za nepříznivých řezných podmínek, který si zachovává vynikající odolnost vůči opotřebení. Správné použití tohoto materiálu vyžaduje vysoké řezné rychlosti.
	M10 - M30	▣	▴	▴	▴					
	K15 - K35	▣								
	S10 - S20	▣								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD		FGM	+++	Jeden z nejhouvernatějších materiálů, který je zvláště vhodný pro nepříznivé řezné podmínky při středních až vysokých rychlostech posuvu a střední řezné rychlosti. Ve srovnání se svými předchůdci M15–M40 je nejen houževnatější, ale také odolnější proti otěru, což bude užitečné při použití intenzivních řezných podmínek.
	M15 - M40	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
T7325	P15 - P35	▣				MT-CVD		FGM	+++	Jeden z nejuniverzálnějších materiálů pro soustružení. Je určen zejména pro obrábění korozivzdorné oceli. Optimální rovnováha mezi odolností vůči opotřebení a spolehlivostí výkonu. Vhodný pro širokou škálu soustružnických aplikací.
	M10 - M25	▣	▴	▴	▴					
	S10 - S25	▣								
T7335	P20 - P40	▣				MT-CVD		FGM	+++	Materiál s funkčně tříděným substrátem, vyznačující se velmi vysokou provozní spolehlivostí a velmi dobrou odolností vůči opotřebení. Nejvhodnější pro použití při obrábění velmi tvrdých materiálů M20–M40.
	M20 - M40	▣	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
T5305	P05 - P15	▣				MT-CVD		H	+	Materiál s velmi vysokou odolností vůči chemickému opotřebení; vhodný pro dokončovací operace s vysokou řeznou rychlostí. Díky své vysoké otěruvzdornosti je vhodný také pro produktivní K01–K15, obrábění kalených a ošetřených materiálů.
	K01 - K15	▣	▴	▴	▴					
	H05 - H15	▣								
T5315	P10 - P25	▣				MT-CVD		H	+	Materiál určený především pro produktivní obrábění, který má vysokou odolnost proti otěru a dobrou provozní spolehlivost. Díky svým vlastnostem je tento materiál zvláště vhodný pro hrubovací a dokončovací operace při dobrých nebo mírně nepříznivých řezných podmínkách.
	K10 - K25	▣	▴	▴	▴					
	H15 - H25	▣								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD		H	+++	Jeden z nejtvrdších soustružnických materiálů, který lze použít zejména při hrubovacích operacích nebo tam, kde je prioritou provozní spolehlivost za nepříznivých řezných podmínek. Další ideální volba pro stroje pracující s nízkými až středními řeznými rychlostmi a středními až vysokými rychlostmi posuvu.
	M20 - M35	▣	▴	▴	▴					
	K25 - K40	▣								



MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ – NAVIGÁTOR

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	řezná rychlost	Odolnost proti nepřiznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
T8315	P05 - P20	☑				PVD	žlutá	submicron H	++	Materiál s vynikající odolností proti otěru při zachování nadprůměrné provozní spolehlivosti; je vhodný pro obrábění při středních až vysokých řezných rychlostech u tvrdších materiálů s krátkou třískou.
	M05 - M20	☑								
	K05 - K25	☑								
	N05 - N25	☑								
	S05 - S15	☑								
H05 - H15	☑									
T8430 NEW	P20 - P40	☑				PVD	hnědá	submicron H	+++	Nepochybně nejuniverzálnější řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Mezi jeho hlavní výhody patří vysoká provozní spolehlivost a velmi dobré třecí vlastnosti; je proto vhodný pro použití se středními a nižšími řeznými rychlostmi.
	M20 - M35	☑								
	K25 - K40	☑								
	N15 - N30	☑								
	S15 - S25	☑								
H15 - H25	☑									
T8330	P25 - P40	☑				PVD	žlutá	submicron H	+++	Univerzální řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Mezi jeho hlavní výhody patří vysoká provozní spolehlivost a velmi dobré třecí vlastnosti; je proto vhodný pro použití se středními a nižšími řeznými rychlostmi.
	M20 - M35	☑								
	K20 - K40	☑								
	N15 - N30	☑								
	S15 - S25	☑								
H15 - H25	☑									
T8345	P30 - P50	☑				PVD	žlutá	submicron H	+++	Jedná se o nejhouverzátější materiál pro soustružení, který je určen především pro obrábění za nehorších řezných podmínek a v aplikacích s nejvyššími požadavky na provozní spolehlivost. Kvůli těmto vlastnostem se tento materiál doporučuje pro nižší řezné rychlosti.
	M20 - M40	☑								
	K30 - K40	☑								
	S20 - S30	☑								
T6310	P01 - P15	☑				PVD	šedá	ultra submicron H	+++	Vysoce otěrzdorný soustružnický materiál se špičkovým PVD povlakem. Vhodný pro dokončovací operace a aplikace, kde je velmi důležitá ostrá řezná hrana, s vysokou odolností vůči opotřebení a hřbetu.
	M01 - M15	☑								
	K05 - K20	☑								
	N05 - N20	☑								
	S01 - S15	☑								
H01 - H15	☑									
T0315	N05 - N20	☑				PVD		submicron H	++	Submikonový materiál pro soustružení neželezných kovů a jejich slitin s vyváženou odolností vůči opotřebení a houževnatosti. Je opatřen jedinečným povlakem s vynikajícími třecími vlastnostmi.
HF7	M10 - M20	☑				×		submicron H	++	Materiál bez povlaku, který je primárně určen pro obrábění neželezných kovů; avšak lze jej použít i pro jiné obráběné materiály (kromě oceli). Tento materiál lze použít pro soustružení, frézování, a dokonce i pro vyvrtávání.
	K10 - K25	☑								
	N10 - N25	☑								
H07	M05 - M15	☑				×		submicron H	++	Soustružnický materiál bez povlaku vhodný pro obráběcí aplikace, kde dominantním kritériem životnosti nástroje není odolnost vůči oxidaci. Určen pro obrábění slitin na bázi Ti. Materiál vykazuje vysokou pevnost řezné hrany spolu s dobrou odolností vůči opotřebení.
	K10 - K25	☑								
	N10 - N30	☑								
	S01 - S20	☑								
TT310	P10 - P25	☑				PVD		cermet	+/-	Povlakovaný cermet používaný k jemnému a dokončovacímu soustružení uhlíkových a legovaných ocelí (včetně korozivzdorných). Jeho vynikající třecí vlastnosti jsou dále vylepšeny povlakem aplikovaným pomocí techniky PVD.
	M15 - M25	☑								



MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ – NAVIGÁTOR

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	řezná rychlost	Odolnost proti nepříznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
TT010	P01 - P10	■				×		cermet	+ / -	Cermet bez povlaku, který je vhodný pro jemné obrábění všech druhů oceli (včetně korozivzdorné) při velmi nízkých rychlostech posuvu. Jeho hlavní výhodou je minimální rádius řezné hrany a vysoká odolnost vůči fyzickému a chemickému opotřebení.
	M01 - M10	■				×		cermet	+ / -	
TC100	K01 - K15	■				×		ceramics	--	Keramický materiál pro obrábění litiny. Vhodný pro obrábění s vysokou řeznou rychlostí za stabilních podmínek.
TB310	K01 - K10	■				×		CBN	--	Materiál CBN pro obrábění kalených materiálů. Vhodný pro obrábění s vysokou řeznou rychlostí a malými posuvy za stabilních podmínek.
	S05 - S10	■				×				
	H01 - H10	■				×				
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	-	Materiál PKD pro soustružení neželezných materiálů. Ideální volba pro práci s vysokou řeznou rychlostí a malými posuvy za stabilních podmínek.
333TN	P45 - P50	■				PVD	HSS		+++	Speciální materiál složený z HSS substrátu a tenkého tvrdého PVD povlaku. Nejhouževnatější řezný materiál v portfoliu. Destičky s tímto materiálem jsou jediné používané pro vytváření drážek pro pera.
	M35 - M40	■								
	K35 - K40	■								

Substrát

H	Substrát na bázi WC-Co
submicron H	Substrát na bázi WC-Co (< 1 mm)
ultra submicron H	Ultra jemnozrný substrát na bázi WC-Co
FGM	Funkčně gradientní substrát
Cermet	Slitutý karbid bez WC
ceramics	Keramika
PCD	Polykrystalický diamant
CBN	Polykrystalický kubický nitrid boru
HSS	Rychlořezná ocel

Vliv řezné kapaliny

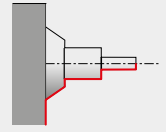
+++	Použití chladicí kapaliny je nezbytné
++	Vysoce doporučené
+	Doporučené
+ / -	Volitelné
--	Nepoužívejte chladicí kapalinu
-	Chladicí kapalina se nedoporučuje

Povlak

MT-CVD	Středně teplotní chemická metoda povlakování
PVD	Nízkoteplotní fyzikální metoda povlakování
×	Bez povlaku

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

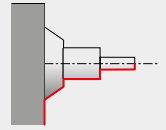
DLOUHÉ A NESTABILNÍ SOUČÁSTI (pozitivní destičky)



<p>SCAC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>CC..</p> <p>06 09</p> <p>08×08 16×16</p> <p>70</p> <p>60–69</p>	<p>SCBC(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CC..</p> <p>09 12</p> <p>12×12 25×25</p> <p>71</p> <p>60–69</p>	<p>SCDCR EXT</p> <p>45°</p> <p>CC..</p> <p>06</p> <p>10×10</p> <p>72</p> <p>60–69</p>	<p>SCFC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>CC..</p> <p>06 09</p> <p>08×08 16×16</p> <p>73</p> <p>60–69</p>
<p>SCLC(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>CC..</p> <p>06 08 09 12</p> <p>08×08 25×25</p> <p>74</p> <p>60–69</p>	<p>SDJC(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>DC..</p> <p>07 11 15</p> <p>08×08 25×25</p> <p>94</p> <p>86–93</p>	<p>SDNCN EXT</p> <p>62°30'</p> <p>DC..</p> <p>7 11</p> <p>08×08 25×25</p> <p>95</p> <p>86–93</p>	<p>SEGC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>EC..</p> <p>08</p> <p>12×12 16×16</p> <p>107</p> <p>104–106</p>
<p>SRDC(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>08</p> <p>20×20 32×25</p> <p>126</p> <p>118–123</p>	<p>SRDCN EXT</p> <p>RC..</p> <p>06 08 10 12 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>127</p> <p>118–123</p>	<p>SRSC(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>06 08 10 12 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>128</p> <p>118–123</p>	<p>SSBC(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SC..</p> <p>09 12 25 38</p> <p>12×12 60×60</p> <p>139</p> <p>134–138</p>
<p>SSDCN EXT</p> <p>45°</p> <p>SC..</p> <p>09 12</p> <p>12×12 25×25</p> <p>140</p> <p>134–138</p>	<p>SSKC(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SC..</p> <p>09 12</p> <p>12×12 25×25</p> <p>141</p> <p>134–138</p>	<p>STFC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p>155</p> <p>149–154</p>	<p>STFC(RL)-A EXT</p> <p>90°</p> <p>TC..</p> <p>11</p> <p>20×20</p> <p>156</p> <p>149–154</p>

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

DLOUHÉ A NESTABILNÍ SOUČÁSTI (pozitivní destičky)

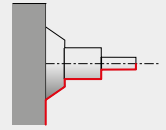


<p>STJC(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>TC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p>157</p> <p>149 – 154</p>	<p>SVAC(RL)-DC EXT</p> <p>90°</p> <p>VC..</p> <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p>193</p> <p>186 – 192</p>	<p>SVGC(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>VC..</p> <p>07</p> <p>08×08 16×16</p> <p>194</p> <p>186 – 192</p>	<p>SVHB(C)(RL) EXT</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p>172, 195</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>
<p>SVJB(C)(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>173, 196</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVJC(RL)-DC EXT</p> <p>93°</p> <p>VC..</p> <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p>197</p> <p>186 – 192</p>	<p>SVPB(C)(RL) EXT</p> <p>117°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 32×25</p> <p>174, 198</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVVB(C)N EXT</p> <p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>175, 199</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>
<p>SVXB(C)(RL) EXT</p> <p>98°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>176, 200</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>	<p>SWLC(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>WC..</p> <p>06 08</p> <p>16×16 25×25</p> <p>215</p> <p>212 – 214</p>	<p>CKJN(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>KN..</p> <p>16</p> <p>20×20 32×25</p> <p>287</p> <p>284 – 286</p>	<p>C.-SCLC(RL) EXT NEW</p> <p>95°</p> <p>CC..</p> <p>09 12</p> <p>20 32</p> <p>75</p> <p>60 – 69</p>
<p>C.-SDJC(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>DC..</p> <p>11</p> <p>C3 C5</p> <p>96</p> <p>86 – 93</p>	<p>C.-SDNCN EXT NEW</p> <p>62°30'</p> <p>DC..</p> <p>11</p> <p>C4 C5</p> <p>97</p> <p>86 – 93</p>	<p>C.-SRDCN EXT NEW</p> <p>90°</p> <p>RC..</p> <p>10 12</p> <p>C4 C5</p> <p>130</p> <p>118 – 123</p>	<p>C.-SVHB(RL) EXT NEW</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>16</p> <p>C4 C6</p> <p>177, 201</p> <p>168 – 171 186 – 192</p>



ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

DLOUHÉ A NESTABILNÍ SOUČÁSTI (pozitivní destičky)



C.-SVJB(RL) EXT **NEW**

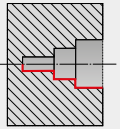
93°		VB, VC..	
		11 16	
	C3 C6		
	178, 202		168 – 171 186 – 192

C.-SVVBN EXT **NEW**

72°30'		VB, VC..	
		16	
	C4 C6		
	179, 203		168 – 171 186 – 192

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

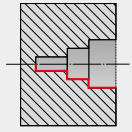
DLOUHÉ A NESTABILNÍ SOUČÁSTI (pozitivní destičky)



<p>SCFC(RL) INT</p> <p>90°</p> <p>CC..</p> <p>06</p> <p>$\frac{13}{16}$</p> <p>76</p> <p>60 – 69</p>	<p>SCKC(RL) INT</p> <p>75°</p> <p>CC..</p> <p>06 09 12</p> <p>$\frac{11}{40}$</p> <p>77</p> <p>60 – 69</p>	<p>SCLC(RL) INT</p> <p>95°</p> <p>CC..</p> <p>06 09 12</p> <p>$\frac{11}{40}$</p> <p>78</p> <p>60 – 69</p>	<p>SCXC(RL) INT</p> <p>40°</p> <p>CC..</p> <p>06</p> <p>$\frac{13}{20}$</p> <p>80</p> <p>60 – 69</p>
<p>SDQC(RL) INT</p> <p>107°30'</p> <p>DC..</p> <p>07 11</p> <p>$\frac{13}{40}$</p> <p>98</p> <p>86 – 93</p>	<p>SDUC(RL) INT</p> <p>93°</p> <p>DC..</p> <p>07 11</p> <p>$\frac{13}{40}$</p> <p>99</p> <p>86 – 93</p>	<p>SDUC(RL)-E INT</p> <p>93°</p> <p>DC..</p> <p>07 11</p> <p>$\frac{13}{40}$</p> <p>100</p> <p>86 – 93</p>	<p>SDZC(RL) INT</p> <p>93°</p> <p>DC..</p> <p>07 11</p> <p>$\frac{27}{65}$</p> <p>101</p> <p>86 – 93</p>
<p>SELP(RL) INT</p> <p>95°</p> <p>EP..</p> <p>05</p> <p>$\frac{8}{16}$</p> <p>111</p> <p>110</p>	<p>SELP(RL)-E INT</p> <p>95°</p> <p>EP..</p> <p>05</p> <p>$\frac{8}{16}$</p> <p>112</p> <p>110</p>	<p>SEUC(RL) INT</p> <p>93°</p> <p>EC..</p> <p>06 08</p> <p>$\frac{11}{32}$</p> <p>108</p> <p>104 – 106</p>	<p>SEUP(RL) INT</p> <p>93°</p> <p>EP..</p> <p>05</p> <p>8.3</p> <p>113</p> <p>110</p>
<p>SEXP(RL) INT</p> <p>52°30'</p> <p>EP..</p> <p>05</p> <p>$\frac{9.5}{16}$</p> <p>114</p> <p>110</p>	<p>SEXP(RL)-E INT</p> <p>52°30'</p> <p>EP..</p> <p>05</p> <p>$\frac{9.5}{16}$</p> <p>115</p> <p>110</p>	<p>SSSC(RL) INT</p> <p>45°</p> <p>SC..</p> <p>09</p> <p>$\frac{25}{32}$</p> <p>144</p> <p>134 – 138</p>	<p>STFC(RL) INT</p> <p>90°</p> <p>TC..</p> <p>06 09 11 16</p> <p>$\frac{8.5}{40}$</p> <p>158</p> <p>149 – 154</p>

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

DLOUHÉ A NESTABILNÍ SOUČÁSTI (pozitivní destičky)



STFC(RL)-E INT

90° TC..

06
09
11

$\frac{8.5}{20}$

160 149 – 154

SVJB(RL) INT

93° VB, VC..

11

$\frac{25}{32}$

180, 204 168 – 171
186 – 192

SVLC(RL) INT

95° VC..

13

$\frac{27}{43}$

205 186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30' VB, VC..

11
13
16

$\frac{20}{50}$

181, 206 168 – 171
186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93° VB, VC..

11
13
16

$\frac{20}{50}$

182, 207 168 – 171
186 – 192

SVXC(RL) INT

113° VC..

07

$\frac{12.5}{17.5}$

208 186 – 192

SVXC(RL)-E INT

113° VC..

07

$\frac{12.5}{17.5}$

209 186 – 192

SWLC(RL) INT

95° WC..

06
08

$\frac{25}{40}$

216 212 – 214

SWUC(RL) INT

93° WC..

02

$\frac{5.8}{7.8}$

217 212 – 214

SWUC(RL)-E INT

93° WC..

02

$\frac{5.8}{7.8}$

218 212 – 214

C.-SCLC(RL) INT NEW

95° CC..

09

$\frac{C3}{C5}$

81 60 – 69

C.-SDUC(RL) INT NEW

93° DC..

07
11

$\frac{20}{32}$

102 86 – 93

C.-SVQB(C)(RL) INT NEW

108° VB, VC..

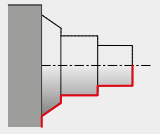
16

33

183, 210 168 – 171
186 – 192

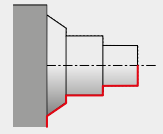
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

KRÁTKÉ A STABILNÍ SOUČÁSTI (negativní destičky)



DCBN(RL) EXT 75° 20×20 40×40 240 CN.. 12 16 19 222 – 239		PCBN(RL) EXT 75° 20×20 50×50 245 CN.. 12 16 19 25 222 – 239		DCKN(RL) EXT 75° 20×20 32×32 242 CN.. 12 16 222 – 239		PCKN(RL) EXT 75° 20×20 40×40 246 CN.. 12 16 19 222 – 239	
DCLN(RL) EXT 95° 16×16 40×40 243 CN.. 09 12 16 19 222 – 239		PCLN(RL) EXT 95° 20×20 50×50 247 CN.. 12 16 19 25 222 – 239		DDJN(RL) EXT 93° 20×20 32×32 273 DN.. 11 15 260 – 272		PDJN(RL) EXT 93° 20×20 32×32 274 DN.. 11 15 260 – 272	
PDNN(RL) EXT 62°30' 20×20 32×25 275 DN.. 11 15 260 – 272		PDXN(RL) EXT 98° 20×20 32×25 276 DN.. 15 260 – 272		PRDCN EXT 32×25 50×50 124 RC.. 16 20 25 32 118 – 123		PRSC(RL) EXT 32×25 40×40 125 RC.. 16 20 25 118 – 123	
DRSN(RL) EXT 25×25 295 RN.. 12 294		PRSN(RL) EXT 25×25 40×40 296 RN.. 12 15 19 294		DSBN(RL) EXT 75° 20×20 40×40 313 SN.. 12 15 19 300 – 312		PSBN(RL) EXT 75° 20×20 50×50 318 SN.. 12 15 19 25 300 – 312	

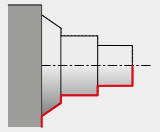
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ
KRÁTKÉ A STABILNÍ SOUČÁSTI (negativní destičky)



DSDNN EXT 45° 		SN.. 12 15 19 25 315 300–312	PSDNN EXT 45° 		SN.. 12 15 19 25 320 300–312	DSKN(RL) EXT 75° 		SN.. 12 19 316 300–312	PSKN(RL) EXT 75° 		SN.. 12 15 19 25 321 300–312
DSSN(RL) EXT 45° 		SN.. 12 15 19 317 300–312	PSSN(RL) EXT 45° 		SN.. 12 15 19 25 323 300–312	DTFN(RL) EXT 90° 		TN.. 16 22 345 334–344	PTFN(RL) EXT 90° 		TN.. 16 22 27 348 334–344
DTGN(RL) EXT 90° 		TN.. 16 22 346 334–344	PTGN(RL) EXT 90° 		TN.. 16 22 27 349 334–344	MTJN(RL) EXT 93° 		TN.. 16 22 347 334–344	PTTN(RL) EXT 60° 		TN.. 16 22 350 334–344
DVJN(RL) EXT 93° 		VN.. 16 360 356–376	MVJN(RL) EXT 93° 		VN.. 16 362 356–376	DVPN(RL) EXT 62°30' 		VN.. 16 361 356–376	DWLN(RL) EXT 95° 		WN.. 06 08 10 13 377 366–376

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

KRÁTKÉ A STABILNÍ SOUČÁSTI (negativní destičky)



MWLN(RL) EXT

95°	WN..
	08
	25×25 40×40
379	366 – 376

PWLN(RL) EXT

95°	WN..
	06 08
	16×16 32×25
380	366 – 376

C.-DCLN(RL) EXT **NEW**

95°	CN..
	12 16 19
	C3 C8
249	222 – 239

C.-DDJN(RL) EXT **NEW**

93°	DN..
	11 15
	C4 C6
277	260 – 272

C.-DDNNN EXT **NEW**

62.5°	DN..
	15
	C5 C6
278	260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT **NEW**

93°	DN..
	15
	C5 C6
279	260 – 272

C.-DRSN(RL) EXT **NEW**

	RN..
	12
	C6
297	294

C.-DSRN(RL) EXT **NEW**

75°	SN..
	12 19
	C4 C6
326	300 – 312

C.-DSDNN EXT **NEW**

45°	SN..
	12 19
	C4 C6
324	300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT **NEW**

75°	SN..
	12
	C4
325	300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT **NEW**

45°	SN..
	12
	C4 C5
327	300 – 312

C.-DTJN(RL) EXT **NEW**

93°	TN..
	16
	C4 C5
351	334 – 344

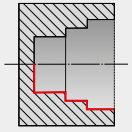
C.-DVJN(RL) EXT **NEW**

93°	VN..
	16
	C4 C6
363	356 – 376

C.-DWLN(RL) EXT **NEW**

95°	WN..
	06 08
	C4 C6
381	366 – 376

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ
KRÁTKÉ A STABILNÍ SOUČÁSTI (negativní destičky)



DCLN(RL) INT

95°

CN..

09
12

$\frac{32}{50}$

254 222–239

PCLN(RL) INT

95°

CN..

09
12
16
19

$\frac{20}{80}$

255 222–239

DDUN(RL) INT

93°

DN..

11
15

$\frac{25}{50}$

280 260–272

PDUN(RL) INT

93°

DN..

11
15

$\frac{25}{60}$

281 260–272

PSKN(RL) INT

93°

SN..

11
15

$\frac{32}{80}$

331 300–312

DTFN(RL) INT

90°

TN..

16
22

$\frac{32}{50}$

352 334–344

PTFN(RL) INT

90°

TN..

16
22

$\frac{32}{50}$

353 334–344

DVUN(RL) INT

VN..

16

50

364 356–376

DWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08

$\frac{32}{63}$

382 366–376

PWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08

$\frac{20}{80}$

383 366–376

C.-DCLN(RL) INT NEW

95°

CN..

09
12
16

$\frac{25}{50}$

257 222–239

C.-DDUN(RL) INT NEW

93°

DN..

11

12

282 260–272

C.-DTFN(RL) INT NEW

91°

TN..

16

32

354 334–344

C.-DWLN(RL) INT NEW

95°

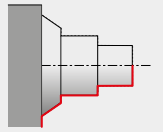
WN..

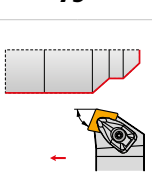

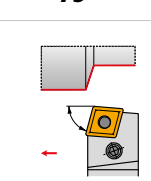
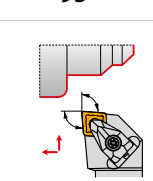
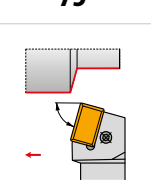


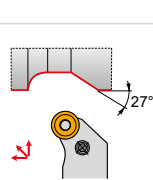

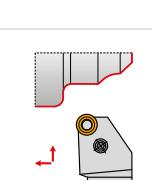

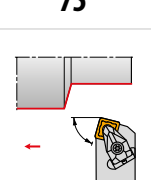



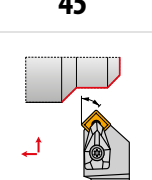

06
08

$\frac{27}{33}$

385 366–376

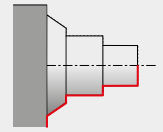
ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ
NOŽOVÉ DRŽÁKY



<p>DCBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p>  <p>19</p>  40×40 <p>240 222 – 239</p>	<p>PCBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 50×50 <p>245 222 – 239</p>	<p>PCKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>CN..</p>  <p>19</p>  40×40 <p>246 222 – 239</p>	<p>DCLN(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>CN..</p>  <p>19</p>  40×40 <p>243 222 – 239</p>
<p>PCLN(RL) EXT</p> <p>95°</p> <p>CN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 50×50 <p>247 222 – 239</p>	<p>PLBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>LN..</p>  <p>40 50</p>  60×60 <p>290 289</p>	<p>PRDCN EXT</p> <p>RC..</p>  <p>20 25 32</p>  40×40 50×50 <p>124 118 – 123</p>	<p>PRSC(RL) EXT</p> <p>RC..</p>  <p>16 25</p>  40×40 <p>125 118 – 123</p>
<p>PRSN(RL) EXT</p> <p>RN..</p>  <p>19</p>  40×40 <p>296 294</p>	<p>DSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p>  <p>19</p>  40×40 <p>313 300 – 312</p>	<p>PSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 50×50 <p>318 300 – 312</p>	<p>DSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 <p>315 300 – 312</p>
<p>PSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 50×50 <p>320 300 – 312</p>	<p>PSKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 50×50 <p>321 300 – 312</p>	<p>DSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p>  <p>19</p>  40×40 <p>317 300 – 312</p>	<p>PSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p>  <p>19 25</p>  40×40 50×50 <p>323 300 – 312</p>



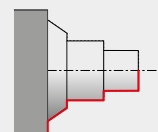
ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ
NOŽOVÉ DRŽÁKY



SSBC(RL) EXT	
75°	SC..
	25 38
	40x40 60x60
139	134 – 138

DWLN(RL) EXT	
95°	WN..
	13
	40x40
377	366 – 376

ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ
HLAVICE (KH)



KHP-CBNR + DKH(RL)

75°

CN..

25

DKHR+KHP-CBNR

	40×50 60×80
--	----------------

251, 253 222 – 239

KHP-CBNL + DKH(RL)

75°

CN..

25

DKHR+KHP-CBNL

	40×50 60×80
--	----------------

251, 253 222 – 239

KHP-CLNR/L + DKH(RL)

95°

CN..

19
25

DKHR+KHP-CLNR

	40×50 60×80
--	----------------

252, 253 222 – 239

KHP-LBNR + DKH(RL)

75°

LN..

40

DKHR+KHP-LBNR

	40×50 60×80
--	----------------

291, 292 289

KHP-LBNL + DKH(RL)

75°

LN..

40

DKHR+KHP-LBNL

	40×50 60×80
--	----------------

291, 292 289

KHP-RSCR/L + DKH(RL)

RC..

20
25
32

DKHR+KHP-RSCR

	40×50 60×80
--	----------------

131, 132 118 – 123

KHP-SBNR + DKH(RL)

75°

SN..

25

DKHR+KHP-SBNR

	40×50 60×80
--	----------------

328, 330 300 – 312

KHP-SBNL + DKH(RL)

75°

SN..

25

DKHR+KHP-SBNL

	40×50 60×80
--	----------------

328, 330 300 – 312

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°

SN..

19
25

DKHR+KHP-SSNR

	40×50 60×80
--	----------------

329, 330 300 – 312

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°

SC..

25
38

DKHR+KHS-SBC

	40×50 60×80
--	----------------

142, 143 134 – 138

KHS-SBCL + DKH(RL)

75°

SC..

25
38

DKHR+KHS-SBCL

	40×50 60×80
--	----------------

142, 143 134 – 138

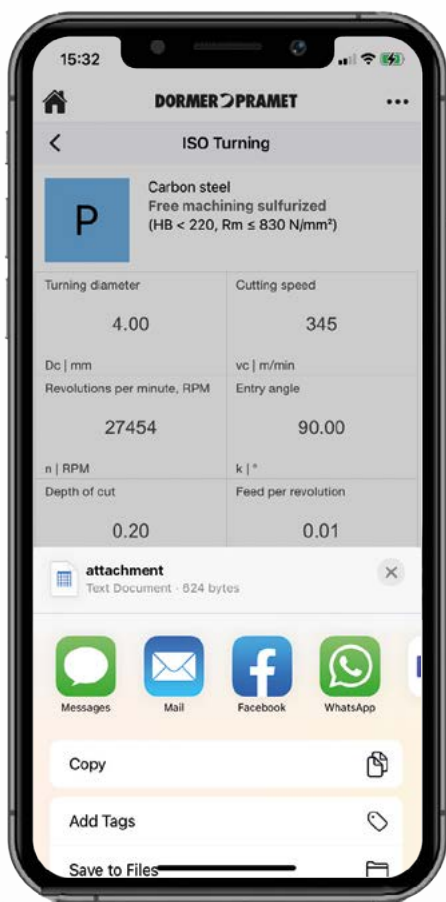


DORMER PRAMET



VŽDY PŘIPOJEN

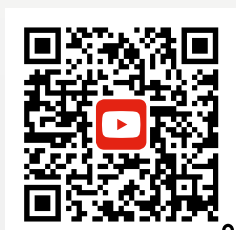
Chybí Vám WI-FI nebo připojení k internetu? **Kalkulátor řezných podmínek** funguje perfektně, i když jste OFFLINE. Jsme jednoduše spolehliví.





DORMER PRAMET

SLEDUJTE NÁS



SDÍLEJTE



LAJKUJTE



KOMENTUJTE



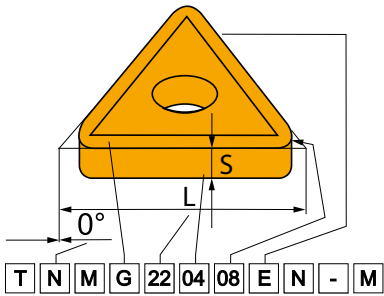
OZNAČTE



RE-TWEETUJTE



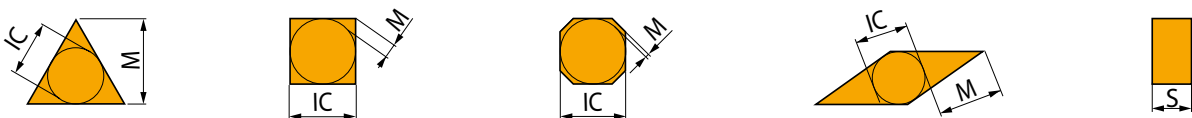
VYMĚNITELNÉ BŘITOVÉ DESTIČKY – ISO SYSTÉM ZNAČENÍ



ISO	1	2	3	4
	T	N	U	N
ANSI	1	2	3	4
	T	N	U	G

1				2				4														
Tvar destičky				Úhel hřbetu destičky				Provedení destičky														
H	O	P	R	A	B	C	D	N	R	F	A	M	G	W	T	Q	U	B	H	C	J	X
S	T	C	D	E	F	G	N															
E	M	V	W																			
L	A	B	K	P	O		Speciální															

3									
Tolerance									
	(mm)			(")					
	M(±)	S(±)	IC(±)	M(±)	S(±)	IC(±)			
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"			
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"			
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"			
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"			
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"			
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"			
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"			
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"			
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"			
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"			
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"			
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"			





VYMĚNITELNÉ BŘITOVÉ DESTIČKY – ISO SYSTÉM ZNAČENÍ

5	6	7	8	9	10
22	04	08			
22	04	08	E	N	M
5	6	7	8	9	10
4	3	2			
4	3	2	E	N	M

5		5												
Délka řezné hrany (velikost) destičky														
d = IC		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(in)													
3.97	5/32"				03	06		04			06	02		
4.76	3/16"				04	08	04	05	04	04	08	L3		
5.56	7/32"				05	09	05	06	05	05	09	03		
6.35	1/4"	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
7.94	5/16"	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
9.525	3/8"	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
12.7	1/2"	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
15.875	5/8"	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
19.05	3/4"	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
25.40	1"	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
31.75	1 1/4"	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	

6		7	
Tloušťka destičky		Rádus špičky destičky	
		RE	
		(mm)	(")
01	1.59	0	0"
T1	1.98	0.2	1/128"
02	2.38	0.4	1/64"
03	3.18	0.8	1/32"
T3	3.97	1.2	3/64"
04	4.76	1.6	1/16"
05	5.56	2.4	3/32"
06	6.35	3.2	1/8"
07	7.94		
09	9.52		

6		7	
Tloušťka destičky		Rádus špičky destičky	
		Kruhové destičky	
		d = I.C.	
		(")	00
		(mm)	M0

ANSI					
5		6		7	
Vepsaná kružnice		Tloušťka destičky		Rádus špičky destičky	
Symbol	d = I.C.	Symbol	S	Symbol	RE
	(mm)		(mm)		(mm)
	(")		(")		(")
1	3.175	1	1.588	0	0
	1/8"		1/16"	0.2	0.099
1.2	3.969	1.2	1.984		1/256"
	5/32"		5/64"	0.5	0.198
1.5	4.763	1.5	2.381	1	0.397
	3/16"		3/32"		1/128"
1.8	5.556	2	3.175	2	0.794
	7/32"		1/8"		1/32"
2	6.350	2.5	3.969	3	1.191
	1/4"		5/32"		3/64"
2.5	7.938	3	4.763	4	1.588
	5/16"		3/16"		1/16"
3	9.525	3.5	5.556	5	1.984
	3/8"		7/32"		5/64"
4	12.700	4	6.350	6	2.381
	1/2"		1/4"		3/32"
5	15.875	5	7.938	7	2.778
	5/8"		5/16"		7/64"
6	19.050	6	9.525	8	3.175
	3/4"		3/8"		1/8"
7	22.225	7	11.113	10	3.969
	7/8"		7/16"		5/32"
8	25.400	8	12.700	12	4.763
	1"		1/2"		3/16"
10	31.750	9	14.288	14	5.556
	5/4"		9/16"		7/32"
12	38.100	10	15.875	16	6.350
	6/4"		5/8"		1/4"

8		8	
Provedení řezné hrany destičky			
	Ostré hrany		Zaoblené hrany
	Hrany s fazetkou		Zaoblené hrany s fazetkou
	Hrany s dvojitou fazetkou		Zaoblené hrany s dvojitou fazetkou
9		9	
Směr posuvu			
R		N	
L			
10		10	
Utvařec			



NÁSTROJE PRO SOUSTRUŽENÍ VNĚJŠÍCH PRŮMĚRŮ - ISO KÓD

Stopka nástroje	ISO	2	3	4	5	6	7	8	11	12	13		
		P	C	L	N	R	-	32	25	L	12	-	M
KS	ISO	1	2	3	4	5	6	9	10	12			
		C4	-	D	C	L	N	R	-	27	050	-	12
Stopka nástroje	ANSI	2	3	4	5	6	7 & 8	12	11				
		D	C	L	N	R	-	16	4	D			

1	1	2	2	3				4				4									
Velikost připojení		Způsob upínání		Tvar destičky				Tvar držáku – úhel nastavení													
		C		H		O		P		R		A		B		C		D		D	
C	DCON MS	D		S		T		C		D		E		F		G		H		J	
C3	32	P		E		M		V		W		K		L		M		N		P	
C4	40	M		L		A		B		K		Q		R		S		S		T	
C5	50	S		L		A		B		K		U		V		W		X	Speciální	Y	
C6	63	X		L		A		B		K		Z									
C8	80	G																			

5	5	6	6	7 & 8				11	11
Úhel hřbetu destičky		Směr řezu		Šířka držáku & Výška držáku (")				Celková délka držáku	
		R		Symbol	B (")	H (")		LF [mm]	
N	B	C	P	05	5/16"	5/16"	D	60	
0°	5°	7°	11°	06	3/8"	3/8"	E	70	
				08	1/2"	1/2"	F	80	
				10	5/8"	5/8"	H	100	
				12	3/4"	3/4"	J	110	
				16	1"	1"	K	125	
				85	1"	1 1/4"	L	140	
				86	1"	1 1/2"	M	150	
				20	1 1/4"	1 1/4"	N	160	
				24	1 1/2"	1 1/2"	P	170	
				32	2"	2"	Q	180	
							R	200	
							S	250	
							T	300	

7					
Výška držáku (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

Pro čtvercové průřezy držáků je šířka i výška vyjádřena počtem šestnáctin palce. Pro obdelníkové průřezy držáků: první číslo (šířka) je počet osmin palce, druhé číslo (výška) je počet čtvrtin palce.

8					
Šířka držáku (mm)					
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

9	10
Funkční šířka [mm]	Funkční délka [mm]

	LF (")	M	150
A	4.000"	N	160
B	4.500"	P	170
C	5.000"	Q	180
D	6.000"	R	200
E	7.000"	S	250
F	8.000"	T	300
M	4.000"	U	350
N	4.500"	V	400
R	6.000"	W	450
S	7.000"	X	Spec.
T	8.000"	Y	500

NÁSTROJE PRO SOUSTRUŽENÍ VNITŘNÍCH PRŮMĚRŮ - ISO KÓD

ISO	15	16	17	-	2	3	4	5	6	12	-	14
	A	25	T	-	P	C	L	N	L	12	-	X
ANSI	15	16	17	-	2	3	4	5	6	12		
	A	16	T	-	D	C	L	N	L	4		

12		12											
Délka řezné hrany (velikost) destičky													
d=I.C.	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)													
3.97				03	06		04			06	02		
5/32"					1.2								
4.76				04	08	04	05	04	04	08	L3		
3/16"					1.5								
5.56				05	09	05	06	05	05	09	03		
7/32"					1.8								
6.35	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
1/4"					2								
7.94	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
5/16"					2.5								
9.525	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
3/8"					3								
12.7	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
1/2"					4								
15.875	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
5/8"					5								
19.05	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
3/4"					6								
25.40	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
1"					8								
31.75	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
1 1/4"					10								

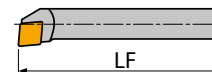
13	
Údaje výrobce	
M	Způsob upínání "S" s podložkou

14	
Údaje výrobce	
X	Speciální
.	
.	
93	Hodnota úhlu k při držáku "Z"
.	
.	

15		15	
Provedení držáku			
S	Ocelový držák		
A	Ocelový držák s chladícím otvorem		
E	Karbidový držák s chladícím otvorem		

16		16	
Ø stopky [mm]			
	DCON MS [mm]		DCON MS (")
08	8	03	.1875"
10	10	04	.250"
12	12	05	.3125"
16	16	06	.375"
20	20	08	.500"
25	25	10	.625"
32	32	12	.750"
40	40	16	1.000"
50	50	20	1.250"
60	60	24	1.500"
		32	2.000"

17		17	
Celková délka držáku			
	LF (mm)		LF [mm]
		D	60
		E	70
		F	80
		H	100
		J	110
		K	125
		L	140
		M	150
		N	160
		P	170
		Q	180
		R	200
		S	250
		T	300
		U	350
		V	400
		W	450
		X	Spec.
		Y	500




HLAVICE

1	2	3	4	5	6	7
KH	P	C	L	N	R	25

DRŽÁK HLAVICE

8	6	9	10	11
DKH	R	50	60	W

1	2	3	4																																																																																																				
Hlavice	Systém upnutí VBD	Tvar VBD	Provedení držáku - úhel nastavení																																																																																																				
5 Úhel hřbetu VBD  <table border="1"> <tr> <td>N</td> <td>C</td> <td>P</td> </tr> <tr> <td>0°</td> <td>7°</td> <td>11°</td> </tr> </table>	N	C	P	0°	7°	11°	<table border="1"> <tr> <td>C</td> <td></td> </tr> <tr> <td>D</td> <td></td> </tr> <tr> <td>P</td> <td></td> </tr> <tr> <td>M</td> <td></td> </tr> <tr> <td>S</td> <td></td> </tr> <tr> <td>X</td> <td></td> </tr> <tr> <td>G</td> <td></td> </tr> </table>	C		D		P		M		S		X		G		<table border="1"> <tr> <td>S</td> <td></td> <td>C</td> <td></td> </tr> <tr> <td>T</td> <td></td> <td>D</td> <td></td> </tr> <tr> <td>R</td> <td></td> <td>K</td> <td></td> </tr> <tr> <td>W</td> <td></td> <td>V</td> <td></td> </tr> <tr> <td>L</td> <td></td> <td>X</td> <td>Special</td> </tr> </table>	S		C		T		D		R		K		W		V		L		X	Special	<table border="1"> <tr> <td>A</td> <td></td> <td>B</td> <td></td> <td>C</td> <td></td> <td>D</td> <td></td> <td>D</td> <td></td> </tr> <tr> <td>E</td> <td></td> <td>F</td> <td></td> <td>G</td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td>J</td> <td></td> </tr> <tr> <td>K</td> <td></td> <td>L</td> <td></td> <td>M</td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td>P</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Q</td> <td></td> <td>R</td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td>T</td> <td></td> </tr> <tr> <td>U</td> <td></td> <td>V</td> <td></td> <td>W</td> <td></td> <td>X</td> <td>Special</td> <td>Y</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Z</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	A		B		C		D		D		E		F		G		H		J		K		L		M		N		P		Q		R		S		S		T		U		V		W		X	Special	Y		Z									
N	C	P																																																																																																					
0°	7°	11°																																																																																																					
C																																																																																																							
D																																																																																																							
P																																																																																																							
M																																																																																																							
S																																																																																																							
X																																																																																																							
G																																																																																																							
S		C																																																																																																					
T		D																																																																																																					
R		K																																																																																																					
W		V																																																																																																					
L		X	Special																																																																																																				
A		B		C		D		D																																																																																															
E		F		G		H		J																																																																																															
K		L		M		N		P																																																																																															
Q		R		S		S		T																																																																																															
U		V		W		X	Special	Y																																																																																															
Z																																																																																																							
6 Směr řezu <table border="1"> <tr> <td>R</td> <td></td> </tr> <tr> <td>L</td> <td></td> </tr> <tr> <td>N</td> <td></td> </tr> </table>	R		L		N																																																																																																		
R																																																																																																							
L																																																																																																							
N																																																																																																							

		7												
		Délka řezné hrany (velikost VBD)												
d = I.C.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97	5/32"				03	06					06	02		
4.76	3/16"				04	08	04	1.2	04	04	08	L3		
5.56	7/32"				05	09	05	1.5	05	05	09	03		
6.35	1/4"	03	02	04	08	11	06	1.8	07	08	08	11	04	06
7.94	5/16"	04	03	05	07	13	08	2	09	06	07	13	05	07
9.525	3/8"	05	04	07	09	16	09	2.5	11	09	09	16	06	09
12.7	1/2"	07	05	09	12	22	12	3	15	13	12	22	08	12
15.875	5/8"	09	06	11	15	27	16	4	19	16	15	27	10	15
19.05	3/4"	11	07	13	19	33	19	5	23	19	19	33	13	19
25.40	1"	14	10	18	25	44	25	6	31	26	25	44	17	25
31.75	1 1/4"	18	13	23	31	54	32	8	38	32	31	54	21	31
								10						

8
Držák hlavice

9
Výška držáku (mm)

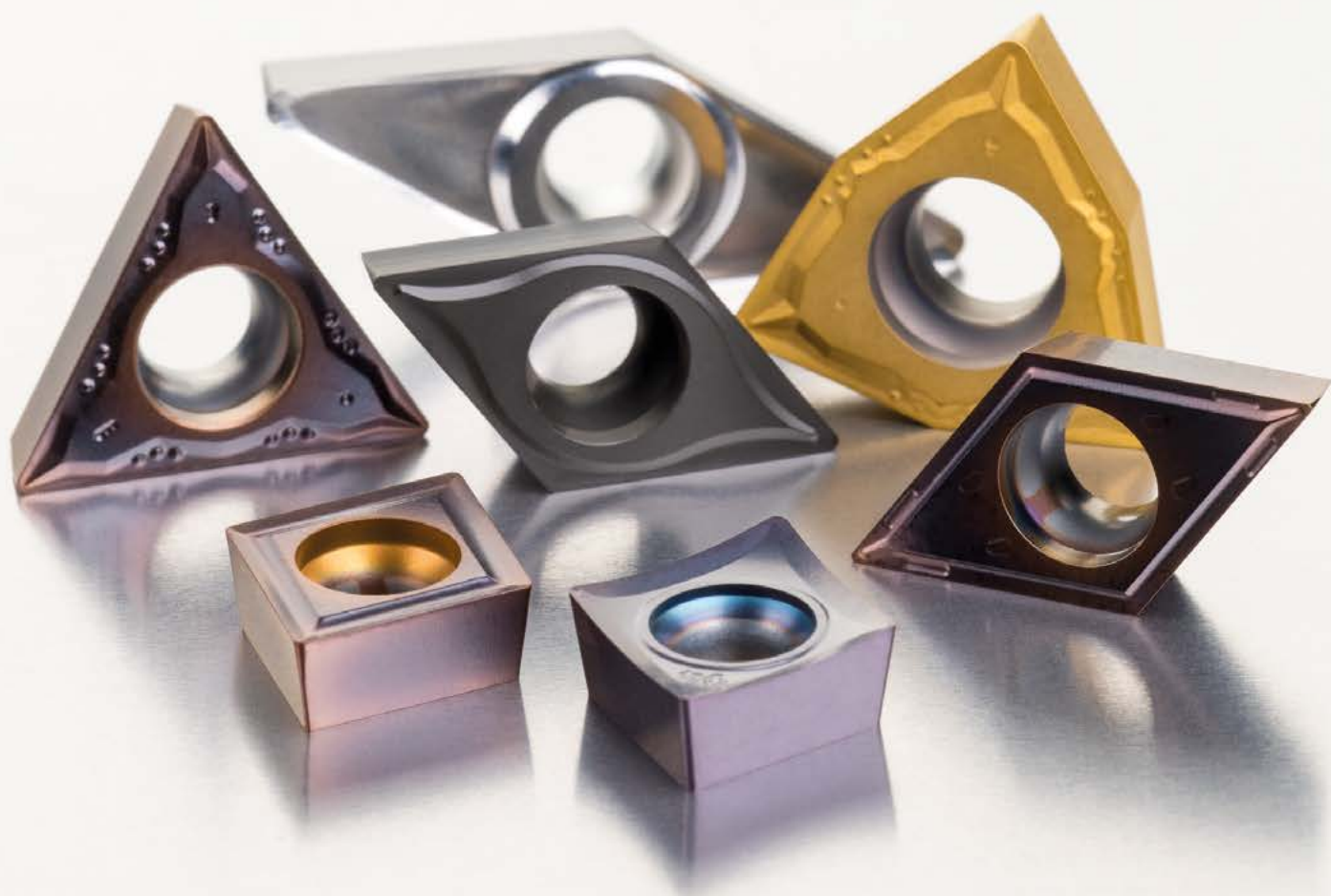
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

10
Šířka držáku (mm)

08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

11
Celková délka držáku

	LF (mm)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	Spec.
Y	500



POZITIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY



CC

06 / 08 / 09 / 12

KARBIDOVÉ DESTIČKY

CCGT



60

CCMT



62

CCMW



68

DESTIČKY CBN

CCGW CBN



69

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička

Nástroj

CCMT 120404E-UR

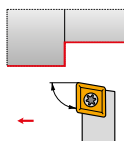
S32U-SCKCR 12-A

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

SCAC(RL) EXT

90°

CC..

06
09
 08×08
16×16

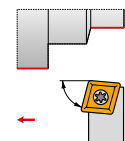
70

60 – 69

SCBC(RL) EXT

75°

CC..

09
12
 12×12
25×25

71

60 – 69

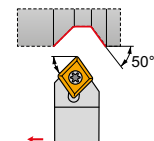
SCDCR EXT

45°

CC..



06



10×10

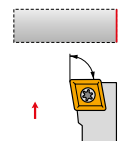
72

60 – 69

SCFC(RL) EXT

90°

CC..

06
09
 08×08
16×16

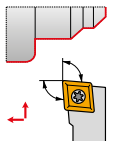
73

60 – 69

SCLC(RL) EXT

95°

CC..

06
08
09
12
 08×08
25×25

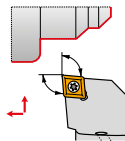
74

60 – 69

C.-SCLC(RL) EXT **NEW**

95°

CC..

09
12
 C3
C5

75

60 – 69



CC

06 / 08 / 09 / 12

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

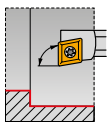
SCFC(RL) INT

90°

CC..



06


 $\frac{13}{16}$

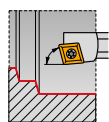
76

60 – 69

SCKC(RL) INT

75°

CC..

06
09
12
 $\frac{11}{40}$

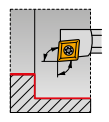
77

60 – 69

SCLC(RL) INT

95°

CC..

06
09
12
 $\frac{11}{40}$

78

60 – 69

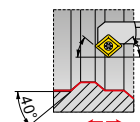
SCXC(RL) INT

40°

CC..



06


 $\frac{13}{20}$

80

60 – 69

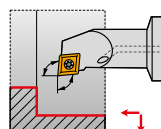
C.-SCLC(RL) INT **NEW**

95°

CC..



09


 $\frac{20}{32}$

81

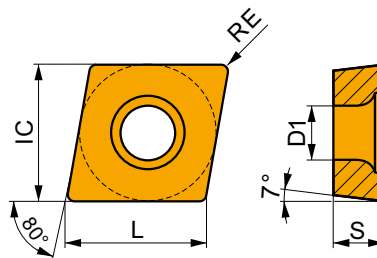
60 – 69



CCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



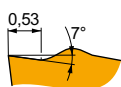
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



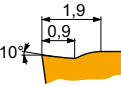
AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CCGT 060202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	■	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	■	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080302F-AL	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	■	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	■	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	■	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	345	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	495	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	■	315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	■	450	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	480	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120408F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	■	300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	■	435	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CCGT 09T302E-FF2	T7325	0.2	■	235	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	■	345	0.05	1.0	-	-	-	■	325	0.05	1.0	-	-	-	-	-



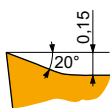
NF1 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

CCGT 060204E-NF1	H07	0.4	-	-	-	■	95	0.09	0.8	-	-	-	■	485	0.12	0.8	■	45	0.07	0.6	-	-	-		
	T6310	0.4	■	180	0.10	0.8	■	125	0.09	0.8	-	-	-	■	540	0.12	0.8	■	50	0.07	0.6	■	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	■	210	0.10	0.8	■	160	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	■	65	0.07	0.6	-	-	-		
CCGT 060208E-NF1	T6310	0.8	■	205	0.12	0.8	■	145	0.11	0.8	-	-	-	■	615	0.14	0.8	■	60	0.11	0.6	■	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	■	235	0.12	0.8	■	180	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	■	75	0.11	0.6	-	-	-		
CCGT 09T304E-NF1	H07	0.4	-	-	-	■	90	0.09	1.2	-	-	-	■	470	0.12	1.2	■	45	0.07	1.0	-	-	-		
	T6310	0.4	■	175	0.10	1.2	■	125	0.09	1.2	-	-	-	■	525	0.12	1.2	■	50	0.07	1.0	■	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	■	200	0.10	1.2	■	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	■	65	0.07	1.0	-	-	-		
CCGT 09T308E-NF1	T6310	0.8	■	190	0.14	1.2	■	135	0.13	1.2	-	-	-	■	570	0.17	1.2	■	55	0.13	1.0	■	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	■	215	0.14	1.2	■	165	0.13	1.2	-	-	-	-	-	-	■	65	0.13	1.0	-	-	-		



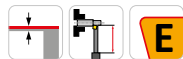
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



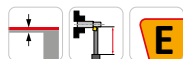
SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.

CCGT 060201E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 060202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 060204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	145	0.10	0.8	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	570	0.12	0.8	45	0.07	0.6	35	0.15	1.0
CCGT 080302E-SF3	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 080304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T301E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 09T302E-SF3	H07	0.2	-	-	-	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T308E-SF3	H07	0.8	-	-	-	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	565	0.12	1.0	55	0.08	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	210	0.10	1.0	150	0.09	1.0	165	0.10	1.0	630	0.12	1.0	60	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	225	0.10	1.0	135	0.09	1.0	210	0.10	1.0	675	0.12	1.0	55	0.08	0.8	45	0.15	1.0
CCGT 120404E-SF3	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 120408E-SF3	H07	0.8	-	-	-	105	0.12	1.0	165	0.12	1.0	525	0.14	1.0	50	0.11	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	200	0.12	1.0	140	0.12	1.0	160	0.12	1.0	600	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	210	0.12	1.0	125	0.12	1.0	195	0.12	1.0	630	0.14	1.0	50	0.11	0.8	40	0.15	1.0



ER-SI je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.

CCGT 060202ER-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	-	-	-	50	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCGT 060204ER-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	-	-	-	50	0.10	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
CCGT 09T304ER-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	-	-	-	50	0.15	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
CCGT 120408ER-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	-	-	-	50	0.21	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	-	-	-	45	0.22	0.8	-	-	-



EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.

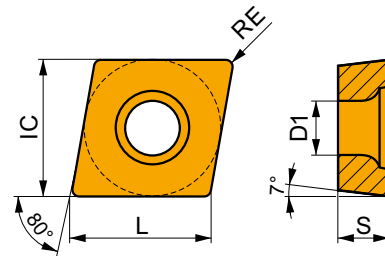
CCGT 060202EL-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	-	-	-	50	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCGT 060204EL-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	-	-	-	50	0.10	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
CCGT 09T304EL-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	-	-	-	50	0.15	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
CCGT 120408EL-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	-	-	-	50	0.21	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	-	-	-	45	0.22	0.8	-	-	-



CCMT

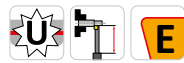
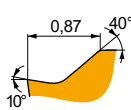


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



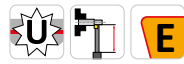
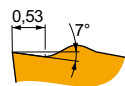
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FF je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CCMT 060202E-FF	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF	T8315	0.4	195	0.12	1.0	115	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.12	1.0	120	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	310	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF	T8315	0.4	190	0.12	1.2	110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.12	1.2	120	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	300	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



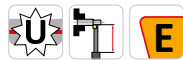
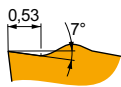
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CCMT 060202E-FF2	T7325	0.2	240	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	370	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	330	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FF2	TT010	0.2	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080302E-FF2	TT010	0.4	215	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	240	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	330	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080304E-FF2	TT010	0.2	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



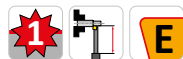
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CCMT 080308E-FF2	T7325	0.8	205	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	-	-	-	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	-	-	-	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	-	-	-	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FF2	T7325	0.4	190	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	-	-	-	155	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	-	-	-	165	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	-	-	-	260	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	-	-	-	235	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FF2	TT010	0.4	350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	205	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.17	1.2	-	-	-	165	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.17	1.2	-	-	-	170	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	285	0.17	1.2	-	-	-	270	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	255	0.17	1.2	-	-	-	240	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-




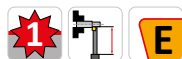
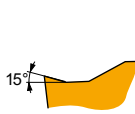
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CCMT 060202E-FM	T7325	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	-	-	-
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	555	0.12	1.0	-	-	-
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	185	0.10	1.0	630	0.12	1.0	-	-	-
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	-	-	-	295	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM	T9325	0.2	285	0.10	1.0	170	0.09	1.0	270	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	200	0.15	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	195	0.15	1.0	150	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	185	0.15	1.0	110	0.14	1.0	175	0.15	1.0	555	0.18	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	510	0.18	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.15	1.0	110	0.14	1.0	170	0.15	1.0	570	0.18	1.0	-	-	-
CCMT 060208E-FM	T9315	0.4	285	0.15	1.0	-	-	-	270	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	250	0.15	1.0	150	0.15	1.0	235	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	190	0.20	1.0	110	0.18	1.0	180	0.20	1.0	570	0.24	1.0	-	-	-
	T8430	0.8	220	0.20	1.0	120	0.18	1.0	180	0.20	1.0	600	0.24	1.0	-	-	-
	T9315	0.8	300	0.20	1.0	-	-	-	285	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM	T9325	0.8	265	0.20	1.0	155	0.18	1.0	250	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	190	0.10	1.2	110	0.09	1.2	180	0.10	1.2	570	0.12	1.2	-	-	-
	T8330	0.2	180	0.10	1.2	105	0.09	1.2	170	0.10	1.2	540	0.12	1.2	-	-	-
	T8430	0.2	225	0.10	1.2	120	0.09	1.2	185	0.10	1.2	615	0.12	1.2	-	-	-
CCMT 09T304E-FM	T9315	0.2	310	0.10	1.2	-	-	-	290	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	275	0.10	1.2	165	0.09	1.2	260	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	170	0.15	1.2	100	0.14	1.2	160	0.15	1.2	510	0.18	1.2	-	-	-



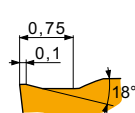
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CCMT 09T308E-FM	T7325	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	-	-	-	-	
	T8330	0.8	185	0.20	1.2	110	0.18	1.2	175	0.20	1.2	555	0.24	1.2	-	-	-	-	
	T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	-	-	-	-	
	T9315	0.8	290	0.20	1.2	-	-	-	275	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120404E-FM	T7325	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	185	0.15	1.7	140	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	-	-	-	-	
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	-	-	-	-	
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	-	-	-	-	
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	-	-	-	250	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120408E-FM	T7325	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-	
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	-	-	-	-	
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	-	-	-	-	
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	-	-	-	265	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120412E-FM	T8330	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-	
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	-	-	-	-	
	T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-		



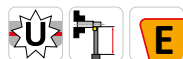
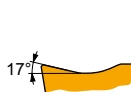
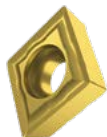
FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.

CCMT 080304E-FM2	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-FM2	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM2	T6310	0.4	165	0.12	1.0	115	0.11	1.0	130	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	-	-	-	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM2	T6310	0.8	180	0.17	1.0	125	0.15	1.0	145	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	-	-	-	275	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM2	T7325	0.8	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	155	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.20	1.5	105	0.18	1.5	155	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	235	0.20	1.5	140	0.18	1.5	220	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	200	0.20	1.5	120	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



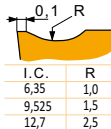
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



NF2 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.

CCMT 060202E-NF2	T6310	0.2	✓	170	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	✓	135	0.10	0.8	■	510	0.12	0.8	■	50	0.08	0.6	-	-	-
	T7325	0.2	✓	195	0.10	0.8	■	150	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	0.08	0.6	-	-	-
	T8330	0.2	✓	170	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	160	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	✓	40	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	✓	210	0.10	0.8	■	115	0.09	0.8	✓	175	0.10	0.8	✓	585	0.12	0.8	✓	45	0.08	0.6	-	-	-
	T9325	0.2	✓	260	0.10	0.8	■	155	0.09	0.8	✓	245	0.10	0.8	-	-	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCMT 060204E-NF2	H07	0.4	-	-	-	■	85	0.11	0.8	✓	140	0.12	0.8	✓	445	0.14	0.8	■	45	0.11	0.6	-	-	-	
	T6310	0.4	✓	170	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	✓	135	0.12	0.8	✓	510	0.14	0.8	■	50	0.11	0.6	-	-	-
	T7325	0.4	✓	200	0.12	0.8	■	155	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	65	0.11	0.6	-	-	-	
	T8330	0.4	✓	170	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	160	0.12	0.8	✓	510	0.14	0.8	✓	40	0.11	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	✓	205	0.12	0.8	■	110	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	✓	570	0.14	0.8	✓	45	0.11	0.6	-	-	-
	T9315	0.4	✓	290	0.12	0.8	-	-	-	■	275	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	✓	255	0.12	0.8	■	150	0.11	0.8	✓	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	55	0.11	0.6	-	-	-
	T9335	0.4	✓	220	0.12	0.8	■	130	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	45	0.11	0.6	-	-	-
CCMT 080304E-NF2	T5315	0.4	✓	280	0.12	1.0	-	-	-	■	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	✓	190	0.12	1.0	■	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-	
	T7335	0.4	✓	190	0.12	1.0	■	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	60	0.11	0.8	-	-	-	
	T9315	0.4	✓	280	0.12	1.0	-	-	-	■	265	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	✓	255	0.12	1.0	■	150	0.11	1.0	✓	240	0.12	1.0	-	-	-	-	-	55	0.11	0.8	-	-	-
CCMT 080308E-NF2	H07	0.8	-	-	-	■	95	0.13	1.2	✓	150	0.14	1.2	✓	485	0.17	1.2	■	45	0.13	1.0	-	-	-	
	T5315	0.8	✓	295	0.17	1.0	-	-	-	■	280	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	✓	205	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-	
	T7335	0.8	✓	205	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	65	0.14	0.8	-	-	-	
	T9325	0.8	✓	260	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	✓	245	0.17	1.0	-	-	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
CCMT 09T304E-NF2	H07	0.4	-	-	-	■	85	0.11	1.2	✓	135	0.12	1.2	✓	430	0.14	1.2	■	40	0.11	1.0	-	-	-	
	T6310	0.4	✓	165	0.12	1.2	■	115	0.11	1.2	✓	130	0.12	1.2	✓	495	0.14	1.2	■	45	0.11	1.0	-	-	-
	T7325	0.4	✓	190	0.12	1.2	■	145	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	60	0.11	1.0	-	-	-	
	T8330	0.4	✓	165	0.12	1.2	■	95	0.11	1.2	✓	155	0.12	1.2	✓	495	0.14	1.2	✓	40	0.11	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	✓	200	0.12	1.2	■	110	0.11	1.2	✓	165	0.12	1.2	✓	555	0.14	1.2	✓	40	0.11	1.0	-	-	-
	T9315	0.4	✓	275	0.12	1.2	-	-	-	■	260	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	✓	250	0.12	1.2	■	150	0.11	1.2	✓	235	0.12	1.2	-	-	-	-	-	55	0.11	1.0	-	-	-
	T9335	0.4	✓	215	0.12	1.2	■	125	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	45	0.11	1.0	-	-	-
CCMT 09T308E-NF2	H07	0.8	-	-	-	■	95	0.13	1.2	✓	150	0.14	1.2	✓	485	0.17	1.2	■	45	0.13	1.0	-	-	-	
	T6310	0.8	✓	190	0.14	1.2	■	135	0.13	1.2	✓	150	0.14	1.2	✓	570	0.17	1.2	■	55	0.13	1.0	-	-	-
	T7325	0.8	✓	215	0.14	1.2	■	165	0.13	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	65	0.13	1.0	-	-	-	
	T8330	0.8	✓	190	0.14	1.2	■	110	0.13	1.2	✓	180	0.14	1.2	✓	570	0.17	1.2	✓	45	0.13	1.0	-	-	-
	T8430	0.8	✓	225	0.14	1.2	■	120	0.13	1.2	✓	185	0.14	1.2	✓	615	0.17	1.2	✓	45	0.13	1.0	-	-	-
	T9315	0.8	✓	310	0.14	1.2	-	-	-	■	290	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	✓	275	0.14	1.2	■	165	0.13	1.2	✓	260	0.14	1.2	-	-	-	-	-	60	0.13	1.0	-	-	-
	T9335	0.8	✓	235	0.14	1.2	■	140	0.13	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	0.13	1.0	-	-	-



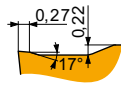
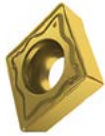
RF je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CCMT 060202E-RF	T7335	0.2	✓	150	0.15	1.0	✓	115	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 060204E-RF	T5315	0.4	✓	235	0.15	1.0	-	-	-	■	220	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	✓	160	0.15	1.0	✓	120	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T304E-RF	T9325	0.4	■	205	0.15	1.0	✓	120	0.15	1.0	✓	190	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.4	✓	135	0.20	1.5	✓	105	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 09T308E-RF	T9325	0.4	■	175	0.20	1.5	✓	105	0.18	1.5	✓	165	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	✓	245	0.20	1.5	-	-	-	■	230	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T7335	0.8	✓	165	0.20	1.5	✓	125	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120408E-RF	T9325	0.8	■	210	0.20	1.5	✓	125	0.18	1.5	✓	195	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	✓	230	0.22	2.2	-	-	-	■	215	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-	-
	T7335	0.8	✓	150	0.22	2.2	✓	115	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	■	195	0.22	2.2	✓	115	0.22	2.2	✓	185	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



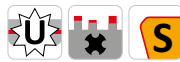
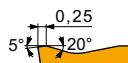
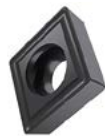
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



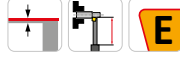
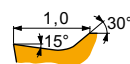
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CCMT 09T304E-RM	T5305	0.4	260	0.27	2.2	-	-	-	245	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	230	0.27	2.2	-	-	-	215	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	155	0.27	2.2	120	0.24	2.2	-	-	-	50	0.19	1.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.27	2.2	80	0.24	2.2	130	0.27	2.2	-	-	-	35	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	150	0.27	2.2	80	0.24	2.2	125	0.27	2.2	-	-	-	30	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	215	0.27	2.2	-	-	-	200	0.27	2.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	190	0.27	2.2	110	0.24	2.2	180	0.27	2.2	-	-	-	40	0.19	1.8	-	-	-
CCMT 09T308E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.2	-	-	-	275	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	265	0.30	2.2	-	-	-	250	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	-	-	-	55	0.24	1.8	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.30	2.2	95	0.27	2.2	155	0.30	2.2	-	-	-	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	180	0.30	2.2	95	0.27	2.2	145	0.30	2.2	-	-	-	35	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	240	0.30	2.2	-	-	-	225	0.30	2.2	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
CCMT 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.7	-	-	-	275	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.30	2.7	-	-	-	245	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	-	-	-	55	0.24	2.2	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	160	0.30	2.7	95	0.27	2.7	150	0.30	2.7	-	-	-	40	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	175	0.30	2.7	95	0.27	2.7	140	0.30	2.7	-	-	-	35	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.30	2.7	-	-	-	220	0.30	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
CCMT 120412E-RM	T8330	1.2	165	0.33	2.7	95	0.30	2.7	155	0.33	2.7	-	-	-	40	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	-	-	-	35	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	235	0.33	2.7	-	-	-	220	0.33	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	-	-	-	45	0.23	2.2	-	-	-



RM3 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CCMT 120404E-RM3	T7325	0.4	140	0.25	2.5	105	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	190	0.25	2.5	-	-	-	180	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	165	0.25	2.5	95	0.25	2.5	155	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT 120408E-RM3	T6310	0.8	145	0.27	2.5	100	0.27	2.5	115	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	165	0.27	2.5	125	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	215	0.27	2.5	-	-	-	200	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
CCMT 120412E-RM3	T9325	0.8	195	0.27	2.5	115	0.27	2.5	185	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	170	0.30	2.5	130	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	220	0.30	2.5	-	-	-	205	0.30	2.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0




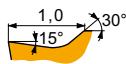
UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

CCMT 060202E-UR	T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.2	275	0.10	0.8	-	-	-	260	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	250	0.10	0.8	150	0.09	0.8	235	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.2	275	0.10	0.5	165	0.09	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



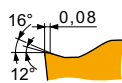
UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

CCMT 060204E-UR	T5315	0.4	245	0.15	1.0	–	–	–	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8315	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	
	T8330	0.4	150	0.15	1.0	90	0.14	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	
	T8430	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.4	245	0.15	1.0	–	–	–	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	
	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	CCMT 060208E-UR	T5315	0.8	270	0.20	1.0	–	–	–	255	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–
T7325		0.8	190	0.20	1.0	145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–		
T8330		0.8	165	0.20	1.0	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	–	–	–	–	–		
T8430		0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	–	–		
T9315		0.8	255	0.20	1.0	–	–	–	240	0.20	1.0	–	–	–	–	–		
CCMT 09T302E-UR	T6310	0.2	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	–	–	–	–	–		
	T8430	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	–	–	–	–	–		
	TT310	0.2	255	0.10	1.0	150	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–			
CCMT 09T304E-UR	T5315	0.4	245	0.15	1.2	–	–	–	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	
	T7325	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T7335	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T8315	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–		
	T8330	0.4	150	0.15	1.2	90	0.14	1.2	140	0.15	1.2	–	–	–	–	–		
	T8430	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	–	–	–	–	–		
	T9310	0.4	265	0.15	1.2	–	–	–	250	0.15	1.2	–	–	–	–	–		
	T9315	0.4	235	0.15	1.2	–	–	–	220	0.15	1.2	–	–	–	–	–		
	T9325	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	–	–	–	–	–		
	TT310	0.4	235	0.15	1.2	140	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–		
CCMT 09T308E-UR	T5315	0.8	265	0.20	1.2	–	–	–	250	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	
	T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T7335	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T8315	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	–	–	–	–	–		
	T8330	0.8	160	0.20	1.2	95	0.18	1.2	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–		
	T8430	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–		
	T9310	0.8	280	0.20	1.2	–	–	–	265	0.20	1.2	–	–	–	–	–		
	T9315	0.8	250	0.20	1.2	–	–	–	235	0.20	1.2	–	–	–	–	–		
	T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	–	–	–	–	–		
	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–		
CCMT 120404E-UR	T5315	0.4	235	0.15	1.7	–	–	–	220	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	
	T7325	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T8330	0.4	140	0.15	1.7	80	0.14	1.7	130	0.15	1.7	–	–	–	–	–		
	T8430	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	–	–	–	–	–		
	T9315	0.4	230	0.15	1.7	–	–	–	215	0.15	1.7	–	–	–	–	–		
CCMT 120408E-UR	T5315	0.8	255	0.20	1.7	–	–	–	240	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	
	T7325	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T7335	0.8	170	0.20	1.7	130	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–		
	T8330	0.8	155	0.20	1.7	90	0.18	1.7	145	0.20	1.7	–	–	–	–	–		
	T8430	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	–	–	–	–	–		
	T9315	0.8	240	0.20	1.7	–	–	–	225	0.20	1.7	–	–	–	–	–		
	T9325	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–		
	CCMT 120412E-UR	T5315	1.2	240	0.27	1.7	–	–	–	225	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–
		T7325	1.2	170	0.27	1.7	130	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	
		T8430	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	–	–	–	–	–	
T9315		1.2	225	0.27	1.7	–	–	–	210	0.27	1.7	–	–	–	–	–		
T9325		1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	–	–	–	–	–		



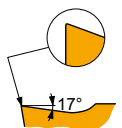
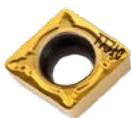
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



W-FM je wiper geometrie pro jemné a dokončovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

CCMT 060204W-FM	T7325	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	-	-	-	200	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304W-FM	T7325	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.30	0.8	85	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	-	-	-	200	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308W-FM	T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.40	1.0	90	0.36	1.0	145	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	220	0.40	1.0	-	-	-	205	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	



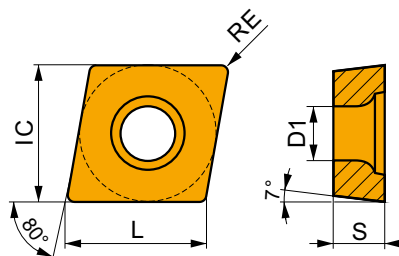
W-UR wiper geometrie pro jemné a dokončovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

CCMT 060204W-UR	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308W-UR	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CCMW

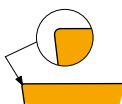


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CCMW 060202	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	230	0.08	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	100	0.08	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
CCMW 060204	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	230	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	95	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
CCMW 09T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	215	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	95	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
CCMW 09T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	200	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	180	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	
CCMW 120404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

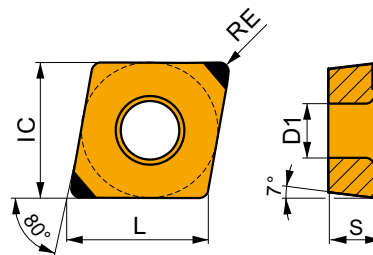


Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CCGW CBN

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
09T3	9.525	4.50	9.70	3.97



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	
CCGW 060204E-B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCGW 09T304E-B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCGW 060204S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCGW 09T304S01020B	TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



Pro dokončovací operace.



Pro dokončovací operace.

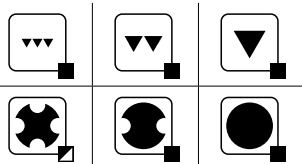
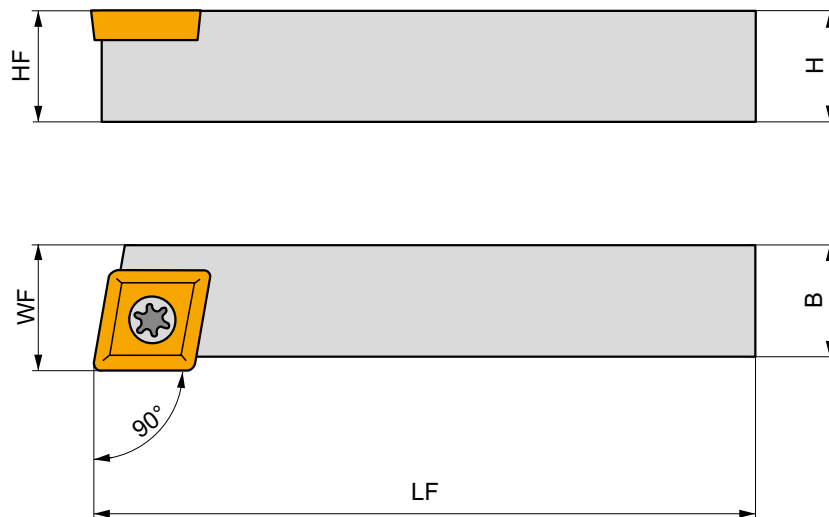
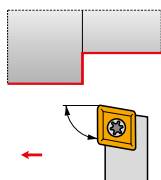


SCAC(RL) EXT




Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 90° pro destičky CC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 90°. Vhodný pro podélné soustružení a soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami CC..06 nebo 09. Kvadrát držáku 08x08 až 16x16 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SCACR 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.04	GI045	S07
SCACR 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.09	GI045	S07
SCACR 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
SCACR 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04
L SCACL 0808 D 06	8	8	8	8.5	60	0	0	0.07	GI045	S07
SCACL 1010 E 06	10	10	10	10.5	70	0	0	0.06	GI045	S07
SCACL 1212 F 09	12	12	12	12.5	80	0	0	0.12	GI041	S04
SCACL 1616 H 09	16	16	16	16.5	100	0	0	0.22	GI041	S04



GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAG T15P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

FLAG T07P

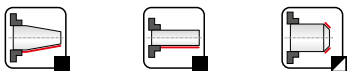
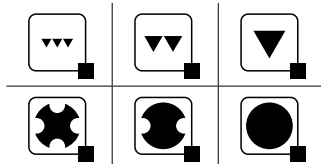
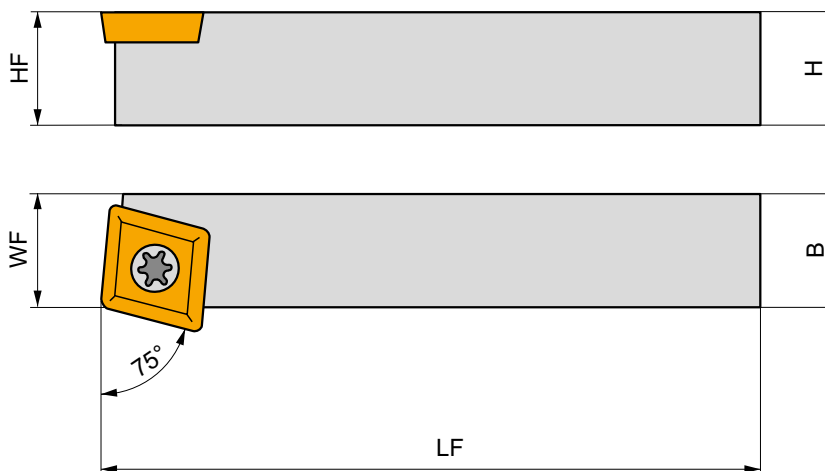
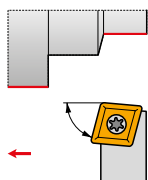


SCBC(RL) EXT




Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 75° pro destičky CC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení úkosů pozitivními destičkami CC..09 nebo 12. Kvadrát držáku 12x12 až 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SCBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
SCBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI041	S08
SCBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.45	GI011	SC20
SCBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.61	GI011	SC20
L SCBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI041	S08
SCBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI041	S08
SCBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.43	GI011	SC20
SCBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.75	GI011	SC20



GI011
GI041



CC.. 1204..
CC.. 09T3..



SC20
S08



US 5012-T15P
US 3510-T15P



5.0
3.0



M 5
M 3.5



12.2
10.6



SCN 120304
-



MS 5008
-



FLAG T15P
FLAG T15P



HXK 5
-



SCDCR EXT



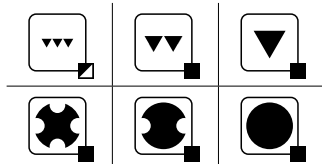
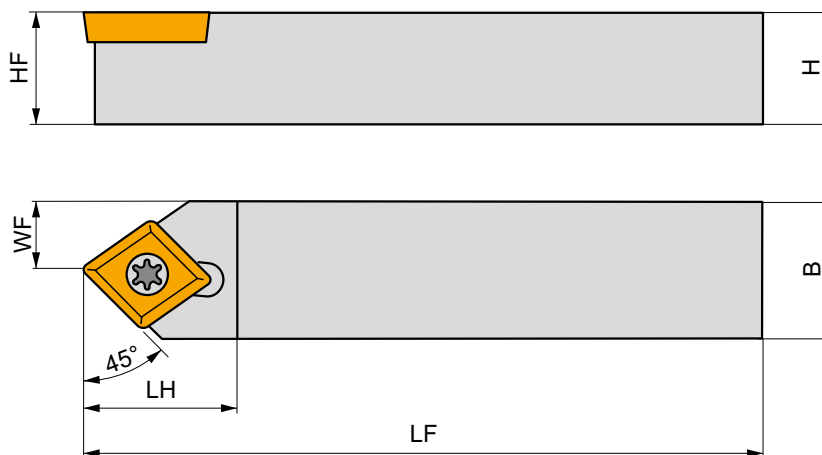
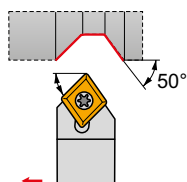
PRAMET

S



Vnější držák s úhlem nastavení 45° pro destičky CC., Upínané šroubem

Vnější pravý držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 45° pro pozitivní destičky CC.. 06. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů, mnohasměrné kopírování a soustružení úkosů. Dostupný v kvadrátu 10x10 mm. Držák je zesílený pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI045	SC21
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SCDCR 1010 E 06	10	10	10	5.11	70	11	0	0	0.06	GI045	SC21

GI045	CC..0602..
-------	------------

SC21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
------	-------------	-----	-------	-----	---------

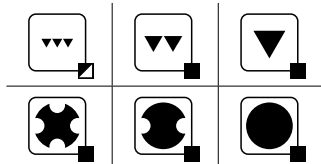
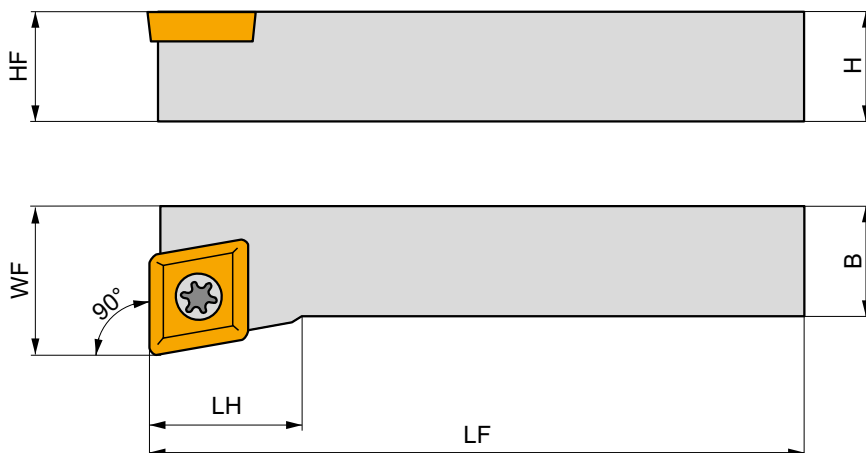
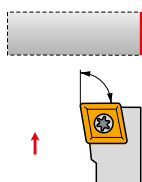


SCFC(RL) EXT




Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 90° pro destičky CC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 90°. Vhodný pro čelní a podélné soustružení s osazením a soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami CC..06 nebo 09. Kvadrát držáku 08x08 až 16x16 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI041	GI045	S04	S07
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.04	GI045	S07	
	SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.07	GI045	S07	
	SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.12	GI041	S04	
	SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S04	
L	SCFCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.04	GI045	S07	
	SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.06	GI045	S07	
	SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.10	GI041	S04	
	SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S04	



GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAG T15P

S07

US 2506-T07P

0.9

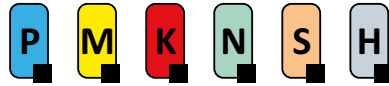
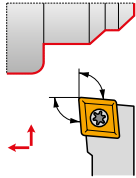
M 2.5

6.3

FLAG T07P

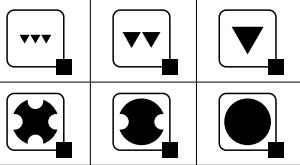
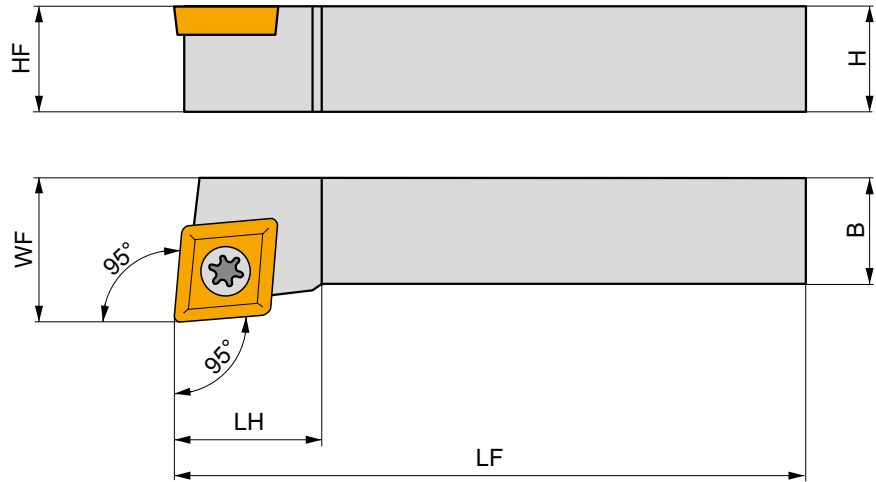


SCLC(RL) EXT

Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 95° pro destičky CC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 95°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami CC.. 06, 08, 09 nebo 12. Kvadrát držáku 08x08 až 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SCLCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.09	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.02	GI232	SC22
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.12	GI041	S08
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.44	GI011	SC20
	SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20	0	0	0.68	GI011	SC20
L	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	GI232	SC22
	SCLCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16	0	0	0.10	GI041	S08
	SCLCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI011	SC20
	SCLCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.78	GI011	SC20



GI011
GI041
GI045
GI232

CC.. 1204..
CC.. 09T3..
CC.. 0602..
CC.. 0803..



SC20
SC22
S01
S08

US 5012-T15P
5513 020-04
US 2506-T07P
US 3510-T15P

5.0
1.5
0.9
3.0

M 5
M 3
M 2.5
M 3.5

12.2
7.2
6.3
10.6

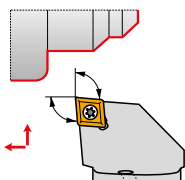
SCN 120304
-
-
-

MS 5008
-
-
-

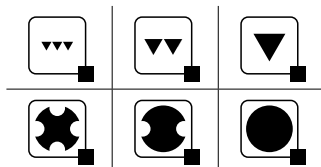
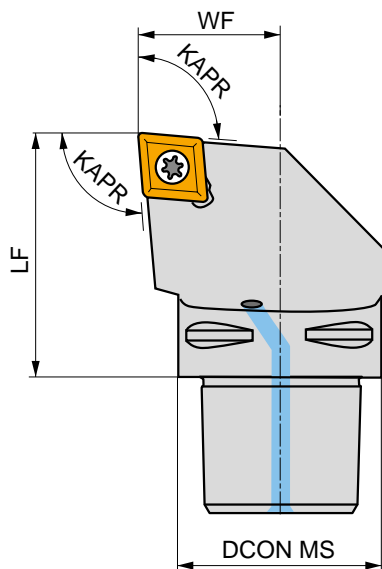
FLAG T15P
PT-8003
FLAG T07P
FLAG T15P

HXK 5
-
-
-


NEW
C.-SCLC(RL) EXT

S

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 95° pro destičky CC., Upínané šroubem

Vnější pravá/levá hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 95° pro pozitivní destičky CC..09 a 12. Vhodná pro podélné soustružení s osazením a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C3 až C5. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C3-SCLCR-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCR-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCR-27050-12	40	27	50	95	0	0	✓	0.40	GI011	C-SC12-1
	C5-SCLCR-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2
L	C3-SCLCL-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0.21	GI041	C-SC09S
	C4-SCLCL-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0.39	GI041	C-SC09S
	C5-SCLCL-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0.72	GI011	C-SC12-2



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..



C-SC09S

US 2001-T15P

3.0

M 3.5

12.1

SCS 232-01

MS 9001

FLAG T15P/3,5

CN 034-01

C-SC12-1

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-01

C-SC12-2

US 2018-T15P

3.0

M 4

14

SCS 232-02

MS 9003

FLAG T15P/4

CN 034-02



SCFC(RL) INT



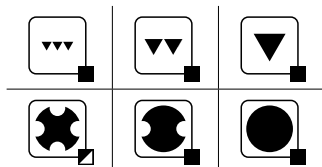
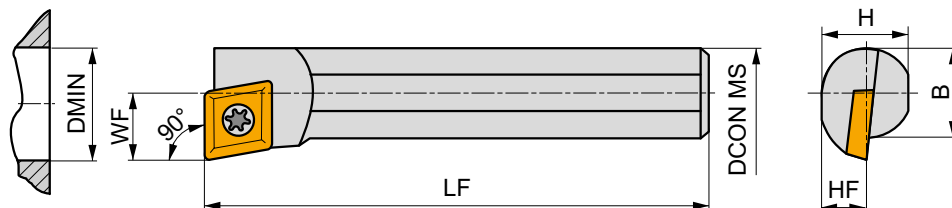
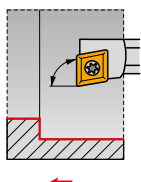
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 90° pro destičky CC..

Vnitřní držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 90°, pro destičky CC.. 06. Min. vnitřní průměr obrábění Ø13 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø10 a Ø12 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMIS (°)	GAMO (°)	kg	GI045	S06
R S10H-SCFCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.11	GI045
L S10H-SCFCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.10	GI045	S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.14	GI045



GI045



CC..0602..



S06



US 2505-T07P



0.9



M 2.5



5.2



FLAG T07P

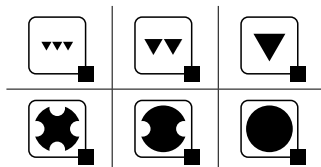
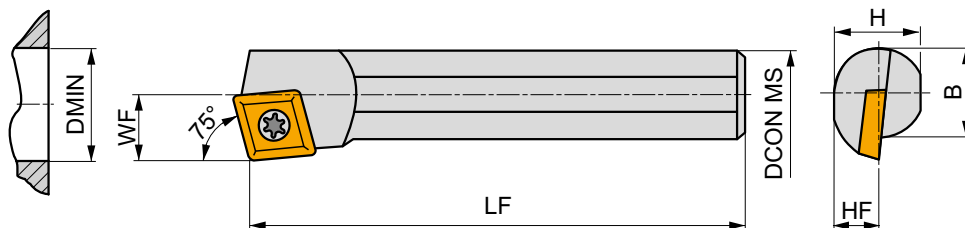
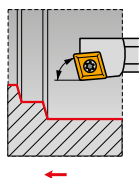


SCKC(RL) INT




Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 75° pro destičky CC..

Vnitřní držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 75°, pro destičky CC.. 06, 09 nebo 12. Min. vnitřní průměr obrábění Ø11 mm. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø8 až Ø32 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	GI045	S02	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	S08F-SCKCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.25	GI041	S05
	S20S-SCKCR 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
S32U-SCKCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20	
L	S08F-SCKCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-12	0	0.03	GI045	S02
	S12K-SCKCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S02
	S16M-SCKCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-8	0	0.24	GI041	S05
	S20S-SCKCL 09	20	25	13	18.5	18.5	250	-5	0	0.60	GI041	S08
	S25T-SCKCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI041	S08
S32U-SCKCL 12-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	2.10	GI011	SC20	



GI011

CC.. 1204..

GI041

CC.. 09T3..

GI045

CC.. 0602..



SC20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SCN 120304

MS 5008

FLAGT15P

HXK 5

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

-

-

FLAGT07P

-

S05

US 4008-T15P

3.5

M 4

8

-

-

FLAGT15P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

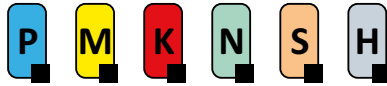
-

FLAGT15P

-

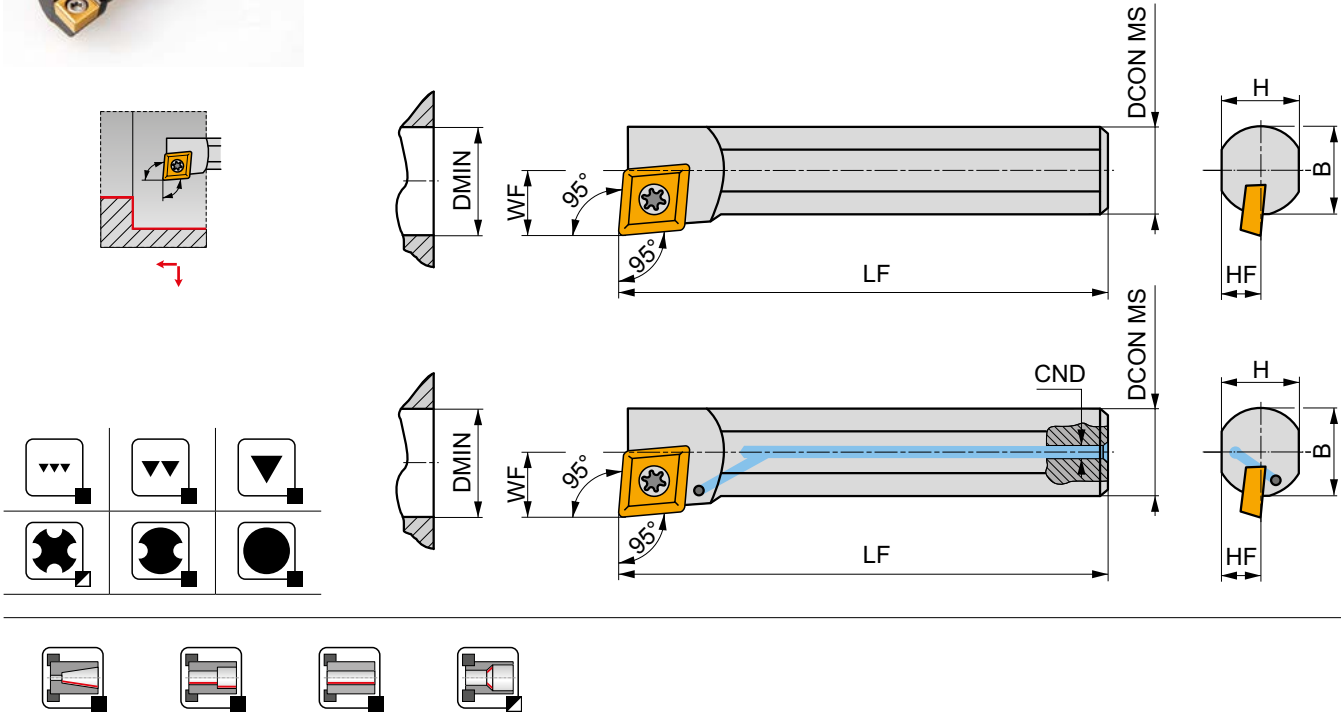


SCLC(RL) INT




Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 95° pro destičky CC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 95°, pro destičky CC.. 06, 08, 09 nebo 12. Min. vnitřní průměr obrábění Ø11 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø8 až Ø32 mm. Tělo držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R A08H-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-	-13	0	-	0.06	GI045	S02
A10H-SCLCR 06	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI045	S02
S10H-SCLCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-	-10	0	-	0.08	GI045	S02
A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	-	125	5	-8	0	✓	0.11	GI045	S01
S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-	-8	0	-	0.13	GI045	S01
S16M-SCLCR 06	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.25	GI045	S01
A10K-SCLCR 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.09	GI232	SC22
A12M-SCLCR 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22
A16R-SCLCR 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.28	GI232	SC22
A16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	-	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
S16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.25	GI041	S05
A20Q-SCLCR 09	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.38	GI041	S08
S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.62	GI041	S08
A25R-SCLCR 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI041	S08
S25T-SCLCR 09	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.10	GI041	S08
A32S-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
S32U-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI011	SC20
L A08H-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	100	-	-13	0	✓	0.06	GI045	S02
S08F-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	-	-13	0	-	0.05	GI045	S02
A10H-SCLCL 06	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI045	S02
S10H-SCLCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-	-10	0	-	0.06	GI045	S02
A12K-SCLCL 06	12	16	9	11	-	125	5	-8	0	✓	0.10	GI045	S01
S12K-SCLCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-	-8	0	-	0.11	GI045	S01
S16M-SCLCL 06	16	20	11	14.5	15	150	-	-8	0	-	0.26	GI045	S01
A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.02	GI232	SC22
A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
A16R-SCLCL 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	GI232	SC22
A16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	–	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
S16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.24	GI041	S05
A20Q-SCLCL 09	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.40	GI041	S08
S20S-SCLCL 09	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI041	S08
A25R-SCLCL 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
S25T-SCLCL 09	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI041	S08
A32S-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
S32U-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI011	SC20

L



GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..
GI232	CC.. 0803..



SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
SC22	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	–	–	PT-8003	–
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	–	–	FLAG T15P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–



SCXC(RL) INT



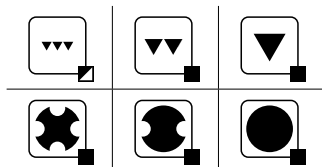
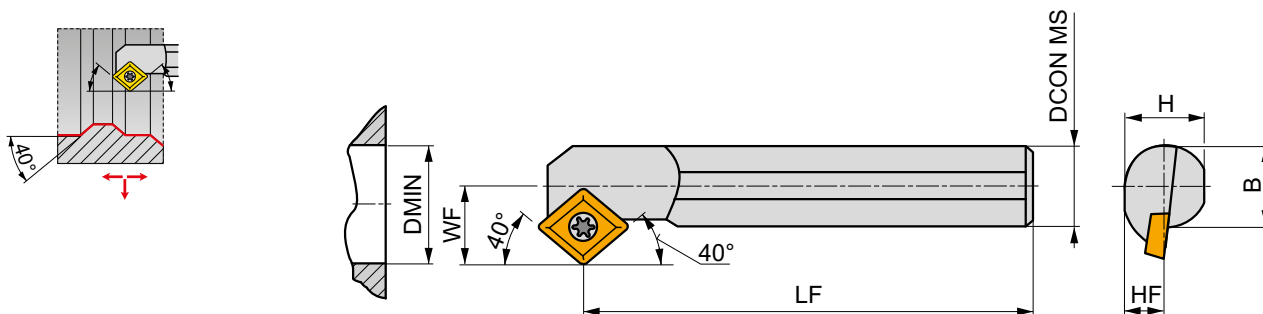
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 40° pro destičky CC..

Vnitřní držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 40°, pro destičky CC.. 06. Min. vnitřní průměr obrábění Ø13 mm. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kužele. Dopředné i zpětné soustružení úkosů. Dostupný se stopkou Ø10 až Ø16 mm. Tělo držáku je zúšlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	kg	G1045	S06
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R S10H-SCXCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	G1045	S06
S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S06
S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.31	G1045	S07
L S10H-SCXCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	G1045	S06
S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	G1045	S06
S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	G1045	S07



G1045



CC.. 0602..



S06



US 2505-T07P



0.9



M 2.5



5.2



FLAGT07P

S07

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

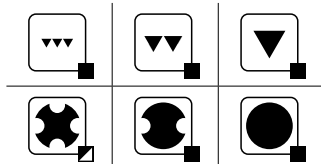
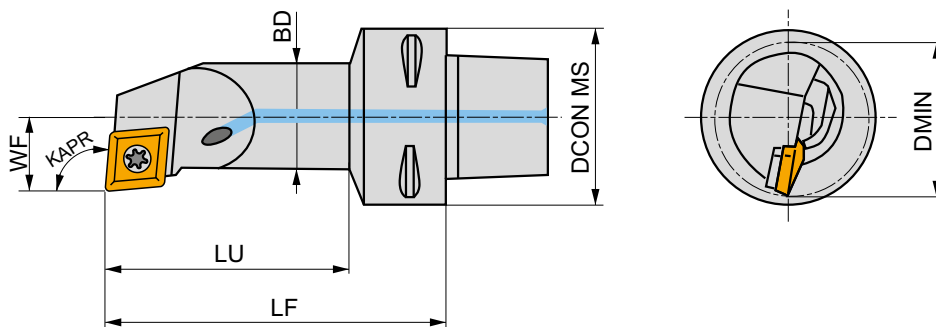
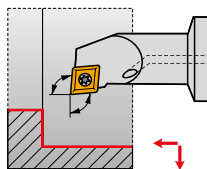
FLAGT07P


NEW
C.-SCLC(RL) INT

S

PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 95° pro destičky CC., Upínané šroubem

Vnitřní pravá/levá hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 95°, pro destičky CC.. 09. Min. vnitřní průměr obrábění Ø20 mm. Vhodná pro širokou oblast vnitřního soustružení. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C3 až C5 s volitelnými délkami stopky. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C3-SCLCR-11065-09	32	20	11	65	48	16	95	-8.4	0	✓	0.21	GI041	SC09M
	C3-SCLCR-13075-09	32	25	13	75	58	20	95	-5.8	0	✓	0.26	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.41	GI041	SC09M
	C4-SCLCR-17090-09	40	32	17	90	68	25	95	-3.4	0	✓	0.50	GI041	SC09M
	C5-SCLCR-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
L	C5-SCLCR-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M
	C4-SCLCL-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8.4	0	✓	0.36	GI041	SC09M
	C4-SCLCL-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5.8	0	✓	0.62	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M



GI041



CC.. 09T3..



SC09M



US 2009-T15P



3.0



M 3.5



8.1



FLAGT15P/3,5



CP

05

KARBIDOVÉ DESTIČKY

CPGX

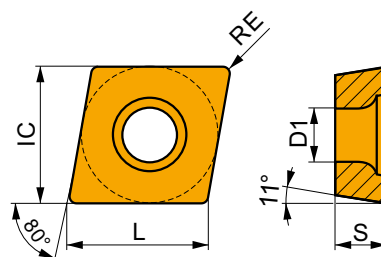


83



CPGX

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H				
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)		
	FR																				
CPGX 080304FR-JQ	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	FL																				
CPGX 080304FL-JQ	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CPGX 09T304FL-JQ	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	FR																				
CPGX 060204FR-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CPGX 080304FR-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	FL																				
CPGX 060204FL-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CPGX 080304FL-JR	TT010 0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	FR																				
CPGX 060202FR-JZ	TT010 0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	FL																				
CPGX 060202FL-JZ	TT010 0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



DC

07 / 11 / 15

KARBIDOVÉ DESTIČKY

DCGT	DCMT	DCMW
86	87	92

DESTIČKY CBN A PCD

DCGW CBN	DCMW PCD
92	93

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
DCMT 070204E-UR	SDJCR 0808 D 07

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

SDJC(RL) EXT		SDNCN EXT		C.-SDNCN EXT NEW		C.-SDJC(RL) EXT NEW	
93°	DC..	62°30'	DC..	62°30'	DC..	93°	DC..
	07 11 15		7 11		11		11
	08×08 25×25		08×08 25×25		C4 C5		C3 C5
94	86–93	95	86–93	97	86–93	96	86–93



DC

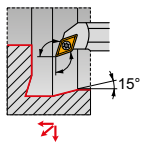
07 / 11 / 15

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

SDQC(RL) INT

107°30'

DC..

07
1113
40

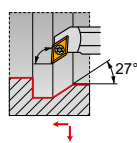
98

86 – 93

SDUC(RL) INT

93°

DC..

07
1113
40

99

86 – 93

SDUC(RL)-E INT

93°

DC..

07
1113
40

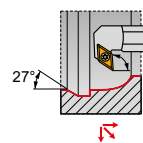
100

86 – 93

SDZC(RL) INT

93°

DC..

07
1127
65

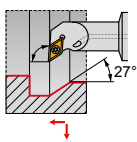
101

86 – 93

C.-SDUC(RL) INT **NEW**

93°

DC..

07
1120
32

102

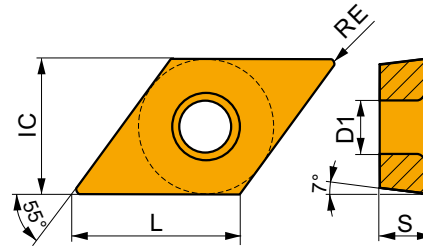
86 – 93



DCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
0702-SF3	6.350	2.80	7.80	2.58
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
11T3-SF3	9.525	4.40	11.60	4.22



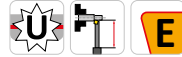
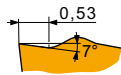
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



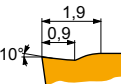
AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

DCGT 070202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	510	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 070204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	420	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	345	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	495	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	270	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	390	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
DCGT 11T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	255	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	360	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-



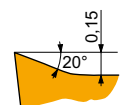
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

DCGT 11T302E-FF2	T7325	0.2	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	-	-	-	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	-	-	-	185	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	-	-	-	265	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NF1 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

DCGT 11T304E-NF1	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	-	-	-	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.10	0.8	125	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.07	0.6	-	-	-
DCGT 11T308E-NF1	T6310	0.8	155	0.14	0.8	110	0.13	0.8	-	-	-	465	0.17	0.8	45	0.13	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	180	0.14	0.8	140	0.13	0.8	-	-	-	-	-	-	55	0.13	0.6	-	-	-



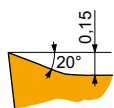
SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.

DCGT 070201E-SF3	T6310	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0
DCGT 070202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.2	175	0.05	0.8	105	0.05	0.8	165	0.05	0.8	525	0.06	0.8	40	0.04	0.6	35	0.15	1.0
DCGT 070204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T301E-SF3	T6310	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0



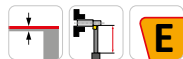
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



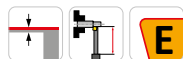
SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.

DCGT 11T302E-SF3	H07	0.2	–	–	–	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T308E-SF3	H07	0.8	–	–	–	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	455	0.12	0.8	45	0.08	0.6	–	–	–
	T6310	0.8	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	540	0.12	0.8	45	0.08	0.6	35	0.15	1.0



ER-SI je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.

DCGT 11T304ER-SI	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308ER-SI	T8330	0.8	170	0.22	1.0	100	0.20	1.0	160	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–



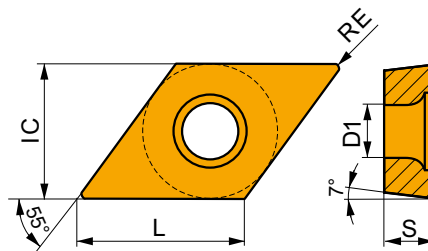
EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.

DCGT 11T304EL-SI	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308EL-SI	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–

DCMT

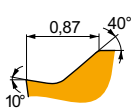


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)




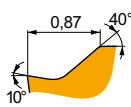
FF je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

DCMT 11T302E-FF	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



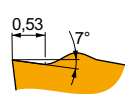
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

DCMT 11T304E-FF	T8315	0.4	✓	160	0.12	0.8	✓	95	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	150	0.12	0.8	✓	90	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	185	0.12	0.8	✓	100	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	■	255	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF	T8315	0.8	✓	180	0.15	0.8	✓	105	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	■	170	0.15	0.8	✓	100	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	■	200	0.15	0.8	✓	110	0.14	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	■	270	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

DCMT 070202E-FF2	T7325	0.2	✓	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	165	0.05	0.8	-	-	-	■	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	225	0.05	0.8	-	-	-	✓	185	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	■	280	0.05	0.8	-	-	-	✓	265	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	■	275	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 070204E-FF2	T7325	0.4	✓	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	135	0.12	0.8	-	-	-	■	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	170	0.12	0.8	-	-	-	✓	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	■	230	0.12	0.8	-	-	-	✓	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	■	205	0.12	0.8	-	-	-	✓	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
DCMT 070208E-FF2	T7325	0.8	✓	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	■	150	0.17	0.8	-	-	-	■	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	■	175	0.17	0.8	-	-	-	✓	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	■	235	0.17	0.8	-	-	-	✓	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	■	215	0.17	0.8	-	-	-	✓	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FF2	T7325	0.4	✓	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	135	0.12	0.8	-	-	-	■	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	170	0.12	0.8	-	-	-	✓	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	■	230	0.12	0.8	-	-	-	✓	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	■	205	0.12	0.8	-	-	-	✓	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	■	175	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FF2	TT010	0.4	■	280	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	✓	170	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	■	150	0.17	0.8	-	-	-	■	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	■	175	0.17	0.8	-	-	-	✓	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	■	235	0.17	0.8	-	-	-	✓	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-



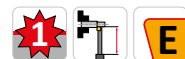
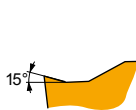
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

DCMT 070202E-FM	T7325	0.2	✓	175	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.2	✓	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8	-	-
	T8330	0.2	■	150	0.10	0.8	■	90	0.09	0.8	✓	140	0.10	0.8	✓	450	0.12	0.8	-	-
	T8430	0.2	■	185	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	-	-
	T9315	0.2	■	255	0.10	0.8	-	-	-	-	✓	240	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	■	230	0.10	0.8	■	135	0.09	0.8	✓	215	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-



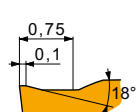
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

DCMT 070204E-FM	T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	140	0.12	0.8	450	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	150	0.12	0.8	510	0.14	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T302E-FM	T7325	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	-	-	-	240	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM	T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.17	0.8	80	0.15	0.8	125	0.17	0.8	405	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.4	155	0.17	0.8	85	0.15	0.8	130	0.17	0.8	435	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9310	0.4	285	0.12	0.8	-	-	-	270	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	-	-	-	240	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T308E-FM	T7325	0.8	185	0.17	0.8	140	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	180	0.17	0.8	140	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	170	0.17	0.8	100	0.15	0.8	160	0.17	0.8	510	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.17	0.8	95	0.15	0.8	155	0.17	0.8	495	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.17	0.8	105	0.15	0.8	155	0.17	0.8	525	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9310	0.8	285	0.17	0.8	-	-	-	270	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	260	0.17	0.8	-	-	-	245	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	235	0.17	0.8	140	0.15	0.8	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-FM	T8330	1.2	150	0.22	1.2	90	0.22	1.2	140	0.22	1.2	450	0.26	1.2	-	-	-	-
	T8430	1.2	175	0.22	1.2	95	0.22	1.2	140	0.22	1.2	480	0.26	1.2	-	-	-	-
	T9315	1.2	235	0.22	1.2	-	-	-	220	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	210	0.22	1.2	125	0.22	1.2	195	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-




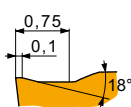
FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.

DCMT 070204E-FM2	T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T304E-FM2	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	-	-	-	215	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



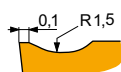
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



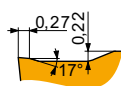
FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.

DCMT 11T308E-FM2	T6310	0.8	150	0.17	0.8	105	0.15	0.8	120	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	220	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT 11T312E-FM2	T8430	1.2	155	0.22	1.2	85	0.20	1.2	130	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	190	0.22	1.2	110	0.20	1.2	180	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 150408E-FM2	T9315	0.8	205	0.20	1.5	-	-	-	190	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



RF je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

DCMT 11T304E-RF	T5315	0.4	175	0.20	0.8	-	-	-	165	0.20	0.8	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T7335	0.4	115	0.20	0.8	85	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	
DCMT 11T308E-RF	T5315	0.8	205	0.20	0.8	-	-	-	190	0.20	0.8	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	140	0.20	0.8	105	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	




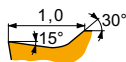
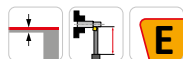
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

DCMT 11T304E-RM	T5305	0.4	225	0.27	0.8	-	-	-	210	0.27	0.8	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	
	T5315	0.4	205	0.27	0.8	-	-	-	190	0.27	0.8	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0	
	T7335	0.4	135	0.27	0.8	105	0.24	0.8	-	-	-	40	0.19	0.6	-	-	-	-		
	T8330	0.4	125	0.27	0.8	75	0.24	0.8	115	0.27	0.8	-	-	-	30	0.19	0.6	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	135	0.27	0.8	75	0.24	0.8	110	0.27	0.8	-	-	-	25	0.19	0.6	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	185	0.27	0.8	-	-	-	175	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
DCMT 11T308E-RM	T9325	0.4	165	0.27	0.8	95	0.24	0.8	155	0.27	0.8	-	-	-	35	0.19	0.6	-	-	
	T5305	0.8	270	0.27	0.8	-	-	-	255	0.27	0.8	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	
	T5315	0.8	240	0.27	0.8	-	-	-	225	0.27	0.8	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	
	T7335	0.8	165	0.27	0.8	125	0.24	0.8	-	-	-	50	0.19	0.6	-	-	-	-		
	T8330	0.8	150	0.27	0.8	90	0.24	0.8	140	0.27	0.8	-	-	-	35	0.19	0.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	165	0.27	0.8	90	0.24	0.8	135	0.27	0.8	-	-	-	35	0.19	0.6	25	0.15	1.0
DCMT 11T312E-RM	T9315	0.8	220	0.27	0.8	-	-	-	205	0.27	0.8	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0	
	T9325	0.8	200	0.27	0.8	120	0.24	0.8	190	0.27	0.8	-	-	-	45	0.19	0.6	-	-	
	T7335	1.2	165	0.27	1.2	125	0.24	1.2	-	-	-	-	-	50	0.19	1.2	-	-		
	T8330	1.2	150	0.27	1.2	90	0.24	1.2	140	0.27	1.2	-	-	-	35	0.19	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	170	0.27	1.2	90	0.24	1.2	135	0.27	1.2	-	-	-	35	0.19	1.2	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	225	0.27	1.2	-	-	-	210	0.27	1.2	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	
DCMT 150408E-RM	T9325	1.2	200	0.27	1.2	120	0.24	1.2	190	0.27	1.2	-	-	-	45	0.19	1.2	-	-	
	T8330	0.8	135	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	-	-	-	30	0.22	1.5	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	150	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	-	-	-	30	0.22	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.27	1.9	-	-	-	190	0.27	1.9	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0	
	T9325	0.8	180	0.27	1.9	105	0.24	1.9	170	0.27	1.9	-	-	-	40	0.22	1.5	-	-	



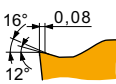
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

DCMT 070202E-UR	T7325	0.2	✓	150	0.10	0.8	✓	115	0.09	0.8	■	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	✓	135	0.10	0.8	✓	80	0.09	0.8	■	125	0.10	0.8	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■	130	0.10	0.8	✓	75	0.09	0.8	■	120	0.10	0.8	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■	155	0.10	0.8	✓	85	0.09	0.8	✓	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■	220	0.10	0.8	■	–	–	–	✓	205	0.10	0.8	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■	200	0.10	0.8	✓	120	0.09	0.8	✓	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR	T7325	0.4	✓	135	0.17	0.8	✓	105	0.15	0.8	■	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	✓	135	0.12	0.8	✓	80	0.11	0.8	■	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■	130	0.12	0.8	✓	75	0.11	0.8	■	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	155	0.12	0.8	✓	85	0.11	0.8	✓	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	220	0.12	0.8	■	–	–	–	✓	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	165	0.18	0.8	✓	95	0.16	0.8	✓	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR	T7325	0.2	✓	150	0.10	0.8	✓	115	0.09	0.8	■	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■	130	0.10	0.8	✓	75	0.09	0.8	■	120	0.10	0.8	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■	155	0.10	0.8	✓	85	0.09	0.8	✓	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■	220	0.10	0.8	■	–	–	–	✓	205	0.10	0.8	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■	200	0.10	0.8	✓	120	0.09	0.8	✓	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–
	TT310	0.2	■	210	0.10	0.8	✓	125	0.09	0.8	■	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR	T5315	0.4	✓	220	0.12	0.8	■	–	–	–	■	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	✓	135	0.17	0.8	✓	105	0.15	0.8	■	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	✓	130	0.17	0.8	✓	100	0.15	0.8	■	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	✓	135	0.12	0.8	✓	80	0.11	0.8	■	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■	130	0.12	0.8	✓	75	0.11	0.8	■	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	155	0.12	0.8	✓	85	0.11	0.8	✓	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	220	0.12	0.8	■	–	–	–	✓	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	165	0.18	0.8	✓	95	0.16	0.8	✓	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	■	210	0.12	0.8	✓	125	0.11	0.8	■	–	–	–	–	–	–	–	–
	DCMT 11T308E-UR	T5315	0.8	✓	230	0.17	0.8	■	–	–	–	■	215	0.17	0.8	–	–	–	–
T7325		0.8	✓	160	0.17	0.8	✓	120	0.15	0.8	■	–	–	–	–	–	–	–	–
T7335		0.8	✓	155	0.17	0.8	✓	120	0.15	0.8	■	–	–	–	–	–	–	–	–
T8315		0.8	✓	145	0.17	0.8	✓	85	0.15	0.8	■	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–
T8330		0.8	■	140	0.17	0.8	✓	80	0.15	0.8	■	130	0.17	0.8	–	–	–	–	–
T8430		0.8	■	165	0.17	0.8	✓	90	0.15	0.8	✓	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–
T9315		0.8	■	225	0.17	0.8	■	–	–	–	✓	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–
T9325		0.8	■	200	0.17	0.8	✓	120	0.15	0.8	✓	190	0.17	0.8	–	–	–	–	–
TT310		0.8	■	225	0.17	0.8	✓	135	0.15	0.8	■	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-UR		T9315	1.2	■	205	0.22	1.2	■	–	–	–	✓	190	0.22	1.2	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	180	0.22	1.2	✓	105	0.20	1.2	✓	170	0.22	1.2	–	–	–	–	–



W-FM je wiper geometrie pro jemné a dokončovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

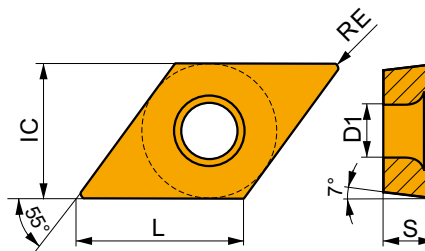
DCMX 11T304W-FM	T7325	0.4	✓	130	0.30	0.8	■	100	0.27	0.8	■	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■	115	0.30	0.8	■	65	0.27	0.8	■	105	0.30	0.8	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	130	0.30	0.8	■	70	0.27	0.8	✓	105	0.30	0.8	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	170	0.30	0.8	■	–	–	–	✓	160	0.30	0.8	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	155	0.30	0.8	■	90	0.27	0.8	✓	145	0.30	0.8	–	–	–	–	–
DCMX 11T308W-FM	T7325	0.8	✓	140	0.40	1.0	■	105	0.36	1.0	■	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■	130	0.40	1.0	■	70	0.36	1.0	✓	105	0.40	1.0	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■	175	0.40	1.0	■	–	–	–	✓	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	160	0.40	1.0	■	95	0.36	1.0	✓	150	0.40	1.0	–	–	–	–	–



DCMW

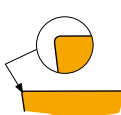


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



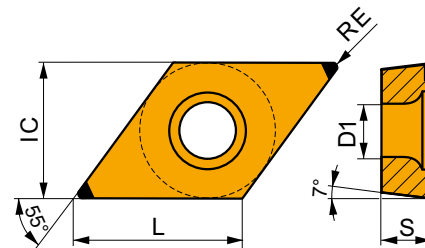
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

DCMW 070202	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	200	0.08	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	80	0.08	0.8	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DCMW 070204	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	175	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	85	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DCMW 11T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	80	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
DCMW 11T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	160	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	80	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0

DCGW CBN

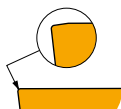
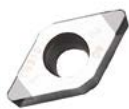


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.50	11.60	3.97



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



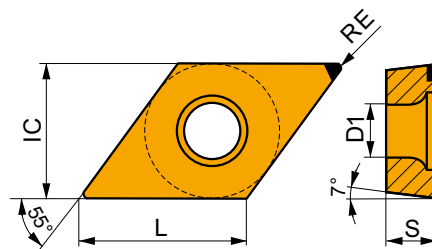
Pro dokončovací operace.

DCGW 11T304S01020B	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	370	0.10	0.4	-	-	-	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
DCGW 11T308S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	380	0.15	0.6	-	-	-	100	0.11	0.5	80	0.15	1.0



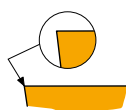
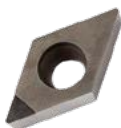
DCMW PCD

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	

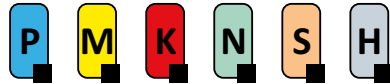


Pro dokončovací operace, vysoké řezné rychlosti a stabilní záběrové podmínky.

DCMW 11T304FN	PD1	0.4																			
DCMW 11T308FN	PD1	0.8																			



SDJC(RL) EXT

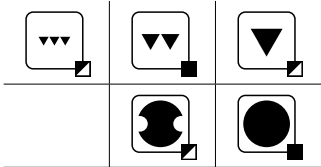
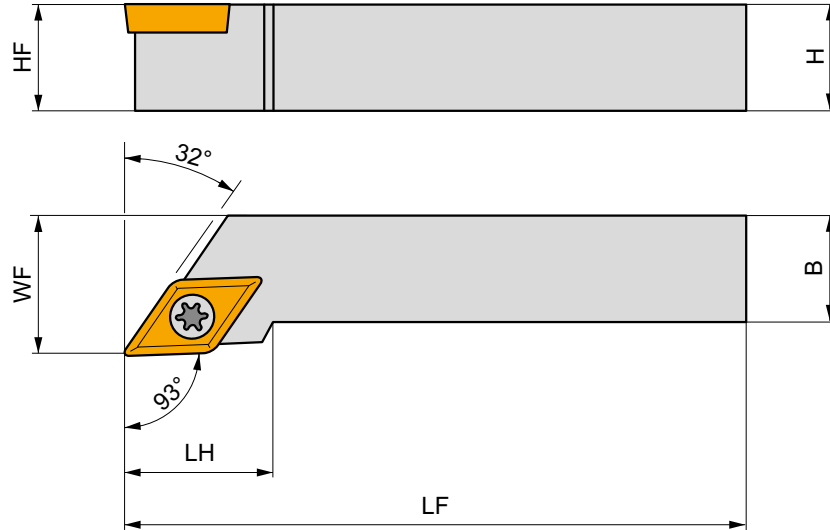
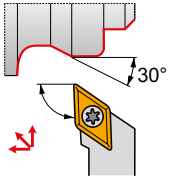


PRAMET

S

Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky DC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírování, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami DC.. 07, 11 nebo 15. Kvadrát držáku 08x08 až 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.06	GI052	S01
SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.06	GI052	S01
SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.11	GI052	S01
SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.10	GI012	S08
SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.22	GI012	S08
SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI012	SD10
SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.75	GI243	SD11
L SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14	0	0	0.04	GI052	S01
SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14	0	0	0.08	GI052	S01
SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14	0	0	0.12	GI052	S01
SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.12	GI012	S08
SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI012	S08
SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.41	GI012	SD10
SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.74	GI012	SD10
SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28	0	0	0.07	GI243	SD11



GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..
GI243	DC.. 1504..



SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SD11	US 64518-T15P	5.0	M 4.5	18	SDN 150304	MS 4512	FLAG T15P	HXK 5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

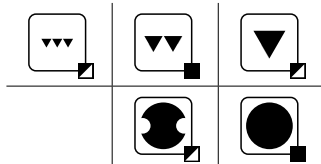
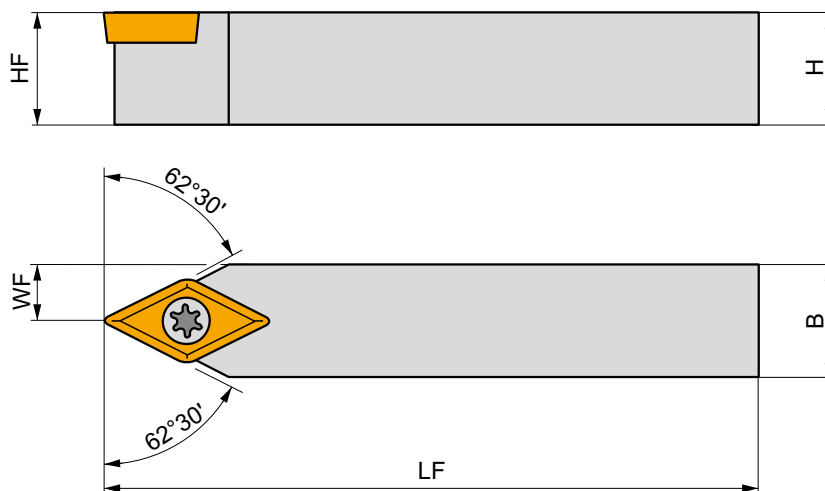
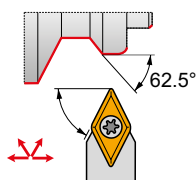


SDNCN EXT




Vnější držák s úhlem nastavení 62.5° pro destičky DC., Upínané šroubem

Vnější neutrální držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 62.5° pro pozitivní destičky DC.. 07 nebo 11. Vhodný pro podélné a čelní soustružení bez osazení, kopírovací soustružení a pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupný v kvadrátech 08x08 až 25x25 mm. Držák je zušlechťený pro prodloužení životnosti.



Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N SDNCN 0808 D 07	8	8	8	4	60	0	0	0.06	GI052	S01
SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.08	GI052	S01
SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI052	S01
SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.12	GI012	S08
SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.18	GI012	S08
SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	GI012	SD10
SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	GI012	SD10



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAGT15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAGT07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

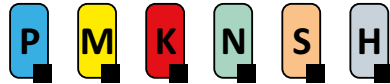
FLAGT15P

-



NEW

C.-SDJC(RL) EXT



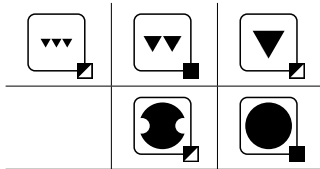
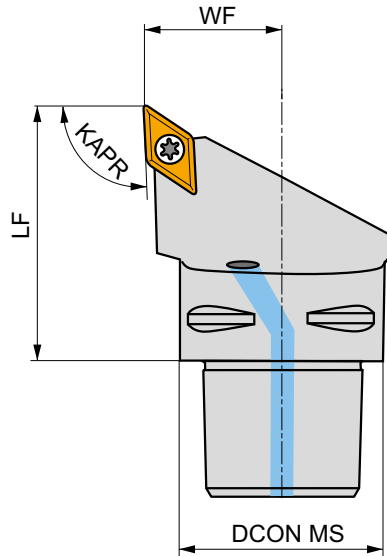
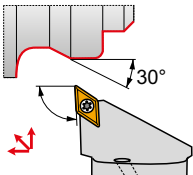
PRAMET

S



PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° pro destičky DC., Upínané šroubem

Vnější pravá/levá hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 93° pro pozitivní destičky DC.. 07, 11 nebo 15. Vhodná pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C3 až C5. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAM S (°)	GAMO (°)		kg		
R C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCR-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCR-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.69	GI012	C-SD11V-2
L C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.21	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCL-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCL-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.70	GI012	C-SD11V-2



GI012



DC.. 11T3..

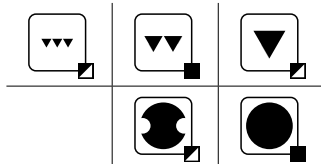
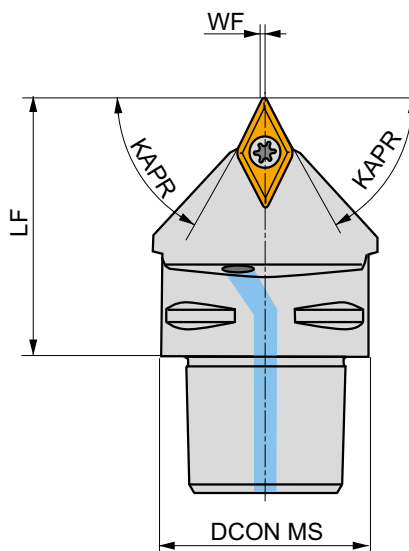
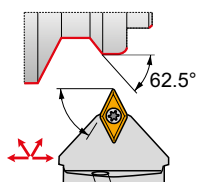
C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02


NEW
C.-SDNCN EXT

S

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 62.5° pro destičky DC., Upínané šroubem

Vnější pravá/levá hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 62.5° pro pozitivní destičky DC.. 11. Vhodná pro podélné soustružení bez osazení, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 a C5. Hlava je zušlechťená pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SDNCN-00050-11	40	0.5	50	62.5	0	0	✓	0.35	GI012	C-SD11V-1
C5-SDNCN-00060-11	50	0.5	60	62.5	0	0	✓	0.62	GI012	C-SD11V-2



GI012



DC.. 11T3..

C-SD11V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



SDQC(RL) INT



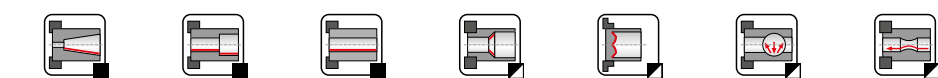
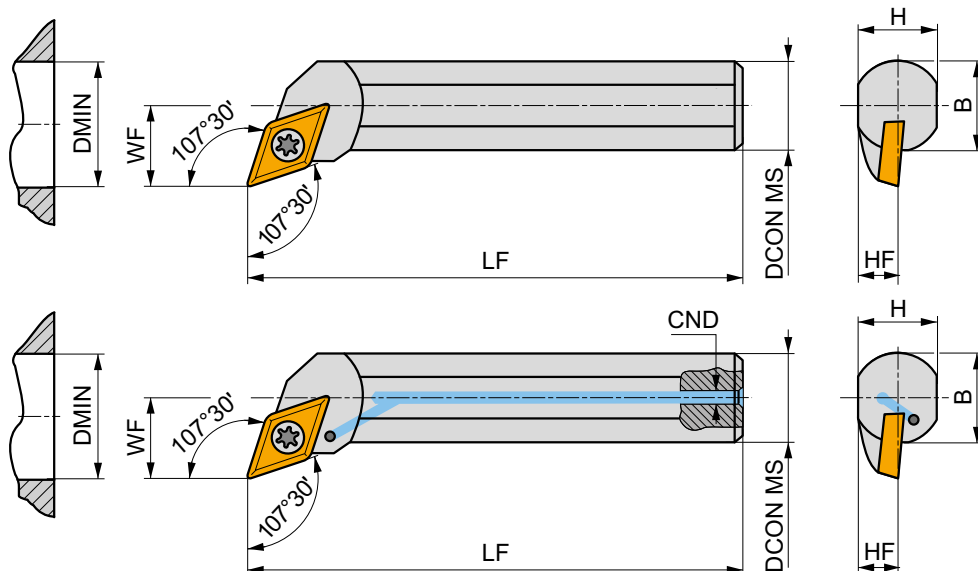
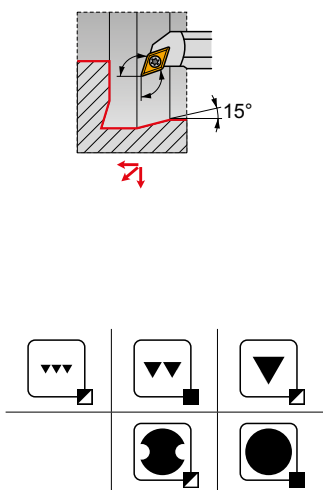
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 107.5° pro destičky DC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 107.5°, pro destičky DC.. 07 nebo 11. Min. vnitřní průměr obrábění Ø13 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením s soustružení kužele, kopírování a soustružení úkosů. Dostupný se stopkou Ø10 až Ø32 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	✓	kg	GI02	S02
R A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.10	GI052	S02
A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.40	GI012	S08
S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.09	GI012	S08
A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	GI012	SD10
S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI012	SD10
L A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.24	GI052	S01
A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-5	0	✓	0.37	GI012	S08
S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.63	GI012	S08
A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	GI012	S08
S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI012	S08
A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.33	GI012	SD10
S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.08	GI012	SD10

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-

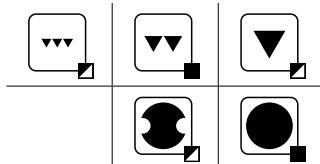
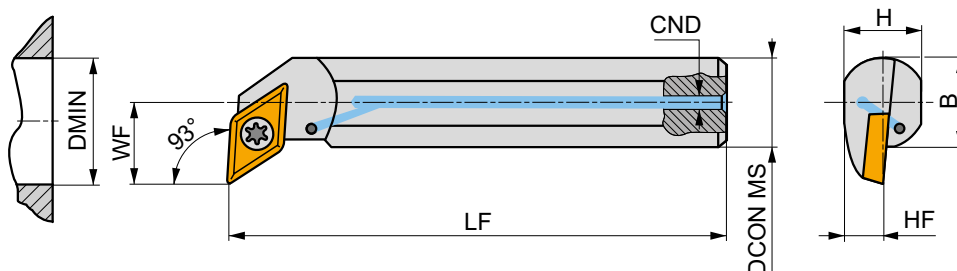
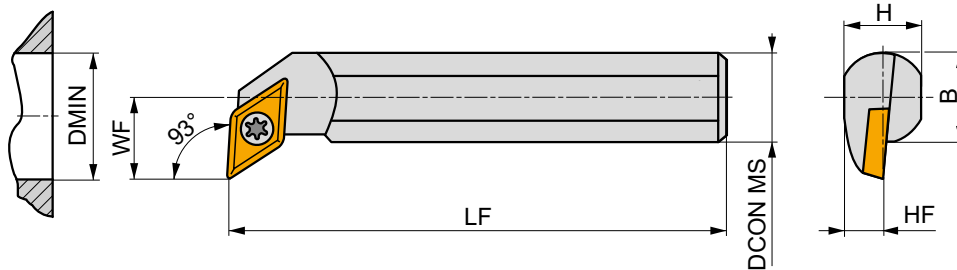
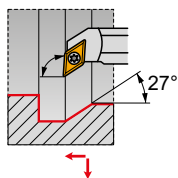


SDUC(RL) INT




Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky DC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93°, pro destičky DC.. 07 nebo 11. Min. vnitřní průměr obrábění Ø13 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírování a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø10 až Ø32 mm. Těleso držáku je zuslechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)						
R	A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.05	GI052	S02
	A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.12	GI052	S02
	A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012	S08
	S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI012	S08
	S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI012	S08
	A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	GI012	SD10
	S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.10	GI012	SD10
L	A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	-	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
	A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	-	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
	A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	-	150	6	-7	0	✓	0.21	GI052	S01
	A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	-	180	8	-3	0	✓	0.38	GI012	S08
	S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-	-5	0	-	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI012	S08
	S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	-	-3	0	-	1.15	GI012	S08
	A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI012	SD10
	S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	-	-10	0	-	2.09	GI012	SD10



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAG T07P

-

S02

US 2505-T07P

0.9

M 2.5

5.2

-

-

FLAG T07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

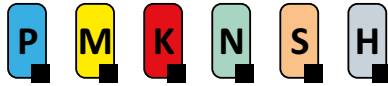
-

FLAG T15P

-

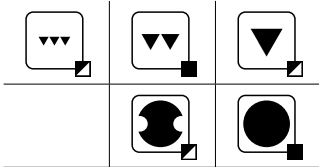
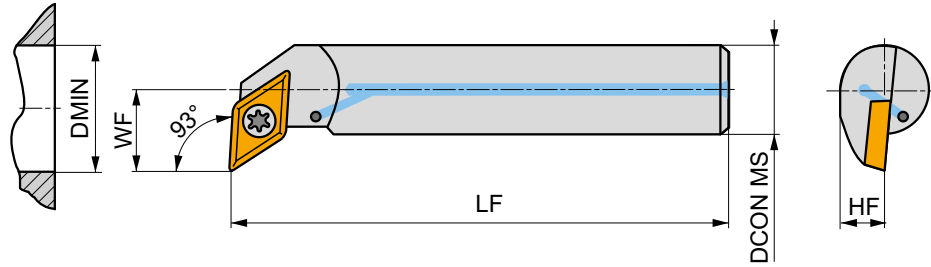
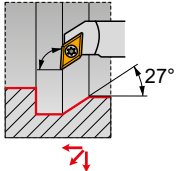


SDUC(RL)-E INT




Karbidový vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky DC..

Vnitřní karbidový držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93°, pro destičky DC.. 07. Min. vnitřní průměr obrábění Ø15 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírování, soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø10 až Ø16 mm. Pro vyložení > 3xD.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	HF	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R E10M-SDUCR 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.14	G1052	SD21
E12Q-SDUCR 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	G1052	SD21
E16R-SDUCR 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.49	G1052	SD21
L E10M-SDUCL 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.15	G1052	SD21
E12Q-SDUCL 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	G1052	SD21
E16R-SDUCL 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.50	G1052	SD21



G1052



DC.. 0702..



SD21



5513 020-03



0.8



M 2.5



6.5



PT-8001

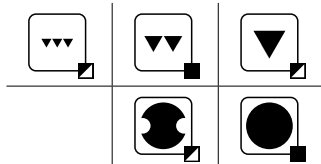
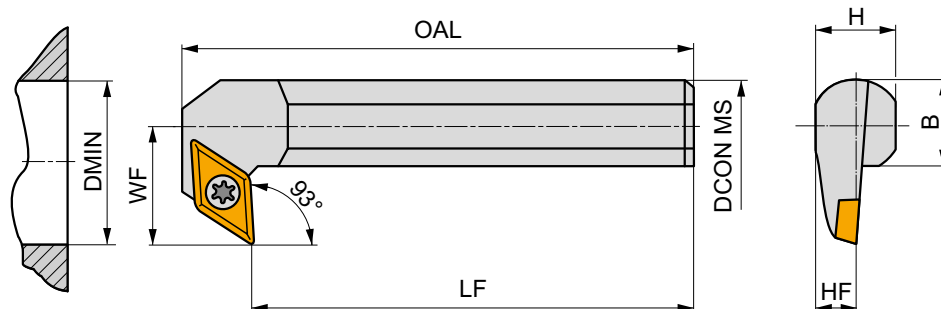
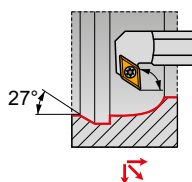


SDZC(RL) INT




Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky DC..

Vnitřní držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93°, pro destičky DC.. 07 nebo 11. Min. vnitřní průměr obrábění Ø27 mm. Vhodný pro podélné zpětné soustružení s osazením, kopírování a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	S16M-SDZCR 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.26	GI052	S01
	S20Q-SDZCR 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.50	GI012	S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.83	GI012	S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.64	GI012	SD10
	S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10
L	S16M-SDZCL 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.27	GI052	S01
	S20Q-SDZCL 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.60	GI012	S08
	S25R-SDZCL 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.80	GI012	S08
	S32S-SDZCL 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.60	GI012	SD10
	S40T-SDZCL 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10



GI012

DC.. 11T3..

GI052

DC.. 0702..



SD10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

SDN 110304

MS 3510

FLAG T15P

HXK 3.5

S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAG T07P

-

S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

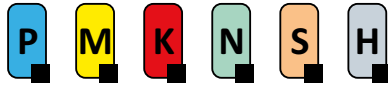
FLAG T15P

-



NEW

C.-SDUC(RL) INT



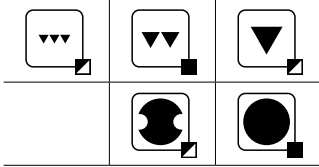
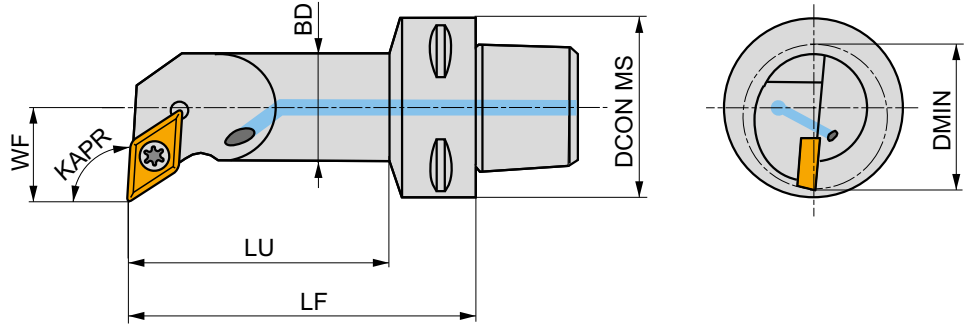
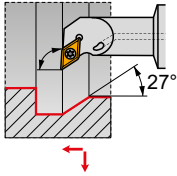
PRAMET

S



PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° pro destičky DC., Upínané šroubem

Vnitřní pravá/levá hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 93°, pro destičky DC.. 07 nebo 11. Min. vnitřní průměr obrábění Ø20 mm. Vhodná pro širokou oblast vnitřního soustružení. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C3 až C5 s volitelnými délkami stopky. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMIS (°)	GAMO (°)					
R	C3-SDUCR-11065-07	50	20	11	65	48	16	93	-4.3	0	✓	0.20	GI052	SV11
	C4-SDUCR-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
	C4-SDUCR-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
	C4-SDUCR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
	C5-SDUCR-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M
L	C5-SDUCR-17090-11	50	32	17	90	67	25	93	-3.4	0	✓	0.68	GI012	SV16
	C4-SDUCL-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
	C4-SDUCL-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
	C4-SDUCL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
	C5-SDUCL-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M



GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..



SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5	-
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	FLAG T07P
SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	-	FLAG T15P/3,5



EC

06 / 08

KARBIDOVÉ DESTIČKY

ECGT


104

ECMT


105

ECMW


106

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička

ECMT 060204E-FM2

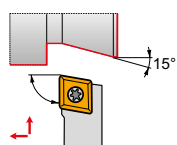
Nástroj

S08K-SEUCR 06

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

SEGC(RL) EXT

90°



107

EC..



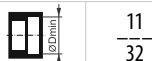
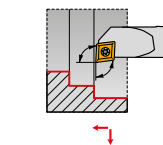
08

104 – 106

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

SEUC(RL) INT

93°



108

EC..



06

08

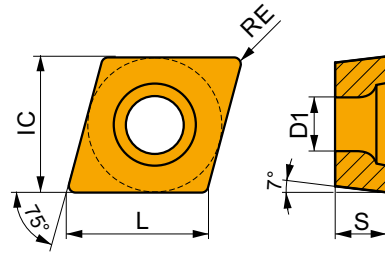
104 – 106



ECGT

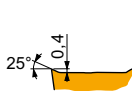


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.50	2.58
0803	7.940	3.40	8.20	3.18
0803-SF3	7.940	3.40	8.20	3.43



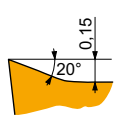
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF2 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování a plynulý řez.

ECGT 060202E-SF2	H07	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060204E-SF2	H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080302E-SF2	H07	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF2	H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–



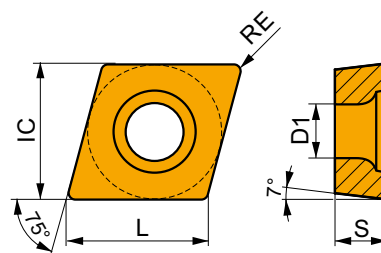
SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.

ECGT 060202E-SF3	H07	0.2	–	–	–	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	0.8	130	0.05	0.8	145	0.05	0.8	555	0.06	0.8	55	0.04	0.6	35	0.15	1.0
ECGT 080304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	135	0.10	1.0	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0



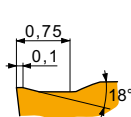
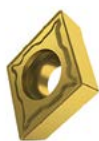
ECMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)




FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.

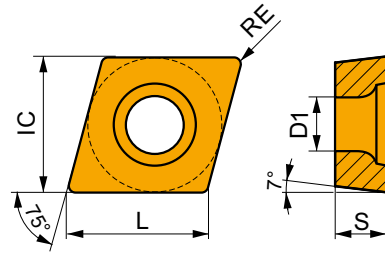
ECMT 060204E-FM2	T7325	0.4	✓	180	0.12	0.8	✓	140	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■	155	0.12	0.8	✓	90	0.11	0.8	■	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	205	0.12	0.8	✓	110	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	290	0.12	0.8	–	–	–	–	✓	275	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	255	0.12	0.8	✓	150	0.11	0.8	✓	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■	220	0.12	0.8	✓	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2	T5315	0.4	✓	280	0.12	1.0	–	–	–	–	■	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	✓	170	0.12	1.0	✓	130	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8330	0.4	■	150	0.12	1.0	✓	90	0.11	1.0	■	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	205	0.12	1.0	✓	110	0.11	1.0	✓	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	280	0.12	1.0	–	–	–	–	✓	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	255	0.12	1.0	✓	150	0.11	1.0	✓	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2	T9335	0.4	■	215	0.12	1.0	✓	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7325	0.8	✓	185	0.17	1.0	✓	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8330	0.8	■	165	0.17	1.0	✓	95	0.15	1.0	■	155	0.17	1.0	–	–	–	–	
	T8430	0.8	■	210	0.17	1.0	✓	115	0.15	1.0	✓	175	0.17	1.0	–	–	–	–	
	T9315	0.8	■	290	0.17	1.0	–	–	–	–	✓	275	0.17	1.0	–	–	–	–	
	T9325	0.8	■	260	0.17	1.0	✓	155	0.15	1.0	✓	245	0.17	1.0	–	–	–	–	
T9335	0.8	■	225	0.17	1.0	✓	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–		



ECMW

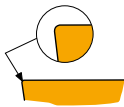
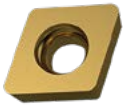


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

ECMW 060204	H07	0.4	-	-	-	-	-	-	100	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMW 080304	H07	0.4	-	-	-	-	-	-	100	0.10	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-
ECMW 080308	H07	0.8	-	-	-	-	-	-	95	0.18	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-



SEGC(RL) EXT



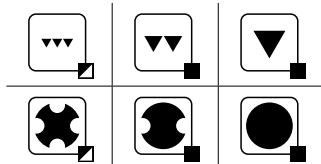
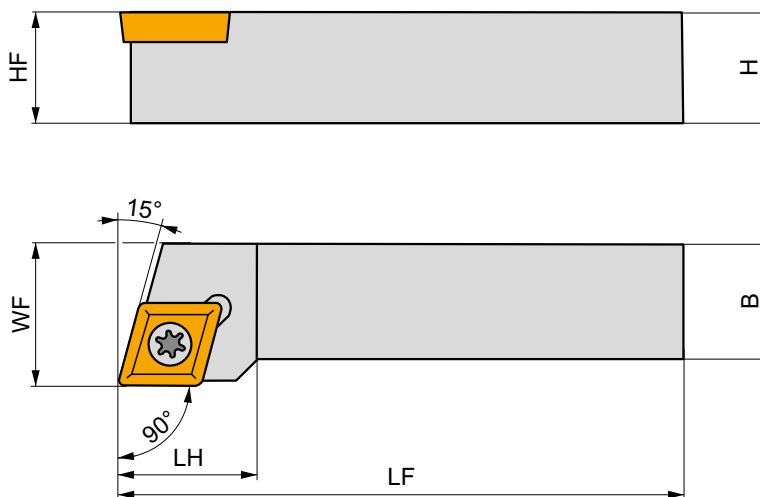
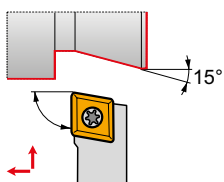
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 90° pro destičky EC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 90°. Vhodný pro čelní a podélné soustružení s osazením, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami EC.. 08. Kvadrát držáku 12x12 a 16x16 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI210	SE08
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SEGCR 1212 N 08	12	12	12	16	160	12	0	0	0.15	GI210	SE08
SEGCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI210	SE08
L SEGCL 1212 N 08	12	12	12	16	160	12	0	0	0.22	GI210	SE08
SEGCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	12	0	0	2.14	GI210	SE08



GI210



EC.. 0803..



SE08



416.1-832



3.6



M 3



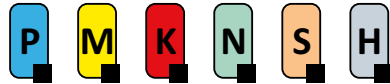
8.5



PT-8002



SEUC(RL) INT



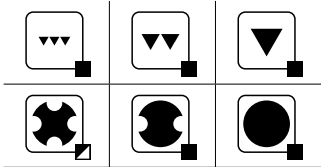
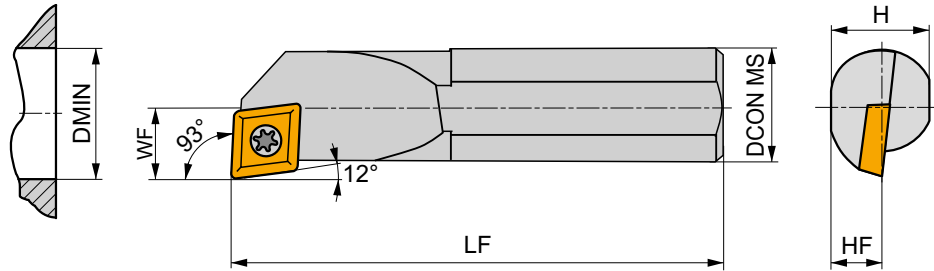
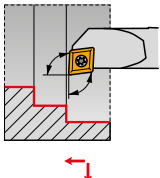
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky EC..

Vnitřní držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93°, pro destičky EC.. 06 a 08. Min. vnitřní průměr obrábění Ø11 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø8 až Ø25 mm. Těleso držáku je zušlechťováno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI210	GI213	SE23	SE24
R S08K-SEUCR 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	GI213		SE23	
S10M-SEUCR 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	GI213		SE23	
S12M-SEUCR 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	GI210		SE24	
S16R-SEUCR 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	GI210		SE24	
S20S-SEUCR 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	GI210		SE24	
S25T-SEUCR 08	25	32	17	23	11.5	300	-4	0	1.06	GI210		SE24	
L S08K-SEUCL 06	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	GI213		SE23	
S10M-SEUCL 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	GI213		SE23	
S12M-SEUCL 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	GI210		SE24	
S16R-SEUCL 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	GI210		SE24	
S20S-SEUCL 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	GI210		SE24	

GI210	EC.. 0803..
GI213	EC.. 0602..

SE23	5513 020-03	0.8 Nm	M 2.5	6.5	PT-8001
SE24	416.1-832	3.6 Nm	M 3	8.5	PT-8003



EP

05

KARBIDOVÉ DESTIČKY

EPGX



110

EPMT



110

PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička

Nástroj

EPGX 050202FR-JZ

S0608H-SELPR 05

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

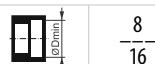
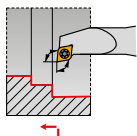
SELP(RL) INT

95°

EP..



05



111

110

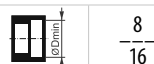
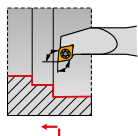
SELP(RL)-E INT

95°

EP..



05



112

110

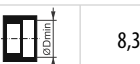
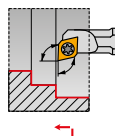
SEUP(RL) INT

93°

EP..



05



113

110

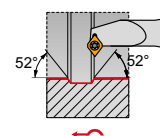
SEXP(RL) INT

52°30'

EP..



05



114

110

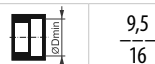
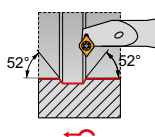
SEXP(RL)-E INT

52°30'

EP..



05



115

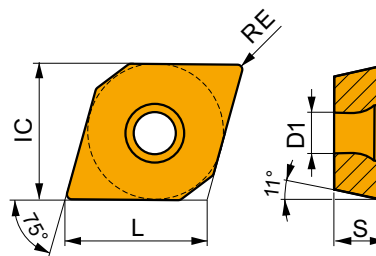
110



EPGX

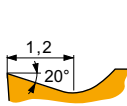


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



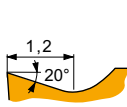
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FR-JZ je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.

EPGX 050202FR-JZ	TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



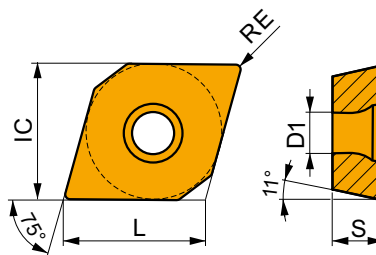
FL-JZ je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.

EPGX 050202FL-JZ	TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

EPMT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



NF2 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.

EPMT 050202E-NF2	H07	0.2	-	-	-	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	40	0.07	0.6	-	-	-
	T7325	0.2	215	0.07	0.8	165	0.06	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-
	T7335	0.2	220	0.07	0.8	170	0.06	0.8	-	-	-	-	-	-	70	0.06	0.6	-	-	-
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	-	-	-	370	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	305	0.07	0.8	180	0.06	0.8	285	0.07	0.8	-	-	-	65	0.06	0.6	-	-	-
	T9335	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.07	0.6	-	-	-
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	205	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



SELP(RL) INT

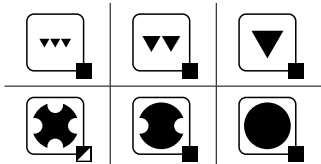
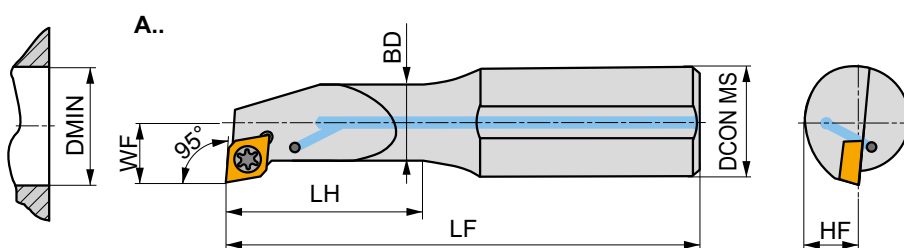
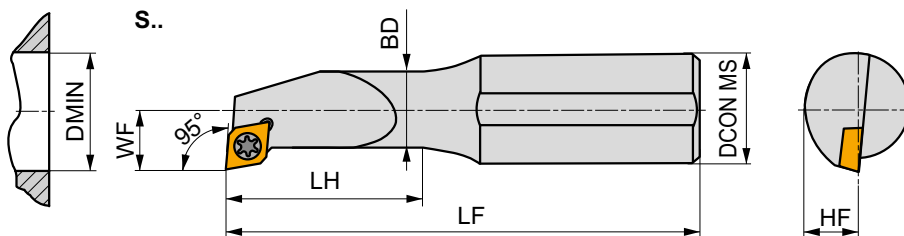
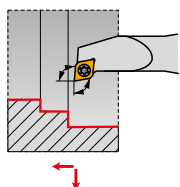


PRAMET



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 95° pro destičky EP.

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 95°, pro destičky EP.. 0502. Min. vnitřní průměr obrábění Ø8 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø8 až Ø16 mm. Těleso držáku je zesíleno pro prodloužení životnosti.



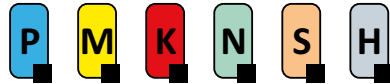
Produkt	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	S0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
	A1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	✓	0.18	GI212	SE22
L	S1216M-SELPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	-	0.21	GI212	SE22
	S0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	20	-10	0	-	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0	-	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SELPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0	-	0.11	GI212	SE22
S1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0	-	0.21	GI212	SE22	

	GI212		EP. 0502..
--	-------	--	------------

	SE21		28992		0.8		M 2.2		4.2		MA2-8304
	SE22		28588		0.8		M 2.2		5.6		MA2-8304



SELP(RL)-E INT



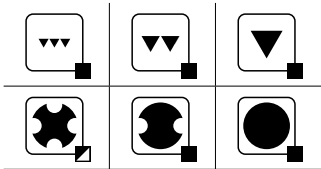
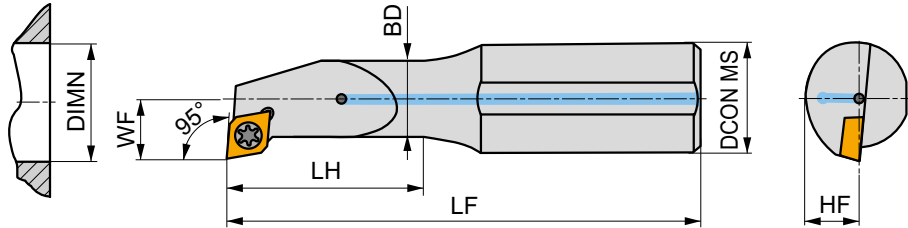
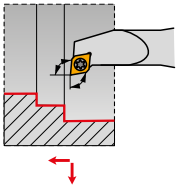
PRAMET

S



Karbidový vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 95° pro destičky EP.

Vnitřní karbidový držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 95°, pro destičky EP.. 0502. Min. vnitřní průměr obrábění Ø8 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø8 až Ø16mm. Pro vyložení > 3xD.



Produkt	DCON MS	DIMIN	BD	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R E0608H-SELPR 05	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1012K-SELPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	0	✓	0.18	GI212	SE22
L E0608H-SELPL 05	8	8	6	4.5	100	28	-10	0	✓	0.06	GI212	SE22
E0810J-SELPL 05	10	11	8	6	110	36	-5	0	✓	0.10	GI212	SE22
E1216M-SELPL 05	16	16	12	9	150	55	-2	0	✓	0.33	GI212	SE22

GI212 EP. 0502..

SE22 28588 0.8 M 2.2 5.6 MA2-8304

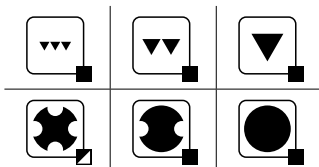
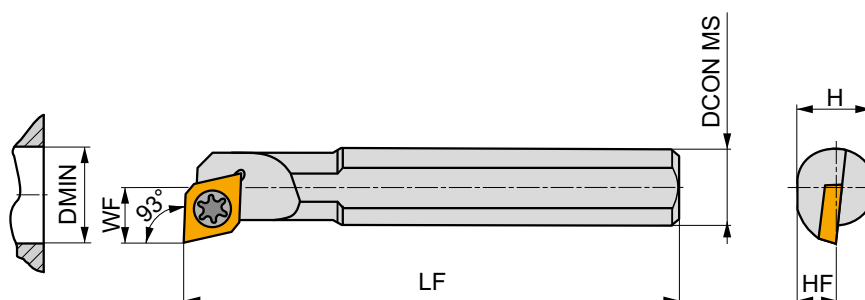
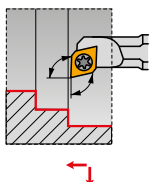


SEUP(RL) INT




Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky EP.

Vnitřní držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93°, pro destičky EP. 0502. Min. vnitřní průměr obrábění Ø8.3 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø6 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21
L S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21



GI212



EP.. 0502..



SE21



28992



Nm

0.8



M 2.2



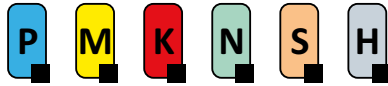
4.2



MA2-8304



SEXP(RL) INT



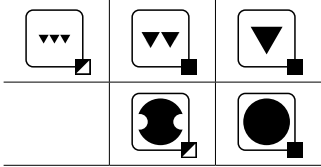
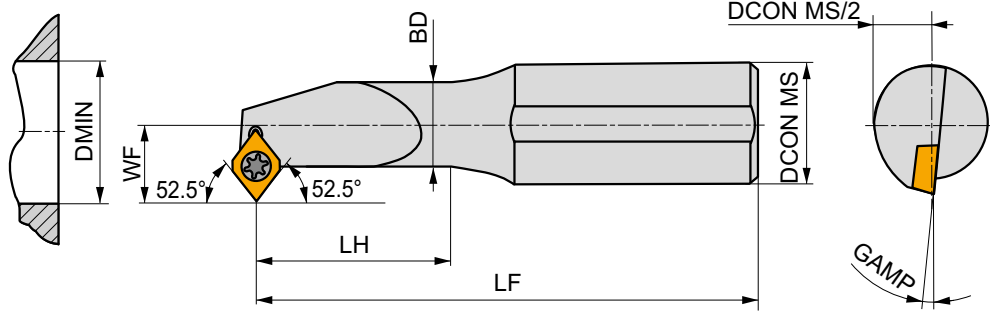
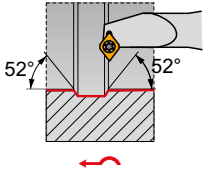
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 52.5° pro destičky EP..

Vnitřní držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 52.5°, pro destičky EP.. 0502. Min. vnitřní průměr obrábění Ø9.5 mm. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kužele. Dopředné i zpětné soustružení úkosů. Dostupný se stopkou Ø8 až Ø16 mm. Těleso držáku je zesíleno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)	kg	GI212	SE21/SE22
R S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.06	GI212	SE22
S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	GI212	SE22
L S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.07	GI212	SE22
S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	GI212	SE22

GI212	EP.. 0502..
-------	-------------

SE21	28992	0.8 Nm	M 2.2	4.2	MA2-8304
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304



SEXP(RL)-E INT



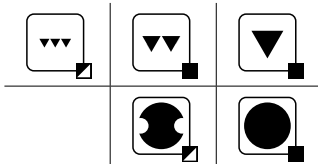
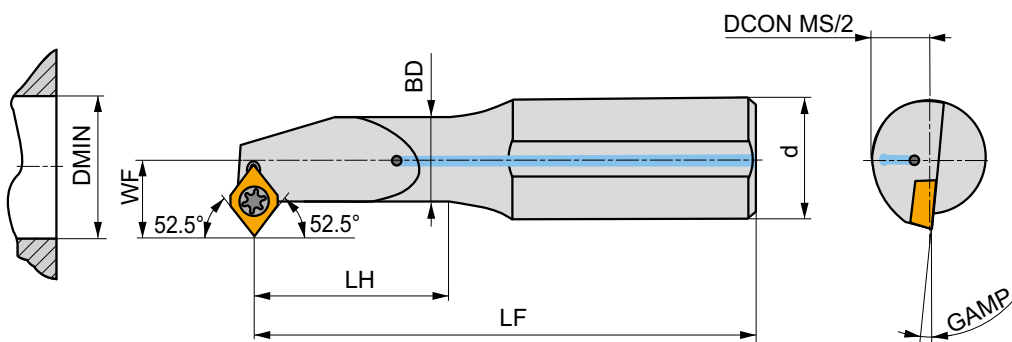
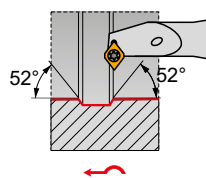
PRAMET

S



Karbidový vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 52.5° pro destičky EP.

Vnitřní karbidový držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 52,5°, pro destičky EP.. 0502. Min. vnitřní průměr obrábění Ø9.5 mm. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kužele. Dopředné i zpětné soustružení úkosů. Dostupný se stopkou Ø8 až Ø16 mm. Pro vyložení > 3xD.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R E0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.07	GI212	SE21
E0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	36	-5	✓	0.11	GI212	SE22
E1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	44	-5	✓	0.16	GI212	SE22
E1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	55	-2	✓	0.32	GI212	SE22
L E0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	28	-7	✓	0.06	GI212	SE21



GI212



EP..0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

M 2.2

5.6

MA2-8304



RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

KARBIDOVÉ DESTIČKY

RCGT	RCMT	RCMW	RCMX
118	118	120	121

DESTIČKY CER

RCGX CER

123

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
RCMT 1204MOE-RM3	SRDCN 3225 P 12-M

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

PRDCN EXT	PRSC(RL) EXT	SRDC(RL) EXT	SRDCN EXT
<p>RC..</p> <p>20 25 32</p> <p>40×40 50×50</p> <p> 124</p>	<p>RC..</p> <p>16 25</p> <p>40×40</p> <p> 125</p>	<p>RC..</p> <p>08</p> <p>20×20 32×25</p> <p> 126</p>	<p>RC..</p> <p>06 08 10 12 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 127</p>
SRSC(RL) EXT	C.-SRDCN EXT NEW		
<p>RC..</p> <p>06 08 10 12 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 128</p>	<p>RC..</p> <p>10 12</p> <p>C4 C5</p> <p> 130</p>		



RC

06/ 08/ 12/ 16/ 20/ 25/ 32

ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ

KHP-RSCR/L + DKH(RL)

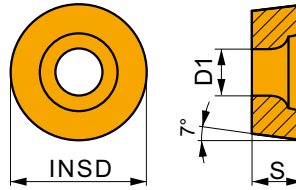
		RC..
		 20 25 32
	40×50 60×80	
 131, 132	 118 – 123	



RCGT

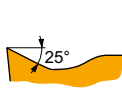


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0803	8.0	3.40	3.18
1003	10.0	4.40	3.18



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



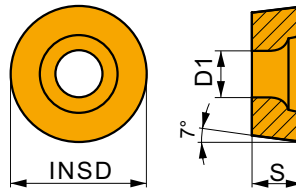
AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

RCGT 0803MOF-AL	HF7	-	-	-	-	-	-	■	285	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	-	-	-	-	-	-	■	420	1.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-
RCGT 1003MOF-AL	HF7	-	-	-	-	-	-	■	255	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T0315	-	-	-	-	-	-	■	390	1.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-

RCMT

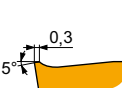


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76
1606	16.0	5.50	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	8.60	7.94



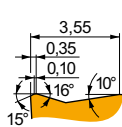
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



37 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RCMT 1606MOS-37	T9315	-	■	165	0.60	3.0	-	-	-	■	155	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	■	145	0.60	3.0	-	-	-	■	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-




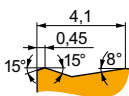
371 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RCMT 2006MOS-371	T9315	-	■	145	0.80	3.0	-	-	-	■	135	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	■	125	0.80	3.0	-	-	-	■	115	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-



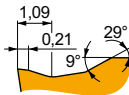
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



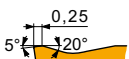
372 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RCMT 2507M05-372	T9325	-	90	0.80	3.0	-	-	-	85	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---



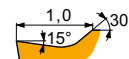
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

RCMT 0602M0E-FM	T7325	-	215	0.45	1.2	165	0.41	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	570	0.54	1.2	-	-	-	-
	T8430	-	200	0.45	1.2	110	0.41	1.2	165	0.45	1.2	555	0.54	1.2	-	-	-	-
	T9315	-	260	0.45	1.2	-	-	-	245	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	235	0.45	1.2	140	0.41	1.2	220	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 0803M0E-FM	T7325	-	190	0.60	1.6	145	0.54	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	170	0.60	1.6	100	0.54	1.6	160	0.60	1.6	510	0.72	1.6	-	-	-	-
	T8430	-	175	0.60	1.6	95	0.54	1.6	140	0.60	1.6	480	0.72	1.6	-	-	-	-
	T9315	-	225	0.60	1.6	-	-	-	210	0.60	1.6	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	200	0.60	1.6	120	0.54	1.6	190	0.60	1.6	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3M0E-FM	T7325	-	185	0.65	1.7	140	0.59	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	165	0.65	1.7	95	0.59	1.7	155	0.65	1.7	495	0.78	1.7	-	-	-	-
	T8430	-	170	0.65	1.7	90	0.59	1.7	135	0.65	1.7	465	0.78	1.7	-	-	-	-
	T9315	-	220	0.65	1.7	-	-	-	205	0.65	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	195	0.65	1.7	115	0.59	1.7	185	0.65	1.7	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204M0E-FM	T7325	-	175	0.70	1.8	135	0.63	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	160	0.70	1.8	95	0.63	1.8	150	0.70	1.8	480	0.84	1.8	-	-	-	-
	T8430	-	155	0.70	1.8	85	0.63	1.8	130	0.70	1.8	435	0.84	1.8	-	-	-	-
	T9315	-	205	0.70	1.8	-	-	-	190	0.70	1.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	190	0.70	1.8	110	0.63	1.8	180	0.70	1.8	-	-	-	-	-	-	-



RM3 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

RCMT 0803M0E-RM3	T7325	-	185	0.50	1.3	140	0.45	1.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	225	0.50	1.3	-	-	-	210	0.50	1.3	-	-	-	45	0.15	1.0
RCMT 1204M0E-RM3	H07	-	-	-	-	65	0.54	1.8	105	0.60	1.8	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	165	0.60	1.8	125	0.54	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	150	0.60	1.8	90	0.54	1.8	140	0.60	1.8	-	-	-	30	0.15	1.0
	T8430	-	150	0.60	1.8	80	0.54	1.8	125	0.60	1.8	-	-	-	25	0.15	1.0
	T9315	-	205	0.60	1.8	-	-	-	190	0.60	1.8	-	-	-	40	0.15	1.0
RCMT 1606M0E-RM3	T7325	-	160	0.65	2.0	120	0.59	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	145	0.65	2.0	85	0.59	2.0	135	0.65	2.0	-	-	-	25	0.15	1.0
	T8430	-	145	0.65	2.0	80	0.59	2.0	120	0.65	2.0	-	-	-	25	0.15	1.0
	T9315	-	195	0.65	2.0	-	-	-	185	0.65	2.0	-	-	-	35	0.15	1.0
RCMT 2507M0E-RM3	H07	-	-	-	-	60	0.54	3.0	95	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-



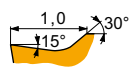
UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

RCMT 0602M0E-UR	T6310	-	170	0.40	1.2	120	0.36	1.2	135	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	190	0.40	1.2	145	0.36	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	170	0.40	1.2	100	0.36	1.2	160	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-
	T8430	-	180	0.40	1.2	95	0.36	1.2	145	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	240	0.40	1.2	-	-	-	225	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	215	0.40	1.2	125	0.36	1.2	200	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



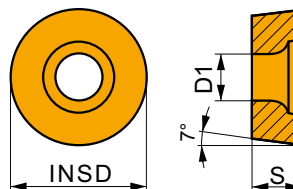
UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

RCMT 0803MOE-UR	T6310	-	160	0.45	1.6	115	0.41	1.6	125	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	180	0.45	1.6	140	0.41	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	160	0.45	1.6	95	0.41	1.6	150	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	-	170	0.45	1.6	90	0.41	1.6	135	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	220	0.45	1.6	-	-	-	205	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3MOE-UR	T9325	-	200	0.45	1.6	120	0.41	1.6	190	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	-	160	0.50	1.4	115	0.45	1.4	125	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	175	0.50	1.4	135	0.45	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	160	0.50	1.4	95	0.45	1.4	150	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	-	165	0.50	1.4	90	0.45	1.4	135	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204MOE-UR	T9315	-	215	0.50	1.4	-	-	-	200	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	190	0.50	1.4	110	0.45	1.4	180	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	-	150	0.55	1.8	105	0.50	1.8	120	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	-	165	0.55	1.8	125	0.50	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	-	150	0.55	1.8	90	0.50	1.8	140	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-

RCMW

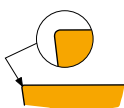


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



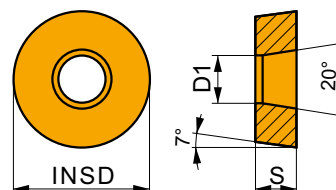
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

RCMW 0602MO	T5305	-	-	-	-	-	-	280	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	250	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
RCMW 0803MO	T5305	-	-	-	-	-	-	255	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	230	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
RCMW 10T3MO	T5305	-	-	-	-	-	-	225	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	200	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
RCMW 1204MO	T5305	-	-	-	-	-	-	205	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	-	-	-	-	-	-	190	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0



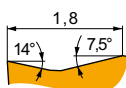
RCMX

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.0	3.60	3.18
1204	12.0	4.20	4.76
1606	16.0	5.20	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	7.20	7.94
3209	32.0	9.50	9.53



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

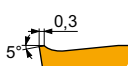
Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



31 je geometrie pro dokončování až polohrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RCMX 1003M05-31

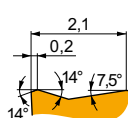
T9325	-	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	140	0.50	2.0	80	0.45	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



37 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RCMX 1606M05-37

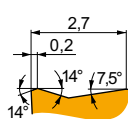
T9315	-	165	0.60	3.0	-	-	-	155	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	145	0.60	3.0	-	-	-	135	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-



321 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RCMX 1204M05-321

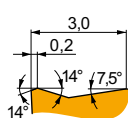
T9315	-	130	1.00	3.0	-	-	-	120	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	120	1.00	3.0	-	-	-	110	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	105	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



331 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RCMX 1606M05-331

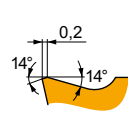
T9315	-	120	1.20	3.5	-	-	-	110	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	-	105	1.20	3.5	-	-	-	95	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



341 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RCMX 2006M05-341

6640	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



351 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

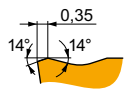
RCMX 2507M05-351

6640	-	60	1.00	3.5	-	-	-	55	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



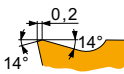
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



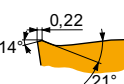
361 je geometrie pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až silně přerušovaný řez.

RCMX 3209M0S-361	6640	-	50	1.40	4.5	-	-	-	45	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



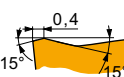
RF1 je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

RCMX 2006M0-RF1	T5305	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	105	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	100	0.80	3.5	-	-	-	95	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	90	0.80	3.5	-	-	-	85	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	110	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507M0-RF1	T8345	-	45	1.00	3.5	-	-	-	40	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	65	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



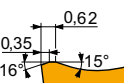
RM1 je geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

RCMX 2006M0-RM1	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	125	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 2507M0-RM1	T9310	-	95	1.00	3.5	-	-	-	90	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	90	1.00	3.5	-	-	-	85	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	80	1.00	3.5	-	-	-	75	1.00	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	80	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



RM2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

RCMX 2507M0-RM2	T9310	-	90	1.10	3.5	-	-	-	85	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	85	1.10	3.5	-	-	-	80	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	75	1.10	3.5	-	-	-	70	1.10	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMX 3209M0-RM2	T5315	-	95	1.00	4.5	-	-	-	90	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	-	90	1.00	4.5	-	-	-	85	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	-	85	1.00	4.5	-	-	-	80	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	-	75	1.00	4.5	-	-	-	70	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



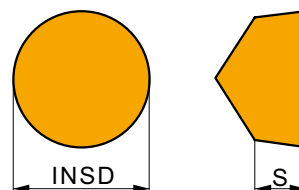
RR2 je geometrie pro těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RCMX 3209M0-RR2	T9315	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	10	0.15	1.0
	T9316	-	60	1.40	4.5	-	-	-	55	1.40	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



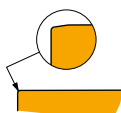
RCGX CER

	INSD	S
	(mm)	(mm)
0606	6.350	6.35
0907	9.525	7.94
1207	12.700	7.94



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

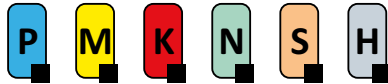


Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

RCGX 060600 K15015	TC100	-	-	-	-	-	-	365	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
RCGX 090700 K15015	TC100	-	-	-	-	-	-	410	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
RCGX 120700 K15015	TC100	-	-	-	-	-	-	405	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



PRDCN EXT

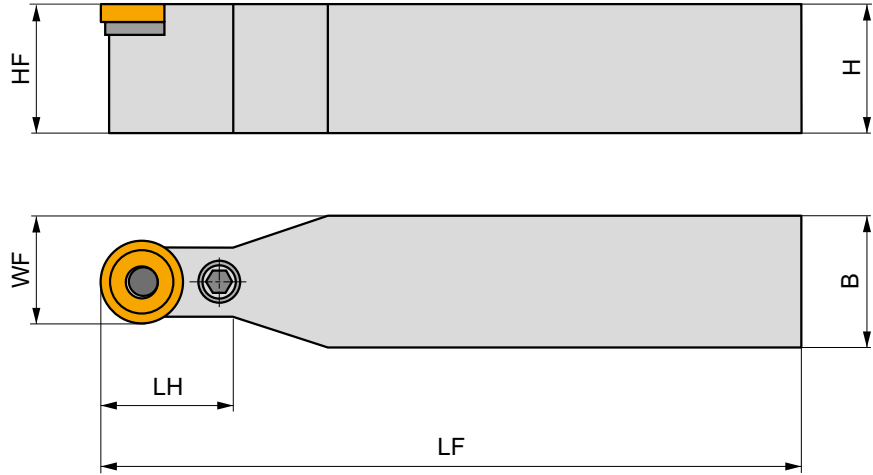
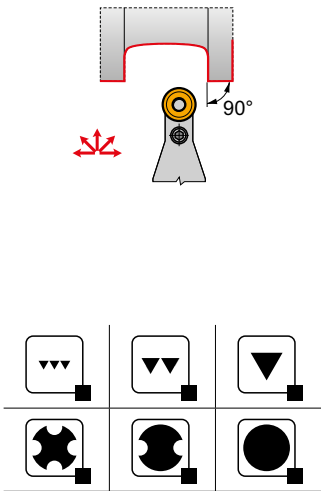


PRAMET



Vnější držák pro kruhové destičky RC., Upínané pákou

Vnější neutrální držák s upínáním pákou pro pozitivní destičky RC.. 16 až 32. Vhodný pro podélné a čelní soustružení bez osazení, kopírovací soustružení do 90° a pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupný v kvadrátech 32x25 až 50x50 mm. Držák je zušlechťený pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	PRP
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N	PRDCN 3225 P 16	32	25	32	20.5	170	32	0	0	GI090	PRP70
	PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	32	0	0	GI069	PRP90
	PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40	0	0	GI069	PRP90
	PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40	0	0	GI122	PRP80
	PRDCN 5050 S 32	50	50	50	41	250	50	0	0	GI096	PRP32
	PRDCN 5050 T 32	50	50	50	41	300	50	0	0	GI096	PRP32

GI	RCMX
GI069	RCMX 2006MO
GI090	RCMX 1606MO
GI096	RCMX 3209MO
GI122	RCMX 2507MO

PRP	RCU	PU	US	Nm	M		NT	MT	HXX
PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5
PRP70	RCU 160300	PU 07	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXX 4
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4

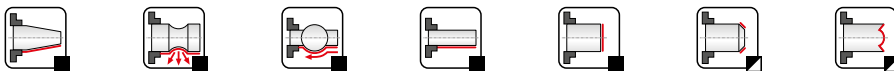
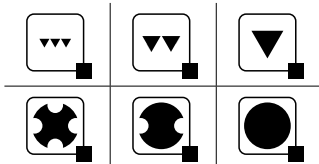
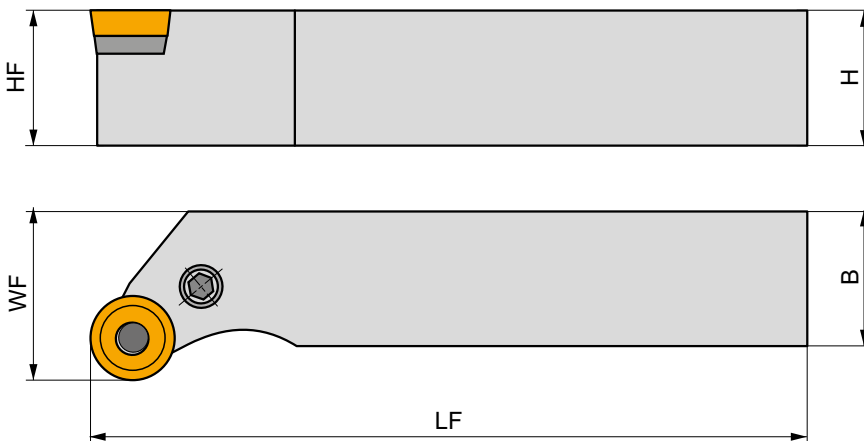
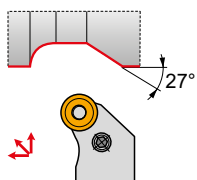


PRSC(RL) EXT



Vnější držák pro kruhové destičky RC., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou pro pozitivní destičky RC.. 16 až 25. Vhodný pro podélné a čelní soustružení bez osazení, kopírovací soustružení do 27° a pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupný v Kvadrátech 32x25 až 40x40 mm. Držák je zušlechťený pro prodloužení životnosti.



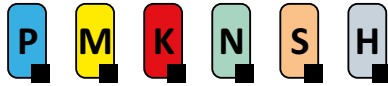
Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	PRP
R PRSCR 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
PRSCR 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
PRSCR 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.40	GI069	PRP90
PRSCR 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80
L PRSCL 3225 P 16	32	25	32	32	170	0	0	0.90	GI090	PRP70
PRSCL 4040 R 16	40	40	40	50	200	0	0	2.38	GI090	PRP70
PRSCL 3232 P 20	32	32	32	40	170	0	0	1.32	GI069	PRP90
PRSCL 4040 S 25	40	40	40	50	250	0	0	3.40	GI122	PRP80

GI	RCMX
GI069	RCMX 2006MO
GI090	RCMX 1606MO
GI122	RCMX 2507MO

PRP	RCU	PU	US	Nm	M	mm	NT	MT	HXX
PRP70	RCU 160300	PU 07	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXX 4
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4



SRDC(RL) EXT



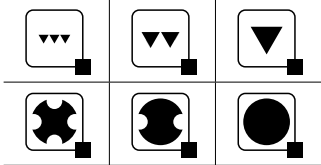
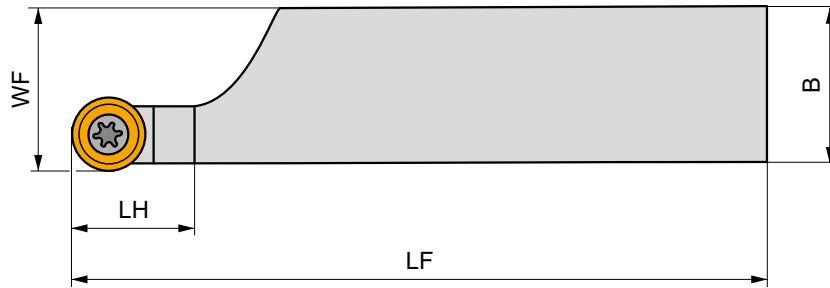
PRAMET

S



Vnější držák pro kruhové destičky RC., Upínané šroubem

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní a podélné soustružení bez osazení, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami RC.. 08. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SRDCR 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20	0	0	0.36	GI051	SR21
SRDCR 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20	0	0	0.66	GI051	SR21
SRDCR 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20	0	0	0.95	GI051	SR21
L SRDCL 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20	0	0	0.37	GI051	SR21
SRDCL 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20	0	0	0.66	GI051	SR21
SRDCL 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20	0	0	0.96	GI051	SR21

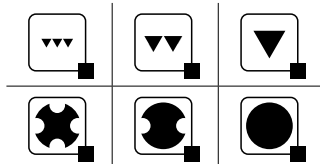
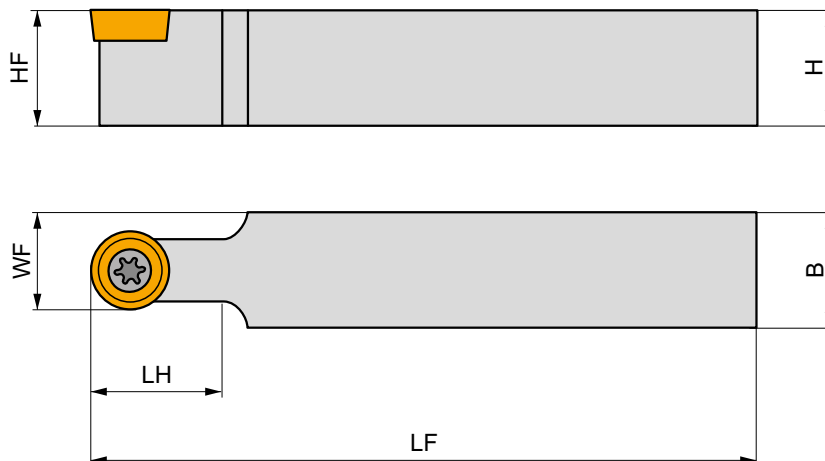
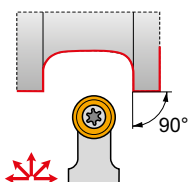


SRDCN EXT




Vnější držák pro kruhové destičky RC., Upínané šroubem

Vnější neutrální držák s upínáním šroubem pro pozitivní destičky RC.. 06 až 16. Vhodný pro podélné a čelní soustružení bez osazení, kopírovací soustružení do 90° a pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupný v Kvadrátech 12x12 až 32x25 mm. Držák je zušlechťený pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SR
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
N SRDCN 1212 F 06	12	12	12	9	80	12	0	0	0.10	GI054	S01
SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12	0	0	0.20	GI054	S01
SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20	0	0	0.38	GI051	S03
SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI064	SR10
SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25	0	0	0.68	GI013	SR10
SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30	0	0	0.68	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25	0	0	0.90	GI013	SR10
SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30	0	0	0.90	GI014	SR12
SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32	0	0	1.00	GI161	SR16



GI013	RC.. 10T3MO
GI014	RC.. 1204MO
GI051	RC.. 0803MO
GI054	RC.. 0602MO
GI064	RC.. 1003MO
GI161	RC.. 1606MO



S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAGT07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAGT09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAGT15P	HXX 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAGT15P	HXX 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAGT20P	HXX 5



SRSC(RL) EXT



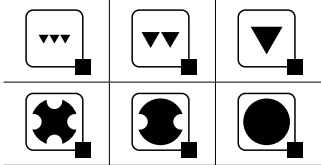
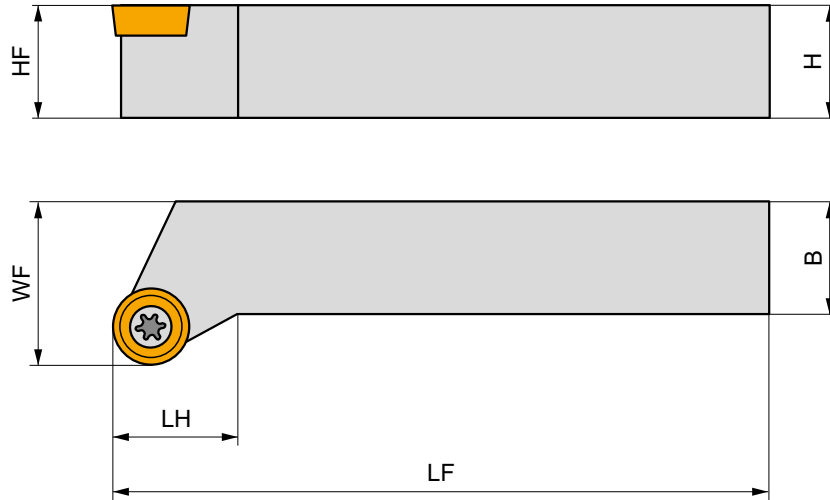
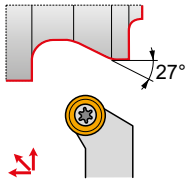
PRAMET

S



Vnější držák pro kruhové destičky RC., Upínané šroubem










Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní a podélné soustružení bez osazení, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami RC.. 06 až 16. Kvadrát držáku 12x12 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	≡	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.09	G1054	S01
SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	G1054	S01
SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	G1051	S03
SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	G1013	SR10
SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	G1013	SR10
SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	G1013	SR10
SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	G1014	SR12
SRSCR 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	G1014	SR12
SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	G1161	SR16
L SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.10	G1054	S01
SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	G1054	S01
SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	G1051	S03
SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	G1013	SR10
SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	G1013	SR10
SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	G1013	SR10
SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	G1014	SR12
SRSCL 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	G1014	SR12
SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	G1161	SR16

G1013	RC.. 10T3MO
G1014	RC.. 1204MO
G1051	RC.. 0803MO
G1054	RC.. 0602MO
G1161	RC.. 1606MO

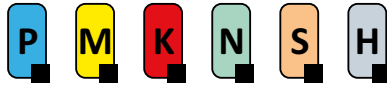


		 Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3MO	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5



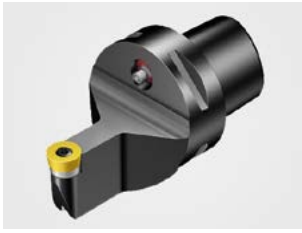
NEW

C.-SRDCN EXT



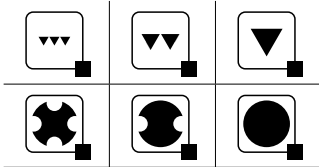
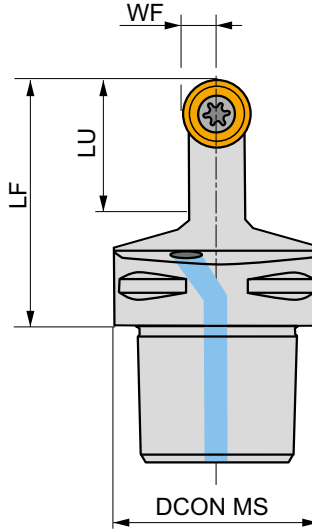
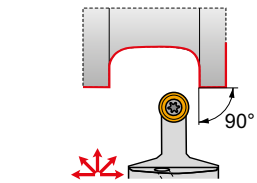
PRAMET

S



PSC vnější rychlovýměnná hlava pro destičky RC., Upínané šroubem

Vnější neutrální hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením pro pozitivní destičky RC.. 10 až 12. Vhodná pro čelní a podélné soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 a C6. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SRDCN-00050-12A	40	6	50	28	0	0	✓	0.32	GI014	C-SR12V-1
C5-SRDCN-00060-10A	50	5	60	25	0	0	✓	0.56	GI013	C-SR10V
C5-SRDCN-00060-12A	50	6	60	28	0	0	✓	0.56	GI014	C-SR12V-2

	GI013	RC.. 10T3MO
	GI014	RC.. 1204MO

C-SR10V	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	SRS 110-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02
C-SR12V-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SR12V-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SRS 110-02	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



KHP-RSC(RL)



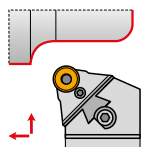
PRAMET

P

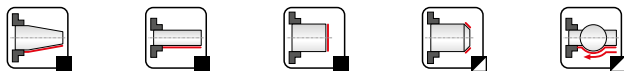
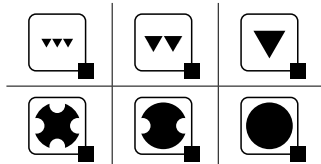
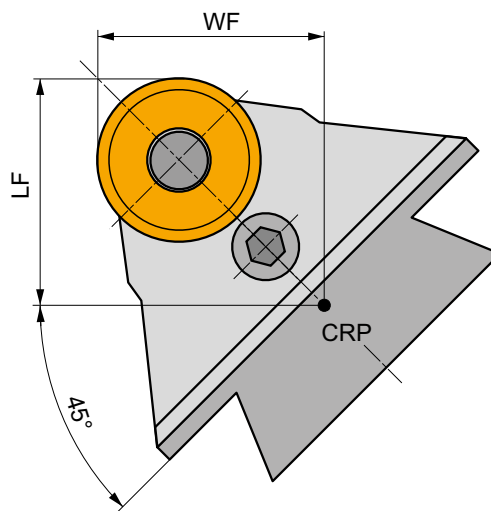


KHP modulární hlava pro destičky RC., Upínané pákou

Upínací hlava s rybinou, pravá/levá, upínaná do držáků DKH. Vhodná pro těžké operace při podélném soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a čelní soustružení pozitivními destičkami typu RC.. 20 - RC.. 32. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



DKHR+KHP-RSCR



Produkt	WF	LF	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	KHP-RSCR 20	35	45	0	0	1.25	GI069	PRP90
	KHP-RSCR 25	35	45	0	0	1.30	GI122	PRP80
	KHP-RSCR 32	35	45	0	0	1.30	GI096	PRP32
	KHP-RSCL 20	35	45	0	0	1.30	GI069	PRP90
	KHP-RSCL 25	35	45	0	0	1.30	GI122	PRP80
	KHP-RSCL 32	35	45	0	0	1.30	GI096	PRP32



GI069

RCMX 2006MO

GI096

RCMX 3209MO

GI122

RCMX 2507MO



PRP32

RCU 320600

PU 10

US 47

8.0

M 12x1

36

NT 08

MT 08

HXK 5

PRP80

RCU 250600

PU 08

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

PRP90

RCU 200400

PU 09

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

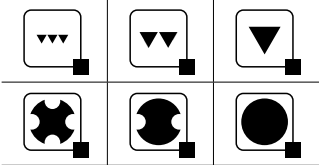
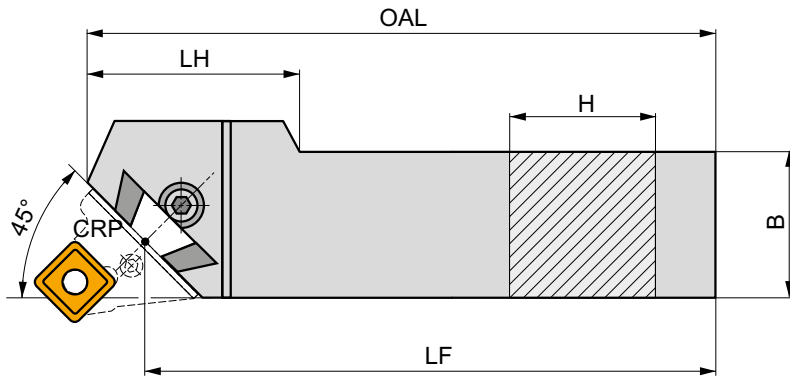
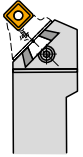


DKH(RL)



Vnější držák pro hlavy KHP/KHS určený pro těžké hrubování

Držák s rybinou pravý/levý pro upínání modulárních hlav KHP/KHS. Vhodný pro těžké soustružení s osazeními. Dostupný v kvadrátech 40x50 až 60x80 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



	Produkt	H	B	LF	OAL	LH	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10



SC

09/ 12/ 25/ 38

KARBIDOVÉ DESTIČKY

SCGT



134

SCMT



135

SCMW



138

PŘÍŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička

Nástroj

SCMT 120408E-RM

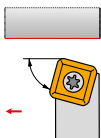
SSDCN 2020 K 12-M-A

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

SSBC(RL) EXT

75°

SC..

09
12
25
38
 12×12
60×60

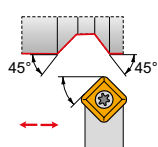
139

134 – 138

SSDCN EXT

45°

SC..

09
12
 12×12
25×25

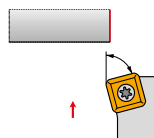
140

134 – 138

SSKC(RL) EXT

75°

SC..

09
12
 12×12
25×25

141

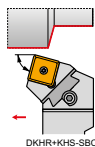
134 – 138

ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°

SC..

25
38
 40×50
60×80

142, 143

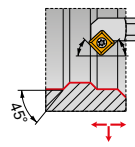
134 – 138

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

SSSC(RL) INT

45°

SC..



09

 25
32

144

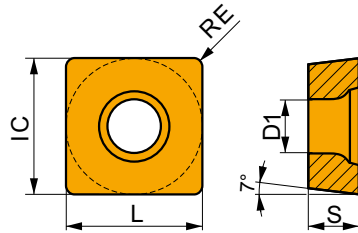
134 – 138



SCGT

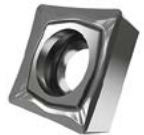


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

SCGT 120408F-AL	H07	0.8	-	-	-	-	-	-	-	315	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	465	0.48	2.0	-	-	-	-	-	-



NF1 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

SCGT 09T308E-NF1	H07	0.8	-	-	-	100	0.13	1.2	-	-	-	510	0.17	1.2	50	0.13	1.0	-	-	-
	T6310	0.8	200	0.14	1.2	140	0.13	1.2	-	-	-	600	0.17	1.2	60	0.13	1.0	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	225	0.14	1.2	175	0.13	1.2	-	-	-	-	-	-	70	0.13	1.0	-	-	-
SCGT 120408E-NF1	H07	0.8	-	-	-	90	0.16	1.4	-	-	-	455	0.22	1.4	45	0.16	1.1	-	-	-
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	-	-	-	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	205	0.18	1.4	155	0.16	1.4	-	-	-	-	-	-	65	0.16	1.1	-	-	-




SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.

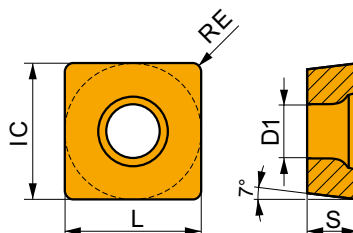
SCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.15	1.0
SCGT 09T308E-SF3	T6310	0.8	210	0.12	1.0	150	0.12	1.0	165	0.12	1.0	630	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	220	0.12	1.0	130	0.12	1.0	205	0.12	1.0	660	0.14	1.0	55	0.11	0.8	40	0.15	1.0



SCMT

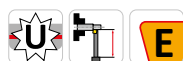
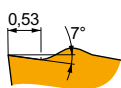


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



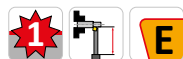
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

SCMT 09T304E-FF2	T8430	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	260	0.12	1.2	–	–	–	245	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2	T8330	0.8	185	0.17	1.2	–	–	–	175	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.17	1.2	–	–	–	250	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–




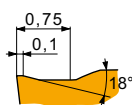
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

SCMT 09T304E-FM	T7325	0.4	205	0.15	1.2	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.4	200	0.15	1.2	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8315	0.4	190	0.15	1.2	110	0.14	1.2	180	0.15	1.2	570	0.18	1.2	–	–	–	–	–	
	T8330	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	
	T8430	0.4	210	0.15	1.2	115	0.14	1.2	175	0.15	1.2	585	0.18	1.2	–	–	–	–	–	
	T9315	0.4	290	0.15	1.2	–	–	–	275	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM	T7325	0.8	225	0.20	1.2	175	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8315	0.8	205	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	
	T8330	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	
	T8430	0.8	225	0.20	1.2	120	0.18	1.2	185	0.20	1.2	615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	
	T9315	0.8	305	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM	T7325	0.4	195	0.15	1.6	150	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8315	0.4	185	0.15	1.6	110	0.14	1.6	175	0.15	1.6	555	0.18	1.6	–	–	–	–	–	
	T8330	0.4	170	0.15	1.6	100	0.14	1.6	160	0.15	1.6	510	0.18	1.6	–	–	–	–	–	
	T8430	0.4	205	0.15	1.6	110	0.14	1.6	170	0.15	1.6	570	0.18	1.6	–	–	–	–	–	
	T9315	0.4	280	0.15	1.6	–	–	–	265	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM	T7325	0.8	215	0.20	1.6	165	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.8	210	0.20	1.6	160	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8315	0.8	200	0.20	1.6	120	0.18	1.6	190	0.20	1.6	600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	
	T8330	0.8	190	0.20	1.6	110	0.18	1.6	180	0.20	1.6	570	0.24	1.6	–	–	–	–	–	
	T8430	0.8	220	0.20	1.6	120	0.18	1.6	180	0.20	1.6	600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	
	T9315	0.8	300	0.20	1.6	–	–	–	285	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM	T7325	1.2	210	0.27	1.6	160	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T8330	1.2	185	0.27	1.6	110	0.24	1.6	175	0.27	1.6	555	0.32	1.6	–	–	–	–	–	
	T8430	1.2	200	0.27	1.6	110	0.24	1.6	165	0.27	1.6	555	0.32	1.6	–	–	–	–	–	
	T9315	1.2	275	0.27	1.6	–	–	–	260	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.27	1.6	145	0.24	1.6	230	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–



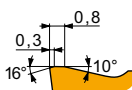
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



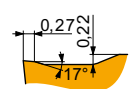
FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.

SCMT 09T304E-FM2	T7325	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FM2	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	305	0.17	1.0	-	-	-	285	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	235	0.17	1.0	140	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



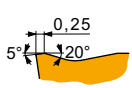
RF je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SCMT 09T308E-RF	T5315	0.8	255	0.20	1.5	-	-	-	240	0.20	1.5	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 120408E-RF	T5315	0.8	240	0.22	2.2	-	-	-	225	0.22	2.2	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	



RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SCMT 09T308E-RM	T5315	0.8	275	0.30	2.0	-	-	-	260	0.30	2.0	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-	-	
	T8330	0.8	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0	-	
	T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0	-	
	T9315	0.8	255	0.30	2.0	-	-	-	240	0.30	2.0	-	-	-	50	0.15	1.0	-	
	T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	50	0.24	1.6	-	-	-	-	
SCMT 120408E-RM	T5305	0.8	305	0.30	2.3	-	-	-	285	0.30	2.3	-	-	-	60	0.15	1.0	-	
	T5315	0.8	275	0.30	2.3	-	-	-	260	0.30	2.3	-	-	-	55	0.15	1.0	-	
	T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	-	-	-	60	0.24	1.8	-	-	-		
	T8330	0.8	175	0.30	2.3	105	0.27	2.3	165	0.30	2.3	40	0.24	1.8	35	0.15	1.0	-	
	T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0	-	
	T9315	0.8	250	0.30	2.3	-	-	-	235	0.30	2.3	-	-	-	50	0.15	1.0	-	
	T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	50	0.24	1.8	-	-	-		



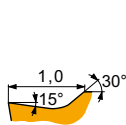
RM3 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SCMT 120408E-RM3	T6310	0.8	155	0.27	2.3	110	0.27	2.3	125	0.27	2.3	-	-	-	30	0.15	1.0	-
	T8330	0.8	155	0.27	2.3	90	0.27	2.3	145	0.27	2.3	-	-	-	30	0.15	1.0	-
	T8430	0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	-	-	-	25	0.15	1.0	-
	T9315	0.8	225	0.27	2.3	-	-	-	210	0.27	2.3	-	-	-	45	0.15	1.0	-
	T9325	0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 120412E-RM3	T7325	1.2	175	0.30	2.3	135	0.27	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	



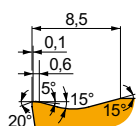
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



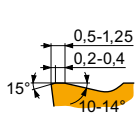
UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

SCMT 09T304E-UR	T7325	0.4	175	0.15	1.2	135	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	180	0.15	1.2	95	0.14	1.2	145	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	250	0.15	1.2	-	-	-	235	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	225	0.15	1.2	135	0.15	1.2	210	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 09T308E-UR	T5315	0.8	280	0.20	1.2	-	-	-	265	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	195	0.20	1.2	150	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	190	0.20	1.2	105	0.18	1.2	155	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	260	0.20	1.2	-	-	-	245	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	235	0.20	1.2	140	0.18	1.2	220	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 120408E-UR	T5315	0.8	270	0.20	1.6	-	-	-	255	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	185	0.20	1.6	140	0.18	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.20	1.6	95	0.18	1.6	155	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	185	0.20	1.6	100	0.18	1.6	150	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	260	0.20	1.6	-	-	-	245	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	230	0.20	1.6	135	0.18	1.6	215	0.20	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
SCMT 120412E-UR	T8330	1.2	160	0.27	1.6	95	0.24	1.6	150	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.2	175	0.27	1.6	95	0.24	1.6	140	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	215	0.27	1.6	125	0.24	1.6	200	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	-	



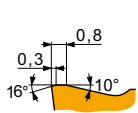
DR4 je geometrie pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

SCMT 380932E-DR4	T9335	3.2	50	1.33	16.0	30	1.20	16.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	----	------	------	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



OR je geometrie pro hrubování až těžké hrubování a plynulý až přerušovaný řez.

SCMT 250924E-OR	T9226	2.4	80	1.00	10.0	45	0.90	10.0	75	1.00	10.0	-	-	-	15	0.70	8.0	-	-	-
	T9325	2.4	90	1.00	10.0	50	0.90	10.0	85	1.00	10.0	-	-	-	20	0.70	8.0	-	-	-
	T9335	2.4	70	1.00	10.0	40	0.90	10.0	-	-	-	-	-	-	15	0.70	8.0	-	-	-
SCMT 380932E-OR	6635	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	-	-	-	-	-	-	15	1.08	9.9	-	-	-
	T9226	3.2	65	1.20	18.0	35	1.08	18.0	60	1.20	18.0	-	-	-	10	1.08	9.9	-	-	-
	T9315	3.2	85	1.20	18.0	-	-	-	80	1.20	18.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	3.2	80	1.20	18.0	45	1.08	18.0	75	1.20	18.0	-	-	-	15	1.08	9.9	-	-	-
	T9335	3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	-	-	-	-	-	-	10	1.08	9.9	-	-	-



SR je geometrie pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

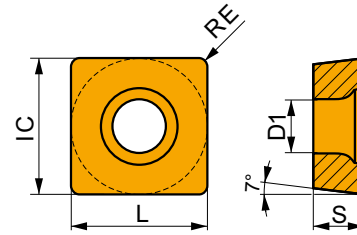
SCMT 250924E-SR	T9325	2.4	70	1.00	14.0	40	0.90	14.0	65	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	60	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 380932E-SR	T9335	3.2	50	1.30	20.0	30	1.30	20.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



SCMW

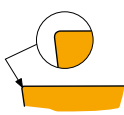


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

SCMW 09T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	240	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	205	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SCMW 09T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	220	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SCMW 120408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	185	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0



SSBC(RL) EXT



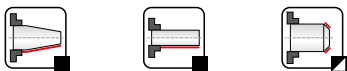
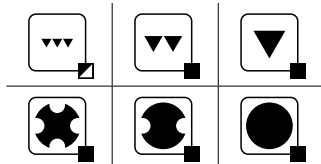
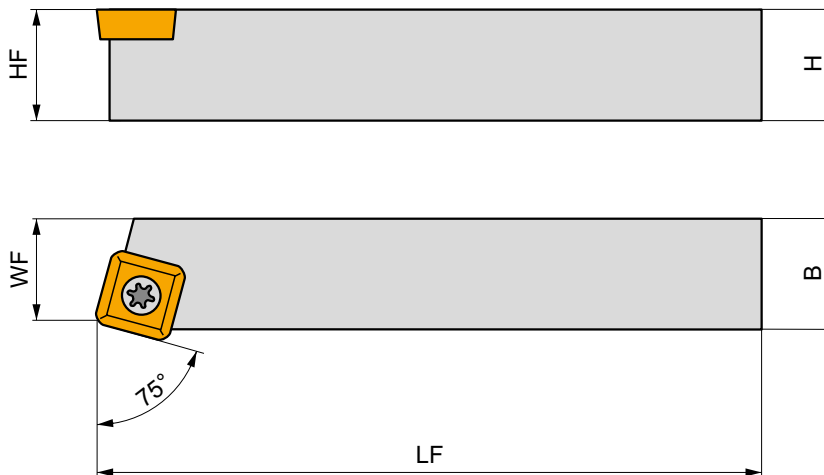
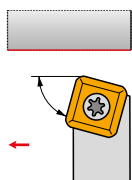
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 75° pro destičky SC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami SC.. 09 až 38. Kvadrát držáku 12x12 až 60x60 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SSBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI053	S08
	SSBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.76	GI015	SS20
	SSBCR 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	4.84	GI164	SS38A
L	SSBCR 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164	SS38A
	SSBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI053	S08
	SSBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.47	GI015	SS20
	SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164	SS38A	
SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164	SS38A	

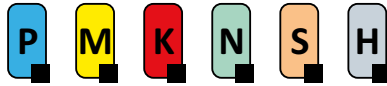


GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..
GI131	SC.. 2509..
GI164	SC.. 3809..

S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5	-
SS25	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	-	HXK 5	SDR T30P
SS38A	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380920	MS 8020	-	HXK 5	SDR T30P



SSDCN EXT



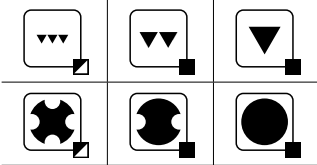
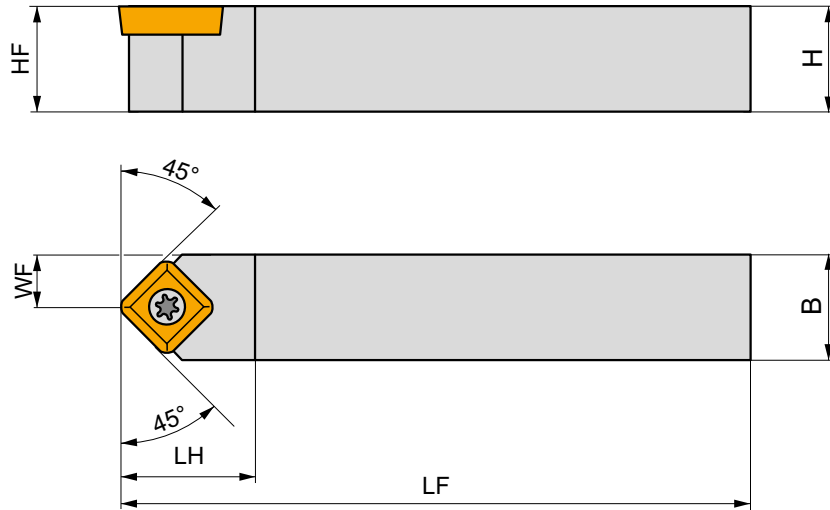
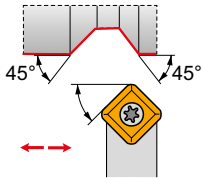
PRAMET

S



Vnější držák s úhlem nastavení 45° pro destičky SC., Upínané šroubem

Vnější neutrální držák s upínáním šroubkem pro pozitivní destičky SC.. 09 a 12. Vhodný pro podélné a čelní soustružení bez osazení, kopírovací soustružení do 90° a pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupný v kvadrátech 12x12 až 25x25 mm. Držák je zušlechťený pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
SSDCN 1212 F 09	12	12	12	6	80	–	0	0	0.12	GI053	S08
SSDCN 1616 H 09	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI053	S08
SSDCN 2020 K 12-M-A	20	20	20	10	125	–	0	0	0.42	GI015	SS20
SSDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.74	GI015	SS20

GI015	SC.. 1204..
GI053	SC.. 09T3..

S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
SS20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SSN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5

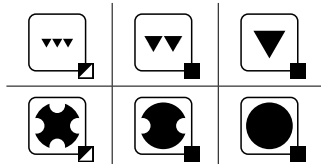
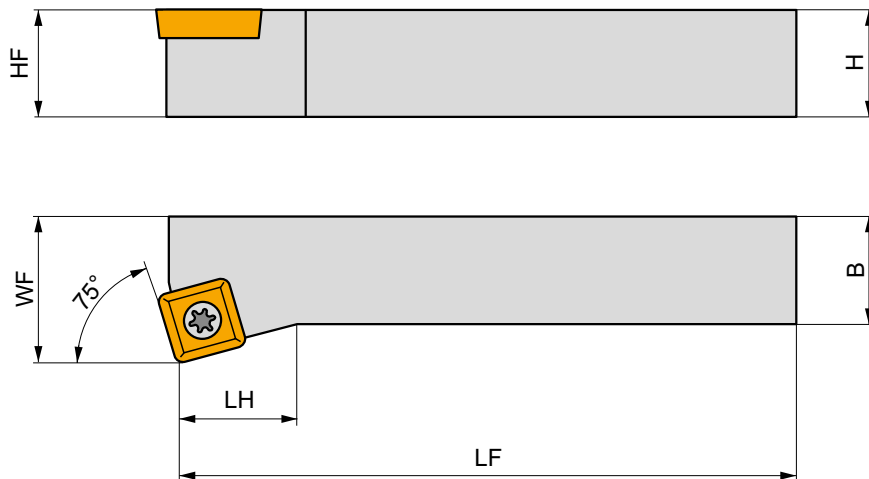
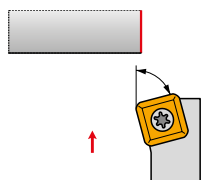


SSKC(RL) EXT




Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 75° (čelní) pro destičky SC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní soustružení bez osazení a soustružení úkosů pozitivními destičkami SC.. 09 až 12. Kvadrát držáku 12x12 až 25x25 mm, těleso držáku je zesíleno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SSKCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053	S08
	SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.25	GI053	S08
	SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.75	GI015	SS20
	SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.75	GI015	SS20
L	SSKCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	32	0	0	0.10	GI053	S08
	SSKCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	32	0	0	0.22	GI053	S08
	SSKCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36	0	0	0.45	GI015	SS20
	SSKCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36	0	0	0.80	GI015	SS20



GI015

SC.. 1204..

GI053

SC.. 09T3..



S08

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

-

-

FLAG T15P

-

SS20

US 5012-T15P

5.0

M 5

12.2

SSN 120304

MS 5008

FLAG T15P

HXK 5



KHS-SBC(RL)



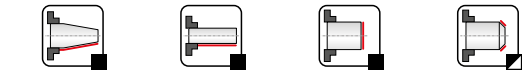
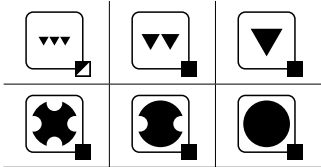
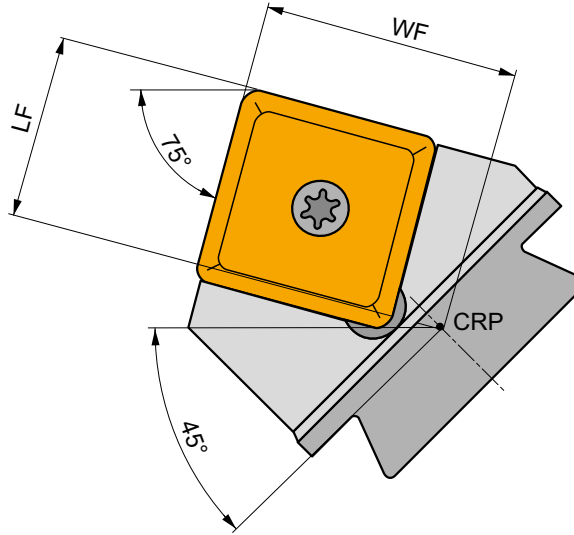
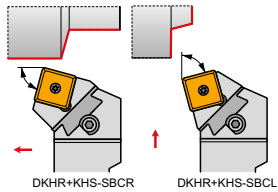
PRAMET

S



KHP modulární hlava s úhlem nastavení 75° pro destičky SC., Upínané šroubem

Upínací hlava s rybinou, pravá/levá, s úhlem nastavení 75°, upínaná do držáků DKH. Vhodná pro těžké operace při podélném soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a čelní soustružení pozitivními destičkami typu SC.. 25 a SC.. 38. Hlava je zušlechtěna pro prodloužení životnosti.



Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	G1131	SS26
KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.50	G1164	SS38
L KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	G1131	SS26
KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	G1164	SS38

G1131	SC.. 2509..
G1164	SC.. 3809..

SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5

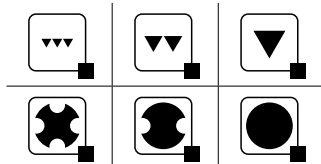
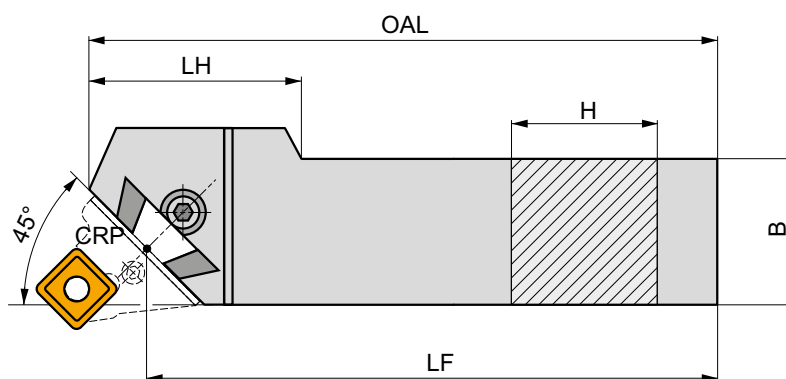
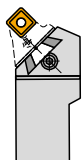


DKH(RL)



Vnější držák pro hlavy KHP/KHS určený pro těžké hrubování

Držák s rybinou pravý/levý pro upínání modulárních hlav KHP/KHS. Vhodný pro těžké soustružení s osazeními. Dostupný v kvadrátech 40x50 až 60x80 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10



GI098



KHP



KHS



DKH10



SR 14



HXK 10



SSSC(RL) INT



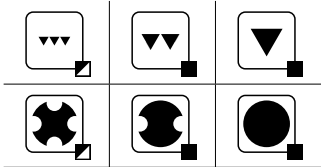
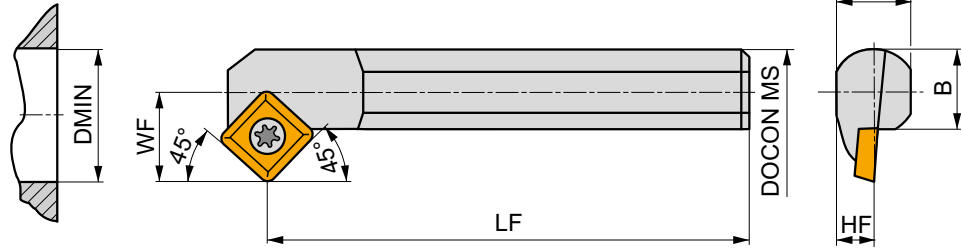
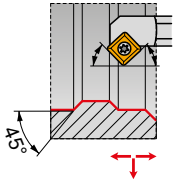
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 45° pro destičky SC..

Vnitřní držák pravý/levý s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 45°, pro destičky SC.. 09. Min. vnitřní průměr obrábění Ø25 mm. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø20 až Ø25 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DOCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI053	S04
R S20S-SSSCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.61	GI053	S04
S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.15	GI053	S04
L S20S-SSSCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	GI053	S04
S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.11	GI053	S04

GI053	SC..09T3..
-------	------------

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
-----	--------------	-----	-------	------	----------

**SP**

09/ 12/ 15/ 19/ 25

KARBIDOVÉ DESTIČKY**SPMR**

146

SPUN

146

DESTIČKY CER**SPGN CER**

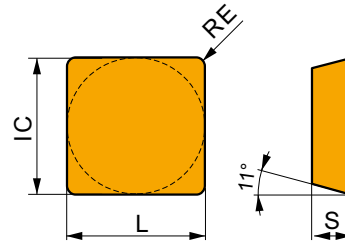
147



SPMR

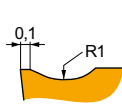


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



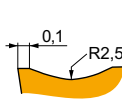
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



46 je geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SPMR 090304E-46	T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
SPMR 090308E-46	T9325	0.8	255	0.15	1.0	150	0.15	1.0	240	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-



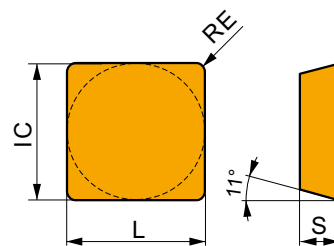
48 je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SPMR 120304E-48	T9325	0.4	170	0.22	2.2	100	0.22	2.2	160	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	145	0.22	2.2	85	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPMR 120308E-48	6640	0.8	160	0.22	2.2	95	0.22	2.2	150	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.22	2.2	105	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPMR 120312E-48	T9325	1.2	215	0.22	2.2	125	0.22	2.2	200	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-

SPUN



	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2	3.18
1504	15.875	15.88	3	4.76
1904	19.050	19.05	3	4.76
2506	25.400	25.40	4	6.35



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

SPUN 120308	6640	0.8	180	0.15	4.0	-	-	-	170	0.15	4.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 120312	6640	1.2	190	0.15	4.0	-	-	-	180	0.15	4.0	-	-	-	-	-	-	-
SPUN 150408	6640	0.8	155	0.20	5.0	-	-	-	145	0.20	5.0	-	-	-	-	-	-	-



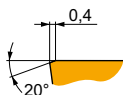
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

SPUN 150412	6640	1.2	165	0.20	5.0	–	–	–	155	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190408	6640	0.8	150	0.20	6.0	–	–	–	140	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190412	6640	1.2	160	0.20	6.0	–	–	–	150	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190416	6640	1.6	165	0.20	6.0	–	–	–	155	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–



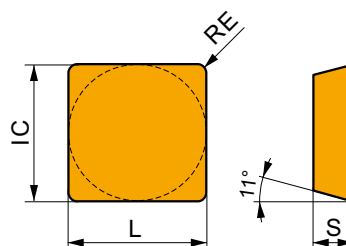
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

SPUN 250620S	6640	2.0	80	0.40	12.0	–	–	–	75	0.40	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–
--------------	------	-----	----	------	------	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---

SPGN CER

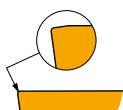


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	3.18



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

SPGN 120308 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



TC

06/ 09/ 11/16

KARBIDOVÉ DESTIČKY

TCGT	TCMT	TCMW
149	150	154

DESTIČKY CBN

TCGW CBN
154

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
TCMT 110204E-FF2	STFCR 1616 H 11

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

STFC(RL) EXT		STFC(RL)-A EXT		STJC(RL) EXT	
90°	TC..	90°	TC..	93°	TC..
	 11 16		 11		 11 16
16x16 25x25	155	20x20	156	16x16 25x25	157
149 – 154	149 – 154	149 – 154	149 – 154	149 – 154	149 – 154

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

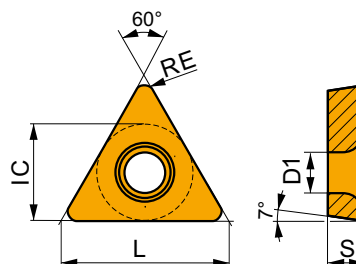
STFC(RL) INT		STFC(RL)-E INT	
90°	TC..	90°	TC..
	 06 09 11 16		 06 09 11
8,5 40	158	8,5 20	160
149 – 154	149 – 154	149 – 154	149 – 154



TCGT



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



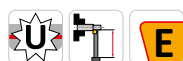
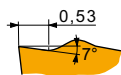
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



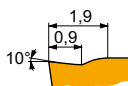
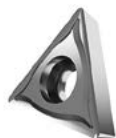
AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TCGT 090202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	375	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	555	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 090204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	300	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
TCGT 110202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	525	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	420	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 110208F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	270	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	405	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
TCGT 16T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	255	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



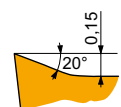
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TCGT 06T102E-FF2	T8330	0.2	175	0.05	0.8	-	-	-	165	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	-	-	-	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCGT 090202E-FF2	TT010	0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	295	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NF1 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

TCGT 110204E-NF1	H07	0.4	-	-	-	80	0.09	0.8	-	-	-	415	0.12	0.8	40	0.08	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	-	-	-	465	0.12	0.8	45	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	180	0.10	0.8	140	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-



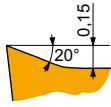
SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.

TCGT 110202E-SF3	T6310	0.2	175	0.05	0.8	125	0.05	0.8	140	0.05	0.8	525	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	185	0.05	0.8	110	0.05	0.8	175	0.05	0.8	555	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.15	1.0
TCGT 110204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	80	0.09	0.8	130	0.10	0.8	415	0.12	0.8	40	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	125	0.10	0.8	465	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	165	0.10	0.8	95	0.09	0.8	155	0.10	0.8	495	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.15	1.0



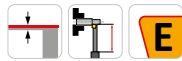
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



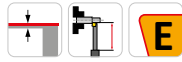
SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.

TCGT 16T304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	80	0.09	1.0	125	0.10	1.0	405	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.10	1.0	105	0.09	1.0	120	0.10	1.0	450	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	160	0.10	1.0	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.07	0.8	30	0.15	1.0
TCGT 16T308E-SF3	H07	0.8	–	–	–	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	470	0.12	1.2	45	0.08	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	140	0.10	1.2	525	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.15	1.0
	T8315	0.8	185	0.10	1.2	110	0.09	1.2	175	0.10	1.2	555	0.12	1.2	45	0.08	1.0	35	0.15	1.0
TCGT 16T312E-SF3	T6310	1.2	150	0.20	1.2	105	0.18	1.2	120	0.20	1.2	450	0.24	1.2	45	0.14	1.0	30	0.15	1.0



ER-SI je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.

TCGT 110202ER-SI	T8315	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204ER-SI	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–



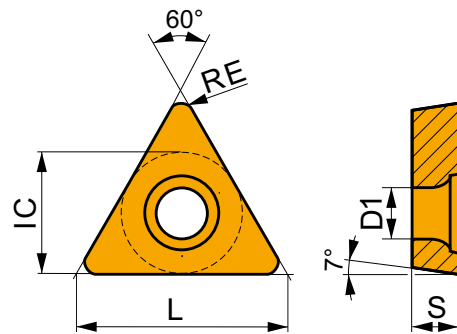
EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.

TCGT 110202EL-SI	T8315	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI	T8315	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–

TCMT

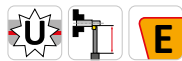
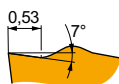
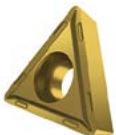


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



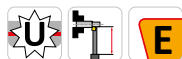
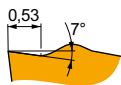
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TCMT 06T102E-FF2	T8330	0.2	175	0.05	0.8	–	–	–	165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	335	0.05	0.8	–	–	–	315	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–



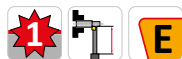
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TCMT 06T104E-FF2	T7325	0.4	✓	170	0.12	0.8													
	T8330	0.4	■	145	0.12	0.8				■	135	0.12	0.8						
	T8430	0.4	■	180	0.12	0.8				✓	145	0.12	0.8						
	T9315	0.4	■	245	0.12	0.8				✓	230	0.12	0.8						
	T9325	0.4	■	220	0.12	0.8				✓	205	0.12	0.8						
TCMT 090204E-FF2	T5315	0.4	✓	240	0.12	1.0				■	225	0.12	1.0						
	T7325	0.4	✓	165	0.12	1.0													
	T8330	0.4	■	140	0.12	1.0				■	130	0.12	1.0						
	T8430	0.4	■	175	0.12	1.0				✓	140	0.12	1.0						
	T9315	0.4	■	240	0.12	1.0				✓	225	0.12	1.0						
TCMT 110204E-FF2	T7325	0.4	✓	170	0.12	0.8													
	T8330	0.4	■	145	0.12	0.8				■	135	0.12	0.8						
	T8430	0.4	■	180	0.12	0.8				✓	145	0.12	0.8						
	T9315	0.4	■	245	0.12	0.8				✓	230	0.12	0.8						
	T9325	0.4	■	220	0.12	0.8				✓	205	0.12	0.8						
TCMT 110208E-FF2	T7325	0.8	✓	180	0.17	0.8													
	T8330	0.8	■	155	0.17	0.8				■	145	0.17	0.8						
	T8430	0.8	■	185	0.17	0.8				✓	150	0.17	0.8						
	T9315	0.8	■	250	0.17	0.8				✓	235	0.17	0.8						
	T9325	0.8	■	225	0.17	0.8				✓	210	0.17	0.8						
TCMT 16T304E-FF2	T7325	0.4	✓	170	0.12	0.8													
	T8330	0.4	■	145	0.12	0.8				■	135	0.12	0.8						
	T8430	0.4	■	180	0.12	0.8				✓	145	0.12	0.8						
	T9315	0.4	■	245	0.12	0.8				✓	230	0.12	0.8						
	T9325	0.4	■	220	0.12	0.8				✓	205	0.12	0.8						
	T9335	0.4	■	185	0.12	0.8													
TCMT 16T308E-FF2	TT010	0.4	■	295	0.06	0.5													
	T7325	0.8	✓	180	0.17	0.8													
	T8330	0.8	■	155	0.17	0.8				■	145	0.17	0.8						
	T8430	0.8	■	185	0.17	0.8				✓	150	0.17	0.8						
	T9315	0.8	■	250	0.17	0.8				✓	235	0.17	0.8						
	T9325	0.8	■	225	0.17	0.8				✓	210	0.17	0.8						




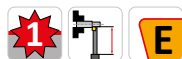
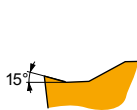
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TCMT 110202E-FM	T7325	0.2	✓	185	0.10	0.8	■	140	0.09	0.8										
	T7335	0.2	✓	185	0.10	0.8	■	140	0.09	0.8										
	T8315	0.2	✓	170	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	160	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8		
	T8330	0.2	■	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	✓	150	0.10	0.8	✓	480	0.12	0.8		
	T8430	0.2	■	195	0.10	0.8	■	105	0.09	0.8	✓	160	0.10	0.8	✓	540	0.12	0.8		
	T9315	0.2	■	270	0.10	0.8					✓	255	0.10	0.8						
TCMT 110204E-FM	T9325	0.2	■	245	0.10	0.8	■	145	0.09	0.8	✓	230	0.10	0.8						
	T7325	0.4	✓	160	0.19	0.8	■	120	0.17	0.8										
	T7335	0.4	✓	155	0.19	0.8	■	120	0.17	0.8										
	T8315	0.4	✓	170	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	160	0.12	0.8	✓	510	0.14	0.8		
	T8330	0.4	■	160	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	✓	150	0.12	0.8	✓	480	0.14	0.8		
	T8430	0.4	■	195	0.12	0.8	■	105	0.11	0.8	✓	160	0.12	0.8	✓	540	0.14	0.8		
TCMT 110204E-FM	T9315	0.4	■	270	0.12	0.8				✓	255	0.12	0.8							
	T9325	0.4	■	205	0.18	0.8	■	120	0.16	0.8	✓	190	0.18	0.8						



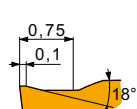
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



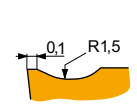
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TCMT 110208E-FM	T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	525	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.8	275	0.17	0.8	-	-	-	260	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-FM	T7325	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.12	1.7	90	0.11	1.7	140	0.12	1.7	450	0.14	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.4	250	0.12	1.7	-	-	-	235	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM	T7325	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	-	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.17	1.7	95	0.15	1.7	150	0.17	1.7	480	0.20	1.7	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	-	-	-	-
	T9315	0.8	255	0.17	1.7	-	-	-	240	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-



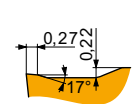
FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.

TCMT 110204E-FM2	T8330	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
TCMT 110208E-FM2	T8330	0.8	155	0.17	0.8	90	0.15	0.8	145	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-FM2	T7325	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.20	1.0	85	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



RF je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TCMT 16T308E-RF	T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---




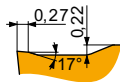
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TCMT 16T308E-RM	T5305	0.8	265	0.27	1.9	-	-	-	250	0.27	1.9	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.27	1.9	-	-	-	220	0.27	1.9	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	-	-	-	50	0.19	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	145	0.27	1.9	85	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5
	T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5
	T9315	0.8	215	0.27	1.9	-	-	-	200	0.27	1.9	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	-	-	-	40	0.19	1.5



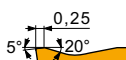
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



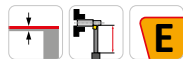
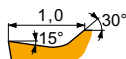
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TCMT 16T312E-RM	T5305	1.2	280	0.27	1.9	-	-	-	265	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	250	0.27	1.9	-	-	-	235	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T8330	1.2	150	0.27	1.9	90	0.24	1.9	140	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	225	0.27	1.9	-	-	-	210	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	-	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-



RM3 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TCMT 16T304E-RM3	T6310	0.4	110	0.25	2.0	75	0.25	2.0	85	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	125	0.25	2.0	95	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	110	0.25	2.0	65	0.25	2.0	100	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	120	0.25	2.0	65	0.25	2.0	95	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	165	0.25	2.0	-	-	-	155	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-RM3	T9335	0.4	125	0.25	2.0	75	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	145	0.27	2.0	110	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	125	0.27	2.0	75	0.27	2.0	115	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	185	0.27	2.0	-	-	-	175	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9335	0.8	145	0.27	2.0	85	0.27	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	



UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

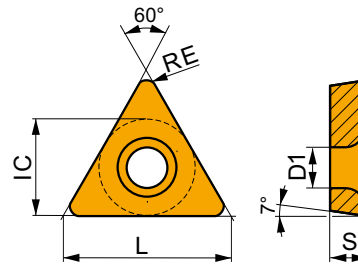
TCMT 110204E-UR	T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	-	-	-	220	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T304E-UR	T7325	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	-	-	-	220	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT 16T308E-UR	T5315	0.8	245	0.17	0.8	-	-	-	230	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	-	-	-	225	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-



TCMW

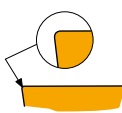


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



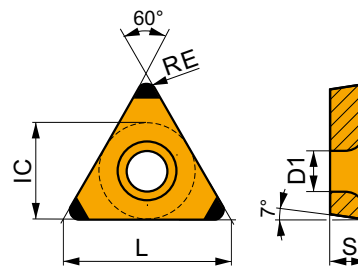
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TCMW 110204	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	200	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	180	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
TCMW 16T304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	195	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	175	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	85	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TCMW 16T308	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	190	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	165	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	85	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0

TCGW CBN

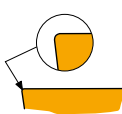


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.90	11.00	2.38



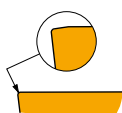
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Pro dokončovací operace a plynulý řez.

TCGW 110204E-C	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	390	0.10	0.4	-	-	-	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
----------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----



Pro dokončovací operace a plynulý řez.

TCGW 110204S01020C	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	390	0.10	0.4	-	-	-	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
TCGW 110208S01020C	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	400	0.15	0.6	-	-	-	105	0.11	0.5	85	0.15	1.0



STFC(RL) EXT



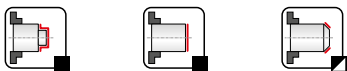
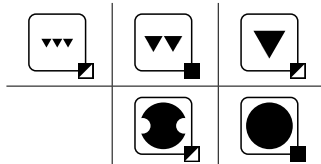
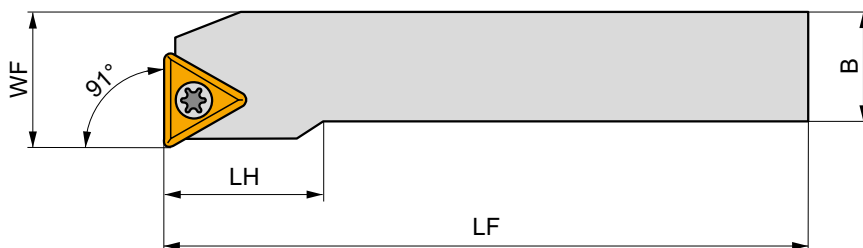
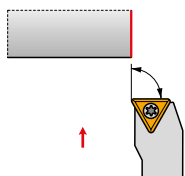
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 91° (čelní) pro destičky TC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní soustružení s osazením a soustružení úkosů pozitivními destičkami TC.. 11 až 16. Kvadrát držáku 16x16 až 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	ST
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R STFCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.20	GI056	S01
STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L STFCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016	ST10



GI016
GI056

TC.. 16T3..
TC.. 1102..



S01
ST10

US 2506-T07P
US 3510-T15P

0.9
3.0

M 2.5
M 3.5

6.3
10.6

–
STN 160308

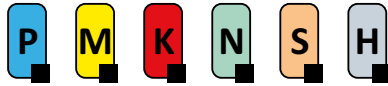
–
MS 3510

FLAGT07P
FLAGT15P

–
HXK 3.5



STFC(RL)-A EXT



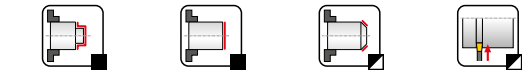
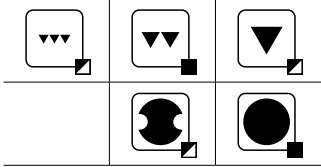
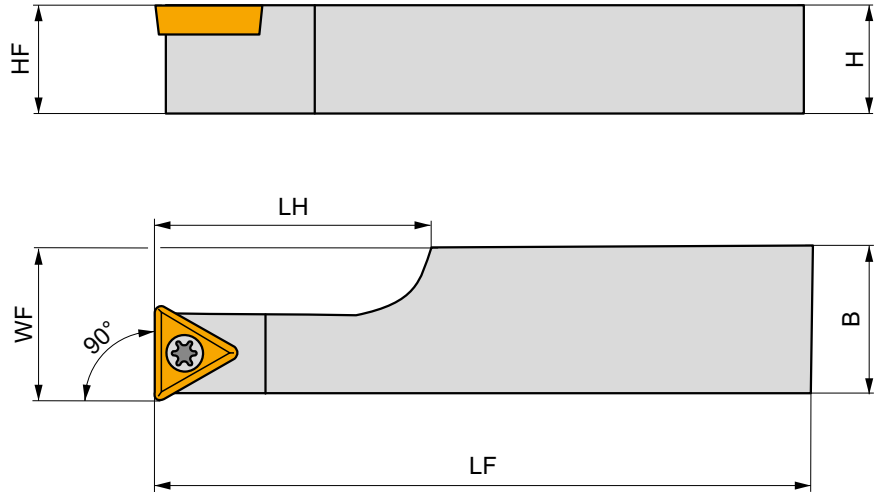
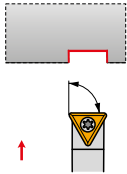
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 90° (čelní) pro destičky TC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní soustružení s osazením a soustružení úkosů pozitivními destičkami TC.. 11. Kvadrát držáku 20x20 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.52	G1056	ST21
L STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	G1056	ST21

G1056	TC.. 1102..

ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001

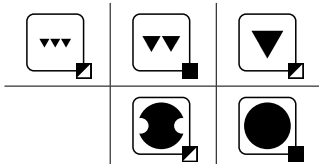
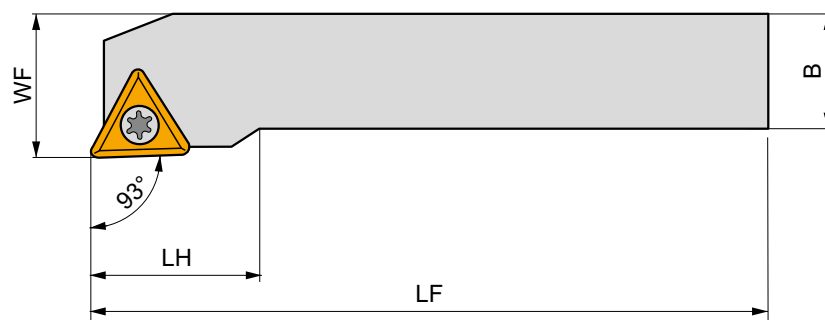
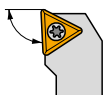


STJC(RL) EXT




Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky TC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami TC.. 11 až 16. Kvadrát držáku 16x16 až 25x25 mm, těleso držáku je zeslechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R STJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.23	GI056	S01
STJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.44	GI016	ST10
STJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L STJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
STJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.43	GI016	ST10
STJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI016	ST10



GI016

TC.. 16T3..

GI056

TC.. 1102..



S01

US 2506-T07P

0.9

M 2.5

6.3

-

-

FLAGT07P

-

ST10

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

STN 160308

MS 3510

FLAGT15P

HXK 3.5



STFC(RL) INT



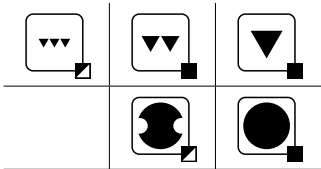
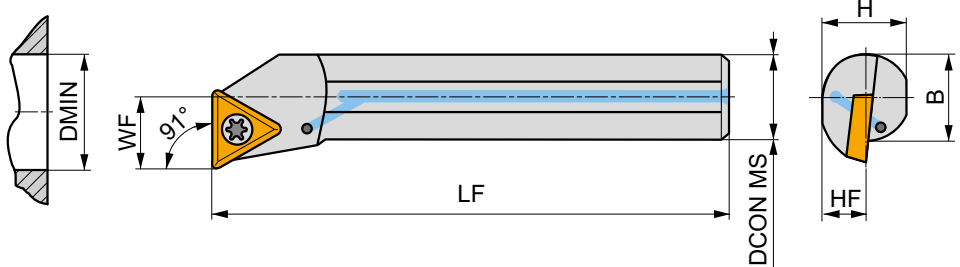
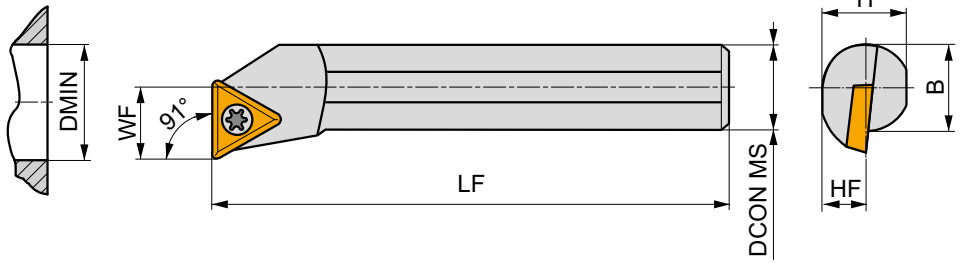
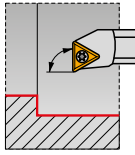
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 91° pro destičky TC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 91°, pro destičky TC.. 06 až 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø8.5 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø6 až Ø32 mm. Těleso držáku je zuslechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.04	GI217	ST13
A10K-STFCR 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCR 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.12	GI218	ST14
S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.08	GI056	S02
A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	GI056	S01
S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.13	GI056	S01
A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.27	GI056	S01
S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.24	GI056	S01
A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.54	GI056	S01
S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.40	GI056	S01
A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.67	GI016	S08
S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.15	GI016	S08
A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.10	GI016	ST10
L A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	-	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	-	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
A10K-STFCL 09	10	13	7	9	-	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
A12M-STFCL 09	12	16	9	11	-	150	-6.5	0	✓	0.03	GI218	ST14
S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	-	0.06	GI056	S02
A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	GI056	S01
S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	-	0.12	GI056	S01
A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	-	0.25	GI056	S01
A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	-	0.42	GI056	S01
A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	GI016	S08



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
L S25T-STFCL 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	-	1.15	GI016	S08
A32S-STFCL 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
S32U-STFCL 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	-	2.06	GI016	ST10

GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..
GI217	TC.. 06T1..
GI218	TC.. 0902..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	-	-	FLAG T07P	-	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
ST12	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	-	-	-	-	PT-8000
ST13	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	-	-	-	-	PT-8000
ST14	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	-	-	-	-	PT-8001



STFC(RL)-E INT



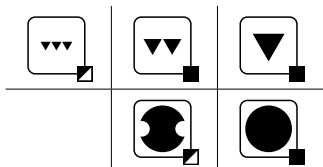
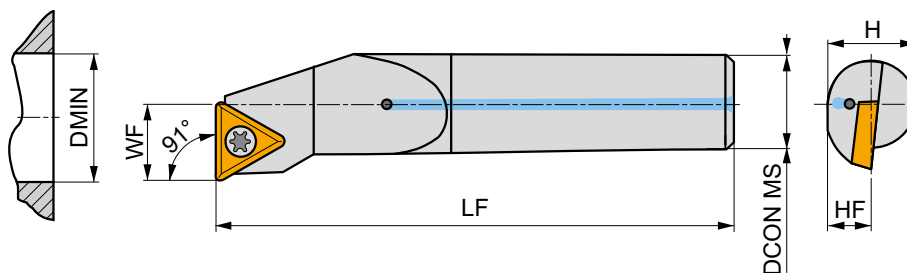
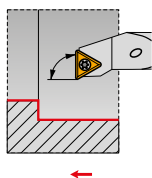
PRAMET

S



Karbidový vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 91° pro destičky TC..

Vnitřní karbidový držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 91°, pro destičky TC.. 06 až 11. Min. vnitřní průměr obrábění Ø8.5 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø6 až Ø16 mm. Pro vyložení > 3xD.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R E06H-STFCR 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
E08K-STFCR 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
E10M-STFCR 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
E12Q-STFCR 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
E16R-STFCR 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21
L E06H-STFCL 06-R	6	8.5	4.5	6	3	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST22
E08K-STFCL 06-R	8	11	5.9	8	4	125	-10	0	✓	0.09	GI217	ST23
E10M-STFCL 09-R	10	13	7	10	5	150	-8	0	✓	0.15	GI218	ST24
E12Q-STFCL 09-R	12	16	9	12	6	180	-6	0	✓	0.26	GI218	ST24
E16R-STFCL 11-R	16	20	11	16	8	200	-5	0	✓	0.48	GI056	ST21

GI056	TC.. 1102..
GI217	TC.. 06T1..
GI218	TC.. 0902..

ST21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001
ST22	5513 020-28	0.6	M 2	4.2	PT-8000
ST23	5513 020-27	0.6	M 2	4.9	PT-8000
ST24	5513 020-05	0.8	M 2.2	6.4	PT-8001



TP

09/ 11/ 16

KARBIDOVÉ DESTIČKY

TPGX

162

TPMR

163

TPUN

164

DESTIČKY CER

TPGN CER

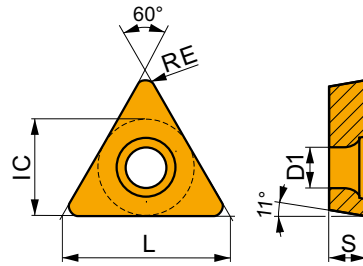
164



TPGX



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

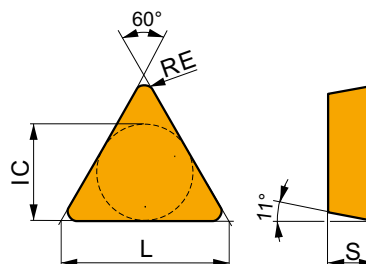
					FR-JQ je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																		
TPGX 110204FR-JQ	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
					FL-JQ je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																		
TPGX 090204FL-JQ	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
TPGX 110204FL-JQ	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
					FL-JR je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																		
TPGX 16T304FL-JR	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	■ 175	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
					FR-JZ je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																		
TPGX 090202FR-JZ	TT010	0.2	■ 280	0.06	0.5	■ 165	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-
					FL-JZ je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																		
TPGX 090202FL-JZ	TT010	0.2	■ 280	0.06	0.5	■ 165	0.05	0.5	■ -	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-	■ -	-	-	-



TPMR

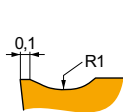


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



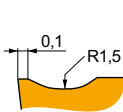
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



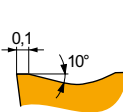
46 je geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TPMR 110304E-46	6640	0.4	140	0.15	1.0	80	0.14	1.0	130	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	175	0.15	1.0	105	0.15	1.0	165	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	150	0.15	1.0	90	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPMR 110308E-46	6640	0.8	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.15	1.0	105	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



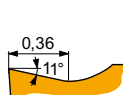
47 je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TPMR 160304E-47	6640	0.4	120	0.20	1.5	70	0.18	1.5	110	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	140	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	125	0.20	1.5	75	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPMR 160308E-47	6640	0.8	140	0.20	1.5	80	0.18	1.5	130	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPMR 160312E-47	T9325	1.2	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



61 je geometrie pro dokončovací operace, nízké posuvy a hloubky řezu, plynulý až přerušovaný řez.

TPMR 160308E-61	T9325	0.8	135	0.35	1.8	80	0.32	1.8	125	0.35	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	120	0.35	1.8	70	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



PF2 geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.

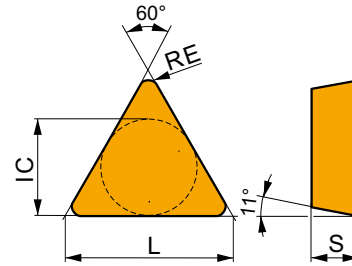
TPMR 110304-PF2	TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPMR 160304-PF2	TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



TPUN

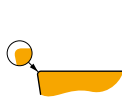


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18
2204	12.700	22.00	4.76
2706	15.875	27.50	6.35
3306	19.050	33.00	6.35



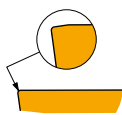
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TPUN 110304	6640	0.4	135	0.10	1.2	-	-	-	125	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 110308	6640	0.8	125	0.18	1.2	-	-	-	115	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 160304	6640	0.4	135	0.10	1.5	-	-	-	125	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 160308	6640	0.8	125	0.18	1.5	-	-	-	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 160312	6640	1.2	125	0.20	1.5	-	-	-	115	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 220408	6640	0.8	120	0.18	2.0	-	-	-	110	0.18	2.0	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 220412	6640	1.2	120	0.20	2.0	-	-	-	110	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-



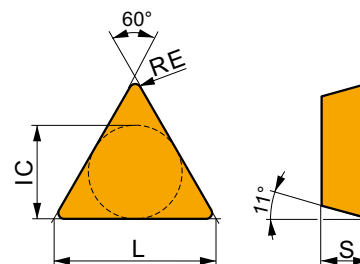
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TPUN 2706165	6640	1.6	60	0.30	7.0	-	-	-	55	0.30	7.0	-	-	-	-	-	-	-
TPUN 3306205	6640	2.0	65	0.30	5.0	-	-	-	60	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	-

TPGN CER



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



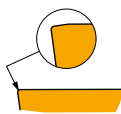
Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

TPGN 110304 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	460	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-
TPGN 110308 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	425	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

TPGN 160304 T01020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160308 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160312 T01020	TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



VB

KARBIDOVÉ DESTIČKY

VBMT



168

DESTIČKY CBN

VBGW CBN



171

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička

Nástroj

VBMT 160408E-FM

SVHCR 2020 K 16-M-A

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ





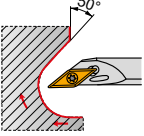
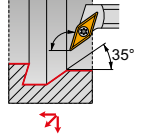
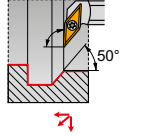
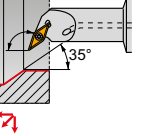
















<p>SVHB(C)(RL) EXT</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p>172 168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVJB(C)(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>173 168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVPB(C)(RL) EXT</p> <p>117°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 32×25</p> <p>174 168 – 171 186 – 192</p>	<p>SVVB(C)N EXT</p> <p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>175 168 – 171 186 – 192</p>
<p>SVXB(C)(RL) EXT</p> <p>98°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p>176 168 – 171 186 – 192</p>	<p>C.-SVHB(RL) EXT NEW</p> <p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>16</p> <p>C4 C6</p> <p>177 168 – 171 186 – 192</p>	<p>C.-SVJB(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>C3 C6</p> <p>178 168 – 171 186 – 192</p>	<p>C.-SVVB(N) EXT NEW</p> <p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>16</p> <p>C4 C6</p> <p>179 168 – 171 186 – 192</p>



VB

11/ 16

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

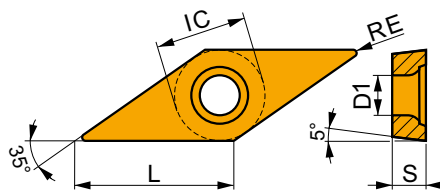
SVJB(RL) INT		SVQB(C)(RL) INT		SVUB(C)(RL) INT		C.-SVQB(C)(RL) INT NEW	
93°	VB, VC..  11	107°30'	VB, VC..  11 13 16	93°	VB, VC..  11 13 16	108°	VB, VC..  16
							
 $\frac{25}{32}$		 $\frac{20}{50}$		 $\frac{20}{50}$		 33	
 180	 168 – 171  186 – 192	 181	 168 – 171  186 – 192	 182	 168 – 171  186 – 192	 183	 168 – 171  186 – 192



VBMT

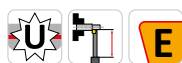
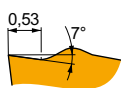


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



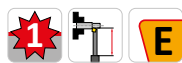
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

VBMT 160404E-FF2	T7325	0.4	145	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	125	0.12	0.8	-	-	-	115	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	150	0.12	0.8	-	-	-	125	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.12	0.8	-	-	-	200	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.12	0.8	-	-	-	180	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.4	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



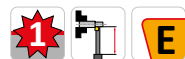
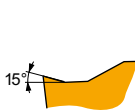
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

VBMT 110302E-FM	T7325	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	-	-	-	-
	T9325	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.2	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110304E-FM	T7325	0.4	140	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	0.8	80	0.11	0.8	130	0.12	0.8	420	0.14	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	-	-	-	220	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 110308E-FM	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	450	0.20	0.8	-	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	-	-	-	-
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	-	-	-	225	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.17	0.8	125	0.15	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160402E-FM	T7325	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	1.2	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	-	-	-	-
	T8430	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	-	-	-	-
	T9315	0.2	230	0.10	1.2	-	-	-	215	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.2	175	0.10	1.2	120	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT 160404E-FM	T5315	0.4	225	0.12	1.2	-	-	-	210	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	-	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	405	0.14	1.2	-	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	-	-	-	-
	T9315	0.4	225	0.12	1.2	-	-	-	210	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-



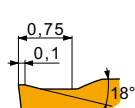
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



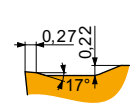
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

VBMT 160408E-FM	T5315	0.8	235	0.17	1.2	-	-	-	220	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	-	-	-	-	
	T8330	0.8	145	0.17	1.2	85	0.15	1.2	135	0.17	1.2	435	0.20	1.2	-	-	-	-	
	T8430	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	-	-	-	-	
	T9310	0.8	255	0.17	1.2	-	-	-	240	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	230	0.17	1.2	-	-	-	215	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
	VBMT 160412E-FM	T7325	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T8330		1.2	140	0.22	1.2	80	0.22	1.2	130	0.22	1.2	420	0.26	1.2	-	-	-	-	
T8430		1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	-	-	-	-	
T9315		1.2	215	0.22	1.2	-	-	-	200	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	-	
T9325		1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-		



FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.

VBMT 160404E-FM2	T6310	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	125	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	200	0.12	1.2	-	-	-	190	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	
VBMT 160408E-FM2	T6310	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T8330	0.8	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	-	-	-	-	-		
	T8430	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	-	-	-	-	-		
	T9315	0.8	195	0.20	1.2	-	-	-	185	0.20	1.2	-	-	-	-	-		
	T9325	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	-	-	-	-	-		
VBMT 160412E-FM2	T8430	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	-	-	-	-	-		
	T9315	1.2	195	0.22	1.2	-	-	-	185	0.22	1.2	-	-	-	-	-		
	T9325	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	-	-	-	-			



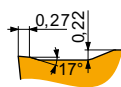
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

VBMT 160404E-RM	T5305	0.4	270	0.12	1.2	-	-	-	255	0.12	1.2	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	-	-	-	35	0.11	1.0
	T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	-	-	-	35	0.11	1.0
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	45	0.15	1.0
VBMT 160408E-RM	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0
	T5305	0.8	285	0.17	1.2	-	-	-	270	0.17	1.2	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.17	1.2	-	-	-	235	0.17	1.2	-	-	-	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	
	T8330	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	-	-	-	35	0.12	1.0
	T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	-	-	-	35	0.12	1.0
	T9315	0.8	240	0.17	1.2	-	-	-	225	0.17	1.2	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0



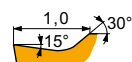
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

VBMT 160412E-RM	T7335	1.2	150	0.27	1.2	115	0.24	1.2	-	-	-	45	0.19	1.0	-	-	-
	T8330	1.2	140	0.27	1.2	80	0.24	1.2	130	0.27	1.2	35	0.19	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	155	0.27	1.2	85	0.24	1.2	130	0.27	1.2	30	0.19	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	210	0.27	1.2	-	-	-	195	0.27	1.2	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	185	0.27	1.2	110	0.24	1.2	175	0.27	1.2	40	0.19	1.0	-	-	-

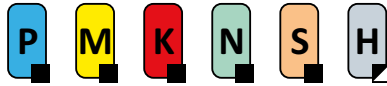


UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

VBMT 110202E-UR	TT310	0.2	195	0.10	0.8	115	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
VBMT 110204E-UR	T7325	0.4	120	0.19	0.8	90	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	70	0.11	0.8	110	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	80	0.11	0.8	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	200	0.12	0.8	-	-	-	190	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	150	0.19	0.8	90	0.17	0.8	140	0.19	0.8	-	-	-	-	-	-	
VBMT 160402E-UR	TT310	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.2	115	0.10	1.2	65	0.09	1.2	105	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.2	140	0.10	1.2	75	0.09	1.2	115	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	
	VBMT 160404E-UR	T5315	0.4	195	0.12	1.2	-	-	-	185	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-
		T7325	0.4	115	0.19	1.2	85	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T8330		0.4	115	0.12	1.2	65	0.11	1.2	105	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	
T8430		0.4	140	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	
T9310		0.4	215	0.12	1.2	-	-	-	200	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	
VBMT 160408E-UR	T9315	0.4	190	0.12	1.2	-	-	-	180	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	145	0.18	1.2	85	0.16	1.2	135	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	
	TT310	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	205	0.17	1.2	-	-	-	190	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.8	140	0.17	1.2	105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	125	0.17	1.2	75	0.15	1.2	115	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	145	0.17	1.2	80	0.15	1.2	120	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	220	0.17	1.2	-	-	-	205	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	200	0.17	1.2	-	-	-	190	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	180	0.17	1.2	105	0.15	1.2	170	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	
VBMT 160412E-UR	TT310	0.8	200	0.17	1.2	120	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	135	0.22	1.2	105	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.2	120	0.22	1.2	70	0.20	1.2	110	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.2	135	0.22	1.2	75	0.20	1.2	110	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	205	0.22	1.2	-	-	-	190	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	185	0.22	1.2	-	-	-	175	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	170	0.22	1.2	100	0.20	1.2	160	0.22	1.2	-	-	-	-	-	-	



SVHB(C)(RL) EXT



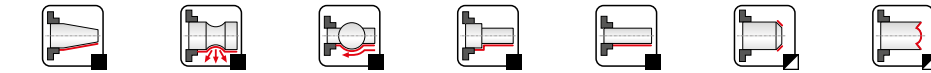
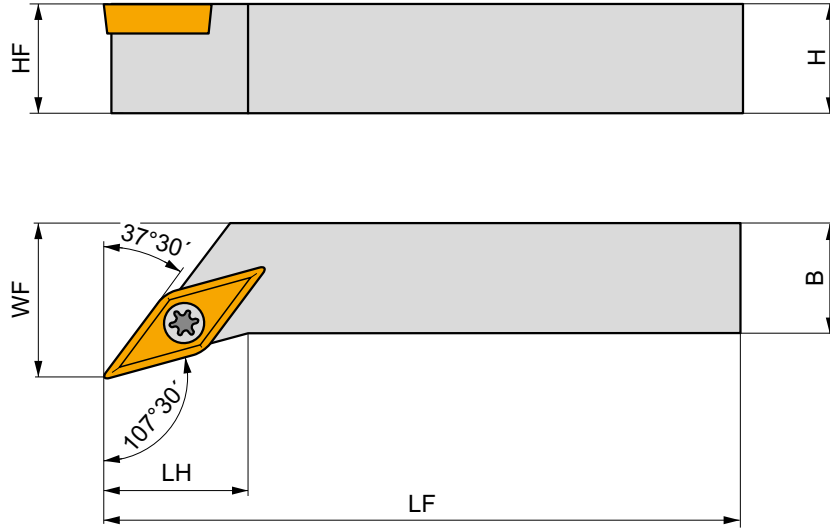
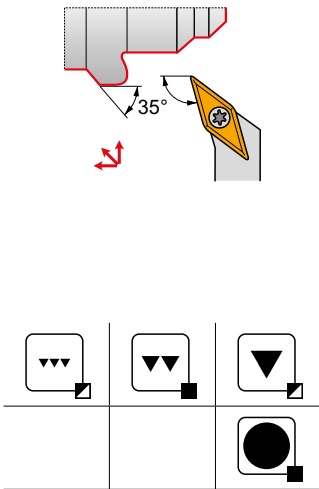
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 107.5° pro destičky VB/VC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní a podélné soustružení s osazením, podélné a čelní kopírovací soustružení do 35°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VB.. 11 nebo 16 a VC.. 11 nebo 16. Kvadrát držáku 16x16 až 25x25 mm, těleso držáku je zúšlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	S01
SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	S01
SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604.. VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103.. VC.. 1103..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

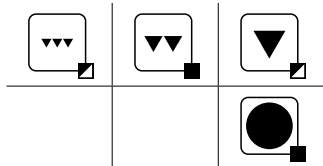
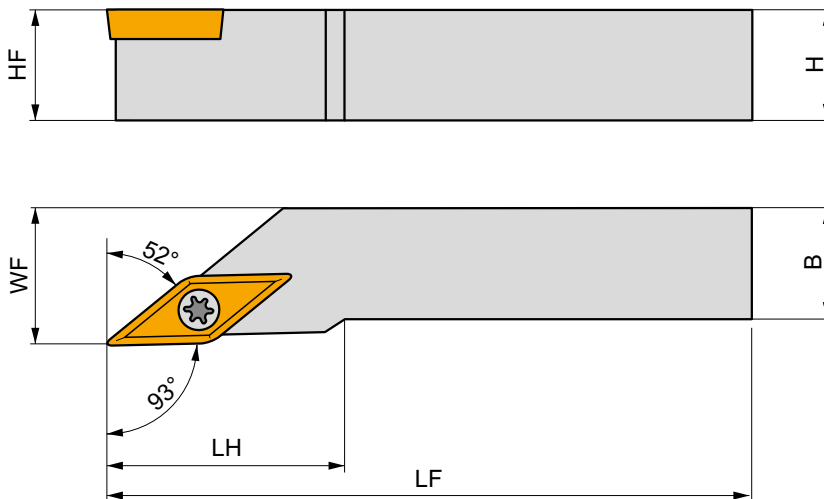
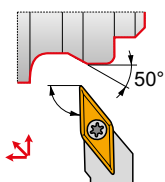


SVJB(C)(RL) EXT



Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky VB/VC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 50°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VB.. 11 nebo 16 a VC.. 11 nebo 16. Kvadrát držáku 12x12 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAM0 (°)	kg	GI	SV
R SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10



GI017
GI194
GI211

VB.. 1604..
VB.. 1103..
-

VC.. 1604..
VC.. 1103..
VC.. 1303..



S01
SV10
SV21
SV22

US 2506-T07P
US 3512-T15P
5513 020-24
DVF 0573

0.9
3.0
1.5
1.5

M 2.5
M 3.5
M 3
M 3

6.3
12.6
8.5
10.3

-
SVN 160304
-
DAP 0331

-
MS 3510
-
DVT 0332

FLAG T07P
FLAG T15P
PT-8002
PT-8002

-
HXK 3.5
-
174.1-870



SVPB(C)(RL) EXT



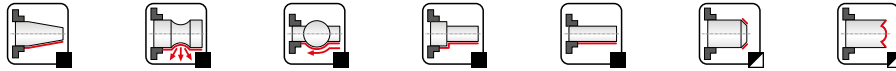
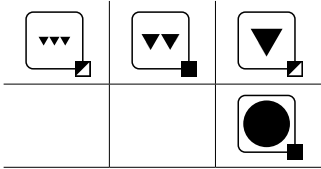
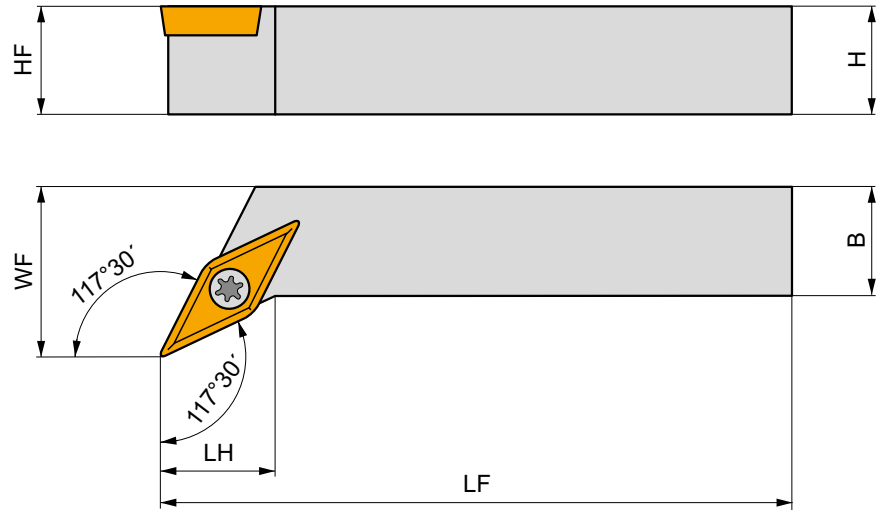
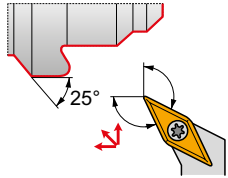
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 117.5° pro destičky VB/VC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní a podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 35°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VB.. 11 nebo 16 a VC.. 11 nebo 16. Kvadrát držáku 16x16 až 25x25 mm, těleso držáku je zuslechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	GI194	S01
SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI017	SV10
SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10
L SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	GI194	S01
SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	-	HXK 3.5



SVVB(C)N EXT



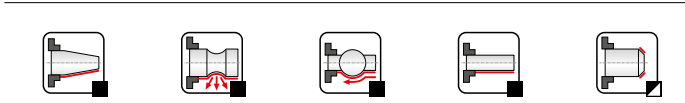
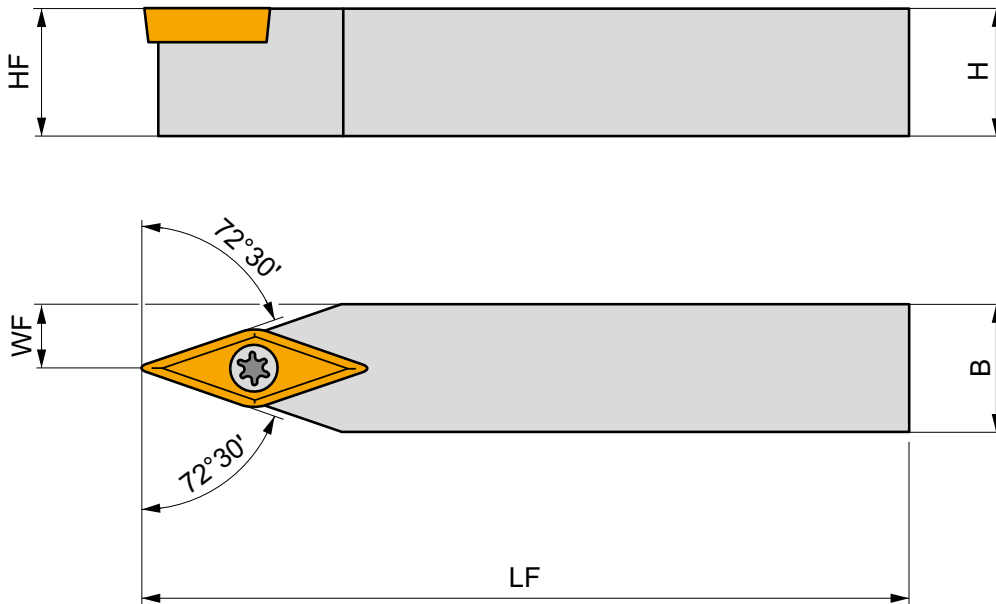
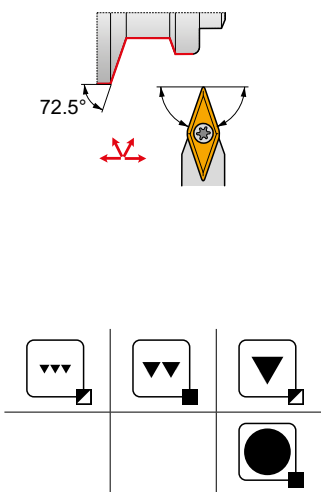
PRAMET

S



Vnější držák s úhlem nastavení 72.5° pro destičky VB/VC., Upínané šroubem

Vnější neutrální držák s upínáním šroubkem pro pozitivní destičky VB.. 11 nebo 16 a VC.. 11 až 16. Vhodný pro podélné a čelní soustružení bez osazení, kopírovací soustružení do 72.5° a pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupný v Kvadrátech 12x12 až 32x25 mm. Držák je zušlechťený pro prodloužení životnosti.



Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	SV
N SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	-	0	0	0.11	GI194	S01
SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	-	0	0	0.18	GI194	S01
SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	-	0	0	0.38	GI194	S01
SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	-	0	0	0.19	GI211	SV21
SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI211	SV21
SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	GI211	SV22
SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.66	GI211	SV22
SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	-	0	0	0.34	GI017	SV10
SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.68	GI017	SV10
SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	-	0	0	0.98	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

SV	US	Nm	M	mm	SVN	MS	PT	HXX
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXX 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870



SVXB(C)(RL) EXT



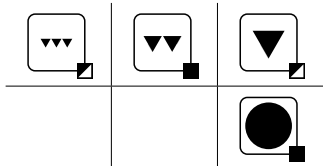
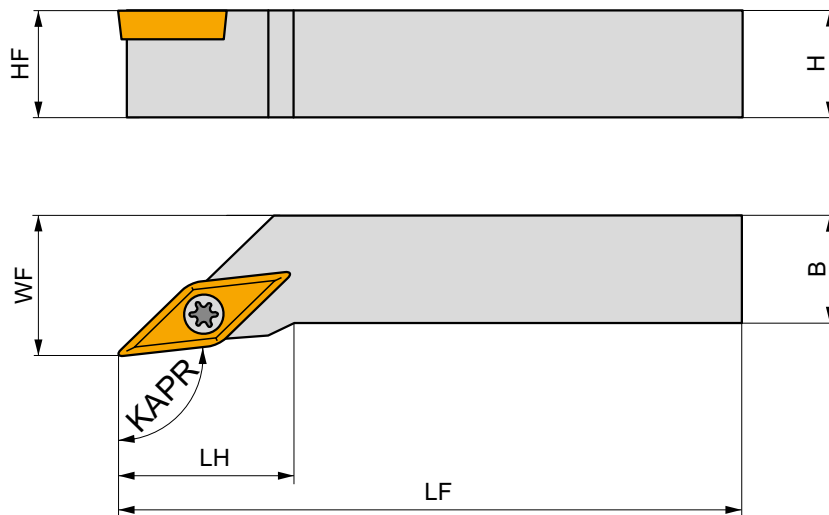
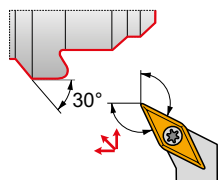
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 98/ 113° pro destičky VB/VC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní a podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 30°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VB.. 11 nebo 16 a VC.. 11 nebo 16. Kvadrát držáku 12x12 až 32x25 mm, těleso držáku je zeslechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)			
R SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

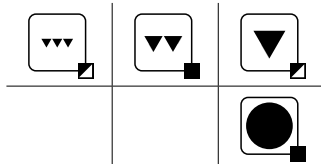
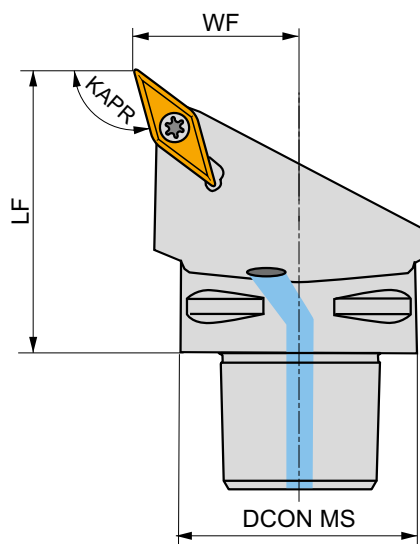
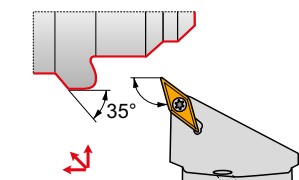
SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870	-


NEW
C.-SVHB(RL) EXT

S

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 107.5° pro destičky VB/VC., Upínané šroubem

Vnější pravá/levá hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením, pro pozitivní destičky VB.. 16 nebo VC.. 16. Vhodná pro podélné soustružení s osazením, pro kopírovací soustružení do 35° a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zušlechťená pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C4-SVHBR-27050-16	40	27	50	107.5	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBR-35060-16	50	35	60	107.5	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBR-45065-16	63	45	65	107.5	0	✓	1.13	GI017	C-SV16S-2
L	C4-SVHBL-27050-16	40	27	50	107.5	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBL-35060-16	50	35	60	107.5	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBL-45065-16	63	45	65	107.5	0	✓	1.12	GI017	C-SV16S-2



GI017



VB.. 1604..



VC.. 1604..

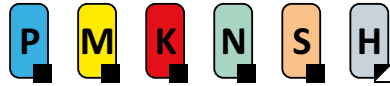


C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-02



NEW

C.-SVJB(RL) EXT



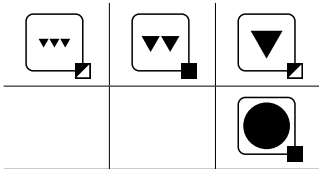
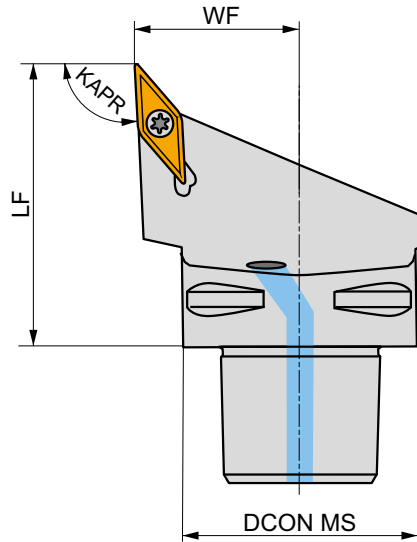
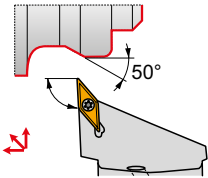
PRAMET

S



PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° pro destičky VB/VC., Upínané šroubem

Vnější pravá/levá hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením, pro pozitivní destičky VB.. 11 nebo 16 a VC.. 11 nebo 16. Vhodná pro podélné soustružení s osazením, pro kopírovací soustružení do 50°, soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C3 až C6. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBR-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2
L C4-SVJBL-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604.. VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103.. VC.. 1103..

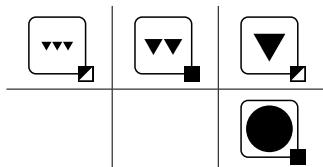
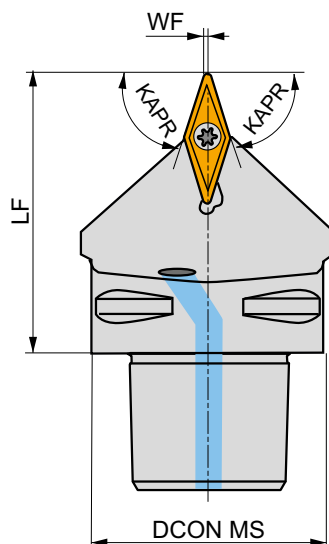
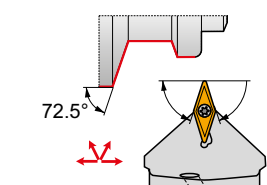
C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	-	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02


NEW
C-SVVBN EXT

PRAMET
S

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 72.5° pro destičky VB/VC., Upínané šroubem

Vnější neutrální hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením pro pozitivní destičky VB.. 16 a VC.. 16. Vhodná pro podélné soustružení bez osazení, kopírovací soustružení do 72.5°, pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



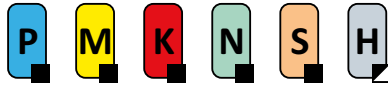
Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

GI017	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



SVJB(RL) INT



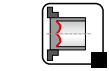
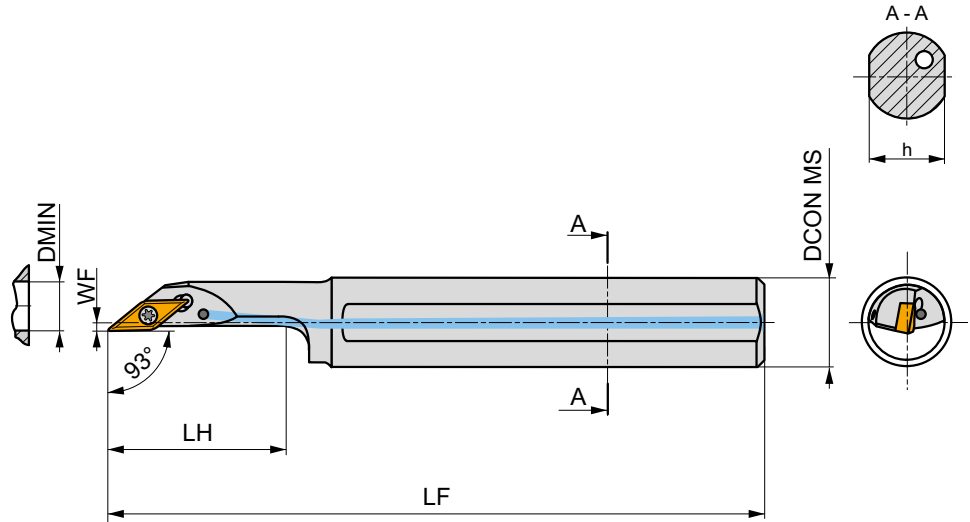
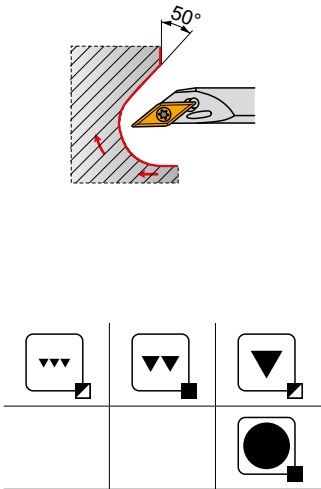
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky VB/VC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 93°, pro destičky VB.. 11 a VC.. 11. Min. vnitřní průměr obrábění Ø25 mm. Vhodný pro čelní kopírování do 50°. Dostupný se stopkou Ø20 a Ø25 mm. Těleso držáku je zúslachtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	GI194	S07
A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07
L A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	GI194	S07
A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	GI194	S07

GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5		6.3	FLAG T07P



SVQB(C)(RL) INT



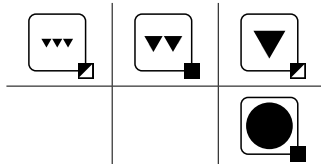
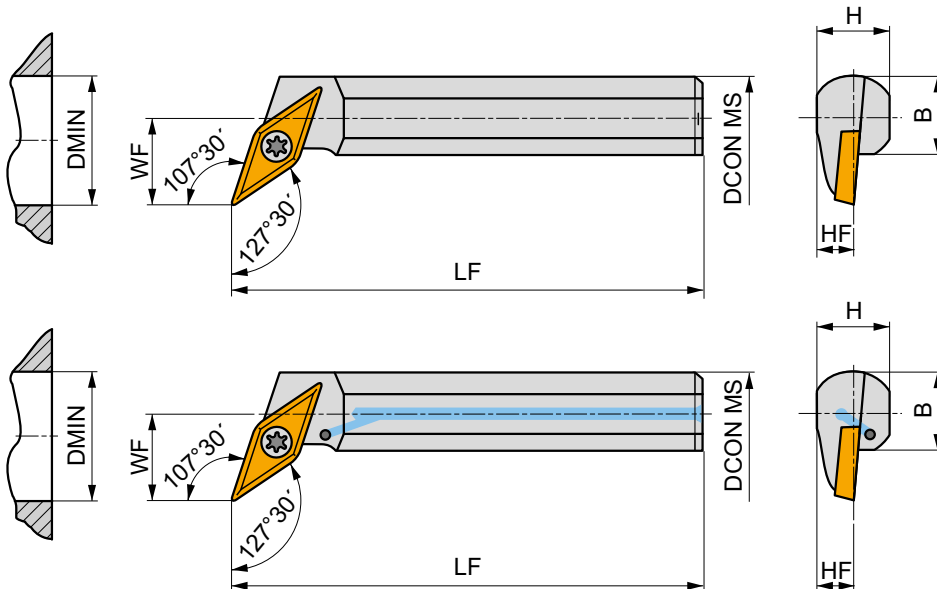
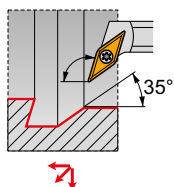
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 107.5° pro destičky VB/VC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 107.5°, pro destičky VB/VC.. 11 a 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø20 mm. Vhodný pro širokou oblast operací vnitřního soustružení. Dostupný se stopkou Ø20 až Ø32 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	✓	kg	G	S	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	3.80	GI017	SV10	
L	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.09	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10	



GI017
GI194
GI211

VB.. 1604..
VB.. 1103..
-

VC.. 1604..
VC.. 1103..
VC.. 1303..



S01
S08
SV10
SV21

US 2506-T07P
US 3510-T15P
US 3512-T15P
5513 020-24

0.9
3.0
3.0
1.5

M 2.5
M 3.5
M 3.5
M 3

6.3
10.6
12.6
8.5

-
-
SVN 160304
-

-
-
MS 3510
-

FLAGT07P
FLAGT15P
FLAGT15P
PT-8002

-
-
HXK 3.5
-



SVUB(C)(RL) INT



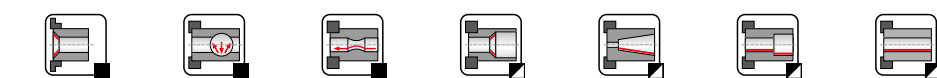
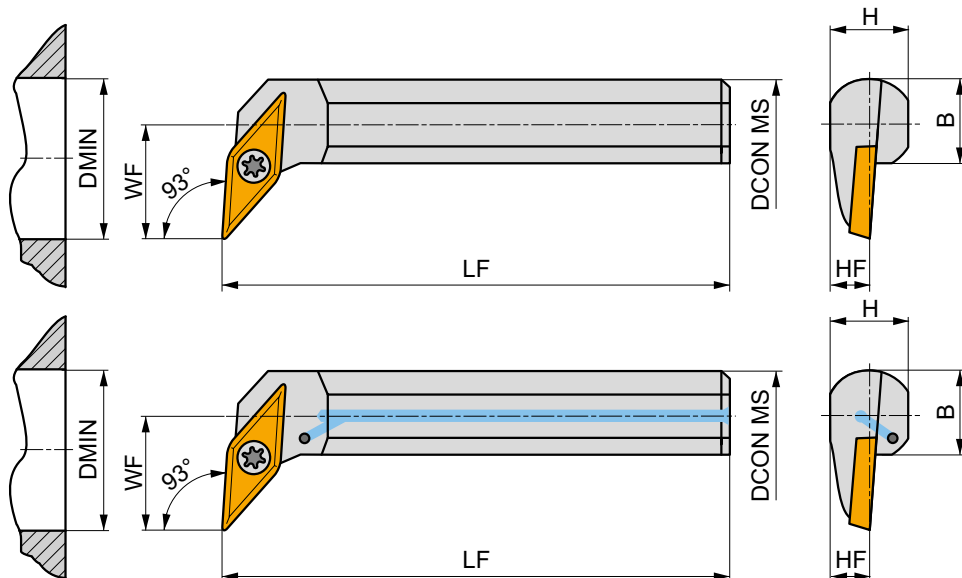
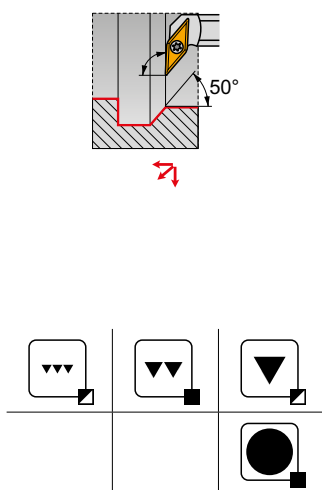
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky VB/VC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 93°, pro destičky VB/VC.. 11 a 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø20 mm. Vhodný pro širokou oblast operací vnitřního soustružení a kopírování do 50°. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10
L A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604.. VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103.. VC.. 1103..
GI211	- VC.. 1303..

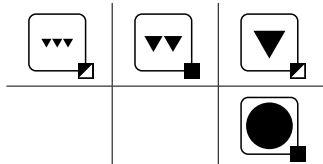
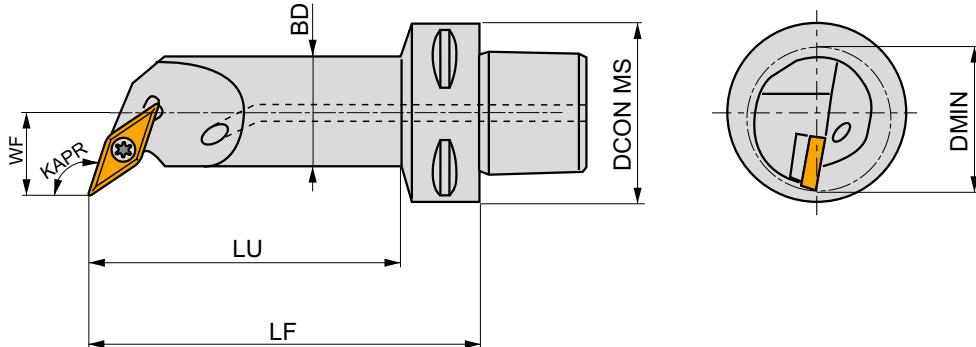
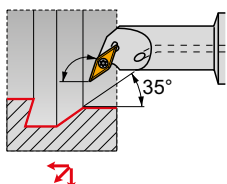
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXX 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870


NEW
C.-SVQB(RL) INT

S

PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 107.5° pro destičky VB/VC., Upínané šroubem

Vnitřní pravá/levá hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 107.5°, pro destičky VB.. 16 nebo VC.. 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø33 mm. Vhodná pro širokou oblast vnitřního soustružení. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C4 a C5 s volitelnými délkami stopky. Hlava je zúšlechťená pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	G1017	SV16
C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	G1017	SV16
L C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	G1017	SV16
C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	G1017	SV16



G1017



VB.. 1604..



VC.. 1604..



SV16



US 2010-T15P



3.0



M 3.5



10.1



FLAG T15P/3,5



VC

07/ 11/ 13/ 16

KARBIDOVÉ DESTIČKY

VC GT	VC GW	VC GX	VC MT	VC MW
186	189	189	190	191

DESTIČKY PCD

VC MW PCD
192

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
VC GT 070204E-FF2	SVGCR 1010 M 07

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

SVAC(RL)-DC EXT	SVGC(RL) EXT	SVHB(C)(RL) EXT	SVJB(C)(RL) EXT
<p>90°</p> <p>VC..</p> <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p> 193</p> <p> 186 – 192</p>	<p>90°</p> <p>VC..</p> <p>07</p> <p>08×08 16×16</p> <p> 194</p> <p> 186 – 192</p>	<p>107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 25×25</p> <p> 195</p> <p> 168 – 171 186 – 192</p>	<p>93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 196</p> <p> 168 – 171 186 – 192</p>
SVJC(RL)-DC EXT	SVPB(C)(RL) EXT	SVVB(C)N EXT	SVXB(C)(RL) EXT
<p>93°</p> <p>VC..</p> <p>13</p> <p>10×10 25×25</p> <p> 197</p> <p> 186 – 192</p>	<p>117°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 16</p> <p>16×16 32×25</p> <p> 198</p> <p> 168 – 171 186 – 192</p>	<p>72°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 199</p> <p> 168 – 171 186 – 192</p>	<p>98°</p> <p>VB, VC..</p> <p>11 13 16</p> <p>12×12 32×25</p> <p> 200</p> <p> 168 – 171 186 – 192</p>



VC

07/ 11/ 13/ 16

C.-SVHB(RL) EXT **NEW**

107°30'	VB, VC..
	 16
	$\frac{C4}{C6}$
201	168 – 171 186 – 192

C.-SVJB(RL) EXT **NEW**

93°	VB, VC..
	 11 16
	$\frac{C3}{C6}$
202	168 – 171 186 – 192

C.-SVVBN EXT **NEW**

72°30'	VB, VC..
	 16
	$\frac{C4}{C6}$
203	168 – 171 186 – 192

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

SVJB(RL) INT

93°	VB, VC..
	 11
	$\frac{25}{32}$
204	168 – 171 186 – 192

SVLC(RL) INT

95°	VC..
	 13
	$\frac{27}{43}$
205	186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30'	VB, VC..
	 11 13 16
	$\frac{20}{50}$
206	168 – 171 186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93°	VB, VC..
	 11 13 16
	$\frac{20}{50}$
207	168 – 171 186 – 192

SVXC(RL) INT

113°	VC..
	 07
	$\frac{12,5}{17,5}$
208	186 – 192

SVXC(RL)-E INT

113°	VC..
	 07
	$\frac{12,5}{17,5}$
209	186 – 192

C.-SVQB(C)(RL) INT **NEW**

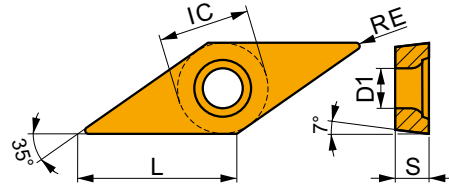
108°	VB, VC..
	 16
	33
210	168 – 171 186 – 192



VCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303	7.940	3.40	13.80	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



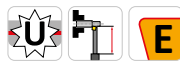
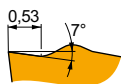
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

VCGT 070202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	■	315	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
VCGT 110302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	■	300	0.12	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	■	465	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 110304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	240	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	375	0.24	0.8	-	-	-	-	-	-
VCGT 130302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	■	285	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	■	420	0.12	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	240	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	345	0.24	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 130308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	■	210	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	■	315	0.48	1.7	-	-	-	-	-	-
VCGT 160402F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	■	285	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	■	420	0.12	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160404F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	■	225	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	■	330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160408F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	■	210	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	■	300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
VCGT 160412F-AL	HF7	1.2	-	-	-	-	-	-	■	180	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	1.2	-	-	-	-	-	-	■	270	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-




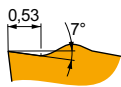
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

VCGT 070202E-FF2	T8315	0.2	✓	150	0.05	0.8	-	-	-	■	140	0.05	0.8	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	145	0.05	0.8	-	-	-	■	135	0.05	0.8	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	190	0.05	0.8	-	-	-	✓	155	0.05	0.8	-	-	-	-	-
VCGT 070204E-FF2	T8315	0.4	✓	125	0.12	0.8	-	-	-	■	115	0.12	0.8	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	120	0.12	0.8	-	-	-	■	110	0.12	0.8	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	145	0.12	0.8	-	-	-	✓	120	0.12	0.8	-	-	-	-	-
VCGT 130302E-FF2	T5315	0.2	✓	250	0.05	1.0	-	-	-	■	235	0.05	1.0	-	-	-	-	-
	T7325	0.2	✓	165	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	140	0.05	1.0	-	-	-	■	130	0.05	1.0	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	185	0.05	1.0	-	-	-	✓	150	0.05	1.0	-	-	-	-	-
	T9315	0.2	■	265	0.05	1.0	-	-	-	✓	250	0.05	1.0	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	■	240	0.05	1.0	-	-	-	✓	225	0.05	1.0	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	■	240	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



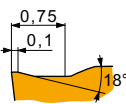
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

VCGT 130304E-FF2	T5315	0.4	✓	195	0.12	1.0	–	–	–	■	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	✓	135	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■	115	0.12	1.0	–	–	–	■	105	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■	140	0.12	1.0	–	–	–	✓	115	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■	195	0.12	1.0	–	–	–	✓	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	175	0.12	1.0	–	–	–	✓	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
TT010	0.4	■	245	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
VCGT 130308E-FF2	T7325	0.8	✓	145	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.8	■	200	0.17	1.0	–	–	–	✓	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	■	180	0.17	1.0	–	–	–	✓	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	
	TT010	0.8	■	245	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



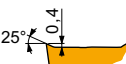
FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.

VCGT 130308E-FM2	T8330	0.8	■	125	0.17	1.0	✓	75	0.15	1.0	■	115	0.17	1.0	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■	145	0.17	1.0	✓	80	0.15	1.0	✓	120	0.17	1.0	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	180	0.17	1.0	✓	105	0.15	1.0	✓	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–



NF2 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.

VCGT 130302E-NF2	H07	0.2	–	–	–	✓	60	0.09	1.0	✓	95	0.10	1.0	✓	310	0.12	1.0	■	30	0.07	0.8	–	–	–		
	T6310	0.2	✓	125	0.07	1.0	■	90	0.06	1.0	✓	100	0.07	1.0	✓	375	0.08	1.0	■	35	0.06	0.8	–	–	–	
	T7325	0.2	✓	150	0.07	1.0	■	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.06	0.8	–	–	–	
	T7335	0.2	✓	150	0.07	1.0	■	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.06	0.8	–	–	–	
	T9315	0.2	✓	200	0.10	1.0	–	–	–	✓	190	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.2	✓	210	0.07	1.0	■	125	0.06	1.0	✓	195	0.07	1.0	–	–	–	–	–	✓	45	0.06	0.8	–	–	–
	T9335	0.2	✓	155	0.10	1.0	■	90	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.07	0.8	–	–	–	
	TT010	0.2	✓	240	0.05	0.5	✓	140	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	VCGT 130304E-NF2	H07	0.4	–	–	–	✓	60	0.11	1.0	✓	95	0.12	1.0	✓	310	0.14	1.0	■	30	0.11	0.8	–	–	–	
		T5315	0.4	✓	195	0.12	1.0	–	–	–	✓	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
T6310		0.4	✓	115	0.12	1.0	■	80	0.11	1.0	✓	90	0.12	1.0	✓	345	0.14	1.0	■	30	0.11	0.8	–	–	–	
T7325		0.4	✓	135	0.12	1.0	■	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	■	40	0.08	0.8	–	–	–	
T7335		0.4	✓	135	0.12	1.0	■	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	■	40	0.08	0.8	–	–	–	
T9315		0.4	✓	210	0.10	1.0	–	–	–	✓	195	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
T9325		0.4	✓	175	0.12	1.0	■	105	0.11	1.0	✓	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	✓	35	0.08	0.8	–	–	–
T9335		0.4	✓	150	0.12	1.0	■	90	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.11	0.8	–	–	–	
TT010		0.4	✓	245	0.06	0.5	✓	145	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
VCGT 130308E-NF2		T5315	0.8	✓	205	0.17	1.0	–	–	–	✓	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T6310	0.8	✓	125	0.17	1.0	■	90	0.15	1.0	✓	100	0.17	1.0	✓	375	0.20	1.0	■	35	0.12	0.8	–	–	–	
	T7325	0.8	✓	145	0.17	1.0	■	110	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.12	0.8	–	–	–	
	T7335	0.8	✓	140	0.17	1.0	■	105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.12	0.8	–	–	–	
	T9315	0.8	✓	200	0.17	1.0	–	–	–	✓	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	✓	180	0.17	1.0	■	105	0.15	1.0	✓	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	✓	40	0.12	0.8	–	–	–
	T9335	0.8	✓	155	0.18	1.0	■	90	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.16	0.8	–	–	–	
	TT010	0.8	✓	245	0.10	0.8	✓	145	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	




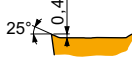
SF2 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování a plynulý řez.

VCGT 130301E-SF2	H07	0.1	–	–	–	✓	80	0.05	1.0	–	–	–	✓	405	0.06	1.0	■	40	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.1	✓	140	0.05	1.0	■	100	0.05	1.0	–	–	–	✓	420	0.06	1.0	■	40	0.04	0.8	–	–



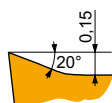
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF2 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování a plynulý řez.

VCGT 130302E-SF2	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	1.0	-	-	-	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-
	HF7	0.2	-	-	-	90	0.05	1.0	-	-	-	450	0.06	1.0	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.2	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	-	-	-	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	-	-	-
VCGT 130304E-SF2	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	1.0	-	-	-	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	HF7	0.4	-	-	-	75	0.09	1.0	-	-	-	375	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	-	-	-	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	-	-	-
VCGT 130308E-SF2	H07	0.8	-	-	-	75	0.09	1.0	-	-	-	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	-	-	-
	HF7	0.8	-	-	-	85	0.09	1.0	-	-	-	435	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	-	-	-	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	-	-	-



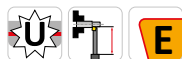
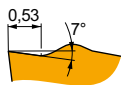
SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.

VCGT 070202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 070204E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110201E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	0.8	105	0.10	0.8	335	0.12	0.8	30	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	30	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110301E-SF3	T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110302E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110304E-SF3	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130302E-SF3	H07	0.2	-	-	-	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 130308E-SF3	H07	0.8	-	-	-	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	115	0.10	1.0	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	145	0.10	1.0	465	0.12	1.0	35	0.08	0.8	30	0.15	1.0
VCGT 160402E-SF3	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 160404E-SF3	H07	0.4	-	-	-	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 160408E-SF3	H07	0.8	-	-	-	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	35	0.08	1.0	-	-	-
	T6310	0.8	145	0.10	1.2	100	0.09	1.2	115	0.10	1.2	435	0.12	1.2	40	0.08	1.0	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.2	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	465	0.12	1.2	35	0.08	1.0	30	0.15	1.0
VCGT 160412E-SF3	H07	1.2	-	-	-	60	0.18	1.2	95	0.20	1.2	310	0.24	1.2	30	0.14	1.0	-	-	-
	T6310	1.2	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	375	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	1.0



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



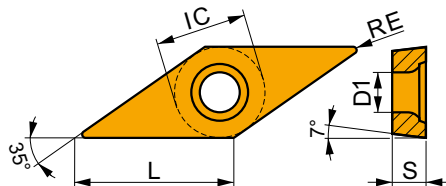
FL-FF2 je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až dokončování a plynulý řez.

VCGX 130300FL-FF2	T6310	0.0	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGX 130301FL-FF2	T6310	0.1	140	0.05	1.0	—	—	—	110	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	—	—	—	140	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—

VCMT

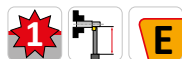
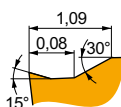


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



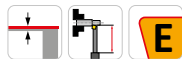
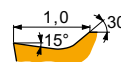
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

VCMT 160404E-FM	T7325	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.12	1.2	75	0.11	1.2	120	0.12	1.2	390	0.14	1.2	—	—	—	—
	T8430	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	—	—	—	—
	T9315	0.4	210	0.12	1.2	—	—	—	195	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 160408E-FM	T9325	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	135	0.17	1.2	80	0.15	1.2	125	0.17	1.2	405	0.20	1.2	—	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.17	1.2	—	—	—	205	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—
T9325	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



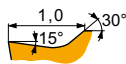
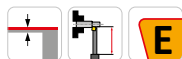
UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

VCMT 110304E-UR	T7325	0.4	110	0.19	0.8	85	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	110	0.12	0.8	65	0.11	0.8	100	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.12	0.8	75	0.11	0.8	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.12	0.8	—	—	—	180	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	140	0.19	0.8	80	0.17	0.8	130	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—
VCMT 110308E-UR	T7325	0.8	140	0.17	0.8	105	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	125	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	140	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	185	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



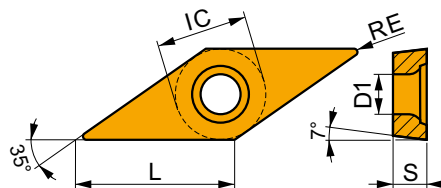
UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

VCMT 160404E-UR	T7325	0.4	110	0.19	1.2	85	0.17	1.2	100	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	110	0.12	1.2	65	0.11	1.2	100	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	130	0.12	1.2	70	0.11	1.2	105	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	180	0.12	1.2	-	-	-	170	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR	T9325	0.4	135	0.19	1.2	80	0.17	1.2	125	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	135	0.17	1.2	105	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	115	0.17	1.2	65	0.15	1.2	105	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	135	0.17	1.2	75	0.15	1.2	110	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.17	1.2	-	-	-	180	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.8	170	0.17	1.2	100	0.15	1.2	160	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-

VCMW

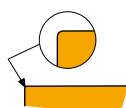


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

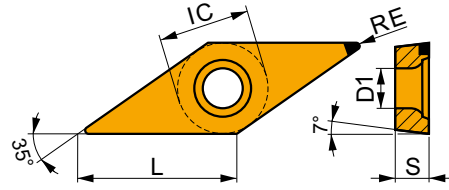
VCMW 110302	T5305	0.2	-	-	-	-	-	-	170	0.08	1.2	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.2	-	-	-	-	-	-	145	0.08	1.2	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.2	-	-	-	-	-	-	70	0.08	1.2	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 110304	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.2	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	145	0.10	1.2	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.2	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	165	0.10	1.5	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	140	0.10	1.5	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	-	-	-	-	-	-	70	0.10	1.5	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
VCMW 160408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	155	0.18	1.5	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.5	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0



VCMW PCD

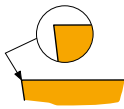


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



PCD břit (polykrystalický diamant) pro dokončovací až polohrubovací operace, vysoké řezné rychlosti a stabilní záběrové podmínky.

VCMW 160404FN	PD1	0.4	-	-	-	-	-	-	-	900	0.12	0.5	-	-	-	-	-	-
VCMW 160408FN	PD1	0.8	-	-	-	-	-	-	-	1050	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-



SVAC(RL)-DC EXT



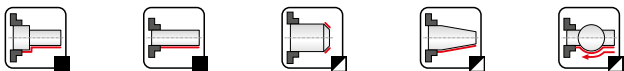
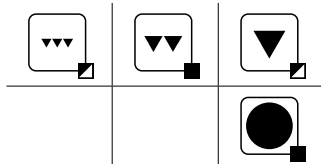
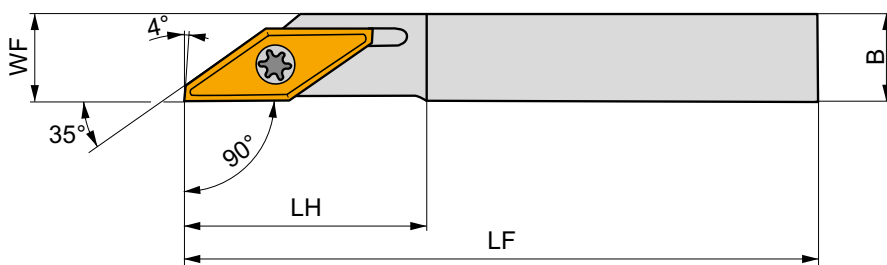
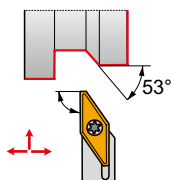
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 90° pro destičky VCGX 13..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní a podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 53°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VCGX 13 (typ Swiss). Kvadrát držáku 10x10 až 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI222	SV20	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.46	GI222	SV20
	SVACR 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20
L	SVACL 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.10	GI222	SV20
	SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.19	GI222	SV20
	SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.43	GI222	SV20
	SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20



GI222



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M 3



8.5



PT-8002



SVG(CR) EXT



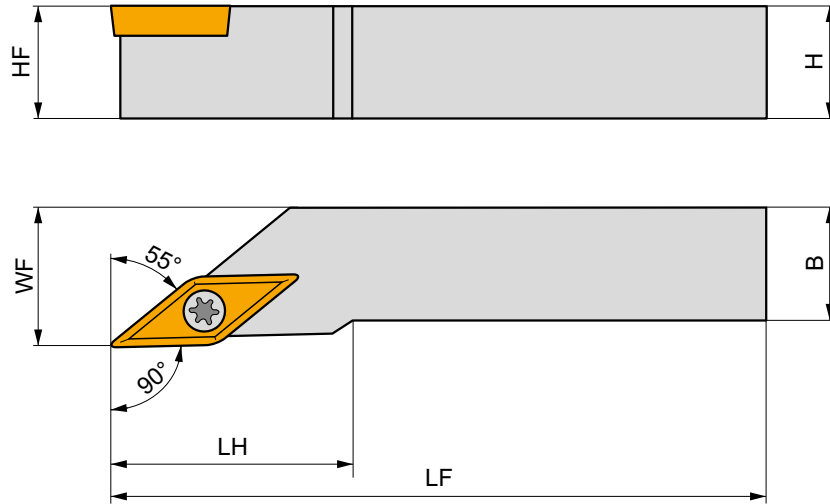
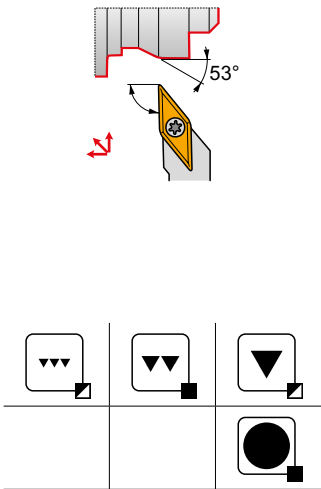
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 90° pro destičky VC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 53°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VC.. 07. Kvadrát držáku 08x08 až 16x16 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVGCR 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
SVGCR 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
SVGCR 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
SVGCR 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23
L SVGCL 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
SVGCL 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
SVGCL 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
SVGCL 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23

GI234 VC.. 0702..

SV23 DVF 3584 Nm 0.6 M 2 5.5 DMD 1650

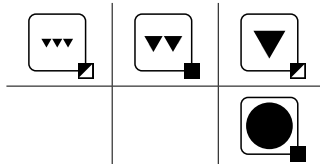
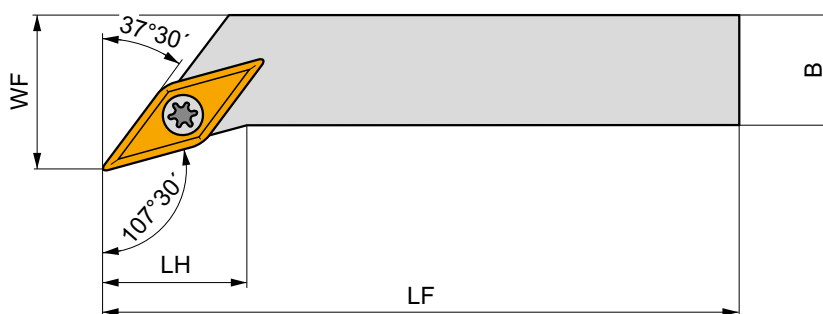
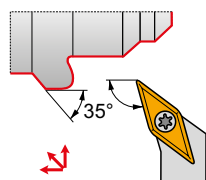


SVHB(C)(RL) EXT




Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 107.5° pro destičky VB/VC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní a podélné soustružení s osazením, podélné a čelní kopírovací soustružení do 35°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VB.. 11 nebo 16 a VC.. 11 nebo 16. Kvadrát držáku 16x16 až 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVHBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	S01
SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L SVHBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	S01
SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10



GI017
GI194

VB.. 1604..
VB.. 1103..

VC.. 1604..
VC.. 1103..



S01
SV10

US 2506-T07P
US 3512-T15P

0.9
3.0

M 2.5
M 3.5

6.3
12.6

–
SVN 160304

–
MS 3510

FLAGT07P
FLAGT15P

–
HXK 3.5



SVJB(C)(RL) EXT



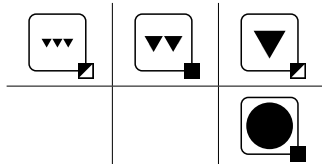
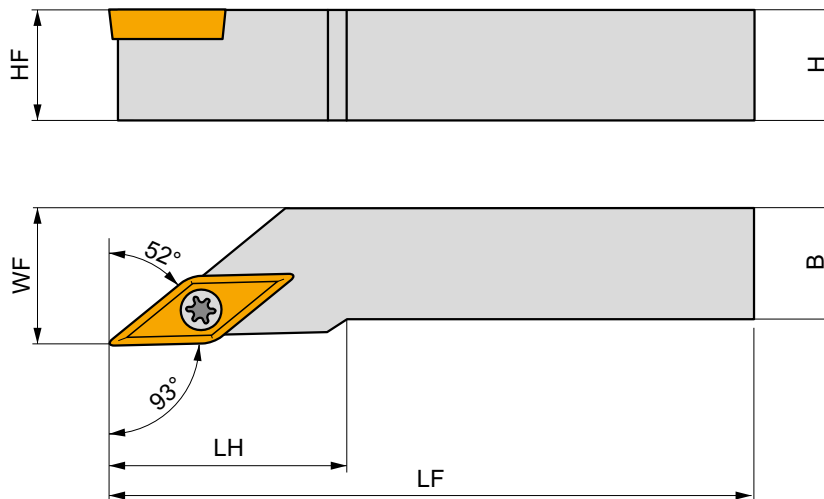
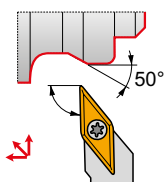
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky VB/VC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 50°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VB.. 11 nebo 16 a VC.. 11 nebo 16. Kvadrát držáku 12x12 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

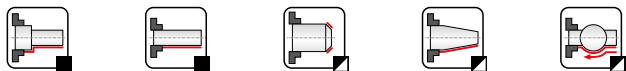
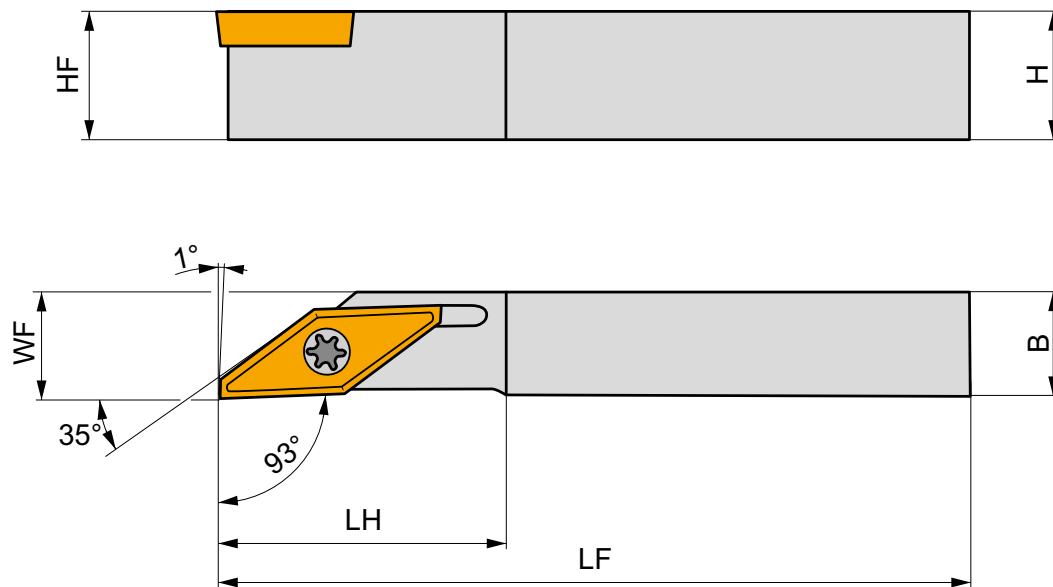
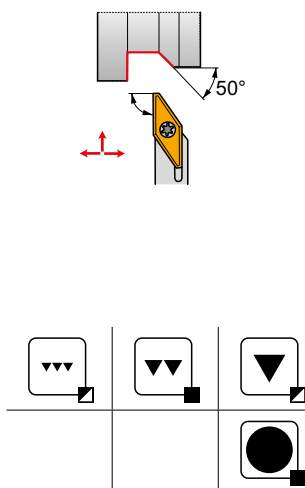


SVJC(RL)-DC EXT




Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky VCGX 13..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní a podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 50°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VCGX 13 (typ Swiss). Kvadrát držáku 10x10 až 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G122	SV20	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SVJCR 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	G122	SV20
	SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	G122	SV20
	SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.29	G122	SV20
	SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.45	G122	SV20
	SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.68	G122	SV20
L	SVJCL 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	G122	SV20
	SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	G122	SV20
	SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.30	G122	SV20
	SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.47	G122	SV20
	SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.69	G122	SV20



G122



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M 3



8.5



PT-8002



SVPB(C)(RL) EXT



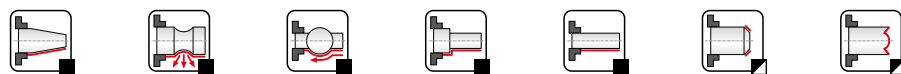
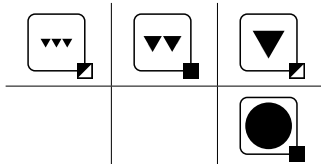
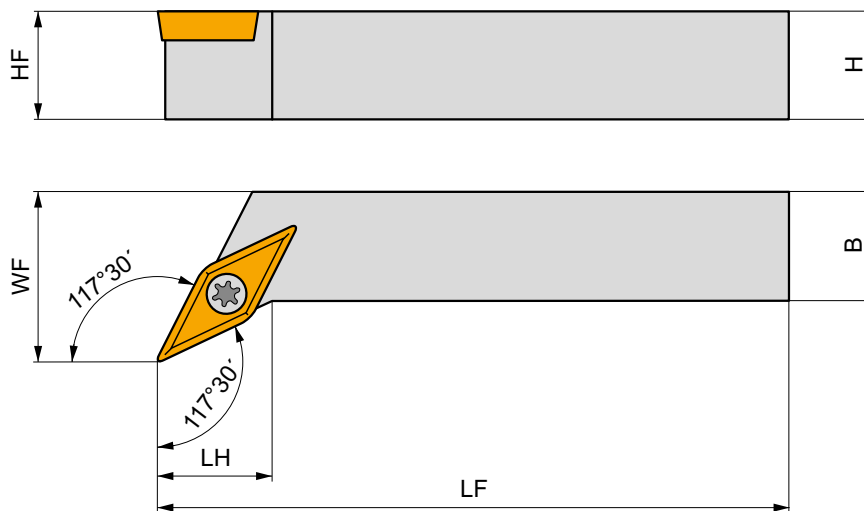
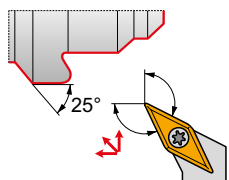
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 117.5° pro destičky VB/VC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní a podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 35°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VB.. 11 nebo 16 a VC.. 11 nebo 16. Kvadrát držáku 16x16 až 25x25 mm, těleso držáku je zúslachtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.41	GI194	S01
SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.75	GI017	SV10
SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10
L SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12	0	0	0.20	GI194	S01
SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12	0	0	0.39	GI194	S01
SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.70	GI017	SV10
SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25	0	0	1.10	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..

SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5



SVVB(C)N EXT

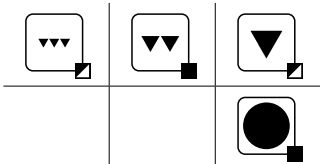
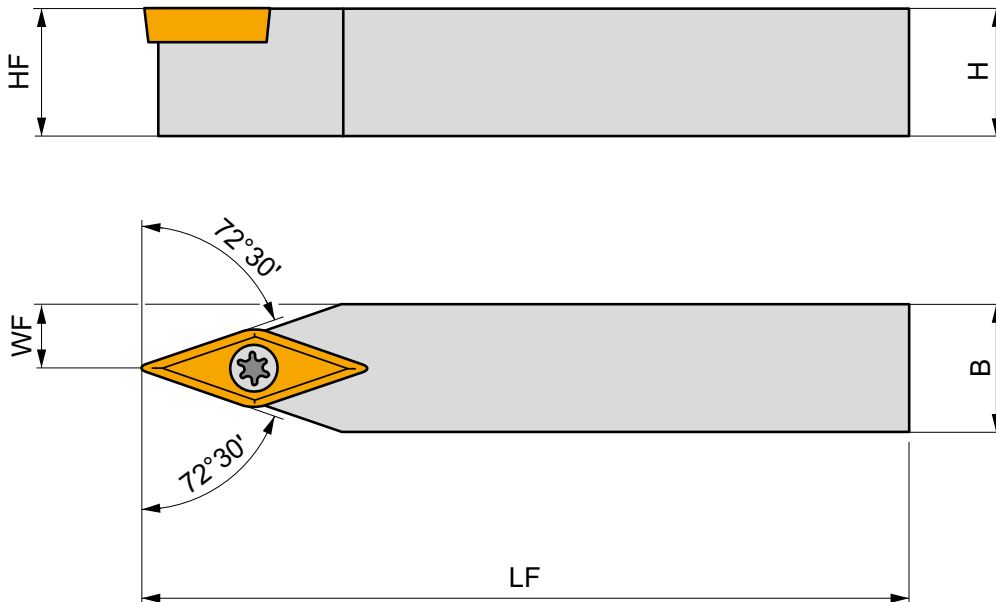
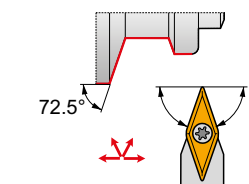


PRAMET



Vnější držák s úhlem nastavení 72.5° pro destičky VB/VC., Upínané šroubem

Vnější neutrální držák s upínáním šroubkem pro pozitivní destičky VB.. 11 nebo 16 a VC.. 11 až 16. Vhodný pro podélné a čelní soustružení bez osazení, kopírovací soustružení do 72.5° a pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupný v Kvadrátech 12x12 až 32x25 mm. Držák je zušlechťený pro prodloužení životnosti.



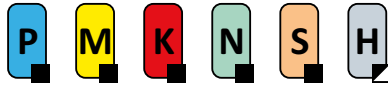
Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI	SV
N SVVBN 1212 F 11	12	12	12	6	80	-	0	0	0.11	GI194	SV01
SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	-	0	0	0.18	GI194	SV01
SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	-	0	0	0.38	GI194	SV01
SVVCN 1212 N 13	12	12	12	6	160	-	0	0	0.19	GI211	SV21
SVVCN 1616 H 13	16	16	16	8	100	-	0	0	0.20	GI211	SV21
SVVCN 2020 K 13	20	20	20	10	125	-	0	0	0.36	GI211	SV22
SVVCN 2525 M 13	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.66	GI211	SV22
SVVCN 2020 K 16-M-A	20	20	20	10	125	-	0	0	0.34	GI017	SV10
SVVCN 2525 M 16-M-A	25	25	25	12.5	150	-	0	0	0.68	GI017	SV10
SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	-	0	0	0.98	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SV01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXX 3.5	-
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870	-



SVXB(C)(RL) EXT



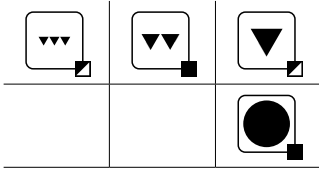
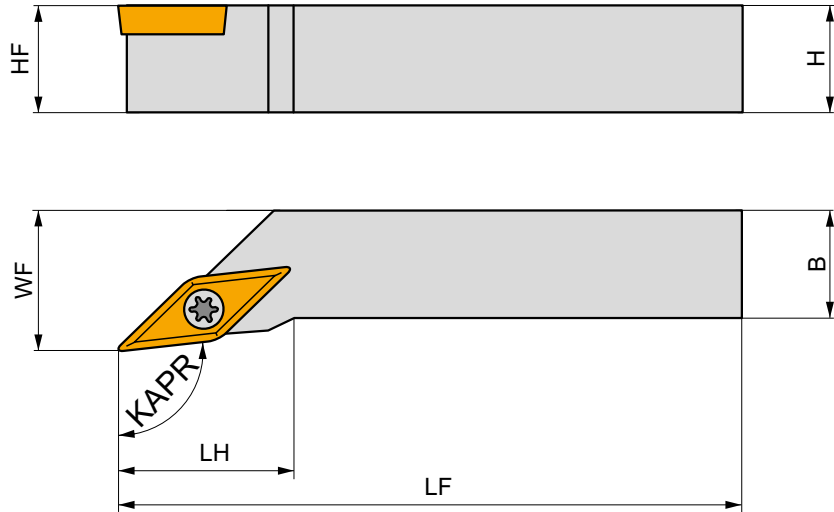
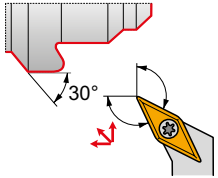
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 98/ 113° pro destičky VB/VC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní a podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 30°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VB.. 11 nebo 16 a VC.. 11 nebo 16. Kvadrát držáku 12x12 až 32x25 mm, těleso držáku je zeslechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	KAPR	LAMS	GAMO	kg	GI	SV
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)			
R SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

GI	VB..	VC..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

SV	US	Nm	M	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870	-



NEW

C.-SVHB(RL) EXT

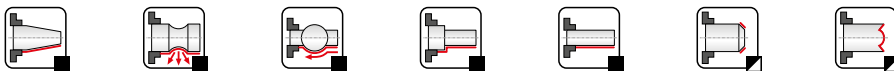
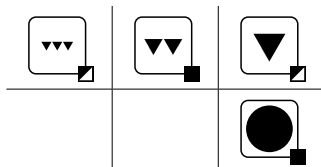
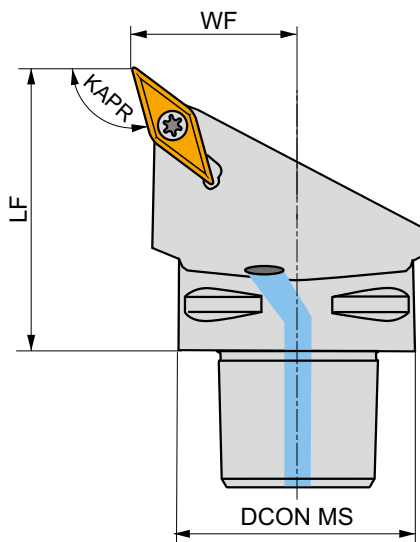
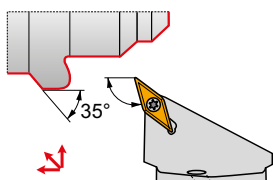


PRAMET

S



PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 107.5° pro destičky VB/VC.., Upínané šroubem
 Vnější pravá/levá hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením, pro pozitivní destičky VB.. 16 nebo VC.. 16. Vhodná pro podélné soustružení s osazením, pro kopírovací soustružení do 35° a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zušlechťená pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)				
R	C4-SVHBR-27050-16	40	27	50	107.5	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBR-35060-16	50	35	60	107.5	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBR-45065-16	63	45	65	107.5	0	✓	1.13	GI017	C-SV16S-2
L	C4-SVHBL-27050-16	40	27	50	107.5	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVHBL-35060-16	50	35	60	107.5	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVHBL-45065-16	63	45	65	107.5	0	✓	1.12	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-02



NEW

C.-SVJB(RL) EXT



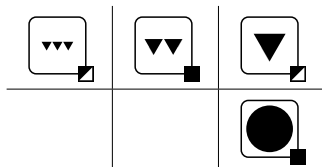
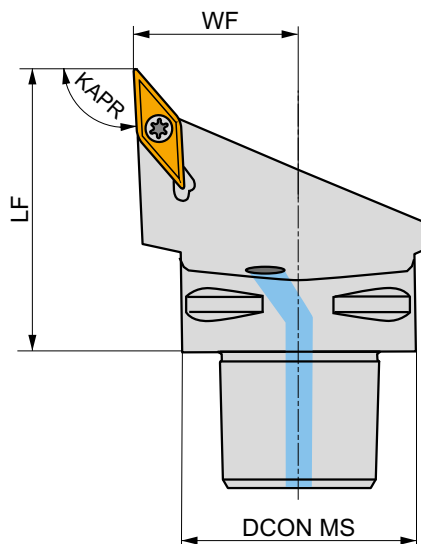
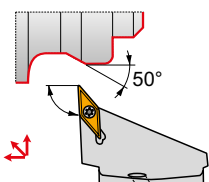
PRAMET

S



PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° pro destičky VB/VC., Upínané šroubem

Vnější pravá/levá hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením, pro pozitivní destičky VB.. 11 nebo 16 a VC.. 11 nebo 16. Vhodná pro podélné soustružení s osazením, pro kopírovací soustružení do 50°, soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C3 až C6. Hlava je zušlechťována pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0.17	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0.34	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBR-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.63	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBR-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2
L C4-SVJBL-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604.. VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103.. VC.. 1103..

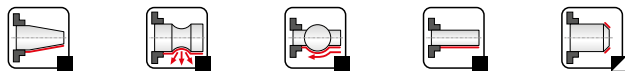
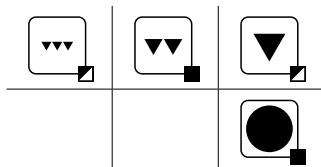
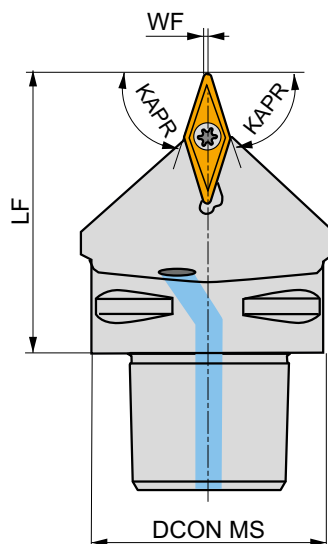
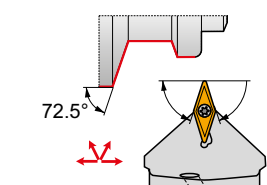
C-SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	-	-	FLAG T07P	CN 034-01
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02


NEW
C-SVVBN EXT

PRAMET
S

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 72.5° pro destičky VB/VC., Upínané šroubem

Vnější neutrální hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením pro pozitivní destičky VB.. 16 a VC.. 16. Vhodná pro podélné soustružení bez osazení, kopírovací soustružení do 72.5°, pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



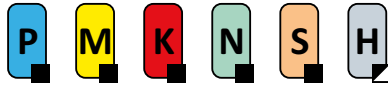
Produkt	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N C4-SVVBN-00050-16	40	0.6	50	72.5	0	0	✓	0.32	GI017	C-SV16S-1
C5-SVVBN-00060-16	50	0.6	60	72.5	0	0	✓	0.56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVVBN-00065-16	63	0.6	65	72.5	0	0	✓	0.99	GI017	C-SV16S-2

GI017	VC.. 1604..

C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



SVJB(RL) INT



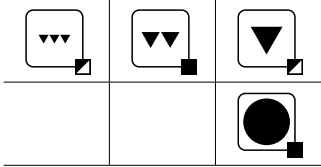
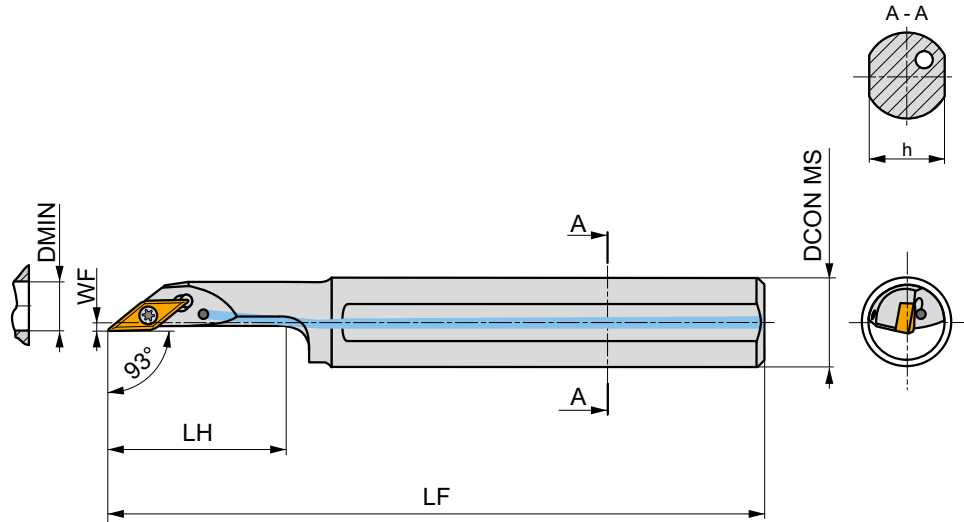
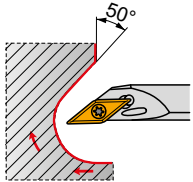
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky VB/VC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 93°, pro destičky VB.. 11 a VC.. 11. Min. vnitřní průměr obrábění Ø25 mm. Vhodný pro čelní kopírování do 50°. Dostupný se stopkou Ø20 a Ø25 mm. Těleso držáku je zuslechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	✓	kg	G1194	S07
R A20R-SVJBR 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.44	G1194	S07
A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	G1194	S07
L A20R-SVJBL 11	20	25	2	18	200	40	-5	-5	✓	0.42	G1194	S07
A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50	-5	-5	✓	0.82	G1194	S07

G1194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
-------	-------------	-------------

S07	US 2506-T07P	0.9 Nm	M 2.5	6.3	FLAG T07P
-----	--------------	--------	-------	-----	-----------

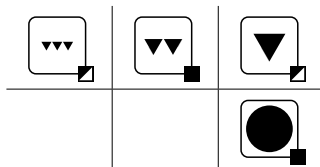
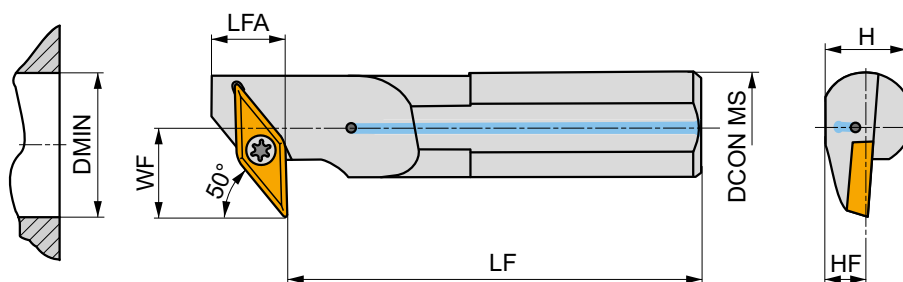
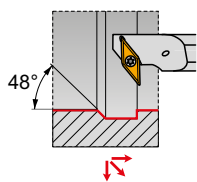


SVLC(RL) INT




Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 50° pro destičky VC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 50°, pro destičky VC.. 13. Min. vnitřní průměr obrábění Ø27 mm. Vhodný pro širokou oblast operací zpětného vnitřního soustružení a kopírování do 48°. Dostupný se stopkou Ø20 až Ø32 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LFA	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A20S-SVLCR 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCR 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	1.01	GI211	SV22
	A32T-SVLCR 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22
L	A20S-SVLCL 13-X	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCL 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	0.05	GI211	SV22
	A32T-SVLCL 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22



GI211



VC.. 1303..



SV21



5513 020-24



1.5



M3



8.5



-



-



PT-8002



-

SV22

DVF 0573

1.5

M3

10.3

DAP 0331

DVT 0332

PT-8002

174.1-870



SVQB(C)(RL) INT



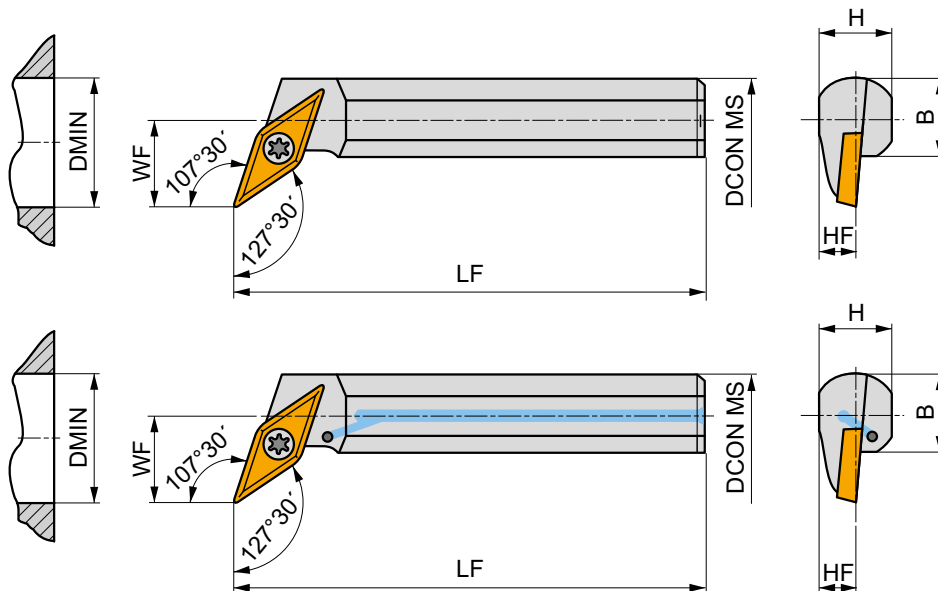
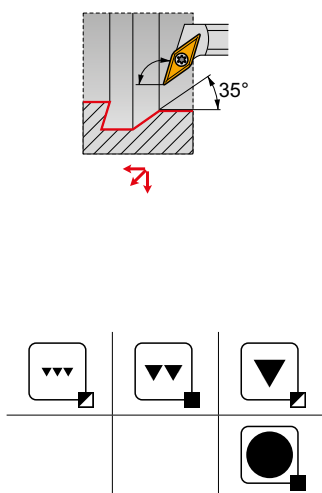
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 107.5° pro destičky VB/VC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 107.5°, pro destičky VB/VC.. 11 a 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø20 mm. Vhodný pro širokou oblast operací vnitřního soustružení. Dostupný se stopkou Ø20 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.30	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	3.80	GI017	SV10	
L	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.09	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.07	GI017	S08
S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10	

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..
GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI211	-	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-



SVUB(C)(RL) INT



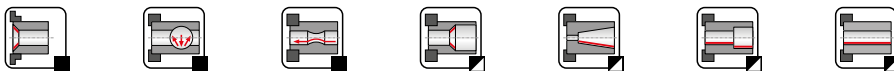
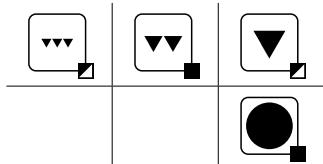
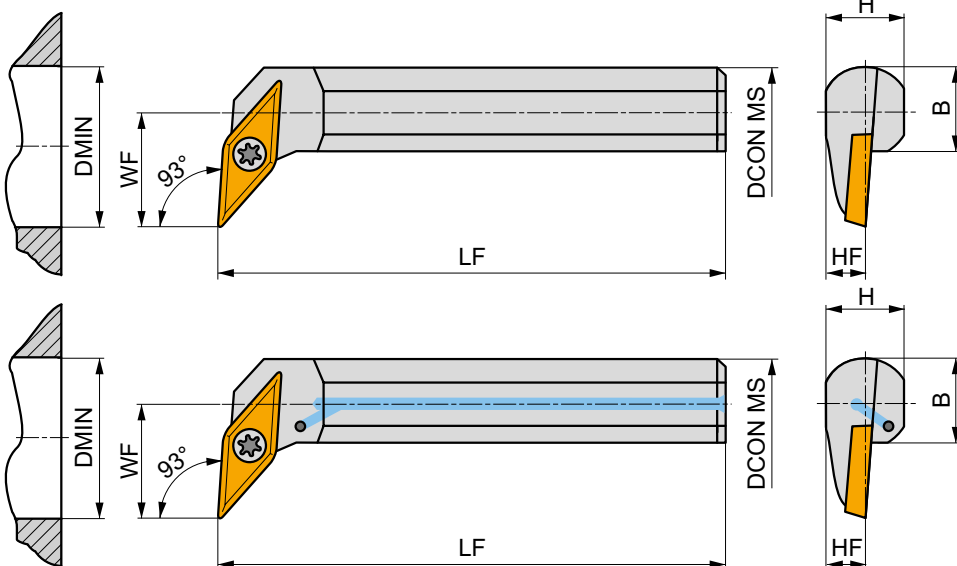
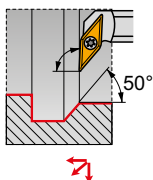
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky VB/VC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 93°, pro destičky VB/VC.. 11 a 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø20 mm. Vhodný pro širokou oblast operací vnitřního soustružení a kopírování do 50°. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



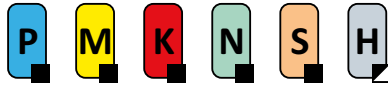
Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
R	A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
	A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10	
L	A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
	A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.10	GI017	S08
S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	-	4.10	GI017	SV10	

GI017	VB.. 1604..
GI194	VB.. 1103..
GI211	-
	VC.. 1604..
	VC.. 1103..
	VC.. 1303..

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXX 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	-	-	PT-8002	-
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870



SVXC(RL) INT



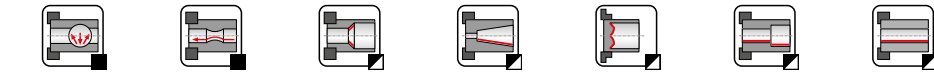
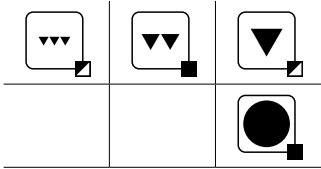
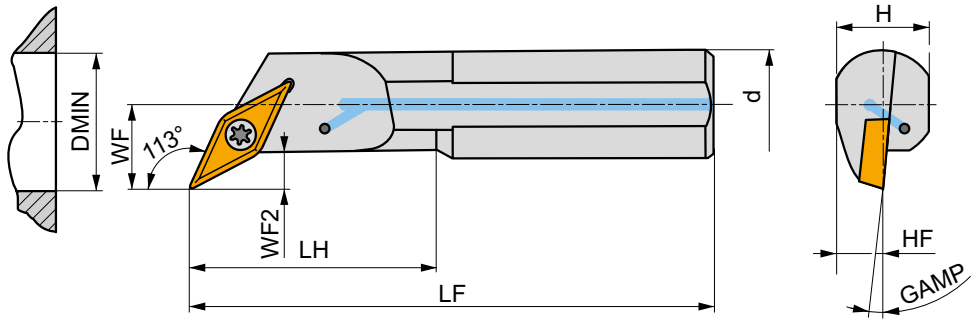
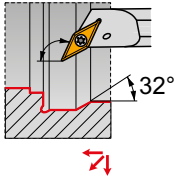
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 113° pro destičky VC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 113°, pro destičky VC.. 07. Min. vnitřní průměr obrábění Ø12.5 mm. Vhodný pro širokou oblast operací vnitřního soustružení a kopírování do 32°. Dostupný se stopkou Ø10 až Ø16 mm. Těleso držáku je zeslechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	LF	HF	LH	WF2	GAMP	Hand icon	kg	G1234	SV23
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	G1234 SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	G1234 SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.19	G1234 SV23
L	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	G1234 SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	G1234 SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.20	G1234 SV23

G1234 VC.. 0702..

SV23 DVF 3584 0.6 Nm M 2 5.5 DMD 1650

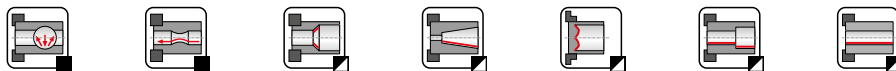
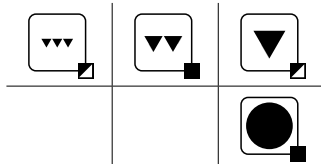
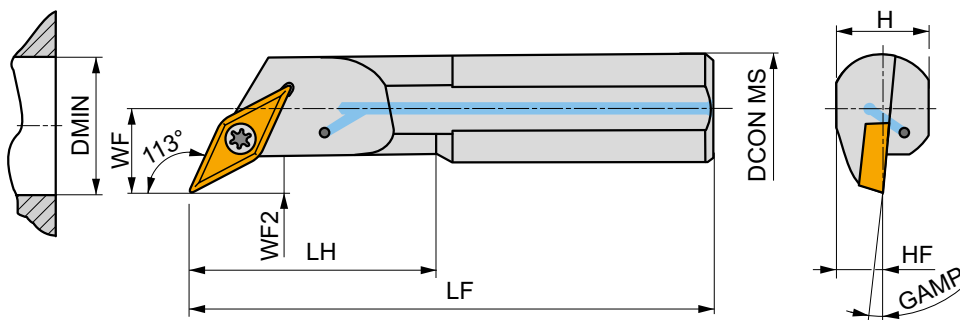
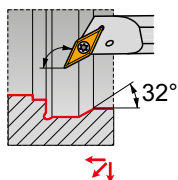


SVXC(RL)-E INT




Karbidový vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 113° pro destičky VC..

Vnitřní karbidový držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 113°, pro destičky VC.. 07. Min. vnitřní průměr obrábění Ø12,5 mm. Vhodný pro širokou oblast operací vnitřního soustružení a kopírování do 32°. Dostupný se stopkou Ø10 až Ø16 mm. Pro vyložení > 3xD.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	WF2	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	E10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234 SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234 SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234 SV23
L	E10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234 SV23
	E12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234 SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234 SV23



GI234



VC.. 0702..



SV23



DVF 3584



0.6



M 2



5.5

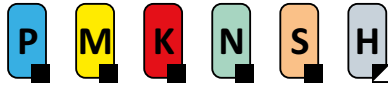


DMD 1650



NEW

C.-SVQB(RL) INT



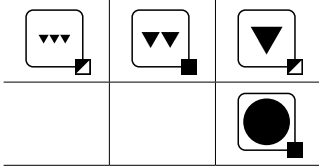
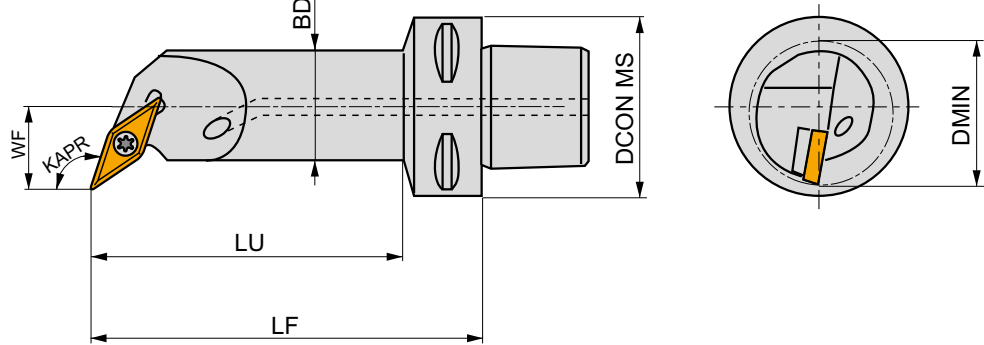
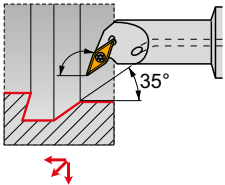
PRAMET

S



PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 107.5° pro destičky VB/VC., Upínané šroubem

Vnitřní pravá/levá hlava s upínáním šroubkem a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 107.5°, pro destičky VB.. 16 nebo VC.. 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø33 mm. Vhodná pro širokou oblast vnitřního soustružení. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C4 a C5 s volitelnými délkami stopky. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017	SV16
L C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017	SV16

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5



WC

02/ 06/ 08/ 16

KARBIDOVÉ DESTIČKY

WCGT



212

WCGX



213

WCMT



213

PŘÍŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička

Nástroj

WCGT 020102E-FF2

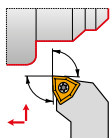
A0508H-SWUCR 02

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

SWLC(RL) EXT

95°

WC..

06
0816×16
25×25

215

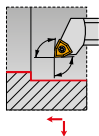
212 – 214

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

SWLC(RL) INT

95°

WC..

06
0825
40

216

212 – 214

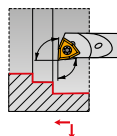
SWUC(RL) INT

93°

WC..



02

5,8
7,8

217

212 – 214

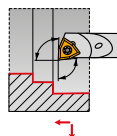
SWUC(RL)-E INT

93°

WC..



02

5,8
7,8

218

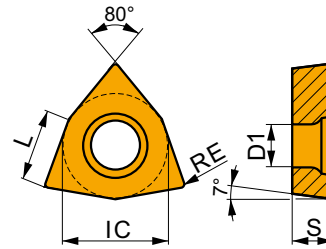
212 – 214



WCGT

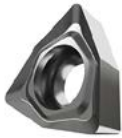


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



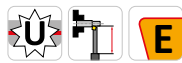
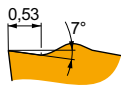
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

WCGT 06T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	■	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	■	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
WCGT 06T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	■	315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
WCGT 080412F-AL	HF7	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	255	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	1.2	-	-	-	-	-	-	-	■	375	0.72	2.4	-	-	-	-	-	-



FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

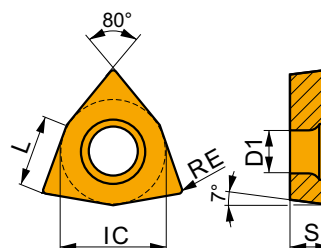
WCGT 020102E-FF2	HF7	0.2	-	-	-	-	-	■	210	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	■	205	0.05	0.8	-	-	-	■	190	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	■	280	0.05	0.8	-	-	▣	230	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	■	345	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCGT 020104E-FF2	HF7	0.4	-	-	-	-	-	■	155	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	■	170	0.12	0.8	-	-	-	■	160	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	■	205	0.12	0.8	-	-	▣	170	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.4	■	350	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



WCGX

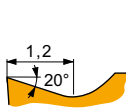


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	



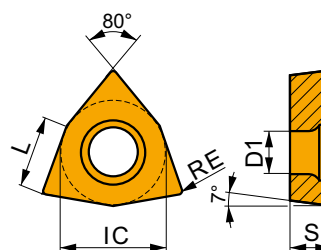
JZ je geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.

WCGX 020102FL-JZ	TT010	0.2	■	330	0.06	0.5	■	195	0.05	0.5	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
------------------	-------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

WCMT

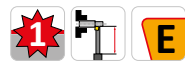
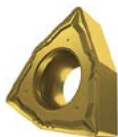


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	




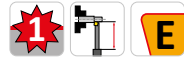
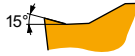
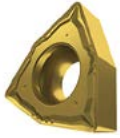
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

WCMT 06T304E-FM	T7325	0.4	■	195	0.15	1.2	■	150	0.15	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
	T7335	0.4	■	190	0.15	1.2	■	145	0.15	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
	T8315	0.4	■	180	0.15	1.2	■	105	0.14	1.2	■	170	0.15	1.2	■	540	0.18	1.2	■	-	-	-
	T8330	0.4	■	170	0.15	1.2	■	100	0.14	1.2	■	160	0.15	1.2	■	510	0.18	1.2	■	-	-	-
	T8430	0.4	■	200	0.15	1.2	■	110	0.14	1.2	■	165	0.15	1.2	■	555	0.18	1.2	■	-	-	-
	T9315	0.4	■	275	0.15	1.2	■	-	-	-	■	260	0.15	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
WCMT 06T308E-FM	T9325	0.4	■	245	0.15	1.2	■	145	0.15	1.2	■	230	0.15	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
	T7325	0.8	■	215	0.20	1.2	■	165	0.18	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
	T7335	0.8	■	205	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
	T8315	0.8	■	195	0.20	1.2	■	115	0.18	1.2	■	185	0.20	1.2	■	585	0.24	1.2	■	-	-	-
	T8330	0.8	■	185	0.20	1.2	■	110	0.18	1.2	■	175	0.20	1.2	■	555	0.24	1.2	■	-	-	-
	T8430	0.8	■	210	0.20	1.2	■	115	0.18	1.2	■	175	0.20	1.2	■	585	0.24	1.2	■	-	-	-
	T9315	0.8	■	290	0.20	1.2	■	-	-	-	■	275	0.20	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
T9325	0.8	■	260	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	245	0.20	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	



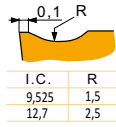
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



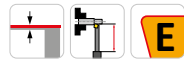
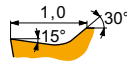
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

WCMT 080404E-FM	T7325	0.4	✓	190	0.15	1.7	■	145	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8315	0.4	✓	170	0.15	1.7	■	100	0.14	1.7	✓	160	0.15	1.7	✓	510	0.18	1.7	—	—
	T8330	0.4	■	165	0.15	1.7	■	95	0.14	1.7	✓	155	0.15	1.7	✓	495	0.18	1.7	—	—
	T8430	0.4	■	195	0.15	1.7	■	105	0.14	1.7	✓	160	0.15	1.7	✓	540	0.18	1.7	—	—
	T9315	0.4	■	265	0.15	1.7	—	—	—	—	✓	250	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	240	0.15	1.7	■	140	0.15	1.7	✓	225	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—
WCMT 080408E-FM	T7325	0.8	✓	205	0.20	1.7	■	155	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T7335	0.8	✓	200	0.20	1.7	■	155	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T8315	0.8	✓	190	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	✓	180	0.20	1.7	✓	570	0.24	1.7	—	—
	T8330	0.8	■	180	0.20	1.7	■	105	0.18	1.7	✓	170	0.20	1.7	✓	540	0.24	1.7	—	—
	T8430	0.8	■	205	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	✓	170	0.20	1.7	✓	570	0.24	1.7	—	—
	T9315	0.8	■	280	0.20	1.7	—	—	—	—	✓	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
WCMT 080412E-FM	T9325	0.8	■	250	0.20	1.7	■	150	0.18	1.7	✓	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	■	175	0.27	1.7	■	105	0.24	1.7	✓	165	0.27	1.7	✓	525	0.32	1.7	—	—
	T8430	1.2	■	190	0.27	1.7	■	105	0.24	1.7	✓	155	0.27	1.7	✓	525	0.32	1.7	—	—
T9325	1.2	■	235	0.27	1.7	■	140	0.24	1.7	✓	220	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	



RF je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

WCMT 06T308E-RF	T7335	0.8	✓	165	0.20	1.5	■	125	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 080412E-RF	T7335	1.2	✓	160	0.22	2.2	■	120	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

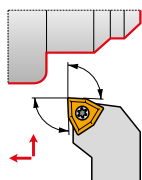


UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.

WCMT 06T308E-UR	T7325	0.8	✓	185	0.20	1.2	■	140	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	■	250	0.20	1.2	—	—	—	—	✓	235	0.20	1.2	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	225	0.20	1.2	■	135	0.18	1.2	✓	210	0.20	1.2	—	—	—	—	—

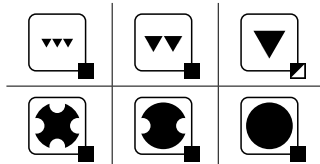
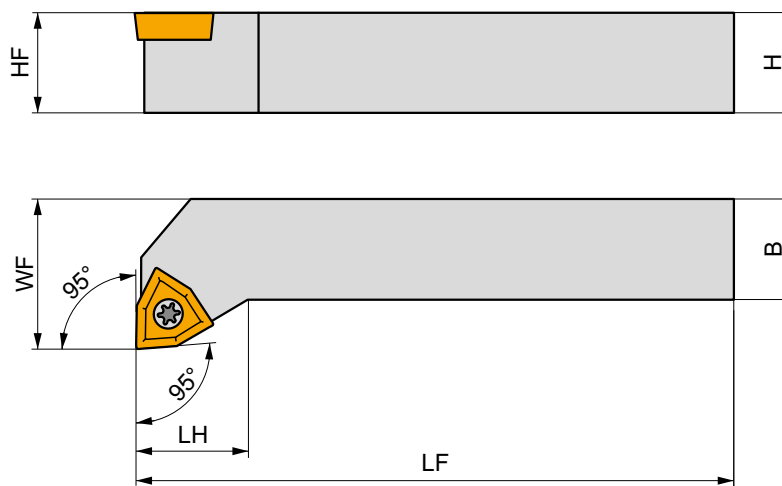


SWLC(RL) EXT

Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 95° pro destičky WC..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami WC..06 nebo 08. Kvadrát držáku 16x16 až 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI055	S04	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.24	GI055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.77	GI049	S09
L	SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI049	S09



GI049

WC.. 0804..

GI055

WC.. 06T3..



S04

US 3510-T15P

3.0

M 3.5

10.6

FLAGT15P

S09

US 4512-T15P

5.0

M 4.5

12.2

FLAGT15P



SWLC(RL) INT



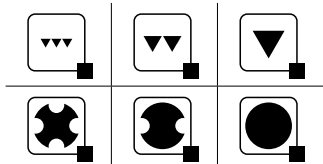
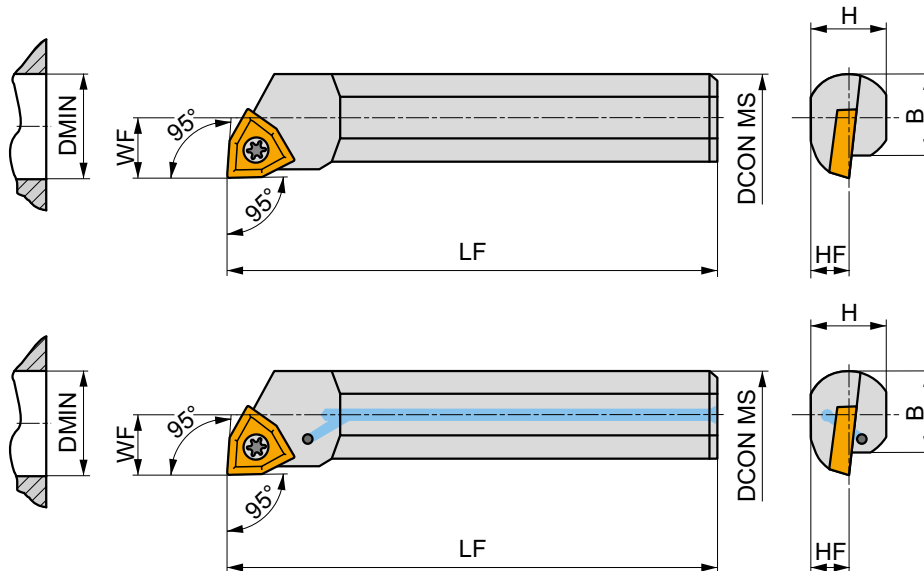
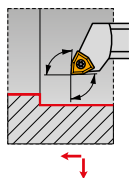
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 95° pro destičky WC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 95°, pro destičky WC.. 06 a 08. Min. vnitřní průměr obrábění Ø25 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø20 až Ø32 mm. Těleso držáku je zúšlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO	✓	kg	GI055	S04	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.62	GI055	S04
	A25R-SWLCR 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
L	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	2.05	GI049	S09
	A20Q-SWLCCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWLCCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	-	0.60	GI055	S04
	A25R-SWLCCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCCL 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	-	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCCL 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
A32S-SWLCCL 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09	
S32U-SWLCCL 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	-	4.10	GI049	S09	

GI049	WC..0804..
GI055	WC..06T3..

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAGT15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAGT15P

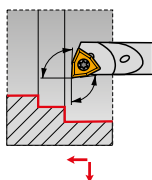


SWUC(RL) INT



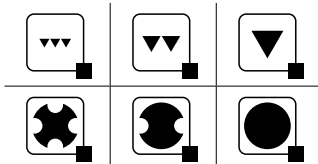
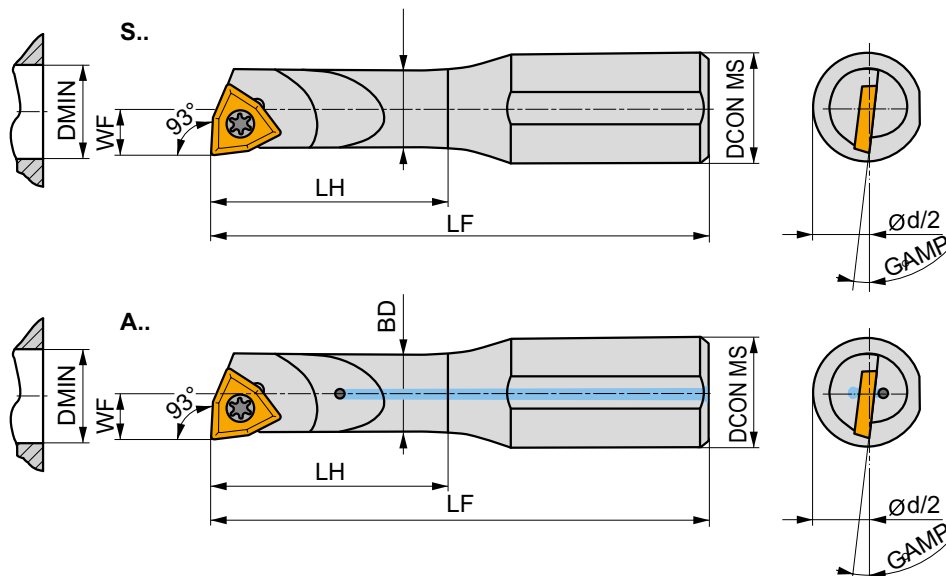
PRAMET

S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky WC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93°, pro destičky WC.. 0201. Min. vnitřní průměr obrábění Ø5.8 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø8 mm. Těleso držáku je zušlechťováno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	-17	✓	0.09	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	-12	–	0.04	GI221	SW21
L	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	-12	–	0.04	GI221	SW21



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



DMD 1650



SWUC(RL)-E INT



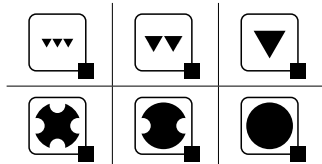
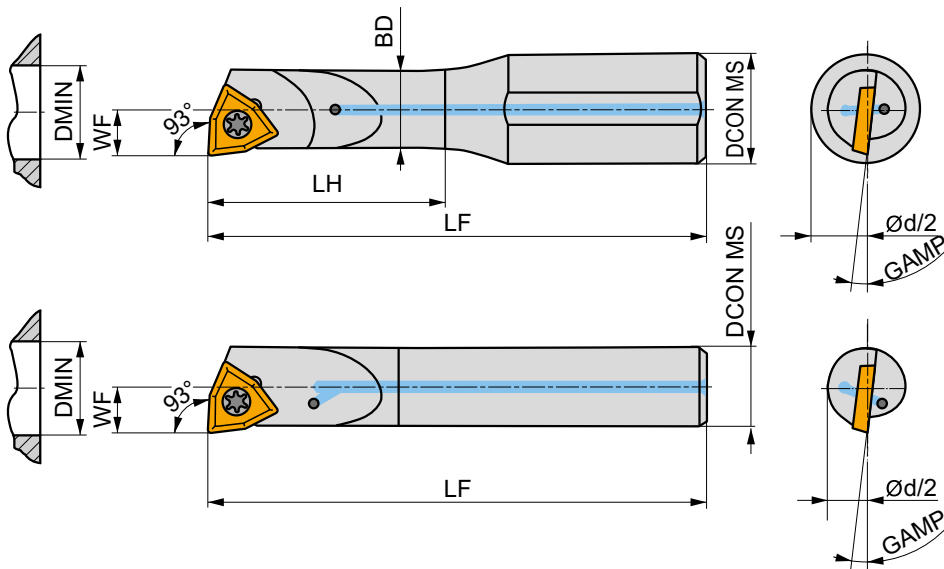
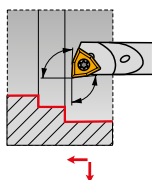
PRAMET

S



Karbidový vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky WC..

Vnitřní karbidový držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93°, pro destičky WC.. 0201. Min. vnitřní průměr obrábění Ø5.8 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø6 až Ø8 mm. Pro vyložení > 3xD.



Produkt	DCON MS	DMIN	BD	WF	LF	LH	GAMP	GAMP	kg	G1221	SW21
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.06	G1221	SW21
E05F-SWUCR 02	5	5.8	-	2.9	85	-	-17	✓	0.03	G1221	SW21
E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	G1221	SW21
E06G-SWUCR 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	G1221	SW21
L E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.07	G1221	SW21
E05F-SWUCL 02	5	5.8	-	2.9	85	-	-17	✓	0.03	G1221	SW21
E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	G1221	SW21
E06G-SWUCL 02	6	7.8	-	3.9	95	-	-12	✓	0.04	G1221	SW21



G1221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



DMD 1650



NEGATIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY



CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

KARBIDOVÉ DESTIČKY

CNGG	CNMA	CNMG	CNMM
222	222	223	234

DESTIČKY CER A CBN

CNGA CER	CNGN CER	CNGA CBN
238	238	239

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
CNMM 120412E-OR	DCBNR 2525 M 12

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

DCBN(RL) EXT		DCKN(RL) EXT		DCLN(RL) EXT		PCBN(RL) EXT	
75°	CN..	75°	CN..	95°	CN..	75°	CN..
12 16 19	12 16 19	12 16	12 16	09 12 16 19	09 12 16 19	12 16 19 25	12 16 19 25
20×20 40×40	20×20 40×40	20×20 32×32	20×20 32×32	16×16 40×40	16×16 40×40	20×20 50×50	20×20 50×50
240	222 – 239	242	222 – 239	243	222 – 239	245	222 – 239
PCLN(RL) EXT		PCKN(RL) EXT		C.-DCLN(RL) EXT NEW			
95°	CN..	75°	CN..	95°	CN..		
12 16 19 25	12 16 19 25	12 16 19	12 16 19	12 16 19	12 16 19		
20×20 50×50	20×20 50×50	20×20 40×40	20×20 40×40	C3 C8	C3 C8		
247	222 – 239	246	222 – 239	249	222 – 239		



CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ

KHP-CBNR + DKH(RL)		KHP-CBNL + DKH(RL)		KHP-CLNR/L + DKH(RL)	
75°	CN.. 25	75°	CN.. 25	95°	CN.. 19 25
 40×50 60×80		 40×50 60×80		 40×50 60×80	
 251, 253	 222 – 239	 251, 253	 222 – 239	 252, 253	 222 – 239

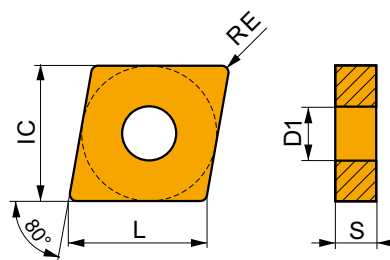
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

DCLN(RL) INT		PCLN(RL) INT		C.-DCLN(RL) INT NEW	
95°	CN.. 09 12	95°	CN.. 09 12 16 19	95°	CN.. 09 12 16
 32 50		 20 80		 25 50	
 254	 222 – 239	 255	 222 – 239	 257	 222 – 239



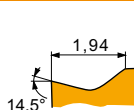
CNGG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

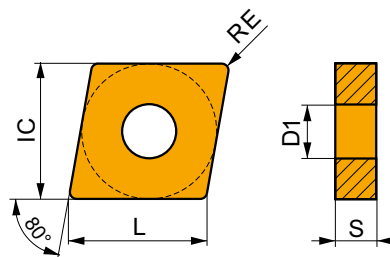


SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

CNGG 120402E-SF	H07	0.2	–	–	–	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	45	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0

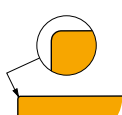
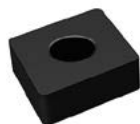
CNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



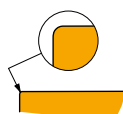
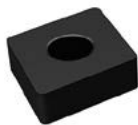
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CNMA 120404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120412	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120412	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 120416	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0



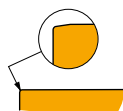
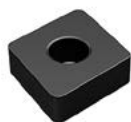
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CNMA 160612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	–	90	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 160616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	–	185	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	–	165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 190612	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	–	190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	–	85	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 190616	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	–	160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0



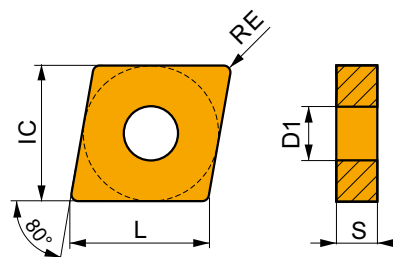
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CNMA 120408S	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
CNMA 120412S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 160612S	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 190616S	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

CNMG

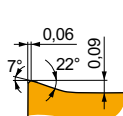
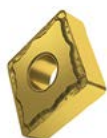
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)




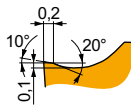
FF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CNMG 120404E-FF	T7325	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF	T7325	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



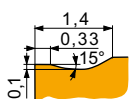
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



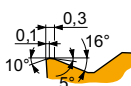
FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CNMG 090304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	40	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	—	—	—	250	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	50	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 090308E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	—	—	—	75	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	50	0.14	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	50	0.14	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	—	—	—	295	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	60	0.16	1.1	—	—	—
CNMG 120404E-FM	T7325	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	60	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	—	—	—	55	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.20	2.1	95	0.18	2.1	155	0.20	2.1	40	0.14	1.7	—	—	—
	T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	40	0.14	1.7	—	—	—
	T9310	0.4	285	0.20	2.1	—	—	—	270	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	255	0.20	2.1	—	—	—	240	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	50	0.16	1.7	—	—	—
	TT310	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FM	T7325	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	—	—	—	70	0.16	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	—	—	—	65	0.16	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	50	0.16	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	195	0.20	2.1	115	0.18	2.1	185	0.20	2.1	45	0.16	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	45	0.16	1.7	—	—	—
	T9310	0.8	335	0.20	2.1	—	—	—	315	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	60	0.16	1.7	—	—	—
	TT310	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-FM	T7325	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	—	—	—	65	0.19	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	285	0.27	2.1	—	—	—	270	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	55	0.19	1.7	—	—	—



KR geometrie je pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

CNMG 120408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	4.0	—	—	—	240	0.35	4.0	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.35	4.0	—	—	—	210	0.35	4.0	—	—	—	45	0.15	1.0
CNMG 120412E-KR	T5305	1.2	255	0.40	4.0	—	—	—	240	0.40	4.0	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.40	4.0	—	—	—	215	0.40	4.0	—	—	—	45	0.15	1.0



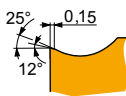
M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CNMG 090308E-M	T9315	0.8	230	0.32	1.8	—	—	—	215	0.32	1.8	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	—	—	—	190	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-M	T5315	0.4	245	0.20	2.1	—	—	—	230	0.20	2.1	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9310	0.4	260	0.20	2.1	—	—	—	245	0.20	2.1	—	—	—	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	—	—	—	220	0.20	2.1	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	—	—	—	195	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



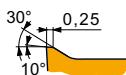
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

CNMG 120404E-NF	HF7	0.4	-	-	-	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	-	-	-
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.16	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	-	-	-
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	-	-	-	270	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-
CNMG 120408E-NF	HF7	0.8	-	-	-	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	-	-	-
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	-	-	-	-	-	75	0.15	1.4	-	-	-	
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	-	-	-	-	-	70	0.15	1.4	-	-	-	
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	-	-	-
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	-	-	-	300	0.19	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	-	-	-	60	0.15	1.4	-	-	-
CNMG 120412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	-	-	-
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	-	-	-	-	-	65	0.21	1.7	-	-	-	
	T7335	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	-	-	-	-	-	65	0.21	1.7	-	-	-	
	T8330	1.2	185	0.30	2.1	110	0.27	2.1	175	0.30	2.1	555	0.36	2.1	45	0.21	1.7	-	-	-
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	-	-	-
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	-	-	-	260	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	-	-	-	55	0.21	1.7	-	-	-



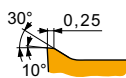
NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

CNMG 120404E-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-	
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-	
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	-	-	-	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	-	-	-
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	-	-	-	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	-	-	-
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	-	-	-	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-
CNMG 120408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-	
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-	
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120412E-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-	
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-	
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	-	-	-
	T8330	1.2	195	0.30	2.1	115	0.27	2.1	-	-	-	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	-	-	-
	T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	-	-	-	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	-	-	-
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-
CNMG 160608E-NM	T7325	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	-	-	-	-	-	60	0.27	2.9	-	-	-	
	T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	-	-	-	-	-	60	0.27	2.9	-	-	-	
	T8315	0.8	185	0.30	3.6	110	0.27	3.6	-	-	-	555	0.36	3.6	45	0.27	2.9	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.30	3.6	100	0.27	3.6	-	-	-	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	-	-	-
	T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	-	-	-	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	-	-	-
	T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.27	2.9	-	-	-



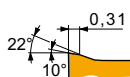
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

CNMG 160612E-NM	T7325	1.2	205	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
	T7335	1.2	200	0.30	3.6	155	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	65	0.27	2.9	-	-	-
	T8315	1.2	195	0.30	3.6	115	0.27	3.6	-	-	-	585	0.36	3.6	45	0.27	2.9	-	-	-
	T9325	1.2	240	0.30	3.6	140	0.27	3.6	-	-	-	-	-	-	50	0.27	2.9	-	-	-
CNMG 190612E-NM	T7325	1.2	195	0.35	4.2	150	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	60	0.32	3.4	-	-	-
	T7335	1.2	180	0.35	4.2	140	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	55	0.32	3.4	-	-	-
	T8315	1.2	180	0.35	4.2	105	0.32	4.2	-	-	-	540	0.42	4.2	45	0.32	3.4	-	-	-
	T8330	1.2	170	0.35	4.2	100	0.32	4.2	-	-	-	510	0.42	4.2	40	0.32	3.4	-	-	-
	T8430	1.2	180	0.35	4.2	95	0.32	4.2	-	-	-	495	0.42	4.2	35	0.32	3.4	-	-	-
	T9325	1.2	220	0.35	4.2	130	0.32	4.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	3.4	-	-	-




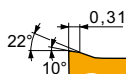
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

CNMG 090308E-NMR	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
CNMG 120404E-NMR	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.25	2.0	80	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.20	1.6	-	-	-
	T8430	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.20	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	215	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.6	-	-	-
CNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.2	-	-	-
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
CNMG 120412E-NMR	T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.28	2.2	-	-	-
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
CNMG 120416E-NMR	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-
	T7325	1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.32	2.2	-	-	-
	T7335	1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.32	2.2	-	-	-
CNMG 160608E-NMR	T9325	1.6	190	0.45	2.7	110	0.41	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.32	2.2	-	-	-
	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.25	3.2	-	-	-
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	3.2	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612E-NMR	T9325	0.8	185	0.35	4.0	110	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.25	3.2	-	-	-
	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T8330	1.2	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-	-
	T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.28	3.2	-	-	-



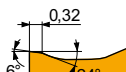
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

CNMG 160616E-NMR	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	3.2	-	-	-
	T8330	1.6	145	0.45	4.0	85	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-	-
	T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-	-
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608E-NMR	T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.32	3.2	-	-	-
	T6310	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-
	T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.25	4.2	-	-	-
	T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.25	4.2	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.35	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612E-NMR	T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.25	4.2	-	-	-
	T6310	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
	T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.2	-	-	-
	T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.2	-	-	-
	T8330	1.2	140	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.28	4.2	-	-	-
	T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	30	0.28	4.2	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.40	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616E-NMR	T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	40	0.28	4.2	-	-	-
	T7325	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.2	-	-	-
	T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.2	-	-	-
	T9315	1.6	195	0.45	5.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	35	0.32	4.2	-	-	-




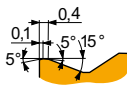
NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CNMG 120408-NRM	T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412-NRM	T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416-NRM	T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.2	-	-	-
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	3.2	-	-	-
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160608-NRM	T7325	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.28	4.8	-	-	-
	T7335	0.8	145	0.35	6.0	110	0.32	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	4.8	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.35	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	6.0	120	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	4.8	-	-	-
	T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	4.8	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 160616-NRM	T7325	1.6	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	50	0.36	4.8	-	-	-
	T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	4.8	-	-	-
	T9315	1.6	195	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190608-NRM	T7325	0.8	150	0.35	8.0	115	0.32	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	6.4	-	-	-
	T7335	0.8	140	0.35	8.0	105	0.32	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	6.4	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.35	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190612-NRM	T7325	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	50	0.32	6.4	-	-	-
	T7335	1.2	145	0.40	8.0	110	0.36	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	6.4	-	-	-
	T9315	1.2	190	0.40	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 190616-NRM	T7325	1.6	150	0.45	8.0	115	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
	T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	45	0.36	6.4	-	-	-
	T9315	1.6	190	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	8.0	-	-	-
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	-	-	-	-	-	-	25	0.49	8.0	-	-	-
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	-	-	-	105	0.70	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



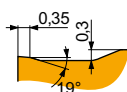
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CNMG 120408E-R	6640	0.8	█	140	0.40	4.0	█	-	-	-	█	130	0.40	4.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5305	0.8	█	240	0.40	4.0	█	-	-	-	█	225	0.40	4.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	█	215	0.40	4.0	█	-	-	-	█	200	0.40	4.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	█	205	0.40	4.0	█	-	-	-	█	190	0.40	4.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	190	0.40	4.0	█	-	-	-	█	180	0.40	4.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	175	0.40	4.0	█	-	-	-	█	165	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	0.8	█	150	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 120412E-R	T5305	1.2	█	245	0.45	4.0	█	-	-	-	█	230	0.45	4.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	█	220	0.45	4.0	█	-	-	-	█	205	0.45	4.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	195	0.45	4.0	█	-	-	-	█	185	0.45	4.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	175	0.45	4.0	█	-	-	-	█	165	0.45	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.2	█	155	0.45	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 120416E-R	T5315	1.6	█	225	0.50	4.0	█	-	-	-	█	210	0.50	4.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T9335	1.6	█	150	0.50	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 160608E-R	T5315	0.8	█	210	0.40	5.5	█	-	-	-	█	195	0.40	5.5	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
CNMG 160612E-R	T5305	1.2	█	235	0.45	5.5	█	-	-	-	█	220	0.45	5.5	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	█	215	0.45	5.5	█	-	-	-	█	200	0.45	5.5	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T7335	1.2	█	145	0.45	5.5	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9310	1.2	█	205	0.45	5.5	█	-	-	-	█	190	0.45	5.5	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	190	0.45	5.5	█	-	-	-	█	180	0.45	5.5	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	170	0.45	5.5	█	-	-	-	█	160	0.45	5.5	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.2	█	150	0.45	5.5	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 160616E-R	T5305	1.6	█	240	0.50	5.5	█	-	-	-	█	225	0.50	5.5	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
CNMG 190608E-R	T5315	0.8	█	205	0.40	7.0	█	-	-	-	█	190	0.40	7.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
CNMG 190612E-R	6640	1.2	█	135	0.45	7.0	█	-	-	-	█	125	0.45	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T5305	1.2	█	230	0.45	7.0	█	-	-	-	█	215	0.45	7.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	█	210	0.45	7.0	█	-	-	-	█	195	0.45	7.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	185	0.45	7.0	█	-	-	-	█	175	0.45	7.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	165	0.45	7.0	█	-	-	-	█	155	0.45	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.2	█	145	0.45	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-
CNMG 190616E-R	6640	1.6	█	130	0.50	7.0	█	-	-	-	█	120	0.50	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T5305	1.6	█	235	0.50	7.0	█	-	-	-	█	220	0.50	7.0	█	-	-	-	█	45	0.15	1.0
	T5315	1.6	█	210	0.50	7.0	█	-	-	-	█	195	0.50	7.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T9310	1.6	█	195	0.50	7.0	█	-	-	-	█	185	0.50	7.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9315	1.6	█	180	0.50	7.0	█	-	-	-	█	170	0.50	7.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	█	165	0.50	7.0	█	-	-	-	█	155	0.50	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9335	1.6	█	145	0.50	7.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	-




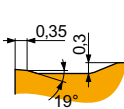
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CNMG 120408E-RM	T5305	0.8	█	275	0.40	4.0	█	-	-	-	█	260	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	
	T5315	0.8	█	250	0.40	4.0	█	-	-	-	█	235	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	
	T6310	0.8	█	155	0.40	4.0	█	█	110	0.36	4.0	█	125	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	
	T7325	0.8	█	180	0.40	4.0	█	█	140	0.36	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	
	T7335	0.8	█	165	0.40	4.0	█	█	125	0.36	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	
	T8315	0.8	█	165	0.40	4.0	█	█	95	0.36	4.0	█	155	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T8330	0.8	█	155	0.40	4.0	█	█	90	0.36	4.0	█	145	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T8430	0.8	█	165	0.40	4.0	█	█	90	0.36	4.0	█	135	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-
	T9310	0.8	█	240	0.40	4.0	█	-	-	-	█	225	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	
	T9315	0.8	█	220	0.40	4.0	█	-	-	-	█	205	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	
	T9325	0.8	█	200	0.40	4.0	█	█	120	0.36	4.0	█	190	0.40	4.0	█	-	-	-	█	-	-	
	T9335	0.8	█	170	0.40	4.0	█	█	100	0.36	4.0	█	-	-	-	█	-	-	-	█	-	-	



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



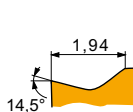
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CNMG 120412E-RM	T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T6310	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	1.2	160	0.45	4.0	95	0.41	4.0	150	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.6	185	0.50	4.0	140	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.6	160	0.50	4.0	95	0.45	4.0	150	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	-	-	-	205	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	
T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
CNMG 160608E-RM	T5305	0.8	265	0.40	6.0	-	-	-	250	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	240	0.40	6.0	-	-	-	225	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.40	6.0	90	0.36	6.0	140	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	215	0.40	6.0	-	-	-	200	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
CNMG 160612E-RM	T5305	1.2	270	0.45	6.0	-	-	-	255	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	245	0.45	6.0	-	-	-	230	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	230	0.45	6.0	-	-	-	215	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	215	0.45	6.0	-	-	-	200	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
CNMG 160616E-RM	T5305	1.6	270	0.50	6.0	-	-	-	255	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.6	245	0.50	6.0	-	-	-	230	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-		
	T9310	1.6	225	0.50	6.0	-	-	-	210	0.50	6.0	-	-	-	-	-		
	T9315	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-	-	-		
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	-	-		
	T9335	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-			
CNMG 190608E-RM	T5305	0.8	260	0.40	7.5	-	-	-	245	0.40	7.5	-	-	-	-	-	-	
	T5315	0.8	230	0.40	7.5	-	-	-	215	0.40	7.5	-	-	-	-	-		
	T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	-	-	-	-	-	-	-			
	T9315	0.8	210	0.40	7.5	-	-	-	195	0.40	7.5	-	-	-	-	-		
	T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	-	-	-	-			
	T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	-	-	-	-	-	-				



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	
CNMG 190612E-RM	T5305	1.2	260	0.45	7.5	–	–	–	245	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	240	0.45	7.5	–	–	–	225	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	155	0.45	7.5	90	0.41	7.5	145	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	220	0.45	7.5	–	–	–	205	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	210	0.45	7.5	–	–	–	195	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CNMG 190616E-RM	T5305	1.6	265	0.50	7.5	–	–	–	250	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	240	0.50	7.5	–	–	–	225	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	225	0.50	7.5	–	–	–	210	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.50	7.5	–	–	–	195	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CNMG 250924E-RM	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–




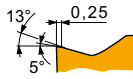
SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

CNMG 120404E-SF	H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF	H07	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–	
CNMG 120412E-SF	T6310	1.2	190	0.25	1.5	135	0.23	1.5	150	0.25	1.5	570	0.30	1.5	55	0.18	1.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	210	0.25	1.5	115	0.23	1.5	175	0.25	1.5	585	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0



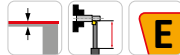
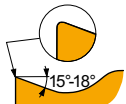
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

CNMG 120404E-SM	T6310	0.4	■	155	0.22	2.0	■	110	0.20	2.0	■	125	0.22	2.0	▣	465	0.26	2.0	■	45	0.20	1.6	▣	30	0.15	1.0	
	T7325	0.4	▣	175	0.22	2.0	■	135	0.20	2.0	■	-	-	-	-	-	-	-	■	55	0.20	1.6	-	-	-		
	T7335	0.4	▣	170	0.22	2.0	■	130	0.20	2.0	■	-	-	-	-	-	-	-	■	55	0.20	1.6	-	-	-		
	T8330	0.4	■	155	0.22	2.0	■	90	0.20	2.0	■	145	0.22	2.0	▣	465	0.26	2.0	▣	35	0.20	1.6	▣	30	0.15	1.0	
	T8430	0.4	■	170	0.22	2.0	■	90	0.20	2.0	▣	135	0.22	2.0	▣	465	0.26	2.0	▣	35	0.20	1.6	▣	25	0.15	1.0	
	T9315	0.4	■	245	0.20	2.0	■	-	-	-	▣	230	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	▣	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	210	0.22	2.0	■	125	0.20	2.0	▣	195	0.22	2.0	-	-	-	-	-	▣	45	0.20	1.6	-	-	-	
CNMG 120408E-SM	T6310	0.8	■	175	0.25	2.0	■	125	0.23	2.0	■	140	0.25	2.0	▣	525	0.30	2.0	■	50	0.20	1.6	▣	35	0.15	1.0	
	T7325	0.8	▣	200	0.25	2.0	■	155	0.23	2.0	■	-	-	-	-	-	-	-	■	65	0.20	1.6	-	-	-		
	T7335	0.8	▣	190	0.25	2.0	■	145	0.23	2.0	■	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.20	1.6	-	-	-		
	T8330	0.8	■	175	0.25	2.0	■	105	0.23	2.0	■	165	0.25	2.0	▣	525	0.30	2.0	▣	40	0.20	1.6	▣	35	0.15	1.0	
	T8430	0.8	■	195	0.25	2.0	■	105	0.23	2.0	▣	160	0.25	2.0	▣	540	0.30	2.0	▣	40	0.20	1.6	▣	30	0.15	1.0	
	T9315	0.8	■	265	0.25	2.0	■	-	-	-	▣	250	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	▣	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	235	0.25	2.0	■	140	0.23	2.0	▣	220	0.25	2.0	-	-	-	-	-	▣	50	0.20	1.6	-	-	-	
CNMG 120412E-SM	T6310	1.2	■	175	0.30	2.0	■	125	0.27	2.0	■	140	0.30	2.0	▣	525	0.36	2.0	■	50	0.24	1.6	▣	35	0.15	1.0	
	T7325	1.2	▣	195	0.30	2.0	■	150	0.27	2.0	■	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.24	1.6	-	-	-		
	T7335	1.2	▣	190	0.30	2.0	■	145	0.27	2.0	■	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.24	1.6	-	-	-		
	T8330	1.2	■	175	0.30	2.0	■	105	0.27	2.0	■	165	0.30	2.0	▣	525	0.36	2.0	▣	40	0.24	1.6	▣	35	0.15	1.0	
	T8430	1.2	■	190	0.30	2.0	■	105	0.27	2.0	▣	155	0.30	2.0	▣	525	0.36	2.0	▣	40	0.24	1.6	▣	30	0.15	1.0	
	T9315	1.2	■	260	0.30	2.0	■	-	-	-	▣	245	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	▣	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	235	0.30	2.0	■	140	0.27	2.0	▣	220	0.30	2.0	-	-	-	-	-	▣	50	0.24	1.6	-	-	-	
CNMG 160608E-SM	T7325	0.8	▣	185	0.26	3.0	■	140	0.23	3.0	■	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.23	2.4	-	-	-		
	T7335	0.8	▣	180	0.26	3.0	■	140	0.23	3.0	■	-	-	-	-	-	-	-	■	55	0.23	2.4	-	-	-		
	T8330	0.8	■	165	0.26	3.0	■	95	0.23	3.0	■	155	0.26	3.0	▣	495	0.31	3.0	▣	40	0.23	2.4	▣	30	0.15	1.0	
	T8430	0.8	■	180	0.26	3.0	■	95	0.23	3.0	▣	145	0.26	3.0	▣	495	0.31	3.0	▣	35	0.23	2.4	▣	30	0.15	1.0	
	T9325	0.8	■	225	0.26	3.0	■	135	0.23	3.0	▣	210	0.26	3.0	-	-	-	-	▣	50	0.23	2.4	-	-	-		
CNMG 160612E-SM	T6310	1.2	■	170	0.30	3.0	■	120	0.27	3.0	■	135	0.30	3.0	▣	510	0.36	3.0	■	50	0.27	2.4	▣	30	0.15	1.0	
	T7325	1.2	▣	190	0.30	3.0	■	145	0.27	3.0	■	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.27	2.4	-	-	-		
	T7335	1.2	▣	180	0.30	3.0	■	140	0.27	3.0	■	-	-	-	-	-	-	-	■	55	0.27	2.4	-	-	-		
	T9315	1.2	■	250	0.30	3.0	■	-	-	-	▣	235	0.30	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	▣	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	225	0.30	3.0	■	135	0.27	3.0	▣	210	0.30	3.0	-	-	-	-	▣	50	0.27	2.4	-	-	-		
CNMG 190612E-SM	T6310	1.2	■	165	0.30	4.0	■	115	0.27	4.0	■	130	0.30	4.0	▣	495	0.36	4.0	■	45	0.27	3.2	▣	30	0.15	1.0	
	T7325	1.2	▣	185	0.30	4.0	■	140	0.27	4.0	■	-	-	-	-	-	-	-	■	60	0.27	3.2	-	-	-		
	T7335	1.2	▣	175	0.30	4.0	■	135	0.27	4.0	■	-	-	-	-	-	-	-	■	55	0.27	3.2	-	-	-		
	T9315	1.2	■	245	0.30	4.0	■	-	-	-	▣	230	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	▣	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	220	0.30	4.0	■	130	0.27	4.0	▣	205	0.30	4.0	-	-	-	-	▣	45	0.27	3.2	-	-	-		



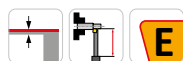
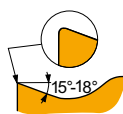
ER-SI je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.

CNMG 120404ER-SI	T7325	0.4	▣	220	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7	■	-	-	-	-	-	-	▣	70	0.18	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	▣	215	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7	■	-	-	-	-	-	-	-	▣	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7	■	-	-	-	▣	585	0.24	1.7	▣	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7	■	-	-	-	▣	615	0.24	1.7	▣	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7	■	-	-	-	-	-	-	-	▣	60	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120408ER-SI	T7325	0.8	▣	215	0.35	1.7	■	165	0.32	1.7	■	-	-	-	-	-	-	-	▣	65	0.25	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	▣	205	0.35	1.7	■	155	0.32	1.7	■	-	-	-	-	-	-	-	▣	65	0.25	1.4	-	-	-
	T8315	0.8	▣	205	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7	■	-	-	-	▣	615	0.42	1.7	▣	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	■	195	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7	■	-	-	-	▣	585	0.42	1.7	▣	45	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	■	210	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7	■	-	-	-	▣	585	0.42	1.7	▣	45	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120412ER-SI	T9325	0.8	■	255	0.35	1.7	■	150	0.32	1.7	■	-	-	-	-	-	-	-	▣	55	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	1.2	■	225	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7	■	-	-	-	▣	615	0.42	1.7	▣	45	0.25	1.4	-	-	-



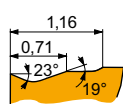
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



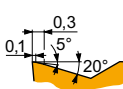
EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.

CNMG 120404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
CNMG 120408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
CNMG 120412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-



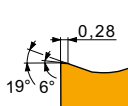
W-F je geometrie pro jemné a dokončovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

CNMG 120408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	-	-	-	200	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	-	-	-	180	0.45	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-



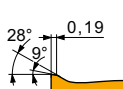
W-M je wiper geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

CNMG 120408W-M	T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	-	-	-	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-M	T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	-	-	-	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



W-MR wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

CNMG 120404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	-	-	-	190	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	-	-	-	215	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	-	-	-	200	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	-	-	-	190	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	230	0.55	1.5	-	-	-	215	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	-	-	-	195	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	-	-	-	190	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



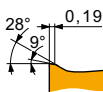
W-NM je wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

CNMG 120404W-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



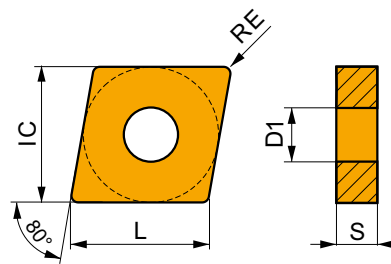
W-NM je wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

CNMG 120408W-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	275	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	-	-	55	0.20	1.7	-	-	-
CNMG 120412W-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	-	-	-	270	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	240	0.30	2.1	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-

CNMM

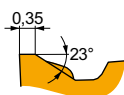


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



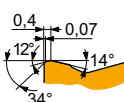
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



DM je geometrie pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

CNMM 160612E-DR	T9315	1.2	225	0.45	6.0	-	-	-	210	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMM 190608E-DR	T9315	0.8	215	0.40	8.0	-	-	-	200	0.40	8.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190612E-DR	T9315	1.2	220	0.45	8.0	-	-	-	205	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMM 190616E-DR	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	




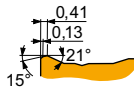
HR geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
CNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-
	T9315	2.4	115	0.65	10.0	-	-	-	105	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	



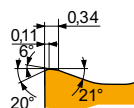
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



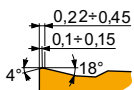
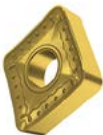
NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CNMM 160612E-NR2	T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–	
	T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–	
	T8330	1.2	145	0.45	6.0	85	0.41	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–	
	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–	
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	–	–	–	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–	–
CNMM 160616E-NR2	T7325	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–	
	T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–	
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–	
CNMM 190612E-NR2	T7325	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	7.2	–	–	–	
	T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	7.2	–	–	–	
	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–	
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–	
	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–	
CNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	7.2	–	–	–	
	T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.40	7.2	–	–	–	
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–	
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–	
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	–	–	–	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–	–
CNMM 190624E-NR2	T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	–	–	–	–	–	–	40	0.56	7.2	–	–	–	
	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–	–	–	
CNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–	
	T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–	
	T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–	
	T9315	2.4	110	0.80	12.0	–	–	–	100	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–	



NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CNMM 250924-NRM	T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	8.0	–	–	–
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	–	–	–	105	0.70	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



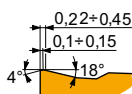
OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CNMM 120408E-OR	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	–	–	–	190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-OR	T9315	1.2	205	0.45	5.0	–	–	–	190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.36	4.0	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.0	–	–	–
CNMM 120416E-OR	T9325	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	–	–	–	40	0.40	4.0	–	–	–
	T9335	1.6	165	0.50	5.0	95	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.40	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-OR	T9315	0.8	205	0.40	6.0	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	6.0	95	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-OR	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	–	–	–	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–



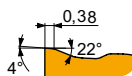
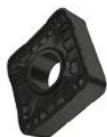
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



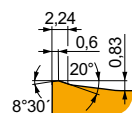
OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CNMM 160616E-OR	T9315	1.6	205	0.50	6.0	–	–	–	190	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–
CNMM 190612E-OR	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–
CNMM 190616E-OR	T9315	1.2	195	0.45	9.0	–	–	–	185	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–
	T9335	1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.36	7.2	–
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–
	T8345	1.6	120	0.50	9.0	70	0.45	9.0	110	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–
CNMM 190624E-OR	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	–	–	–	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–
	T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.40	7.2	–
	T9315	2.4	165	0.80	9.0	–	–	–	155	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-OR	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–
	T8330	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	70	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–
	T8430	2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–
	T9315	2.4	100	1.00	12.0	–	–	–	95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–
T9335	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	



OR1 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

CNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.35	7.2	–
	T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.35	7.2	–



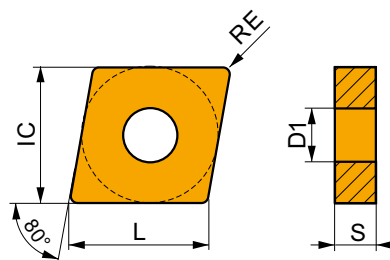
923 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až silně přerušovaný řez.

CNMM 250924S-923	T8330	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	70	0.85	12.0	–	–	–	15	0.60	9.6	–
	T8430	2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	–	–	–	15	0.60	9.6	–
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	9.6	–



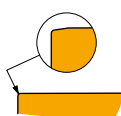
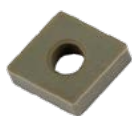
CNGA CER

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

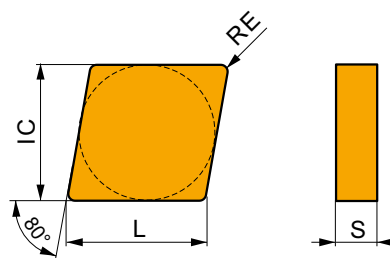


Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

CNGA 120404 T02020	TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120408 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120412 T01020	TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

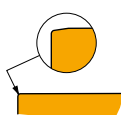
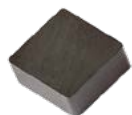
CNGN CER

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

CNGN 120408 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120708 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120712 T01020	TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

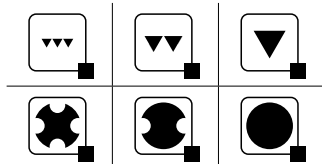
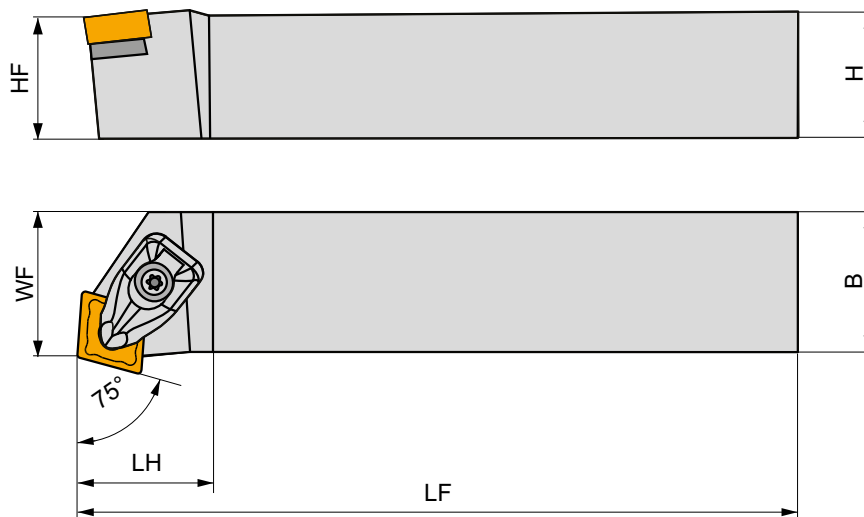


DCBN(RL) EXT




Vnější držák s úhlem nastavení 75° pro destičky CN., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro podélné i čelní soustružení bez osazení a soustružení úkosů negativními destičkami CN.. 12 až 19. Kvadrát držáku 20x20 až 40x40 mm, těleso držáku je zúšlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	G1043	DC12	AT001
DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	G1043	DC12	AT001
DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	G1043	DC12	AT001
DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	G1050	DC16	AT005
DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	G1050	DC16	AT005
DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	G1042	DC19	-
DCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.7	-6	-6	3.16	G1042	DC19	-
L DCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	G1043	DC12	AT001
DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	G1043	DC12	AT001
DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	G1043	DC12	AT001
DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	G1050	DC16	AT005
DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	G1050	DC16	AT005
DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	G1042	DC19	-



G1042
G1043
G1050

CN.. 1906..
CN.. 1204..
CN.. 1606..



DC12
DC16
DC19

DCS 12
DCS 16
DCS 19

3.9
6.4
6.4





DCS 234-01
DCS 234-03
DCS 236-01

US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P

FLAG T15P/3,5
-
-

-
LK T20P
LK T20P



			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–



DCKN(RL) EXT



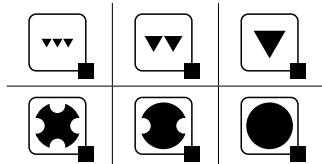
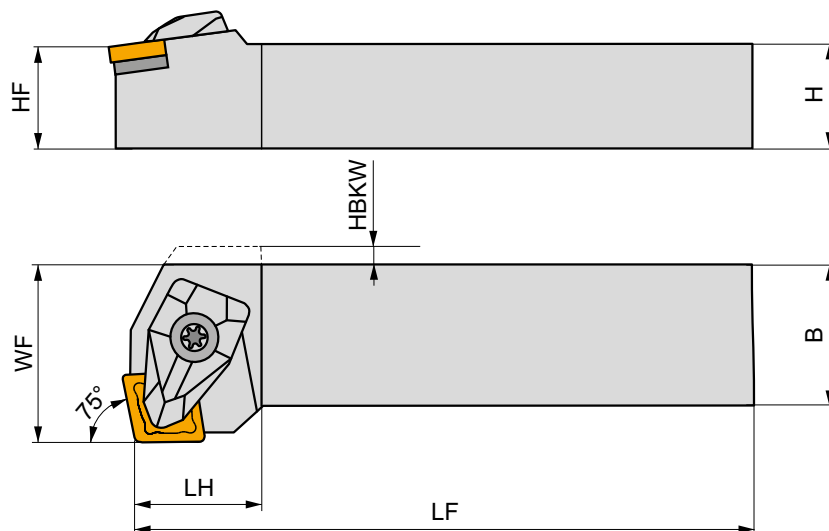
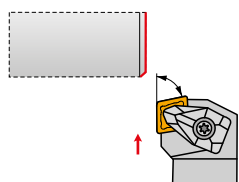
PRAMET

D



Vnější držák s úhlem nastavení 75° (čelní) pro destičky CN., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro čelní soustružení příp. soustružení úkosů negativními destičkami CN.. 12 nebo 16. Kvadrát držáku 20x20 až 32x32 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	G1043	DC12	AT001
DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	G1043	DC12	AT001
DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.14	G1043	DC12	AT001
DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	-	-6	-6	1.46	G1050	DC16	AT005
L DCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	G1043	DC12	AT001
DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	-	-6	-6	0.80	G1043	DC12	AT001
DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	-	-6	-6	1.13	G1043	DC12	AT001
DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	-	-6	-6	1.46	G1050	DC16	AT005



G1043

CN.. 1204..

G1050

CN.. 1606..



DC12

DCS 12

3.9

DCS 234-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

-

DC16

DCS 16

6.4

DCS 234-03

US 2007-T20P

-

LK T20P



AT001a

CN.. 1207..

-

DCS 234-02

AT005a

CN.. 1607..

-

DCS 234-04

AT001b

CER CN.N 1204..

DCS 12C4

-

AT001c

CER CN.A 1204..

DCS 12C2

-

AT005b

CER CN.N 1606..

DCS 16C4

-

AT005c

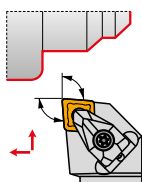
CER CN.A 1606..

DCS 16C2

-

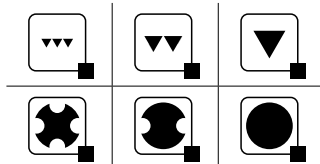
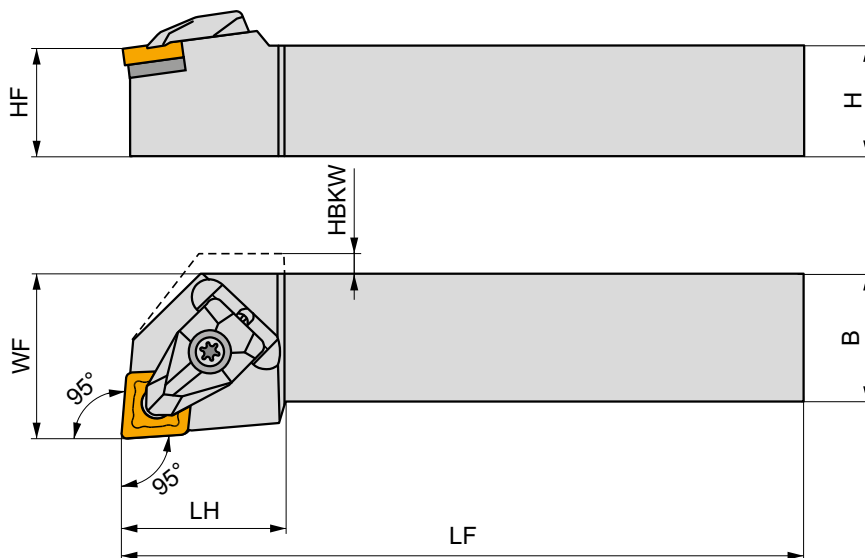


DCLN(RL) EXT

Vnější držák s úhlem nastavení 90° pro destičky CN., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 95°. Vhodný pro podélné i čelní soustružení s osazením a soustružení úkosů negativními destičkami CN..09 až 19. Kvadrát držáku 20x20 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25	-	-6	0.27	G1133	DC09	-	
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25	-	-6	0.44	G1133	DC09	-	
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25	-	-6	0.78	G1133	DC09	-	
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30	-	-6	-6	0.44	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30	-	-6	-6	0.78	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30	-	-6	-6	1.10	G1043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	-6	0.81	G1050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35	-	-6	-6	1.20	G1050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40	-	-6	-6	1.55	G1042	DC19	-
DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.26	G1042	DC19	-	
L	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	-	-6	0.22	G1133	DC09	-	
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	-	-6	0.42	G1133	DC09	-	
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	-	-6	0.76	G1133	DC09	-	
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32	-	-6	-6	0.44	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-	-6	-6	0.78	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32	-	-6	-6	1.10	G1043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	-	-6	-6	0.81	G1050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39	-	-6	-6	1.20	G1050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	-	-6	-6	1.51	G1042	DC19	-
DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	-	-6	-6	3.26	G1042	DC19	-	



G1042
G1043



CN.. 1906..
CN.. 1204..



GI050
GI133

CN.. 1606..
CN.. 0903..



DC09
DC12
DC16
DC19
DCI12

DCS 09
DCS 12
DCS 16
DCS 19
DCS 12

1.7
3.9
6.4
6.4
3.9

DCS 236-04
DCS 234-01
DCS 234-03
DCS 236-01
DCS 236-03

US 2004-T09P
US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P
US 2002-T15P

FLAG T09P
FLAG T15P/3,5
-
-
FLAG T15P/3,5

-
-
LK T20P
LK T20P
-



AT001a
AT005a
AT001b
AT001c
AT005b
AT005c

CN.. 1207..
CN.. 1607..
CER CN.N 1204..
CER CN.A 1204..
CER CN.N 1606..
CER CN.A 1606..

-
-
DCS 12C4
DCS 12C2
DCS 16C4
DCS 16C2

DCS 234-02
DCS 234-04
-
-
-
-

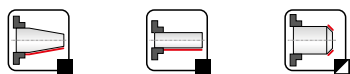
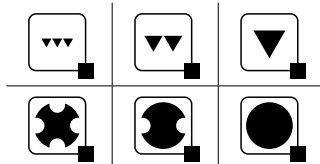
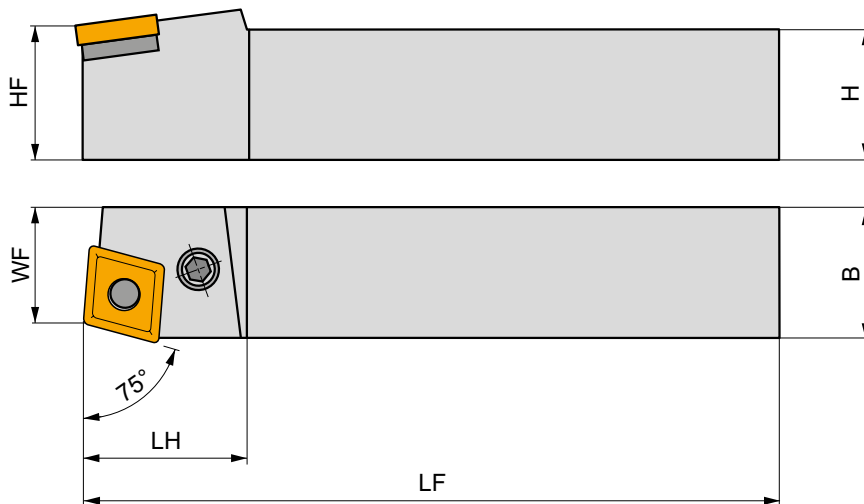
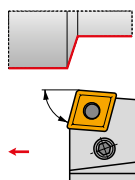


PCBN(RL) EXT




Vnější držák s úhlem nastavení 75° pro destičky CN., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami CN.. 12, 16 nebo 19. Kvadrát držáku 20x20 až 50x50 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI043	PC22
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.63	GI043	PC20
	PCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.36	GI050	PC40
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.10	GI062	PC60
PCBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60	
L	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.38	GI043	PC22
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI043	PC20
	PCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.25	GI050	PC40
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
PCBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60	



GI042

CN.. 1906..

GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

GI062

CN.. 2509..



PC20

CNU 120312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PC22

CNU 120312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

NT 05

MT 05

HXK 4

PC40

CNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PC50

CNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

PC60

CNU 250620

PU 06

US 39

8.0

M 10x1

33

NT 08

MT 08

HXK 5



PCKN(RL) EXT



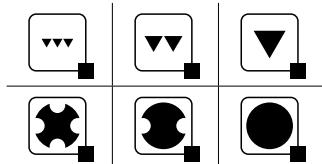
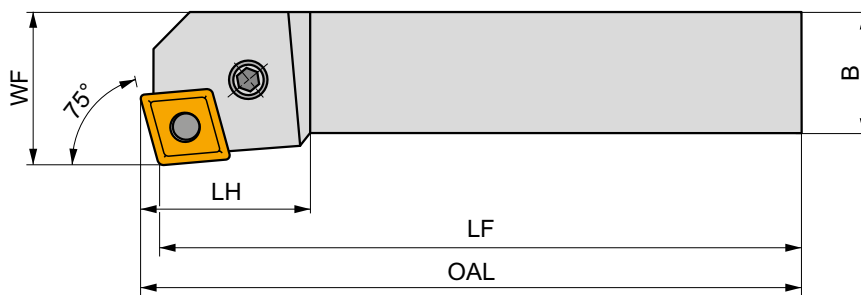
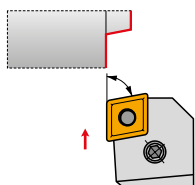
PRAMET

P



Vnější držák s úhlem nastavení 75° (čelní) pro destičky CN., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro čelní soustružení bez osazení a soustružení úkosů negativními destičkami CN.. 12, 16 nebo 19. Kvadrát držáku 20x20 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI043	PC20
PCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.85	GI043	PC20
PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.43	GI050	PC40
PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.25	GI042	PC50
L PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.78	GI043	PC20
PCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.15	GI043	PC20
PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.40	GI050	PC40
PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.27	GI042	PC50



GI042

CN.. 1906..

GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..



PC20

CNU 120312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PC22

CNU 120312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

NT 05

MT 05

HXK 4

PC40

CNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PC50

CNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5

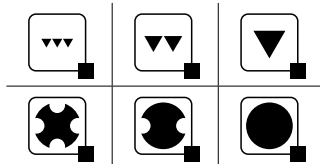
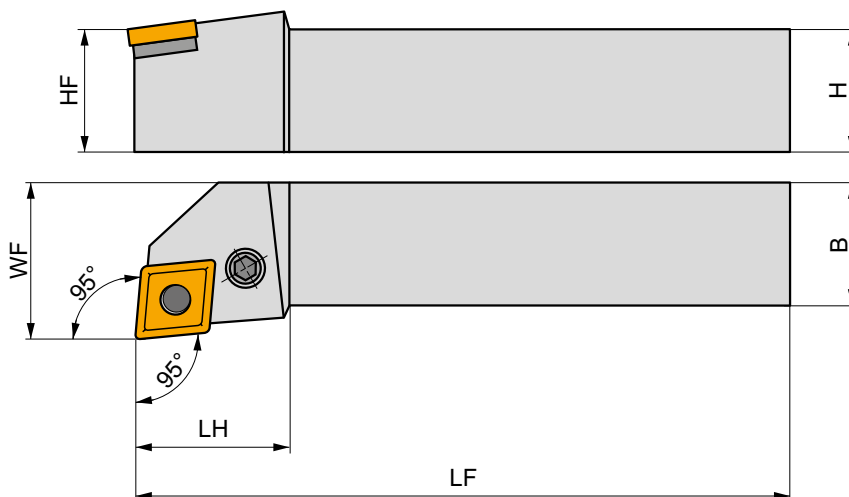
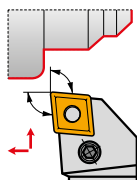


PCLN(RL) EXT




Vnější držák s úhlem nastavení 95° pro destičky CN., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 95°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, čelní soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami CN.. 12, 16, 19 nebo 25. Kvadrát držáku 20x20 až 50x50 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.44	GI043	PC22
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.68	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.98	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCLNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.50	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60
	L	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043
PCLNL 2525 M 12		25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI043	PC20
PCLNL 3225 P 12		32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.10	GI043	PC20
PCLNL 3225 P 16		32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
PCLNL 3232 P 19		32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.42	GI042	PC50
PCLNL 4040 R 19		40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.60	GI042	PC50
PCLNL 4040 S 19		40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
PCLNL 4040 S 25		40	40	40	50	250	45	-6	-6	2.45	GI062	PC60
PCLNL 5050 T 25		50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60



GI042

CN.. 1906..

GI043

CN.. 1204..











GI050

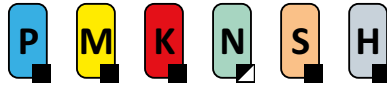
CN.. 1606..

GI062

CN.. 2509..

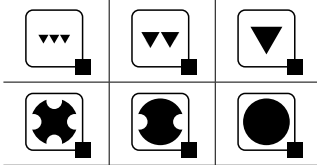
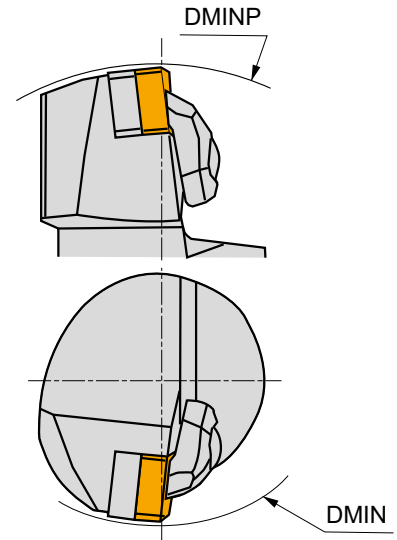
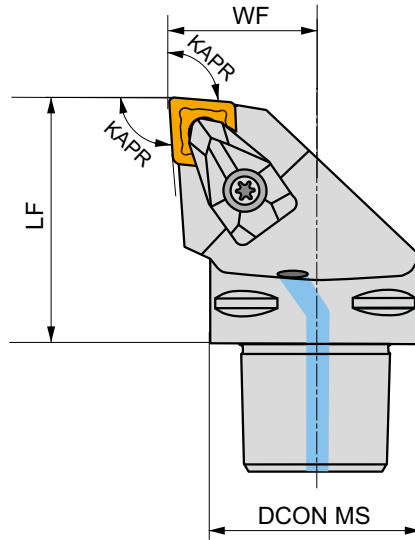
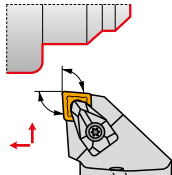


									
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5


NEW
C.-DCLN(RL) EXT

D

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 95° pro destičky CN., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 95° pro negativní destičky CN.. 12 až 19. Vhodná pro podélné a čelní soustružení s osazením a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C3 až C8. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO						
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)						
R	C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
C8-DCLNR-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	-	
L	C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.48	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	-
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	-	



GI042

CN.. 1906..









GI043





CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..



		 Nm					
C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

			
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

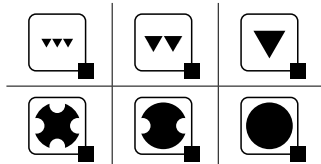
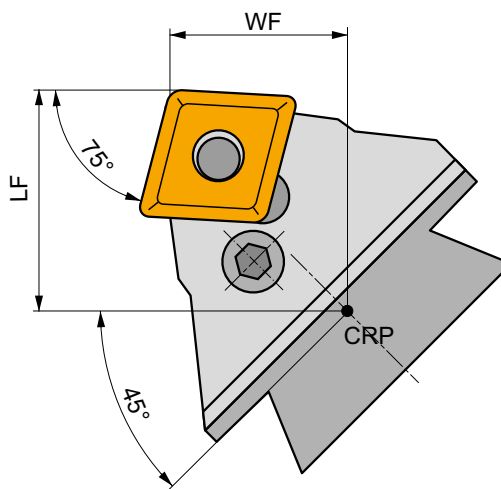
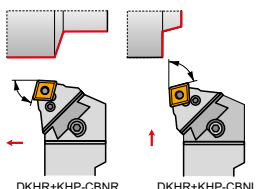


KHP-CBN(RL)




KHP modulární hlava s úhlem nastavení 75° pro destičky CN., Upínané pákou

Upínací hlava s rybinou, pravá/levá, s úhlem nastavení 75°, upínaná do držáků DKH. Vhodná pro těžké operace při podélném soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a čelní soustružení negativními destičkami typu CN.. 25. Hlava je zušlechtěna pro prodloužení životnosti.



Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	GI062	PC60
L KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	GI062	PC60

GI062							CN.. 2509..

PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5



KHP-CLN(RL)



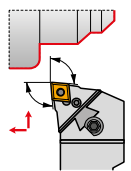
PRAMET

P

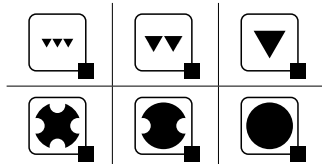
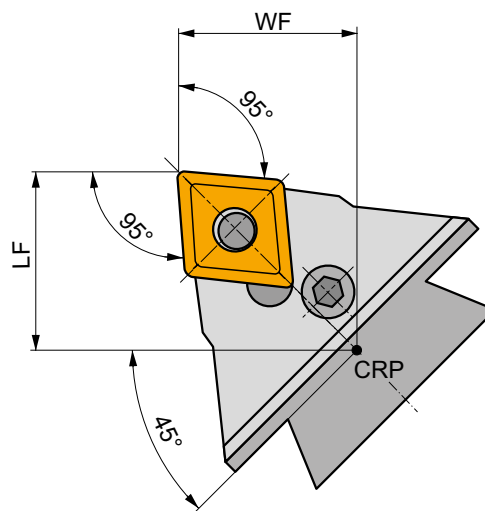


KHP modulární hlava s úhlem nastavení 95° pro destičky CN., Upínané pákou

Upínací hlava s rybinou, pravá/levá, s úhlem nastavení 95°, upínaná do držáků DKH. Vhodná pro těžké operace při podélném a čelním soustružení s osazením a pro soustružení kuželů negativními destičkami typu CN.. 19 a CN.. 25. Hlava je zušlechtěna pro prodloužení životnosti.



DKHR+KHP-CLNR



Produkt	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062
L KHP-CLNL 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062

GI042	CN.. 1906..
GI062	CN.. 2509..

PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

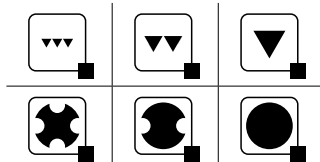
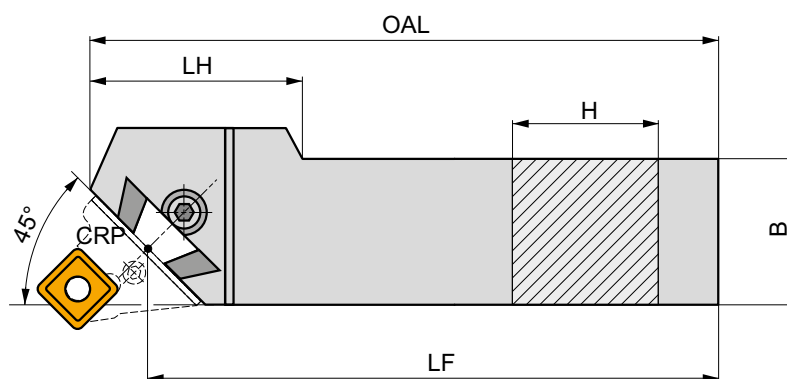
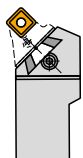


DKH(RL)



Vnější držák pro hlavy KHP/KHS určený pro těžké hrubování

Držák s rybinou pravý/levý pro upínání modulárních hlav KHP/KHS. Vhodný pro těžké soustružení s osazeními. Dostupný v kvadrátech 40x50 až 60x80 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	19.28	GI098	DKH10



GI098



KHP



KHS



DKH10



SR 14



HXK 10



DCLN(RL) INT



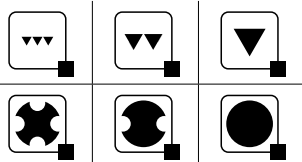
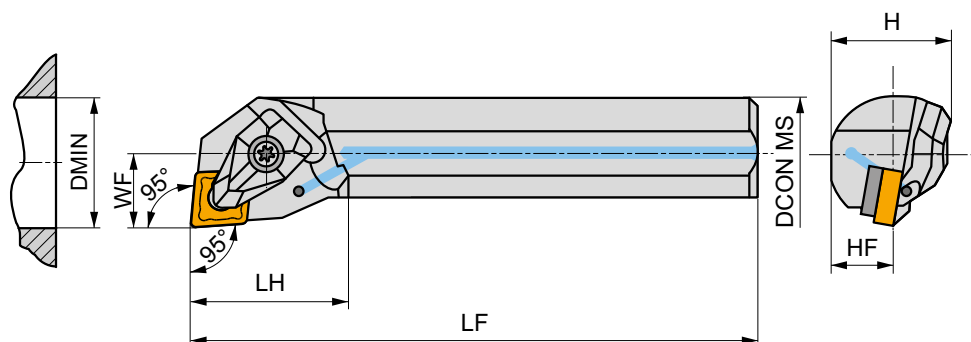
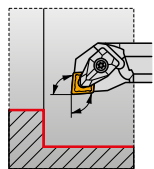
PRAMET

D



Vnitřní držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 95° pro destičky CN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním upínkou a úhlem nastavení 95°, pro destičky CN.. 09 a 12. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø25 až Ø40 mm. Těleso držáku je zúšlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.13	GI133	DC09
A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.12	GI043	DC12
A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DC12
A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
L A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.12	GI133	DC09
A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.11	GI043	DC12
A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DC12
A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12



GI043

CN.. 1204..

GI133

CN.. 0903..



DC09

DCS 09

1.7

DCS 236-04

US 2004-T09P

FLAG T09P

DC12

DCS 12

3.9

DCS 234-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

DC112

DCS 12

3.9

DCS 236-03

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

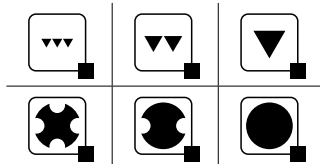
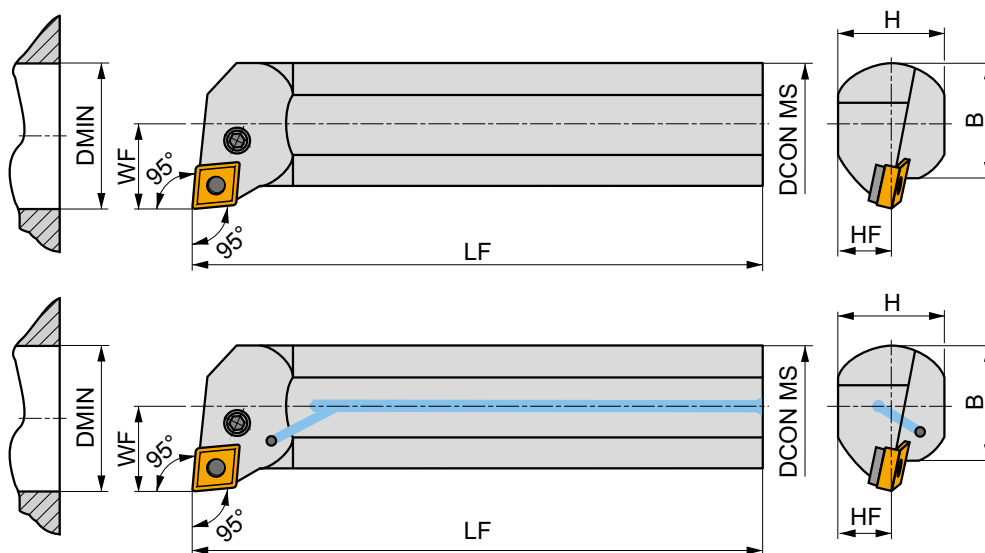
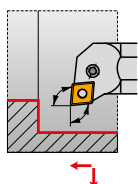


PCLN(RL) INT




Vnitřní držák s upínáním pákou a úhlem nastavení 95° pro destičky CN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním pákou a úhlem nastavení 95°, pro destičky CN.. 09, 12, 16 a 19. Min. vnitřní průměr obrábění Ø20 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø60 mm. Těleso držáku je zúšlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	15	-13.5	-5	✓	0.22	GI133	PC09
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	-13.5	-5	✓	0.36	GI133	PC09
	A25R-PCLNR 12	25	32	17	23	23	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNR 12	25	32	17	23	23	-13	-7	–	1.10	GI043	PC25
	A32S-PCLNR 12	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNR 12	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.40	GI043	PC20
	A40T-PCLNR 16	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.90	GI050	PC41
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC40
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.22	GI042	PC50	
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	15	-13.5	-5	✓	0.20	GI133	PC09
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	18	-13.5	-5	✓	0.34	GI133	PC09
	A25R-PCLNL 12	25	32	17	23	23	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNL 12	25	32	17	23	23	-13	-7	–	1.15	GI043	PC25
	A32S-PCLNL 12	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC20
	A40T-PCLNL 16	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.58	GI050	PC41
	A50U-PCLNL 16	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	4.95	GI050	PC40
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNL 19	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
A60V-PCLNL 19	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.40	GI042	PC50	



GI042
GI043



CN.. 1906..
CN.. 1204..



GI050

CN.. 1606..

GI133

CN.. 0903..



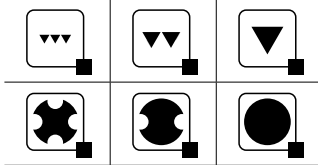
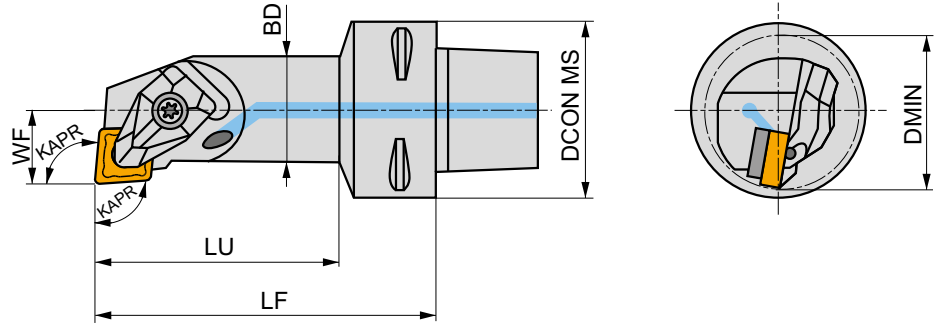
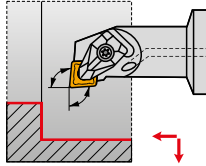
PC09	–	PU 8451	PS 8290	2.0	M 5	12	–	–	HXX 2
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PC21	CNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXX 4
PC25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXX 3
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PC41	CNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXX 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5


NEW
C.-DCLN(RL) INT

D

PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 95° pro destičky CN., Upínané upínkou

Vnitřní pravá/levá hlava s upínáním upínkou a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 95°, pro destičky CN.. 09 až 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø25 mm. Vhodná pro širokou oblast operací vnitřního soustružení. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C4 až C6. Hlava je zušlechťována pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMMS (°)	GAMO (°)					
R	C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DC12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DC12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DC12
	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
L	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DC12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DC12



GI043

CN.. 1204..

GI050

CN.. 1606..

GI133

CN.. 0903..



DC09

DCS 09

1.7

DCS 236-04

US 2004-T09P

FLAGT09P

-

DC16

DCS 16

6.4

DCS 234-03

US 2007-T20P

-

LKT20P

DC12

DCS 12

3.9

DCS 236-03

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

-



DN

11/ 15

KARBIDOVÉ DESTIČKY

DNMA	DNMG	DNMM
260	260	270

DESTIČKY CER A CBN

DNGA CER	DNGN CER	DNGA CBN
271	271	272

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)




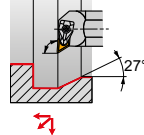
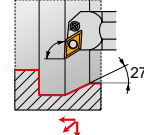
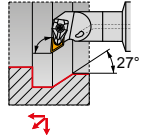









Destička	Nástroj
DNMG 150404E-SF	DDJNL 2020 K 15

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

DDJN(RL) EXT	PDJN(RL) EXT	PDNN(RL) EXT	PDXN(RL) EXT
93° 273	93° 274	62°30' 275	98° 276
DN.. 11 15 20×20 32×32 260 – 272	DN.. 11 15 20×20 32×32 260 – 272	DN.. 11 15 20×20 32×25 260 – 272	DN.. 15 20×20 32×25 260 – 272
C.-DDJN(RL) EXT NEW	C.-DDNNN EXT NEW	C.-DDUN(RL) EXT NEW	
93° 277	62,5° 278	93° 279	
DN.. 11 15 C4 C6 260 – 272	DN.. 15 C5 C6 260 – 272	DN.. 15 C5 C6 260 – 272	



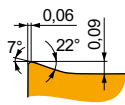
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

DDUN(RL) INT		PDUN(RL) INT		C.-DDUN(RL) INT NEW	
93°	DN.. 	93°	DN.. 	93°	DN.. 
	11 15		11 15		11
	$\frac{25}{50}$		$\frac{25}{60}$		12
 280	 260 – 272	 281	 260 – 272	 282	 260 – 272



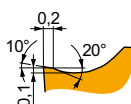
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování a plynulý až mírně přerušovaný řez.

DNMG 150404E-FF	T8315	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604E-FF	T8315	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	210	0.15	1.0	160	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608E-FF	T8315	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-




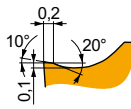
FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

DNMG 110404E-FM	T7325	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-
	T8315	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	-	-	-	35	0.14	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	145	0.20	0.8	85	0.18	0.8	135	0.20	0.8	-	-	-	35	0.14	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.20	0.8	90	0.18	0.8	135	0.20	0.8	-	-	-	35	0.14	0.6	-	-	-
	T9310	0.4	245	0.20	0.8	-	-	-	230	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	225	0.20	0.8	-	-	-	210	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.20	0.8	120	0.18	0.8	190	0.20	0.8	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-FM	T7325	0.8	200	0.20	0.8	155	0.18	0.8	-	-	-	-	-	65	0.16	0.6	-	-	-	
	T8315	0.8	180	0.20	0.8	105	0.18	0.8	170	0.20	0.8	-	-	45	0.14	0.6	-	-	-	
	T8330	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	-	-	40	0.14	0.6	-	-	-	
	T8430	0.8	195	0.20	0.8	105	0.18	0.8	160	0.20	0.8	-	-	40	0.14	0.6	-	-	-	
	T9310	0.8	295	0.20	0.8	-	-	-	280	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	270	0.20	0.8	-	-	-	255	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	240	0.20	0.8	140	0.18	0.8	225	0.20	0.8	-	-	50	0.16	0.6	-	-	-	
DNMG 150404E-FM	T7325	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	135	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	-	-	30	0.14	1.4	-	-	-	
	T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	-	-	30	0.14	1.4	-	-	-	
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	-	-	-	195	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	-	-	40	0.20	1.4	-	-	-	
	T9310	0.4	210	0.20	1.7	-	-	-	195	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
DNMG 150408E-FM	T7325	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	-	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-		
	T8330	0.8	160	0.20	1.7	95	0.18	1.7	150	0.20	1.7	-	-	40	0.16	1.4	-	-	-	
	T8430	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	-	-	40	0.16	1.4	-	-	-	
	T9315	0.8	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-	
	T9310	0.8	225	0.20	1.7	-	-	-	210	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	
DNMG 150604E-FM	T7325	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-		
	T7335	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-		
	T8315	0.4	140	0.20	1.7	80	0.18	1.7	130	0.20	1.7	-	-	35	0.14	1.4	-	-		
	T8330	0.4	135	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	-	-	30	0.14	1.4	-	-		
	T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	-	-	30	0.14	1.4	-	-		
	T9310	0.4	230	0.20	1.7	-	-	-	215	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	-	-	-	195	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	-	-	40	0.20	1.4	-	-		
	TT310	0.4	210	0.20	1.7	125	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	DNMG 150608E-FM	T7325	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	-	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-	
		T7335	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	55	0.16	1.4	-	-	-	
T8315		0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	-	-	40	0.16	1.4	-	-		
T8330		0.8	160	0.20	1.7	95	0.18	1.7	150	0.20	1.7	-	-	40	0.16	1.4	-	-		
T8430		0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	-	-	40	0.16	1.4	-	-		
T9310		0.8	275	0.20	1.7	-	-	-	260	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-		
T9315		0.8	250	0.20	1.7	-	-	-	235	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-		
T9325		0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	-	-	50	0.16	1.4	-	-		
TT310		0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
DNMG 150612E-FM		T7325	1.2	180	0.25	1.7	140	0.23	1.7	-	-	-	-	55	0.18	1.4	-	-	-	
		T8430	1.2	175	0.25	1.7	95	0.23	1.7	140	0.25	1.7	-	-	35	0.18	1.4	-	-	
	T9310	1.2	260	0.25	1.7	-	-	-	245	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-		
	T9315	1.2	240	0.25	1.7	-	-	-	225	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	-		
	T9325	1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	-	-	45	0.18	1.4	-	-		



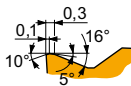
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



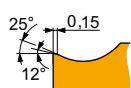
FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

DNMG 150616E-FM	T9315	1.6	235	0.30	1.7	–	–	–	220	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	–	–	–	45	0.21	1.4	–	–



M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

DNMG 110404E-M	T5315	0.4	210	0.20	1.2	–	–	–	195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	195	0.20	1.2	–	–	–	185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.20	1.2	–	–	–	165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-M	T5315	0.8	215	0.30	1.2	–	–	–	200	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.30	1.2	–	–	–	190	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.30	1.2	–	–	–	165	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-M	T9315	1.2	185	0.40	1.2	–	–	–	175	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	165	0.40	1.2	–	–	–	155	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	–	–	–	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	–	–	–	180	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	–	–	–	160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	–	–	–	160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	–	–	–	190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	–	–	–	165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	–	–	–	150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-M	T5315	0.4	200	0.20	1.9	–	–	–	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	–	–	–	180	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	–	–	–	160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-M	T5315	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	–	–	–	160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-M	T5315	1.2	200	0.40	1.9	–	–	–	190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9310	1.2	190	0.40	1.9	–	–	–	180	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	–	–	–	165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	–	–	–	150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



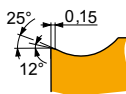
NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

DNMG 110404E-NF	T6310	0.4	155	0.15	0.8	110	0.14	0.8	125	0.15	0.8	465	0.18	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.18	0.8	130	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	165	0.18	0.8	125	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	190	0.15	0.8	105	0.14	0.8	155	0.15	0.8	525	0.18	0.8	40	0.12	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.15	0.8	–	–	–	240	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	210	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	–	–	–	45	0.16	0.6	–	–	–
	T9335	0.4	140	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



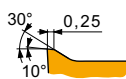
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

DNMG 110408E-NF	T6310	0.8	175	0.17	1.0	125	0.15	1.0	140	0.17	1.0	525	0.20	1.0	50	0.14	0.8	-	-	-
	T7325	0.8	200	0.18	1.0	155	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	65	0.16	0.8	-	-	-
	T7335	0.8	195	0.18	1.0	150	0.16	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.16	0.8	-	-	-
	T8330	0.8	175	0.17	1.0	105	0.15	1.0	165	0.17	1.0	525	0.20	1.0	40	0.14	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	205	0.17	1.0	110	0.15	1.0	170	0.17	1.0	570	0.20	1.0	45	0.14	0.8	-	-	-
	T9315	0.8	280	0.17	1.0	-	-	-	265	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	250	0.18	1.0	150	0.16	1.0	235	0.18	1.0	-	-	-	55	0.16	0.8	-	-	-
DNMG 150404E-NF	T6310	0.4	140	0.17	1.7	100	0.15	1.7	110	0.17	1.7	420	0.20	1.7	40	0.15	1.4	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.18	1.7	120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	155	0.18	1.7	120	0.16	1.7	-	-	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	140	0.17	1.7	80	0.15	1.7	130	0.17	1.7	420	0.20	1.7	35	0.15	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.17	1.7	90	0.15	1.7	135	0.17	1.7	450	0.20	1.7	35	0.15	1.4	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.15	1.7	-	-	-	220	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.18	1.7	120	0.16	1.7	190	0.18	1.7	-	-	-	45	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150408E-NF	T6310	0.8	165	0.18	1.7	115	0.16	1.7	130	0.18	1.7	495	0.22	1.7	45	0.16	1.4	-	-	-
	T7325	0.8	190	0.18	1.7	145	0.16	1.7	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-	
	T7335	0.8	185	0.18	1.7	140	0.16	1.7	-	-	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-	
	T8330	0.8	165	0.18	1.7	95	0.16	1.7	155	0.18	1.7	495	0.22	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.18	1.7	105	0.16	1.7	155	0.18	1.7	525	0.22	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-
	T9315	0.8	270	0.17	1.7	-	-	-	255	0.17	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	235	0.18	1.7	140	0.16	1.7	220	0.18	1.7	-	-	-	50	0.16	1.4	-	-	-
DNMG 150604E-NF	HF7	0.4	-	-	-	80	0.14	1.9	130	0.15	1.9	420	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-
	T6310	0.4	140	0.17	1.9	100	0.15	1.9	110	0.17	1.9	420	0.20	1.9	40	0.15	1.5	-	-	-
	T7325	0.4	155	0.18	1.9	120	0.16	1.9	-	-	-	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.18	1.9	115	0.16	1.9	-	-	-	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-	
	T8315	0.4	145	0.17	1.9	85	0.15	1.9	135	0.17	1.9	435	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.17	1.9	80	0.15	1.9	130	0.17	1.9	420	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	165	0.17	1.9	90	0.15	1.9	135	0.17	1.9	450	0.20	1.9	35	0.15	1.5	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.15	1.9	-	-	-	220	0.15	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	195	0.18	1.9	115	0.16	1.9	185	0.18	1.9	-	-	-	40	0.16	1.5	-	-	-
	DNMG 150608E-NF	HF7	0.8	-	-	-	90	0.15	1.9	145	0.17	1.9	465	0.20	1.9	-	-	-	-	-
T6310		0.8	165	0.18	1.9	115	0.16	1.9	130	0.18	1.9	495	0.22	1.9	45	0.16	1.5	-	-	-
T7325		0.8	185	0.18	1.9	140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-	
T7335		0.8	180	0.18	1.9	140	0.16	1.9	-	-	-	-	-	55	0.16	1.5	-	-	-	
T8315		0.8	175	0.18	1.9	105	0.16	1.9	165	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-
T8330		0.8	165	0.18	1.9	95	0.16	1.9	155	0.18	1.9	495	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-
T8430		0.8	190	0.18	1.9	105	0.16	1.9	155	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	-	-	-
T9315		0.8	265	0.17	1.9	-	-	-	250	0.17	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	230	0.18	1.9	135	0.16	1.9	215	0.18	1.9	-	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-
DNMG 150612E-NF		T6310	1.2	150	0.30	1.5	105	0.27	1.5	120	0.30	1.5	450	0.36	1.5	45	0.21	1.2	-	-
	T8430	1.2	165	0.30	1.5	90	0.27	1.5	135	0.30	1.5	450	0.36	1.5	35	0.21	1.2	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.30	1.5	120	0.27	1.5	190	0.30	1.5	-	-	-	45	0.21	1.2	-	-	-




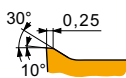
NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

DNMG 110404E-NM	T7325	0.4	175	0.20	0.8	135	0.18	0.8	-	-	-	-	-	55	0.20	0.6	-	-	-	
	T7335	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-	
	T8315	0.4	160	0.20	0.8	95	0.18	0.8	-	-	-	480	0.24	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	-	-	-	450	0.24	0.8	35	0.20	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	0.8	95	0.18	0.8	-	-	-	480	0.24	0.8	35	0.20	0.6	-	-	-
	T9325	0.4	210	0.20	0.8	125	0.18	0.8	-	-	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-	-



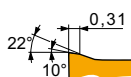
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

DNMG 110408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
	T7335	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	60	0.20	0.6	-	-	-
	T8315	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	-	-	-
	T8330	0.8	170	0.25	0.8	100	0.23	0.8	-	-	-	510	0.30	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
	T8430	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	-	-	-	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	-	-	-
T9325	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-	
DNMG 150408E-NM	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	-	-	-	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NM	T7325	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-
	T8315	0.4	150	0.20	1.9	90	0.18	1.9	-	-	-	450	0.24	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	135	0.20	1.9	80	0.18	1.9	-	-	-	405	0.24	1.9	30	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	-	-	-	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	-	-	-
	T9315	0.4	220	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.5	-	-	-	
DNMG 150608E-NM	T7325	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.5	-	-	-
	T8315	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	-	-	-	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	-	-	-	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	235	0.25	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.5	-	-	-	
DNMG 150612E-NM	T7325	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.5	-	-	-
	T8315	1.2	165	0.30	1.9	95	0.27	1.9	-	-	-	495	0.36	1.9	40	0.24	1.5	-	-	-
	T9325	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-



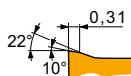
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

DNMG 110404E-NMR	T7325	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.18	0.6	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.20	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.18	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-NMR	T7325	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	50	0.24	0.6	-	-	-
	T9315	0.8	205	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	185	0.30	0.8	110	0.27	0.8	-	-	-	-	-	-	40	0.24	0.6	-	-	-
DNMG 110412E-NMR	T7325	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.3	-	-	-
	T9315	1.2	200	0.30	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.24	1.3	-	-	-
DNMG 150404E-NMR	T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.5	-	-	-
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-
DNMG 150408E-NMR	T7325	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	125	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.24	1.5	-	-	-
DNMG 150604E-NMR	T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.5	-	-	-
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.5	-	-	-
	T8330	0.4	120	0.20	1.9	70	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	30	0.18	1.5	-	-	-
	T8430	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	25	0.18	1.5	-	-	-
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	-	-	-	-	-	-	35	0.18	1.5	-	-	-



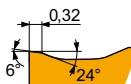
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



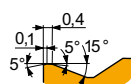
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

DNMG 150608E-NMR	T6310	0.8	█	125	0.30	1.9	█	90	0.27	1.9	█	-	-	-	█	35	0.24	1.5	-	-	-
	T7325	0.8	█	145	0.30	1.9	█	110	0.27	1.9	█	-	-	-	█	45	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	0.8	█	140	0.30	1.9	█	105	0.27	1.9	█	-	-	-	█	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	0.8	█	125	0.30	1.9	█	75	0.27	1.9	█	-	-	-	█	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	0.8	█	135	0.30	1.9	█	75	0.27	1.9	█	-	-	-	█	25	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	0.8	█	190	0.30	1.9	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612E-NMR	T9325	0.8	█	170	0.30	1.9	█	100	0.27	1.9	█	-	-	-	█	35	0.24	1.5	-	-	-
	T7325	1.2	█	155	0.30	1.9	█	120	0.27	1.9	█	-	-	-	█	50	0.24	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	█	145	0.30	1.9	█	110	0.27	1.9	█	-	-	-	█	45	0.24	1.5	-	-	-
	T8330	1.2	█	135	0.30	1.9	█	80	0.27	1.9	█	-	-	-	█	30	0.24	1.5	-	-	-
	T8430	1.2	█	145	0.30	1.9	█	80	0.27	1.9	█	-	-	-	█	30	0.24	1.5	-	-	-
	T9315	1.2	█	200	0.30	1.9	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	1.2	█	180	0.30	1.9	█	105	0.27	1.9	█	-	-	-	█	40	0.24	1.5	-	-	-	



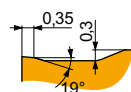
NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

DNMG 150408-NRM	T7325	0.8	█	140	0.30	3.0	█	105	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.24	2.4	-	-	-
	T7335	0.8	█	130	0.30	3.0	█	100	0.27	3.0	█	-	-	-	█	40	0.24	2.4	-	-	-
	T9315	0.8	█	180	0.30	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604-NRM	T7325	0.4	█	130	0.20	3.0	█	100	0.18	3.0	█	-	-	-	█	40	0.20	2.4	-	-	-
	T7335	0.4	█	130	0.20	3.0	█	100	0.18	3.0	█	-	-	-	█	40	0.20	2.4	-	-	-
	T9315	0.4	█	180	0.20	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608-NRM	T7325	0.8	█	140	0.30	3.0	█	105	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.24	2.4	-	-	-
	T7335	0.8	█	130	0.30	3.0	█	100	0.27	3.0	█	-	-	-	█	40	0.24	2.4	-	-	-
	T9315	0.8	█	180	0.30	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612-NRM	T7325	1.2	█	145	0.30	3.0	█	110	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.27	2.4	-	-	-
	T7335	1.2	█	140	0.30	3.0	█	105	0.27	3.0	█	-	-	-	█	45	0.27	2.4	-	-	-
	T9315	1.2	█	190	0.30	3.0	█	-	-	-	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

DNMG 150408E-R	T5315	0.8	█	175	0.40	3.0	█	-	-	-	█	165	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
DNMG 150608E-R	T5305	0.8	█	200	0.40	3.0	█	-	-	-	█	190	0.40	3.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	█	175	0.40	3.0	█	-	-	-	█	165	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
DNMG 150612E-R	T9310	0.8	█	170	0.40	3.0	█	-	-	-	█	160	0.40	3.0	█	-	-	-	█	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	█	155	0.40	3.0	█	-	-	-	█	145	0.40	3.0	█	-	-	-	█	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	█	140	0.40	3.0	█	-	-	-	█	130	0.40	3.0	█	-	-	-	-	-	-	-
	T5305	1.2	█	210	0.40	3.0	█	-	-	-	█	195	0.40	3.0	█	-	-	-	█	40	0.15	1.0
DNMG 150616E-R	T5315	1.2	█	185	0.40	3.0	█	-	-	-	█	175	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9310	1.2	█	180	0.40	3.0	█	-	-	-	█	170	0.40	3.0	█	-	-	-	█	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	█	165	0.40	3.0	█	-	-	-	█	155	0.40	3.0	█	-	-	-	█	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	█	150	0.40	3.0	█	-	-	-	█	140	0.40	3.0	█	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150616E-R	T9325	1.6	█	155	0.40	3.0	█	-	-	-	█	145	0.40	3.0	█	-	-	-	-	-	-	-



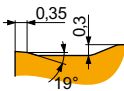
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

DNMG 110408E-RM	T9315	0.8	█	190	0.40	2.0	█	-	-	-	█	180	0.40	2.0	█	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	█	170	0.40	2.0	█	100	0.36	2.0	█	160	0.40	2.0	█	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	█	145	0.40	2.0	█	85	0.36	2.0	█	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 110412E-RM	T9315	1.2	█	230	0.30	2.0	█	-	-	-	█	215	0.30	2.0	█	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	█	205	0.30	2.0	█	120	0.27	2.0	█	190	0.30	2.0	█	-	-	-	-	-	-



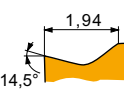
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

DNMG 150408E-RM	T9315	0.8	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-RM	T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-RM	T5305	0.8	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	205	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM	T7335	0.8	135	0.40	3.0	105	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	130	0.40	3.0	75	0.36	3.0	120	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	135	0.40	3.0	75	0.36	3.0	110	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	180	0.40	3.0	—	—	—	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	1.2	240	0.40	3.0	—	—	—	225	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM	T8330	1.2	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	140	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	1.2	210	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.6	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
T9325	1.6	180	0.40	3.0	105	0.36	3.0	170	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9335	1.6	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	



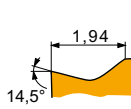
SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

DNMG 110404E-SF	T6310	0.4	150	0.15	0.8	105	0.14	0.8	120	0.15	0.8	450	0.18	0.8	45	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.17	0.8	125	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	0.8	95	0.14	0.8	145	0.15	0.8	495	0.18	0.8	35	0.12	0.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	0.8	—	—	—	230	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
DNMG 110408E-SF	T9325	0.4	210	0.17	0.8	125	0.15	0.8	195	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
	T6310	0.8	175	0.17	0.8	125	0.15	0.8	140	0.17	0.8	525	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.15	0.6	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.15	0.6	—	—	—
	T8315	0.8	180	0.17	0.8	105	0.15	0.8	170	0.17	0.8	540	0.20	0.8	45	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	40	0.14	0.6	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	—	—	—	55	0.15	0.6	—	—	—
DNMG 150404E-SF	T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	195	0.17	1.5	115	0.15	1.5	185	0.17	1.5	—	—	—	40	0.15	1.2	—	—	—



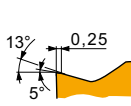
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

DNMG 150408E-SF	T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	160	0.17	1.5	95	0.15	1.5	150	0.17	1.5	480	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150604E-SF	H07	0.4	-	-	-	70	0.14	1.5	115	0.15	1.5	360	0.18	1.5	35	0.12	1.2	-	-	-
	T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	155	0.17	1.5	120	0.15	1.5	-	-	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.17	1.5	115	0.15	1.5	-	-	-	-	-	45	0.15	1.2	-	-	-	
	T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	140	0.15	1.5	80	0.14	1.5	130	0.15	1.5	420	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	230	0.15	1.5	-	-	-	215	0.15	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	195	0.17	1.5	115	0.15	1.5	185	0.17	1.5	-	-	-	40	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150608E-SF	H07	0.8	-	-	-	80	0.15	1.5	130	0.17	1.5	415	0.20	1.5	40	0.14	1.2	-	-	-
	T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	185	0.17	1.5	140	0.15	1.5	-	-	-	-	-	60	0.15	1.2	-	-	-	
	T7335	0.8	180	0.17	1.5	140	0.15	1.5	-	-	-	-	-	55	0.15	1.2	-	-	-	
	T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	160	0.17	1.5	95	0.15	1.5	150	0.17	1.5	480	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	255	0.17	1.5	-	-	-	240	0.17	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	-	-	-	50	0.15	1.2	-	-	-
DNMG 150612E-SF	T6310	1.2	145	0.30	1.5	100	0.27	1.5	115	0.30	1.5	435	0.36	1.5	40	0.21	1.2	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	165	0.30	1.5	125	0.27	1.5	-	-	-	-	-	50	0.21	1.2	-	-	-	
	T9315	1.2	210	0.30	1.5	-	-	-	195	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0




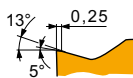
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

DNMG 110404E-SM	T6310	0.4	140	0.20	0.8	100	0.18	0.8	110	0.20	0.8	420	0.24	0.8	40	0.20	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.20	0.8	120	0.18	0.8	-	-	-	-	-	50	0.20	0.6	-	-	-	
	T7335	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	-	-	-	-	-	45	0.20	0.6	-	-	-	
	T8430	0.4	155	0.20	0.8	85	0.18	0.8	130	0.20	0.8	435	0.24	0.8	30	0.20	0.6	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	190	0.20	0.8	110	0.18	0.8	180	0.20	0.8	-	-	-	40	0.20	0.6	-	-	-
DNMG 110408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.2	105	0.23	1.2	120	0.25	1.2	450	0.30	1.2	45	0.20	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	-	-	-	-	-	55	0.20	1.0	-	-	-	
	T7335	0.8	160	0.25	1.2	120	0.23	1.2	-	-	-	-	-	50	0.20	1.0	-	-	-	
	T8330	0.8	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	450	0.30	1.2	35	0.20	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.2	90	0.23	1.2	135	0.25	1.2	465	0.30	1.2	35	0.20	1.0	25	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-
DNMG 150404E-SM	T6310	0.4	125	0.22	1.7	90	0.20	1.7	100	0.22	1.7	375	0.26	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
DNMG 150408E-SM	T6310	0.8	140	0.25	2.1	100	0.23	2.1	110	0.25	2.1	420	0.30	2.1	40	0.20	1.7	25	0.15	1.0
DNMG 150604E-SM	T6310	0.4	125	0.22	1.7	90	0.20	1.7	100	0.22	1.7	375	0.26	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	140	0.22	1.7	105	0.20	1.7	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	140	0.22	1.7	105	0.20	1.7	-	-	-	-	-	45	0.20	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	125	0.22	1.7	75	0.20	1.7	115	0.22	1.7	375	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	140	0.22	1.7	75	0.20	1.7	115	0.22	1.7	390	0.26	1.7	30	0.20	1.4	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	-	-	-	190	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.22	1.7	100	0.20	1.7	160	0.22	1.7	-	-	-	35	0.20	1.4	-	-	-



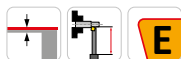
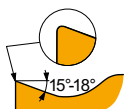
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



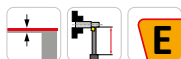
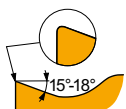
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

DNMG 150608E-SM	T6310	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	160	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	155	0.25	1.7	120	0.23	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	140	0.25	1.7	80	0.23	1.7	130	0.25	1.7	420	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	155	0.25	1.7	85	0.23	1.7	130	0.25	1.7	435	0.30	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	215	0.25	1.7	-	-	-	200	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
DNMG 150612E-SM	T6310	1.2	145	0.30	1.7	100	0.27	1.7	115	0.30	1.7	435	0.36	1.7	40	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	160	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T8330	1.2	145	0.30	1.7	85	0.27	1.7	135	0.30	1.7	435	0.36	1.7	35	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	130	0.30	1.7	435	0.36	1.7	30	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	210	0.30	1.7	-	-	-	195	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
T9325	1.2	190	0.30	1.7	110	0.27	1.7	180	0.30	1.7	-	-	-	40	0.24	1.4	-	-	-	



ER-SI je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.

DNMG 110404ER-SI	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	60	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	55	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	-	-	-	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	-	-	-	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	50	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110408ER-SI	T7335	0.8	175	0.35	1.0	135	0.32	1.0	-	-	-	55	0.25	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	40	0.25	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	-	-	-	45	0.25	0.8	-	-	-	-	-	-
DNMG 150404ER-SI	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-
DNMG 150408ER-SI	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-	-	-	-
DNMG 150604ER-SI	T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-
DNMG 150608ER-SI	T9335	0.4	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 110404EL-SI	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	55	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	-	-	-	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110408EL-SI	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	-	-	-	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	50	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-



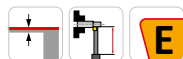
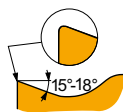
EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.

DNMG 110404EL-SI	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	55	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	-	-	-	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
DNMG 110408EL-SI	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	-	-	-	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	-	-	-
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	50	0.18	0.8	-	-	-	-	-	-



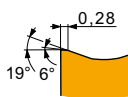
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



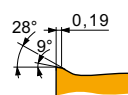
EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.

DNMG 110408EL-SI	T7325	0.8	185	0.35	1.0	140	0.32	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.25	0.8	-	-	-
	T8330	0.8	165	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	40	0.25	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	-	-	-	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	-	-	-
	T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	-	-	-	-	-	-	45	0.25	0.8	-	-	-
DNMG 150404EL-SI	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150408EL-SI	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
DNMG 150604EL-SI	T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	-	-	-	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
DNMG 150608EL-SI	T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
	T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	-	-	-	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
	T9335	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-



W-MR wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

DNMG 150608W-MR	T5315	0.8	190	0.40	1.5	-	-	-	180	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	170	0.40	1.5	-	-	-	160	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG 150612W-MR	T9310	1.2	175	0.50	1.5	-	-	-	165	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	160	0.50	1.5	-	-	-	150	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



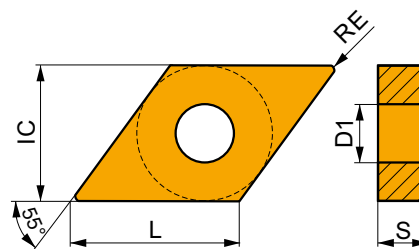
W-NM je wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

DNMX 150604W-NM	T7325	0.4	145	0.30	1.5	110	0.27	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.21	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	135	0.30	1.5	105	0.27	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.21	1.2	-	-	-
	T9315	0.4	185	0.30	1.5	-	-	-	175	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMX 150608W-NM	T7325	0.8	155	0.40	1.5	120	0.36	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.28	1.2	-	-	-
	T7335	0.8	145	0.40	1.5	110	0.36	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.28	1.2	-	-	-
	T9315	0.8	195	0.40	1.5	-	-	-	185	0.40	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	175	0.40	1.5	105	0.36	1.5	165	0.40	1.5	-	-	-	35	0.28	1.2	-	-	-



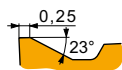
DNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



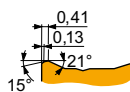
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



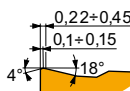
NR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

DNMM 150408E-NR	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-
DNMM 150608E-NR	T7325	0.8	140	0.40	3.0	105	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.4	-	-	-
	T8330	0.8	125	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-
	T8430	0.8	130	0.40	3.0	70	0.36	3.0	105	0.40	3.0	-	-	-	25	0.28	2.4	-	-	-
	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-



NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

DNMM 150608E-NR2	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-
------------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



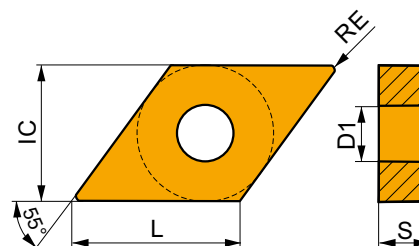
OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

DNMM 150608E-OR	T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	-	-	-	30	0.28	2.4	-	-	-
DNMM 150612E-OR	T9315	1.2	180	0.40	3.0	-	-	-	170	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-	-
	T9335	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-	-
DNMM 150616E-OR	T9325	1.6	165	0.45	3.0	95	0.41	3.0	155	0.45	3.0	-	-	-	35	0.41	2.4	-	-	-



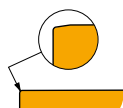
DNGA CER

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



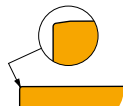
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

DNGA 150408 S02020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

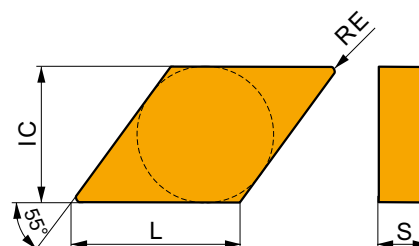


Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

DNGA 150404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	-	475	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	-
DNGA 150408 T00520	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-

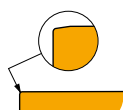
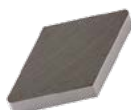
DNGN CER

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	15.50	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



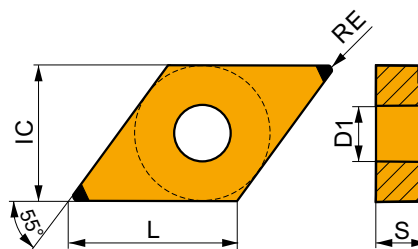
Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

DNGN 150408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	-	450	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---



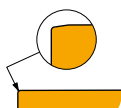
DNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Pro dokončovací operace a plynulý řez.

DNGA 150608S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	420	0.15	0.6	-	-	-	110	0.11	0.5	85	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----

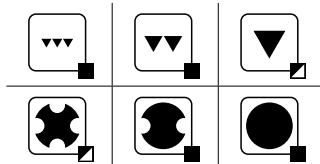
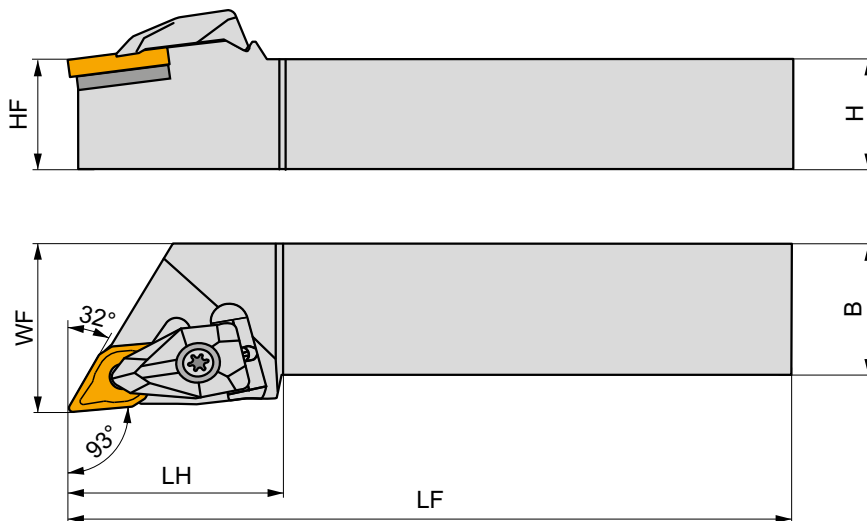
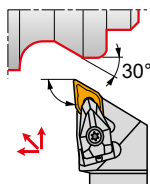


DDJN(RL) EXT




Vnější držák s úhlem nastavení 93° pro destičky DN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, čelní a kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami DN.. 11 nebo 15. Kvadrát držáku 20x20 až 32x32 mm, těleso držáku je zúšlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	-
DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	-
DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.12	GI044	DD154	AT002
DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	-
DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	-
DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



DD11

DCS 09

1.7

DDS 267-01

US 2004-T09P

FLAG T09P

DD154

DCS 12

3.9

DDS 266-02

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



AT002a

DN.. 1504..

-

DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C4

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

-



PDJN(RL) EXT



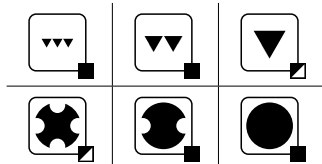
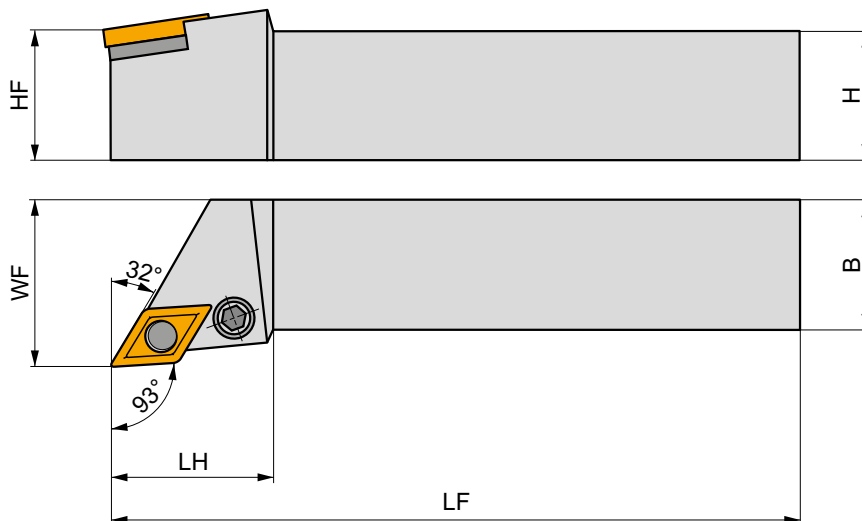
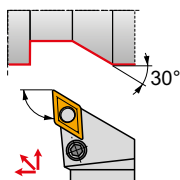
PRAMET

P



Vnější držák s úhlem nastavení 93° pro destičky DN., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 93°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 30° a soustružení úkosů negativními destičkami DN.. 11 a 15. Kvadrát držáku 20x20 až 32x32 mm, těleso držáku je zeslechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1046	G1044
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.43	G1046	PD60
PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	G1046	PD60
PDJNR 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	G1046	PD60
PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.44	G1044	PD31
PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	G1044	PD30
PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.05	G1044	PD30
PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	G1044	PD30
L PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.41	G1046	PD60
PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	G1046	PD60
PDJNL 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	G1046	PD60
PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	G1044	PD31
PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	G1044	PD30
PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.98	G1044	PD30
PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	G1044	PD30



G1044

DN.. 1506..

G1046

DN.. 1104..



PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5



PDNN(RL) EXT



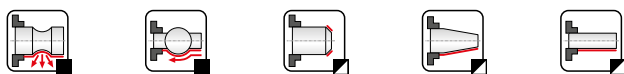
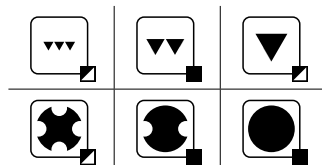
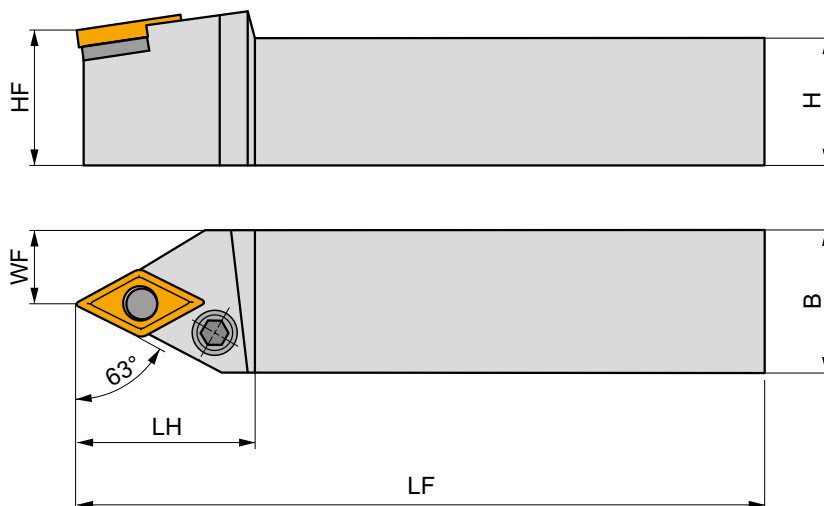
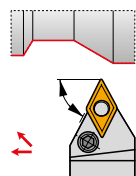
PRAMET

P



Vnější držák s úhlem nastavení 63° pro destičky DN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 63°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami DN.. 15. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI046	GI044
R PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.39	GI046	PD60
PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.64	GI044	PD30
PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
L PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.40	GI046	PD60
PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.07	GI044	PD30
PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30



GI044
GI046



DN.. 1506..
DN.. 1104..



PD30
PD60



DNU 150308
PDN 110308



PU 03
PU 3512



US 36
PS 0616



6.0
3.0



M 8x1
M 6



26
16



NT 05
NT 5153



MT 05
MT 0912



HXK 4
HXK 2.5



PDXN(RL) EXT



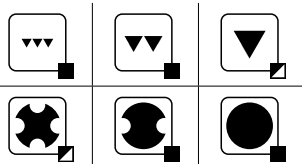
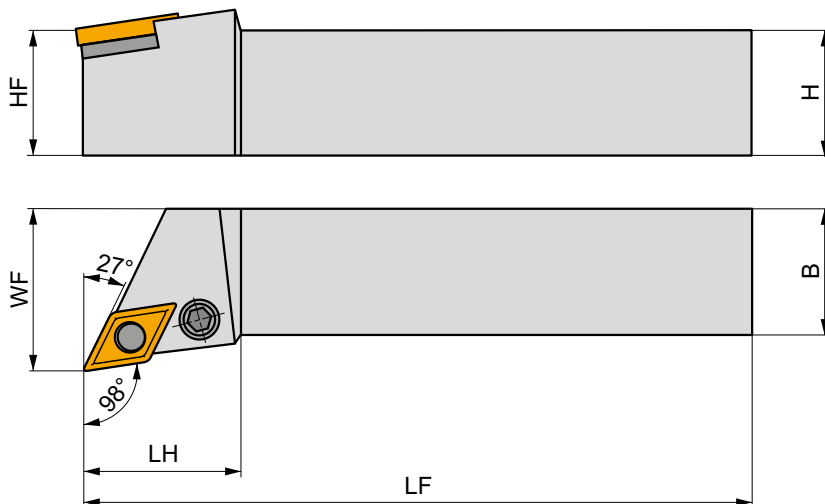
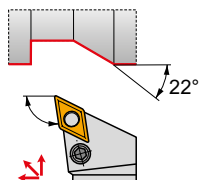
PRAMET

P



Vnější držák s úhlem nastavení 98° pro destičky DN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 98°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 22° a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami DN.. 15. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PDXNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.43	GI044	PD31
PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.80	GI044	PD30
L PDXNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.71	GI044	PD30
PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.95	GI044	PD30



GI044



DN.. 1506..



PD30

DNU 150308

PU 03

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 05

MT 05

HXK 4

PD31

DNU 150308

PU 03

US 40

6.0

M 8x1

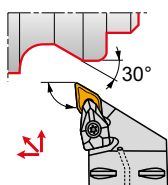
20.5

NT 05

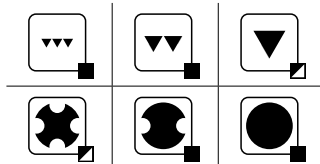
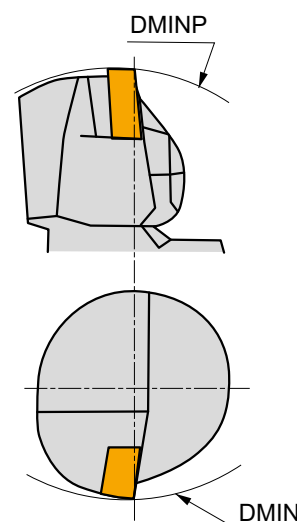
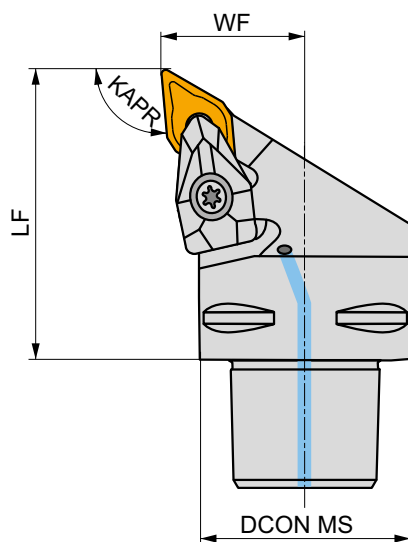
MT 05

HXK 4


NEW
C.-DDJN(RL) EXT

D

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° pro destičky DN.., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 93° pro negativní destičky DN.. 11 nebo 16. Vhodná pro podélné soustružení s osazením, pro kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zušlechťována pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMIS (°)	GAMO (°)					
R C4-DDJNR-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	-
C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
L C4-DDJNL-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	-
C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002


 GI044
GI046

 DN.. 1506..
DN.. 1104..


C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02



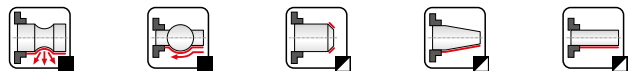
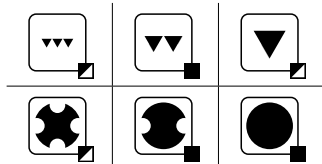
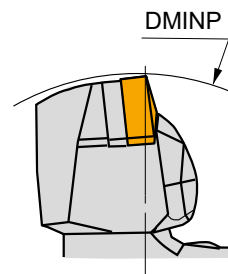
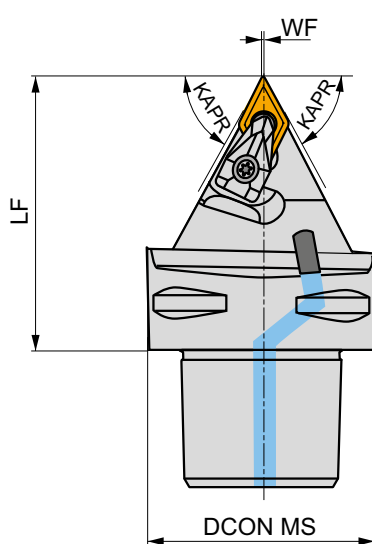
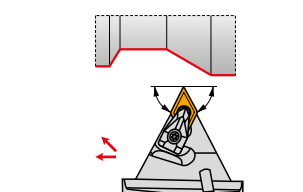
AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01


NEW
C.-DDNNN EXT

D

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 62.5° pro destičky DN.., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 62.5° pro negativní destičky DN..15. Vhodná pro podélné soustružení bez osazení, pro kopírovací soustružení a pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C5 a C6. Hlava je zušlechťována pro prodloužení životnosti.

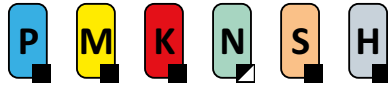


Produkt	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
N C5-DDNNN-00060-15	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

	GI044					DN.. 1506..
--	-------	--	--	--	--	-------------

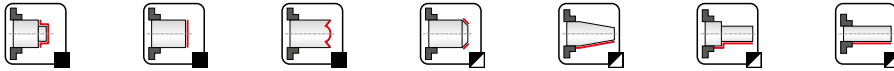
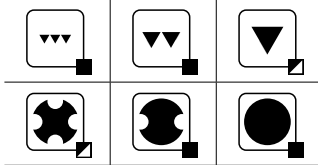
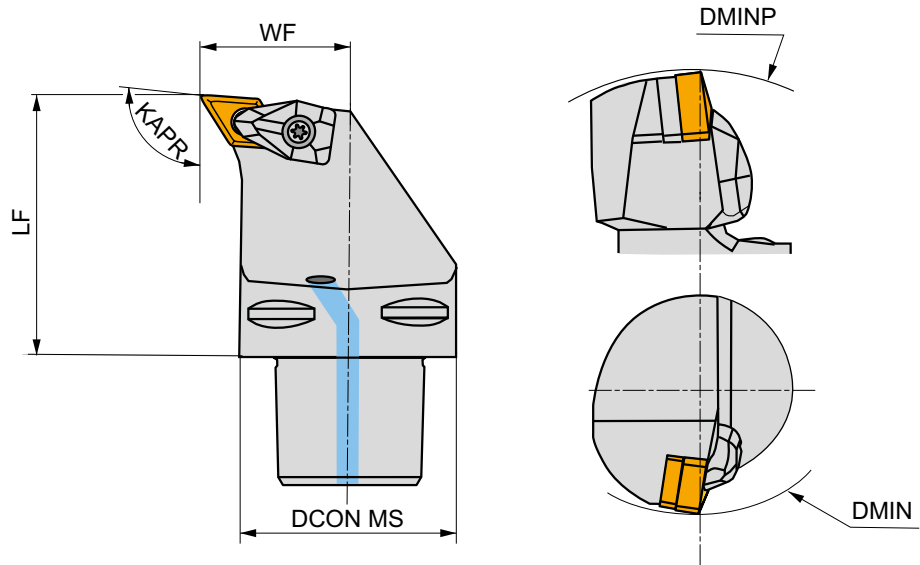
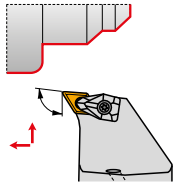
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT002a	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C2	-
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01


NEW
C-DDUN(RL) EXT

D

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° (čelní) pro destičky DN.., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 93° pro negativní destičky DN.. 15. Vhodná pro čelní soustružení s osazením, čelní kopírování, podélné soustružení a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C5 a C6. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMIS (°)	GAMO (°)					
R C5-DDUNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
L C5-DDUNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002



GI044



DN.. 1506..



C-DD154-3



DCS 12



3.9



DDS 266-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-02



AT002a



DN.. 1504..



DCS 12C4



DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C4

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

AT002d

CER DN.N 1504..

DCS 12C4

AT002e

CER DN.A 1504..

DCS 12C2

DDS 266-01

DDS 266-01



DDUN(RL) INT



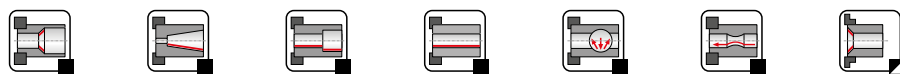
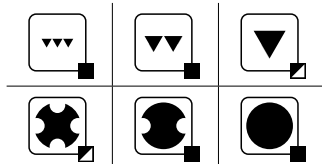
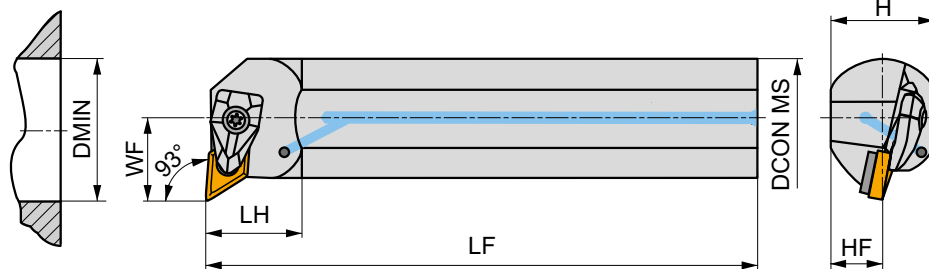
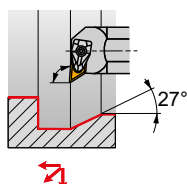
PRAMET

D



Vnitřní držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93° pro destičky DN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním upínkou a úhlem nastavení 93°, pro destičky DN.. 11 a 15. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodný pro širokou oblast operací vnitřního soustružení a kopírování do 27°. Dostupný se stopkou Ø25 až Ø50 mm. Těleso držáku je zeslechněno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	-
A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
L A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	-
A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	-
A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002



GI044

DN.. 1506..

GI046

DN.. 1104..



DD11

DCS 09

1.7

DDS 267-01

US 2004-T09P

FLAG T09P

DD154

DCS 12

3.9

DDS 266-02

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



AT002a

DN.. 1504..

-

DDS 266-01

AT002b

CER DN.N 1506..

DCS 12C4

AT002c

CER DN.A 1506..

DCS 12C2

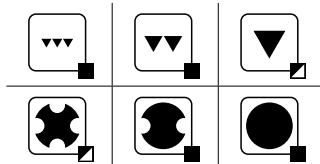
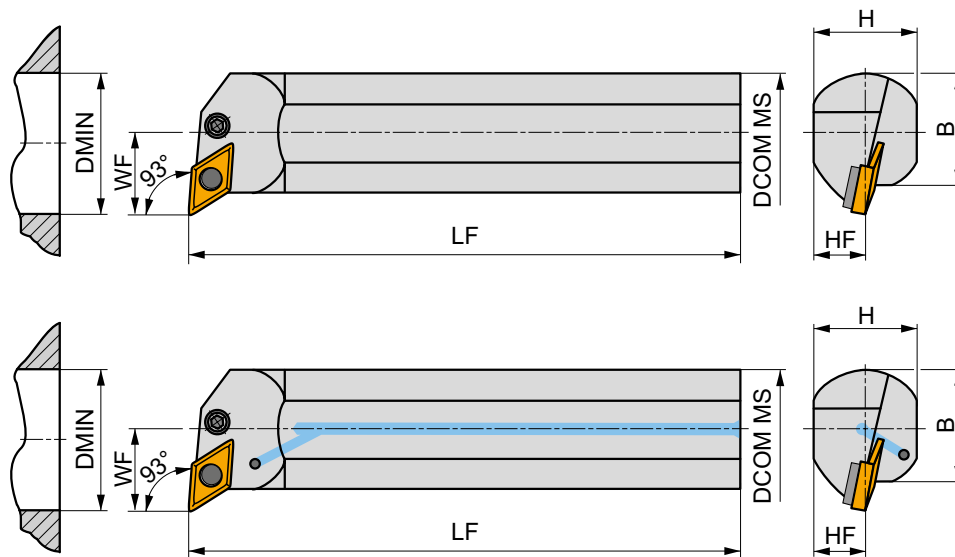
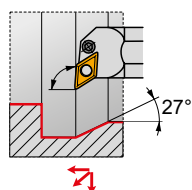


PDUN(RL) INT




Vnitřní držák s upínáním pákou a úhlem nastavení 93° pro destičky DN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním pákou a úhlem nastavení 93°, pro destičky DN.. 11 a 15. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodný pro operace vnitřního soustružení včetně kopírování do 27°. Dostupný se stopkou Ø25 až Ø60 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCOM MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	S25T-PDUNR 11-A	25	32	17	23	23	300	-12	-6	-	1.10	GI046	PD61
	S32U-PDUNR 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	-	2.10	GI046	PD60
	A32S-PDUNR 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI097	PD30
	A50U-PDUNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI097	PD30
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI097	PD30
L	S25T-PDUNL 11-A	25	32	17	23	23	300	-12	-6	-	1.11	GI046	PD61
	S32U-PDUNL 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	-	2.09	GI046	PD60
	A32S-PDUNL 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.56	GI097	PD30
	A50U-PDUNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI097	PD30
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.16	GI097	PD30



G1046
G1097



DN.. 1104..
DN.. 1504..



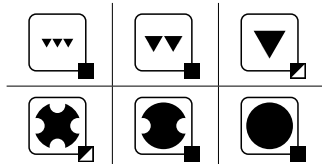
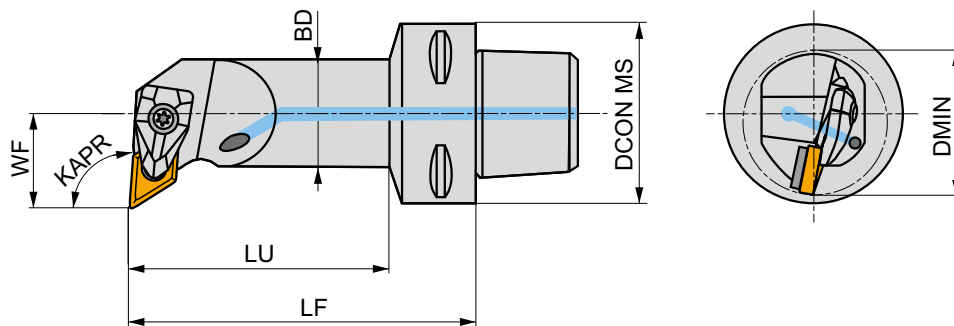
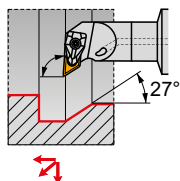
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD33	-	PU 03-A	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 15	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5
PD61	-	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	-	-	HXK 2


NEW
C-DDUN(RL) INT

D

PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° pro destičky DN., Upínané upínkou

Vnitřní pravá/levá hlava s upínáním upínkou a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 93°, pro destičky DN.. 11. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodná pro operace vnitřního soustružení včetně kopírování do 27°. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C4 a hloubkou obrábění 68 mm. Hlava je zúšlechťená pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11
L C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11



GI046



DN.. 1104..



DD11



DCS 09



1.7



DDS 267-01



US 2004-T09P



FLAG T09P



KN

16

KARBIDOVÉ DESTIČKY

KNUX



284

PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

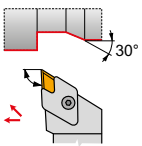
Destička	Nástroj
KNUX 160405L-22	CKJNR 2020 K 16

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

CKJN(RL) EXT

93°

KN..



16


 20×20
 32×25

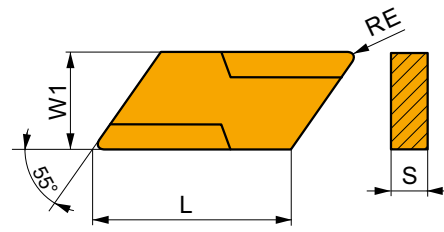
287

284 – 286



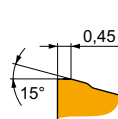
KNUX

	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



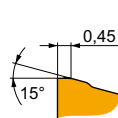
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



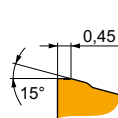
L-22 je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.

KNUX 160405L-22	T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



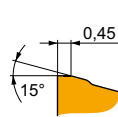
R-22 je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý řez.

KNUX 160405R-22	T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



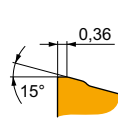
L-22 je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.

KNUX 160410L-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



R-22 je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý řez.

KNUX 160410R-22	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---


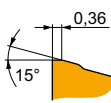


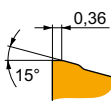


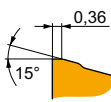


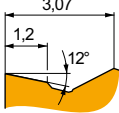


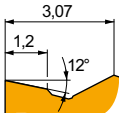


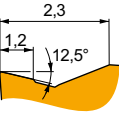


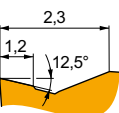


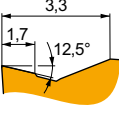



L-32 je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.

KNUX 160405L-32	T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



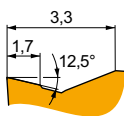
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		 R-32 je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý řez.																	
KNUX 160405R-32	T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		 L-32 je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
KNUX 160410L-32	T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		 R-32 je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý řez.																	
KNUX 160410R-32	T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
		 ER-72 je geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování až dokončování a plynulý řez.																	
KNUX 160405ER-72	T5315	0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–
	T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–
		 EL-72 je geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až dokončování a plynulý řez.																	
KNUX 160405EL-72	T5315	0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–
	T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–
		 ER-73 je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
KNUX 160405SR-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SR-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.0	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
		 EL-73 je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
KNUX 160405SL-73	6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SL-73	6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
		 ER-74 je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.																	
KNUX 160415SR-74	6640	1.5	155	0.45	3.0	90	0.41	3.0	145	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

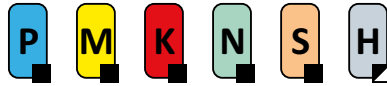


EL-74 je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

KNUX 160415SL-74	6640	1.5	■	155	0.45	3.0	▣	90	0.41	3.0	■	145	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—
-------------------------	-------------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---

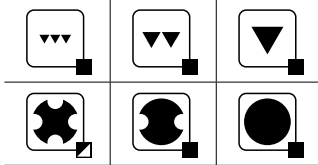
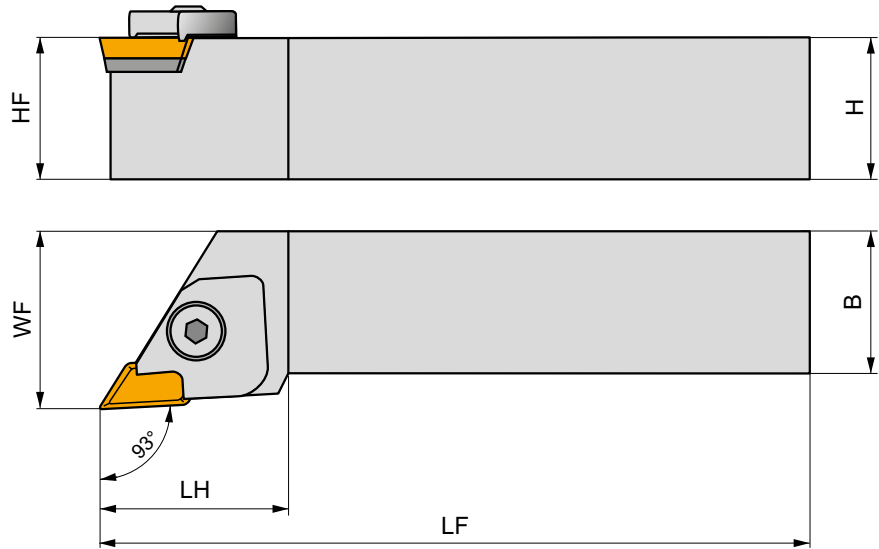
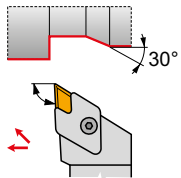


CKJN(RL) EXT




Vnější držák s úhlem nastavení 93° pro destičky KN.. 16, Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 30° a soustružení úkosů negativními destičkami KN.. 16. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1066	G1067	R1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R CKJNR 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	G1066		R1
CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.70	G1066		R
CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.05	G1066		R
L CKJNL 2020 K 16	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	G1067		L1
CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.74	G1067		L
CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.06	G1067		L



G1066

KN.X 1604...R

G1067

KN.X 1604...L



L

KNN 190412L

NT 03

-

UP 26

US 83

6.0

PR 07

K 23

HXK 4

L1

KNN 190412L

NT 03

-

UP 26

US 83

6.0

PR 07

K 22

HXK 4

R

KNN 190412R

NT 03

UP 25

-

US 83

6.0

PR 07

K 23

HXK 4

R1

KNN 190412R

NT 03

UP 25

-

US 83

6.0

PR 07

K 22

HXK 4

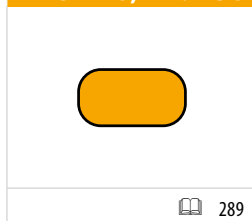


LN

40/ 50

KARBIDOVÉ DESTIČKY

LNUX 40, LN.X 50



289

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
LNUX 40-1129003	KHP-LBNR 40-A

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

PLBN(RL) EXT

75°	LN..
	40 50
60x60	
290	289

ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ

KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
	40
40x50 60x80	
291, 292	289

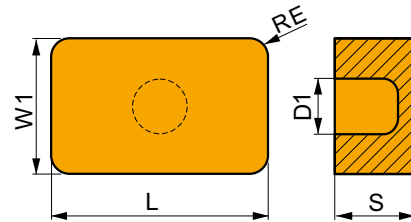
KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
	40
40x50 60x80	
291, 292	289



LNUX 40, LN.X 50

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
50-2	25.400	6.45	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 Pro těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																			
	T9226	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–
 Pro těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																			
	T9226	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–
 Pro těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																			
	T9226	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–
 Geometrie pro těžké hrubování, plynulý až silně přerušovaný řez.																			
	T9335	3.2	45	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 Pro těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																			
	T9315	3.2	60	1.50	25.0	–	–	–	55	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–



PLBN(RL) EXT



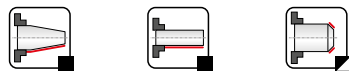
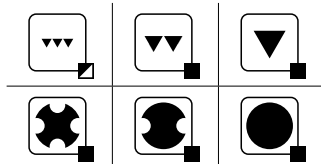
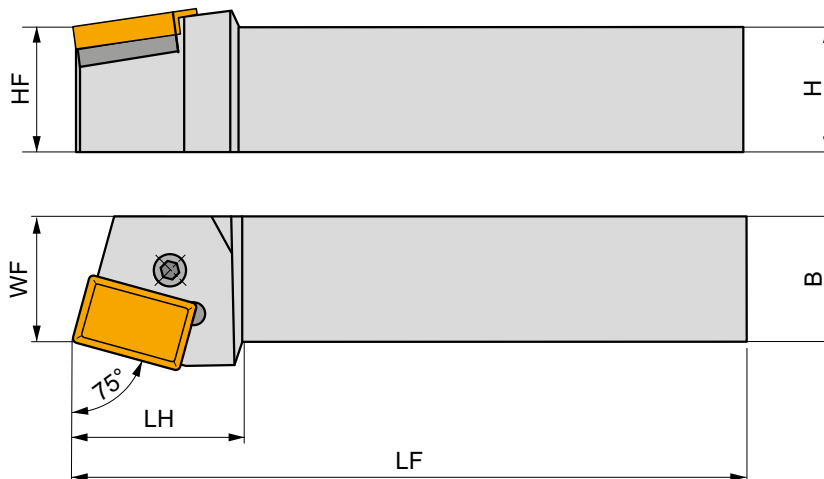
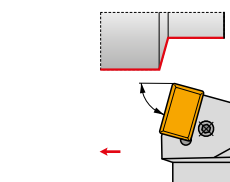
PRAMET

P



Vnější držák pro těžké hrubování s úhlem nastavení 75° pro destičky LNUX..., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení úkosů negativními destičkami LN.. 40 a 50. Kvadrát držáku 60x60 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PLBNR 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64	-6	-6	13.00	G102	PL71
PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	12.75	G145	PL72
PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70	-6	-6	11.60	G1291	PL73
L PLBNL 6060 V 40-A	60	60	60	60	400	64	-6	-6	11.14	G102	PL71
PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	13.09	G145	PL72

G102	LNUX 40....
G145	LNUX 50....
G1291	LNMX 50....

PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	-	-
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	-	-
PL73	LNX 500432P	-	-	-	-	-	-	-	-	UP 1515A-T15P	SDRT15P

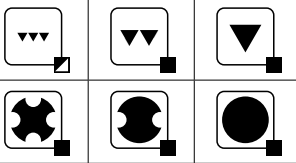
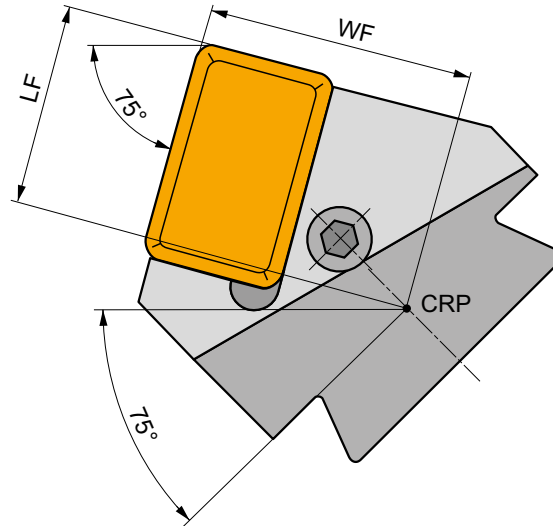
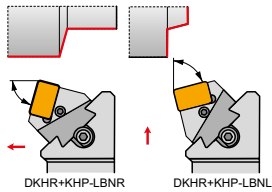


KHP-LBN(RL)




KHP modulární hlava s úhlem nastavení 75° pro destičky LNUX., Upínané pákou

Upínací hlava s rybinou, pravá/levá, s úhlem nastavení 75°, upínaná do držáků DKH. Vhodná pro těžké operace při podélném soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a čelní soustružení negativními destičkami LNUX 40. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L KHP-LBNR 40-A	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71



GI102



LNUX 40....



PL71



LNK 400632



PU 06



PS 12040



8.0



M 12x1



40



NT 08



MT 08



HXK 5

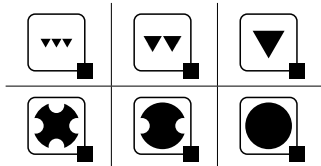
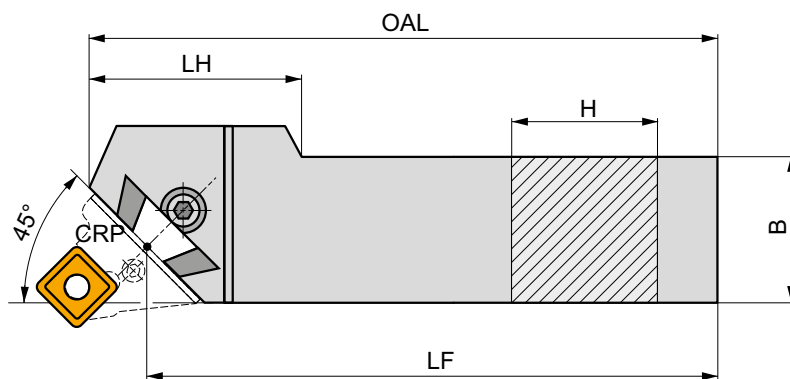
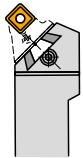


DKH(RL)



Vnější držák pro hlavy KHP/KHS určený pro těžké hrubování

Držák s rybinou pravý/levý pro upínání modulárních hlav KHP/KHS. Vhodný pro těžké soustružení s osazeními. Dostupný v kvadrátech 40x50 až 60x80 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R DKHR 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
DKHR 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.65	GI098	DKH10
L DKHL 4050 V	40	50	400	425	100	7.10	GI098	DKH10
DKHL 5060 W	50	60	450	475	110	11.30	GI098	DKH10
DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	90	19.28	GI098	DKH10



GI098



KHP



KHS



DKH10



SR 14



HXK 10



RN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

KARBIDOVÉ DESTIČKY

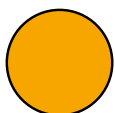
RNMG



294

DESTIČKY CER

RNGN CER



294

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
RNMG 120400E-08	DRSNR 2525 M 12

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

DRSN(RL) EXT

DRSN(RL) EXT		RN..
		12
	25x25	294
		295

PRSN(RL) EXT

PRSN(RL) EXT		RN..
		12 15 19
	25x25 40x40	294
		296

C.-DRSN(RL) EXT **NEW**

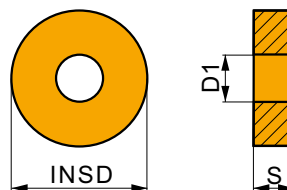
C.-DRSN(RL) EXT NEW		RN..
		12
	C6	294
		297



RNMG

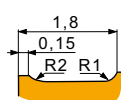


	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



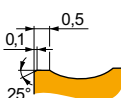
Startovní rezné podmínky, rezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor rezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



08 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RNMG 120400E-08	T5305	–	✓	195	0.70	3.0	–	–	–	✓	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	35	0.15	1.0	
	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0	
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
RNMG 150600E-08	T5305	–	✓	295	0.70	3.0	–	–	–	✓	280	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	55	0.15	1.0
	T9315	–	✓	225	0.70	3.0	–	–	–	✓	210	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	✓	45	0.15	1.0	
	T9325	–	✓	205	0.70	3.0	–	–	–	✓	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
RNMG 190600E-08	T9315	–	✓	150	0.70	3.0	–	–	–	✓	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	✓	30	0.15	1.0
	T9325	–	✓	135	0.70	3.0	–	–	–	✓	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



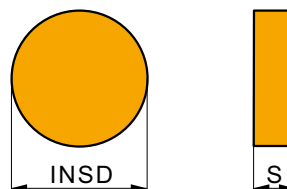
081 je geometrie pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RNMG 250900E-081	T9315	–	✓	145	0.90	5.0	–	–	–	✓	135	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	✓	25	0.15	1.0
	T9325	–	✓	130	0.90	5.0	–	–	–	✓	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RNGN CER

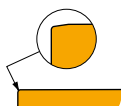
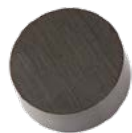


	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



Startovní rezné podmínky, rezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor rezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

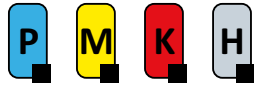
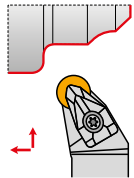


Pro obrábění vysokými rezními rychlostmi a plynulý řez.

RNGN 090300 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

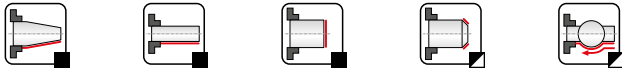
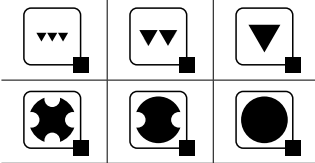
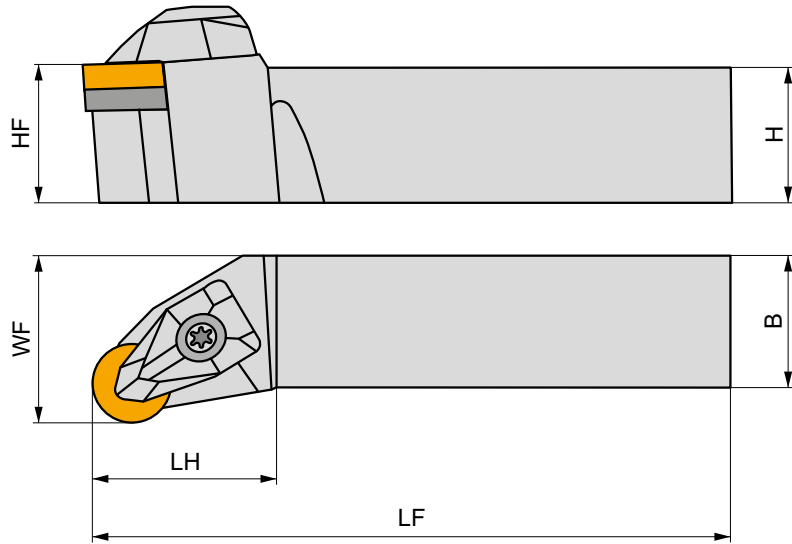


DRSN(RL) EXT

Vnější držák pro destičky RN..., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami RN.. 12. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12



GI083



RN.. 120400



DR12



DCS 12



3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



PRSN(RL) EXT



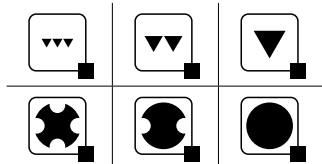
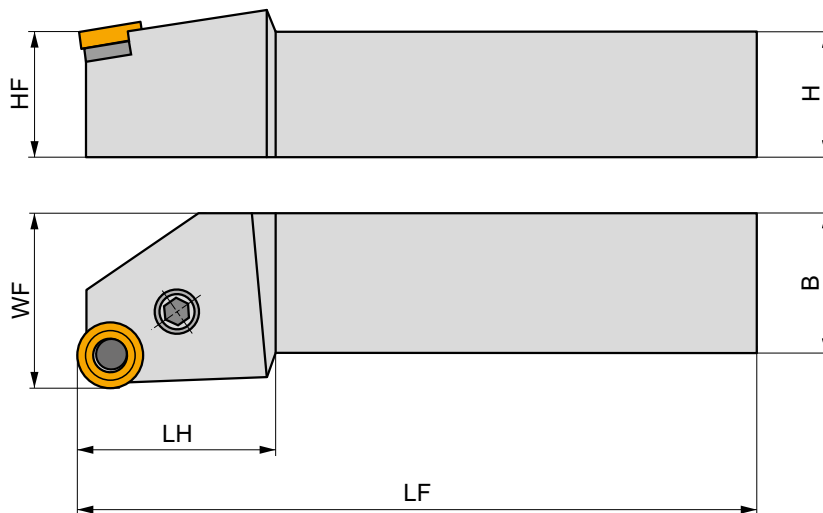
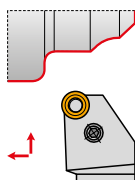
PRAMET

P



Vnější držák pro destičky RN., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou. Vhodný pro podélné soustružení, kopírovací soustružení do 90° a soustružení kuželů a úkosů negativními kruhovými destičkami RN.. 12, 15 a 19. Kvadrát držáku 25x25 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.68	GI083	PR20
PRSNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.49	GI106	PR50
L PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.74	GI083	PR20
PRSNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
PRSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.48	GI106	PR50

GI083					RN.. 120400				
GI105					RN.. 150600				
GI106					RN.. 190600				

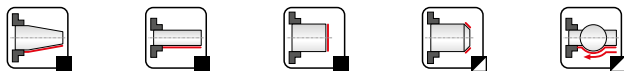
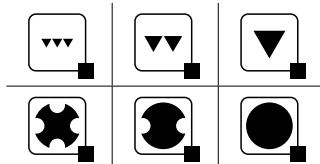
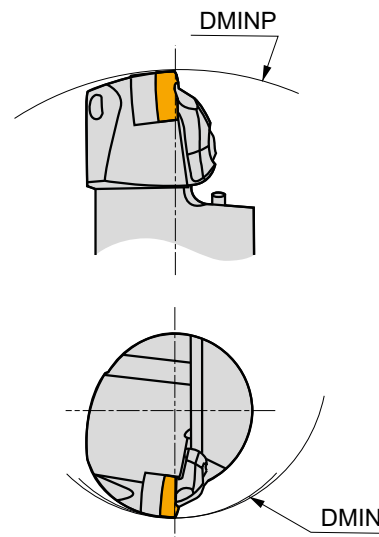
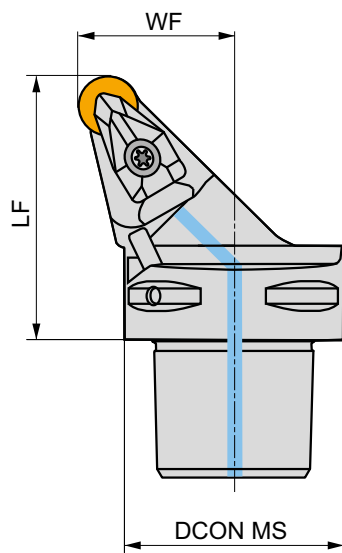
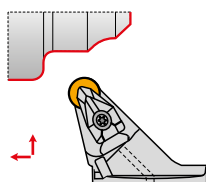
PR20	RNU 120300	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PR40	RNU 150300	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PR50	RNU 190400	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5


NEW
C.-DRSN(RL) EXT

D

PSC vnější rychlovýměnná hlava pro destičky RN., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením, pro negativní destičky RN.. 12. Vhodná pro podélné soustružení bez osazení, pro kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C6. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)					
R C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	G1083	C-DR12	-
L C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	G1083	C-DR12	-



G1083



RN.. 120400



C-DR12



DCS 12



3.9



DRS 155-02



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 045-01



SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

KARBIDOVÉ DESTIČKY

SNMA	SNMG	SNMM	SNMX
300	301	307	311

DESTIČKY CER

SNGA CER	SNGN CER
311	312

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
SNMG 190616E-RM	DSDNN 3232 P 19

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

<p>DSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19</p> <p>20×20 40×40</p> <p> 313</p> <p> 300 – 312</p>	<p>DSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19 25</p> <p>20×20 40×40</p> <p> 315</p> <p> 300 – 312</p>	<p>DSKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 19</p> <p>25×25 32×32</p> <p> 316</p> <p> 300 – 312</p>	<p>DSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19</p> <p>20×20 40×40</p> <p> 317</p> <p> 300 – 312</p>
<p>PSBN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19 25</p> <p>20×20 50×50</p> <p> 318</p> <p> 300 – 312</p>	<p>PSDNN EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19 25</p> <p>20×20 50×50</p> <p> 320</p> <p> 300 – 312</p>	<p>PSKN(RL) EXT</p> <p>75°</p> <p>SN..</p> <p>12 15 19 25</p> <p>20×20 50×50</p> <p> 321</p> <p> 300 – 312</p>	<p>PSSN(RL) EXT</p> <p>45°</p> <p>SN..</p> <p>19 25</p> <p>40×40 50×50</p> <p> 323</p> <p> 300 – 312</p>



SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

C.-DSDNN EXT **NEW**

45°		SN..
		12 19
	$\frac{C4}{C6}$	
		324 300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT **NEW**

75°		SN..
		12
	C4	
		325 300 – 312

C.-DSRN(RL) EXT **NEW**

75°		SN..
		12 19
	$\frac{C4}{C6}$	
		326 300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT **NEW**

45°		SN..
		12
	$\frac{C4}{C5}$	
		327 300 – 312

ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ

KHP-SBNR + DKH(RL)

75°		SN..
		25
	40×50 60×80	
		328, 330 300 – 312

KHP-SBNL + DKH(RL)

75°		SN..
		25
	40×50 60×80	
		328, 330 300 – 312

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°		SN..
		19 25
	40×50 60×80	
		329, 330 300 – 312

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

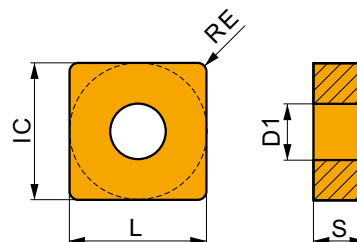
PSKN(RL) INT

93°		SN..
		11 15
	$\frac{32}{80}$	
		331 300 – 312



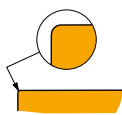
SNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



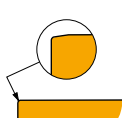
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

SNMA 120408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	230	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	200	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	25	0.15	1.0
SNMA 120412	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	205	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	190	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SNMA 150612	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	200	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	185	0.30	5.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
SNMA 190612	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	195	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	180	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
SNMA 190616	T5305	1.6	-	-	-	-	-	-	190	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	-	-	-	-	-	-	170	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
SNMA 250724	T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	-	-	-	-	-	-	90	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0
SNMA 250924	T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	-	-	-	-	-	-	90	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	15	0.15	1.0




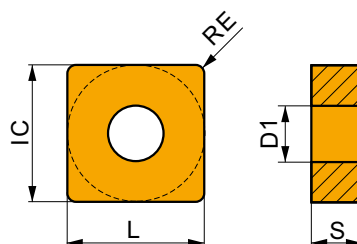
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

SNMA 120412S	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	205	0.30	4.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SNMA 190616S	T5305	1.6	-	-	-	-	-	-	195	0.30	6.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
SNMA 250724S	T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
SNMA 250924S	T5305	2.4	-	-	-	-	-	-	95	0.60	8.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0



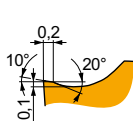
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



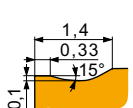
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



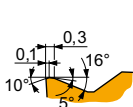
FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

SNMG 120404E-FM	T6310	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	-	-	-	50	0.14	1.7	-	-	-	
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-	
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	-	-	-	45	0.14	1.7	-	-	-	
	T8330	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	-	-	-	40	0.14	1.7	-	-	-	
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	-	-	-	40	0.14	1.7	-	-	-	
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120408E-FM	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-	
	T7325	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	75	0.16	1.7	-	-	-	
	T8315	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-	
	T8330	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-	
	T8430	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7	-	-	-	
	T9310	0.8	355	0.20	2.1	-	-	-	335	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-FM	T9315	0.8	320	0.20	2.1	-	-	-	300	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	-	-	-	65	0.16	1.7	-	-	-	
	T8330	1.2	200	0.27	2.1	120	0.24	2.1	190	0.27	2.1	-	-	-	50	0.19	1.7	-	-	-	
	T8430	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	-	-	-	45	0.19	1.7	-	-	-	
SNMG 120416E-FM	T9315	1.2	300	0.27	2.1	-	-	-	285	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	-	-	-	60	0.19	1.7	-	-	-	
	T8330	1.6	200	0.32	2.1	120	0.29	2.1	190	0.32	2.1	-	-	-	50	0.22	1.7	-	-	-	
SNMG 120416E-FM	T8430	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	-	-	-	45	0.22	1.7	-	-	-	
	T9325	1.6	260	0.32	2.1	155	0.29	2.1	245	0.32	2.1	-	-	-	55	0.22	1.7	-	-	-	



KR geometrie je pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

SNMG 120408E-KR	T5305	0.8	265	0.35	3.8	-	-	-	250	0.35	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.35	3.8	-	-	-	220	0.35	3.8	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
SNMG 120412E-KR	T5305	1.2	265	0.40	3.8	-	-	-	250	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	240	0.40	3.8	-	-	-	225	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0



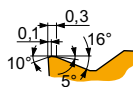
M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SNMG 120408E-M	T5305	0.8	290	0.32	2.1	-	-	-	275	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.32	2.1	-	-	-	245	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	255	0.32	2.1	-	-	-	240	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.32	2.1	-	-	-	220	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.32	2.1	-	-	-	195	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	185	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



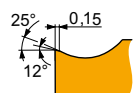
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



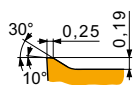
M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SNMG 120412E-M	T9315	1.2	230	0.40	2.1	—	—	—	215	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	200	0.40	2.1	—	—	—	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	175	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-M	T9325	1.6	210	0.40	2.1	—	—	—	195	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-M	T9315	1.2	220	0.40	3.4	—	—	—	205	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	3.4	—	—	—	185	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-M	T9315	1.2	215	0.40	4.0	—	—	—	200	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	190	0.40	4.0	—	—	—	180	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-M	T9315	1.6	225	0.40	4.0	—	—	—	210	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.6	200	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

SNMG 120404E-NF	T6310	0.4	185	0.17	1.7	130	0.15	1.7	145	0.17	1.7	555	0.20	1.7	55	0.14	1.4	—	—	—	
	T7325	0.4	210	0.18	1.7	160	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—	
	T7335	0.4	205	0.18	1.7	155	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.4	—	—	—	
	T8330	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—	
	T8430	0.4	210	0.17	1.7	115	0.15	1.7	175	0.17	1.7	585	0.20	1.7	45	0.14	1.4	—	—	—	
	T9315	0.4	300	0.17	1.7	—	—	—	285	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.4	260	0.18	1.7	155	0.16	1.7	245	0.18	1.7	—	—	—	55	0.16	1.4	—	—	—	
	SNMG 120408E-NF	HF7	0.8	—	—	—	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—
		T6310	0.8	210	0.19	1.7	150	0.17	1.7	165	0.19	1.7	630	0.23	1.7	60	0.15	1.4	—	—	—
T7325		0.8	245	0.19	1.7	190	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—	
T7335		0.8	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	75	0.15	1.4	—	—	—	
T8315		0.8	230	0.19	1.7	135	0.17	1.7	215	0.19	1.7	690	0.23	1.7	55	0.15	1.4	—	—	—	
T8330		0.8	210	0.19	1.7	125	0.17	1.7	195	0.19	1.7	630	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—	
T8430		0.8	250	0.19	1.7	135	0.17	1.7	205	0.19	1.7	690	0.23	1.7	50	0.15	1.4	—	—	—	
T9315		0.8	340	0.19	1.7	—	—	—	320	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
T9325		0.8	300	0.19	1.7	180	0.17	1.7	285	0.19	1.7	—	—	—	65	0.15	1.4	—	—	—	




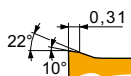
NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

SNMG 120408E-NM	T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.7	—	—	—
	T8315	0.8	215	0.25	2.1	125	0.23	2.1	—	—	—	645	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	—	—	—	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	—	—	—
	T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-NM	T7325	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	70	0.24	1.7	—	—	—
	T8315	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	—	—	—	645	0.36	2.1	50	0.24	1.7	—	—	—
	T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.7	—	—	—



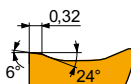
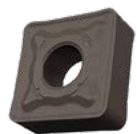
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

SNMG 120408E-NMR	T6310	0.8	■	155	0.35	2.6	■	110	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	■	45	0.25	2.1	-	-	-
	T7325	0.8	▣	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	■	55	0.25	2.1	-	-	-
	T7335	0.8	▣	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	■	50	0.25	2.1	-	-	-
	T8330	0.8	■	155	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	▣	35	0.25	2.1	-	-	-
	T8430	0.8	■	165	0.35	2.6	■	90	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	▣	35	0.25	2.1	-	-	-
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	0.8	■	200	0.35	2.6	■	120	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	▣	45	0.25	2.1	-	-	-	
SNMG 120412E-NMR	T6310	1.2	■	160	0.40	2.6	■	115	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	■	45	0.28	2.1	-	-	-
	T7325	1.2	▣	175	0.40	2.6	■	135	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	■	55	0.28	2.1	-	-	-
	T7335	1.2	▣	165	0.40	2.6	■	125	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	■	50	0.28	2.1	-	-	-
	T9315	1.2	■	225	0.40	2.6	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	■	200	0.40	2.6	■	120	0.36	2.6	-	-	-	-	-	-	▣	45	0.28	2.1	-	-	-
SNMG 120416E-NMR	T7325	1.6	▣	180	0.45	2.6	■	140	0.41	2.6	-	-	-	-	-	-	■	55	0.32	2.1	-	-	-
	T7335	1.6	▣	170	0.45	2.6	■	130	0.41	2.6	-	-	-	-	-	-	■	55	0.32	2.1	-	-	-
	T9325	1.6	■	200	0.45	2.6	■	120	0.41	2.6	-	-	-	-	-	-	▣	45	0.32	2.1	-	-	-
SNMG 150612E-NMR	T6310	1.2	■	150	0.40	3.8	■	105	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	■	45	0.28	3.0	-	-	-
	T7325	1.2	▣	170	0.40	3.8	■	130	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	■	55	0.28	3.0	-	-	-
	T9315	1.2	■	215	0.40	3.8	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	■	190	0.40	3.8	■	110	0.36	3.8	-	-	-	-	-	-	▣	40	0.28	3.0	-	-	-
SNMG 190612E-NMR	T6310	1.2	■	145	0.40	5.2	■	100	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	■	40	0.28	4.2	-	-	-
	T7325	1.2	▣	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	■	50	0.28	4.2	-	-	-
	T7335	1.2	▣	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	■	50	0.28	4.2	-	-	-
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	■	185	0.40	5.2	■	110	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	▣	40	0.28	4.2	-	-	-
SNMG 190616E-NMR	T6310	1.6	■	150	0.45	5.2	■	105	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	■	45	0.32	4.2	-	-	-
	T7325	1.6	▣	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	■	55	0.32	4.2	-	-	-
	T7335	1.6	▣	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	■	50	0.32	4.2	-	-	-
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	■	185	0.45	5.2	■	110	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	▣	40	0.32	4.2	-	-	-



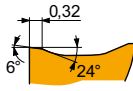
NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

SNMG 120408-NRM	T7325	0.8	▣	175	0.35	2.6	■	135	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	■	55	0.28	2.1	-	-	-
	T7335	0.8	▣	165	0.35	2.6	■	125	0.32	2.6	-	-	-	-	-	-	■	50	0.28	2.1	-	-	-
	T9315	0.8	■	225	0.35	2.6	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412-NRM	T7325	1.2	▣	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	■	55	0.28	2.4	-	-	-
	T7335	1.2	▣	165	0.40	3.0	■	125	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	■	50	0.28	2.4	-	-	-
	T9315	1.2	■	220	0.40	3.0	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612-NRM	T7325	1.2	▣	170	0.40	4.0	■	130	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	■	55	0.32	3.2	-	-	-
	T7335	1.2	▣	160	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	■	50	0.32	3.2	-	-	-
	T9315	1.2	■	215	0.40	4.0	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616-NRM	T7325	1.6	▣	170	0.45	5.0	■	130	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	■	55	0.36	4.0	-	-	-
	T7335	1.6	▣	155	0.45	5.0	■	120	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	■	50	0.36	4.0	-	-	-
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.0	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612-NRM	T7325	1.2	▣	165	0.40	5.2	■	125	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	■	50	0.32	4.2	-	-	-
	T7335	1.2	▣	155	0.40	5.2	■	120	0.36	5.2	-	-	-	-	-	-	■	50	0.32	4.2	-	-	-
	T9315	1.2	■	210	0.40	5.2	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616-NRM	T7325	1.6	▣	170	0.45	5.2	■	130	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	■	55	0.36	4.2	-	-	-
	T7335	1.6	▣	155	0.45	5.2	■	120	0.41	5.2	-	-	-	-	-	-	■	50	0.36	4.2	-	-	-
	T9315	1.6	■	205	0.45	5.2	■	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 250724-NRM	T7325	2.4	▣	105	0.65	9.0	■	80	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	■	30	0.46	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	▣	100	0.65	9.0	■	75	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	■	30	0.46	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	■	120	0.65	9.0	■	-	-	-	▣	110	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



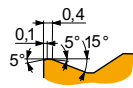
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



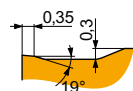
NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

SNMG 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	–	–	–	110	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SNMG 120408E-R	6640	0.8	145	0.40	3.8	–	–	–	135	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	250	0.40	3.8	–	–	–	235	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0	
	T9315	0.8	200	0.40	3.8	–	–	–	190	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9325	0.8	180	0.40	3.8	–	–	–	170	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-R	T5305	1.2	255	0.45	3.8	–	–	–	240	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0	
	T9310	1.2	220	0.45	3.8	–	–	–	205	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9325	1.2	180	0.45	3.8	–	–	–	170	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	160	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-R	T9315	1.6	205	0.50	3.8	–	–	–	190	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9325	1.6	185	0.50	3.8	–	–	–	175	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-R	T5305	1.2	250	0.45	4.5	–	–	–	235	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0	
	T5315	1.2	230	0.45	4.5	–	–	–	215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0	
	T9315	1.2	200	0.45	4.5	–	–	–	190	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9325	1.2	180	0.45	4.5	–	–	–	170	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-R	T5315	1.6	230	0.50	4.5	–	–	–	215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0	
	T9325	1.6	180	0.50	4.5	–	–	–	170	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R	6640	1.2	140	0.45	6.0	–	–	–	130	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	210	0.45	6.0	–	–	–	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9315	1.2	195	0.45	6.0	–	–	–	185	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0	
	T9325	1.2	175	0.45	6.0	–	–	–	165	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R	T9310	1.6	205	0.50	6.0	–	–	–	190	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9315	1.6	195	0.50	6.0	–	–	–	185	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0	
	T9325	1.6	175	0.50	6.0	–	–	–	165	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	150	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



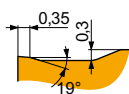
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SNMG 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.40	4.0	–	–	–	275	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	260	0.40	4.0	–	–	–	245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	250	0.40	4.0	–	–	–	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.40	4.0	–	–	–	220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



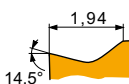
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.


SNMG 120412E-RM	T5305	1.2	295	0.45	4.0	-	-	-	280	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	265	0.45	4.0	-	-	-	250	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	235	0.45	4.0	-	-	-	220	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-RM	T5315	1.6	270	0.50	4.0	-	-	-	255	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	180	0.50	4.0	140	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	1.6	170	0.50	4.0	100	0.45	4.0	160	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	230	0.50	4.0	-	-	-	215	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-RM	T9335	1.6	180	0.50	4.0	105	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	255	0.45	5.0	-	-	-	240	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	175	0.45	5.0	135	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	245	0.45	5.0	-	-	-	230	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.45	5.0	-	-	-	210	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616E-RM	T9325	1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.2	180	0.45	5.0	105	0.41	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	230	0.50	5.0	-	-	-	215	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-RM	T9325	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5305	1.2	275	0.45	7.0	-	-	-	260	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.2	250	0.45	7.0	-	-	-	235	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 190616E-RM	T7325	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.2	240	0.45	7.0	-	-	-	225	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	220	0.45	7.0	-	-	-	205	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5305	1.6	285	0.50	7.0	-	-	-	270	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T5315	1.6	250	0.50	7.0	-	-	-	235	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 250924E-RM	T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	1.6	240	0.50	7.0	-	-	-	225	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	220	0.50	7.0	-	-	-	205	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
SNMG 120404E-SF	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	2.4	125	0.80	12.0	-	-	-	115	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7325	0.4	215	0.17	1.0	165	0.15	1.0	-	-	-	65	0.15	0.8	-	-	-	-	-	
T9325	0.4	265	0.17	1.0	155	0.15	1.0	250	0.17	1.0	55	0.15	0.8	-	-	-	-	-		

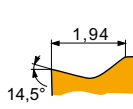


SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.



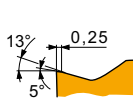
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

SNMG 120408E-SF	H07	0.8	–	–	–	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	245	0.20	1.0	190	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	235	0.20	1.0	180	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	210	0.20	1.0	675	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.15	1.0
	T8330	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	–	–	–	65	0.16	0.8	–	–	–
SNMG 120412E-SF	T6310	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T7325	1.2	230	0.25	1.5	175	0.23	1.5	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–	
	T8330	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0



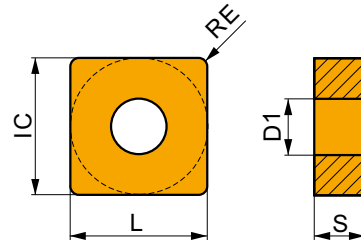
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

SNMG 120408E-SM	T6310	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T8330	0.8	185	0.25	1.8	110	0.23	1.8	175	0.25	1.8	555	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	280	0.25	1.8	–	–	–	265	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–	
SNMG 120412E-SM	T7325	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–	
	T7335	1.2	200	0.30	1.8	155	0.27	1.8	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–	
	T9315	1.2	275	0.30	1.8	–	–	–	260	0.30	1.8	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0	
	T9325	1.2	245	0.30	1.8	145	0.27	1.8	230	0.30	1.8	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
SNMG 190612E-SM	T6310	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–	
	T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–	
	T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	–	–	–	50	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190616E-SM	T7325	1.6	190	0.40	4.0	145	0.36	4.0	–	–	–	–	–	60	0.32	3.2	–	–	–	
	T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–	
	T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–



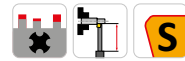
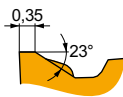
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



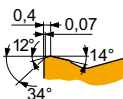
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



DM je geometrie pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 120412E-DR	T9315	1.2	245	0.45	4.7	–	–	–	230	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	220	0.45	4.7	130	0.41	4.7	205	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.2	185	0.45	4.7	110	0.41	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
SNMM 150612E-DR	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
SNMM 190612E-DR	6640	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	160	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
SNMM 190616E-DR	T9325	1.6	210	0.50	6.0	125	0.45	6.0	195	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	
	T9335	1.6	185	0.50	6.0	110	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	




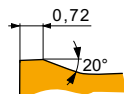
HR geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 190616E-HR	T8345	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR	T8345	2.4	60	0.65	9.0	35	0.59	9.0	55	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR	T8345	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR	6640	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–
	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	–	–	–	110	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732E-HR	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	–	–	–	110	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932E-HR	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–



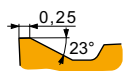
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



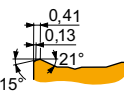
HR2 geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 190616-HR2	T9315	1.6	■	115	0.65	8.9	–	–	–	■	105	0.65	8.9	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■	85	0.65	8.9	■	50	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2	T9315	2.4	■	105	0.85	8.9	–	–	–	■	95	0.85	8.9	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■	80	0.85	8.9	■	45	0.77	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-HR2	T9226	2.4	■	85	0.85	11.0	■	50	0.77	11.0	■	80	0.85	11.0	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	■	105	0.85	11.0	–	–	–	■	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■	80	0.85	11.0	■	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732-HR2	T9315	3.2	■	95	1.00	11.0	–	–	–	■	90	1.00	11.0	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2	T9226	2.4	■	85	0.85	11.0	■	50	0.77	11.0	■	80	0.85	11.0	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	■	105	0.85	11.0	–	–	–	■	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■	80	0.85	11.0	■	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932-HR2	T9315	3.2	■	95	1.00	11.0	–	–	–	■	90	1.00	11.0	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	■	75	1.00	11.0	■	45	0.90	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



NR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 120408E-NR	T7325	0.8	■	185	0.40	3.0	■	140	0.36	3.0	–	–	–	■	60	0.28	2.4	–	–	–	
	T7335	0.8	■	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	–	–	–	■	55	0.28	2.4	–	–	–	
	T8330	0.8	■	160	0.40	3.0	■	95	0.36	3.0	■	150	0.40	3.0	–	–	–	■	40	0.28	2.4
	T8430	0.8	■	170	0.40	3.0	■	90	0.36	3.0	■	135	0.40	3.0	–	–	–	■	35	0.28	2.4
	T9325	0.8	■	205	0.40	3.0	■	120	0.36	3.0	■	190	0.40	3.0	–	–	–	■	45	0.28	2.4



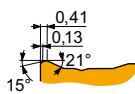
NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	■	175	0.40	4.7	■	135	0.36	4.7	–	–	–	■	55	0.32	3.8	–	–	–	
	T7335	0.8	■	170	0.40	4.7	■	130	0.36	4.7	–	–	–	■	55	0.32	3.8	–	–	–	
	T8330	0.8	■	155	0.40	4.7	■	90	0.36	4.7	■	145	0.40	4.7	–	–	–	■	35	0.32	3.8
	T8430	0.8	■	165	0.40	4.7	■	90	0.36	4.7	■	135	0.40	4.7	–	–	–	■	35	0.32	3.8
	T9325	0.8	■	195	0.40	4.7	■	115	0.36	4.7	■	185	0.40	4.7	–	–	–	■	40	0.32	3.8
SNMM 120412E-NR2	T7335	1.2	■	165	0.45	4.7	■	125	0.41	4.7	–	–	–	■	50	0.36	3.8	–	–	–	
	T8330	1.2	■	160	0.45	4.7	■	95	0.41	4.7	■	150	0.45	4.7	–	–	–	■	40	0.36	3.8
	T8430	1.2	■	165	0.45	4.7	■	90	0.41	4.7	■	135	0.45	4.7	–	–	–	■	35	0.36	3.8
	T9325	1.2	■	200	0.45	4.7	■	120	0.41	4.7	■	190	0.45	4.7	–	–	–	■	45	0.36	3.8
SNMM 150612E-NR2	T7325	1.2	■	170	0.45	6.0	■	130	0.41	6.0	–	–	–	■	55	0.36	4.8	–	–	–	
	T7335	1.2	■	165	0.45	6.0	■	125	0.41	6.0	–	–	–	■	50	0.36	4.8	–	–	–	
	T8330	1.2	■	155	0.45	6.0	■	90	0.41	6.0	■	145	0.45	6.0	–	–	–	■	35	0.36	4.8
	T8430	1.2	■	165	0.45	6.0	■	90	0.41	6.0	■	135	0.45	6.0	–	–	–	■	35	0.36	4.8
	T9325	1.2	■	195	0.45	6.0	■	115	0.41	6.0	■	185	0.45	6.0	–	–	–	■	40	0.36	4.8
SNMM 150616E-NR2	T7335	1.6	■	165	0.50	6.0	■	125	0.45	6.0	–	–	–	■	50	0.40	4.8	–	–	–	
	T9325	1.6	■	190	0.50	6.0	■	110	0.45	6.0	■	180	0.50	6.0	–	–	–	■	40	0.40	4.8
SNMM 190612E-NR2	T7335	1.2	■	160	0.45	8.0	■	120	0.41	8.0	–	–	–	■	50	0.36	6.4	–	–	–	
	T9325	1.2	■	190	0.45	8.0	■	110	0.41	8.0	■	180	0.45	8.0	–	–	–	■	40	0.36	6.4
SNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	■	175	0.50	8.0	■	135	0.45	8.0	–	–	–	■	55	0.40	6.4	–	–	–	
	T7335	1.6	■	160	0.50	8.0	■	120	0.45	8.0	–	–	–	■	50	0.40	6.4	–	–	–	
	T8330	1.6	■	155	0.50	8.0	■	90	0.45	8.0	■	145	0.50	8.0	–	–	–	■	35	0.40	6.4
	T8430	1.6	■	155	0.50	8.0	■	85	0.45	8.0	■	130	0.50	8.0	–	–	–	■	30	0.40	6.4
	T9315	1.6	■	210	0.50	8.0	–	–	–	–	■	195	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.6	■	185	0.50	8.0	■	110	0.45	8.0	■	175	0.50	8.0	–	–	–	■	40	0.40	6.4
SNMM 190624E-NR2	T7325	2.4	■	155	0.80	8.0	■	120	0.72	8.0	–	–	–	■	50	0.56	6.4	–	–	–	
	T7335	2.4	■	145	0.80	8.0	■	110	0.72	8.0	–	–	–	■	45	0.56	6.4	–	–	–	
	T9325	2.4	■	165	0.80	8.0	■	95	0.72	8.0	■	155	0.80	8.0	–	–	–	■	35	0.56	6.4



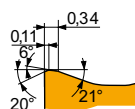
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



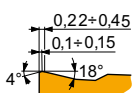
NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 250724E-NR2	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
	T8330	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	80	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	-	-	-	15	0.56	9.6	-	-	-
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-NR2	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	-	-	-	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	-	-	-	110	0.80	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	-	-	-	20	0.56	9.6	-	-	-	-



NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

SNMM 250716-NRM	T7325	1.6	115	0.45	9.0	85	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
	T7335	1.6	110	0.45	9.0	85	0.41	9.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	7.2	-	-	-
	T9315	1.6	135	0.45	9.0	-	-	-	125	0.45	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-NRM	T7325	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	-	-	-	110	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	-	-	-	-	-	-	30	0.49	7.2	-	-	-
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	-	-	-	110	0.70	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-




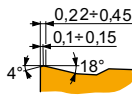
OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 120408E-OR	T9315	0.8	220	0.40	4.7	-	-	-	205	0.40	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	-	-	-	40	0.32	3.8	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	-	-	-	-	-	-	35	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-OR	T9315	1.2	225	0.45	4.7	-	-	-	210	0.45	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	-	-	-	45	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120416E-OR	T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	-	-	-	45	0.40	3.8	-	-	-
SNMM 150608E-OR	T9325	0.8	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	-	-	-	40	0.41	4.8	-	-	-
	T9335	0.8	170	0.40	6.0	100	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-OR	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	-	-	-	40	0.36	4.8	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-OR	T9315	1.6	215	0.50	6.0	-	-	-	200	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	-	-	-	40	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 190612E-OR	T8330	1.2	150	0.45	8.0	90	0.41	8.0	140	0.45	8.0	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
	T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	-	-	-	30	0.36	6.4	-	-	-
	T9315	1.2	210	0.45	8.0	-	-	-	195	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	-	-	-	40	0.36	6.4	-	-	-
	T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-OR	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	-	-	-	35	0.40	6.4	-	-	-
	T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	-	-	-	30	0.40	6.4	-	-	-
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	-	-	-	195	0.50	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	-	-	-	40	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-OR	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	-	-	-	-	-	-	35	0.40	6.4	-	-	-
	T9315	2.4	180	0.80	8.0	-	-	-	170	0.80	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	-	-	-	35	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 250716E-OR	T9226	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	-	-	-	20	0.45	9.6	-	-	-
	T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	-	-	-	25	0.50	9.6	-	-	-



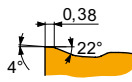
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



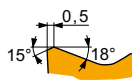
OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 250724E-OR	T8330	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—	
	T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	—	—	—	10	0.70	9.6	—	—	—	
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—	
SNMM 250924E-OR	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T9226	2.4	85	1.00	12.0	50	0.90	12.0	80	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—	
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—	
T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—		



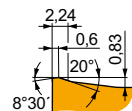
OR1 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.35	6.4	—	—	—
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	6.4	—	—	—



SR je geometrie pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 250724S-SR	6640	2.4	60	1.00	12.0	35	0.90	12.0	55	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	2.4	70	1.00	12.0	40	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924S-SR	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



923 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až silně přerušovaný řez.

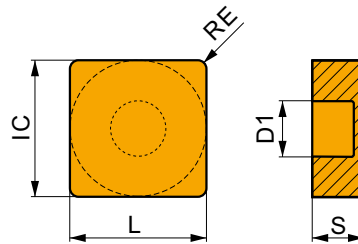
SNMM 190616S-923	T8330	1.6	125	0.65	8.9	75	0.59	8.9	115	0.65	8.9	—	—	—	30	0.52	7.1	—	—	—
	T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	—	—	—	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
SNMM 250724S-923	T8330	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	75	0.85	11.0	—	—	—	20	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
SNMM 250924S-923	T8345	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	—	—	—	10	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—	
SNMM 250932S-923	T9226	3.2	80	1.00	11.0	45	0.90	11.0	75	1.00	11.0	—	—	—	15	0.70	8.8	—	—	—



SNMX

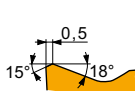


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



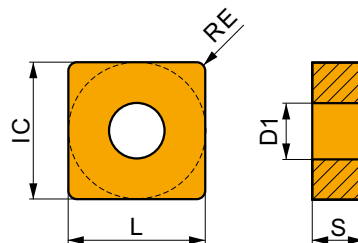
SR je geometrie pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

SNMX 2512245-SR	T8345	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SNGA CER

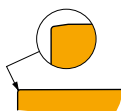


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)




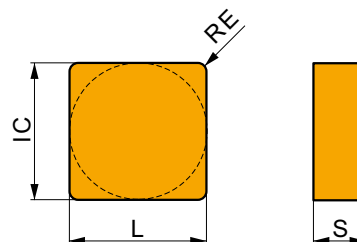
Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

SNGA 120408 T01025	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGA 120412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-



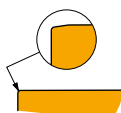
SNGN CER

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.525	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

SNGN 090308 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	☑	580	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 090312 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	☑	565	0.25	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	☑	620	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	☑	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120708 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	☑	575	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNGN 120712 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	☑	565	0.25	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-

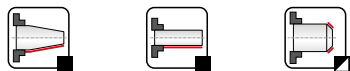
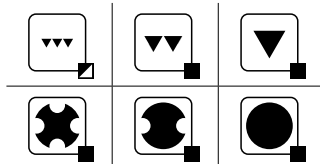
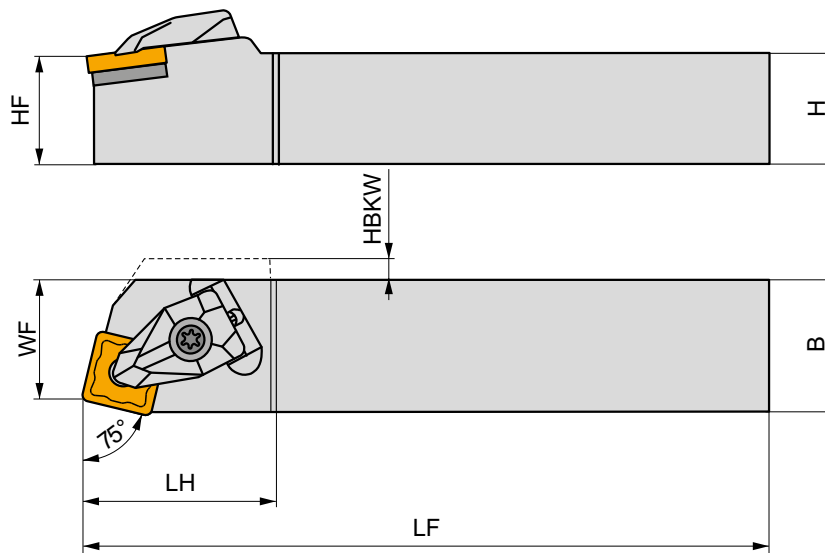
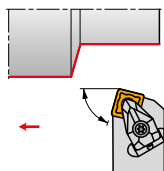


DSBN(RL) EXT




Vnější držák s úhlem nastavení 75° pro destičky SN., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN..12, 15 a 19. Kvadrát držáku 20x20 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	2.5	-6	-6	0.43	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	-6	1.38	GI026	DS19	-
DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.18	GI026	DS19	-	
L	DSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	-	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	-	-6	-6	1.38	GI026	DS19	-
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	-	-6	-6	3.18	GI026	DS19	-



GI026

SN.. 1906..

GI029

SN.. 1204..

GI082

SN.. 1506..



DS12

DCS 12

3.9

DSS 425-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

-

DS15

DCS 16

6.4

DSS 425-03

US 2007-T20P

-

LKT20P

DS19

DCS 19

6.4





DSS 425-04

US 2007-T20P

-

LKT20P



			
AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

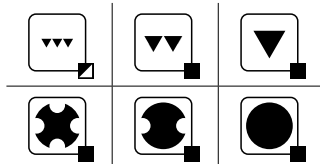
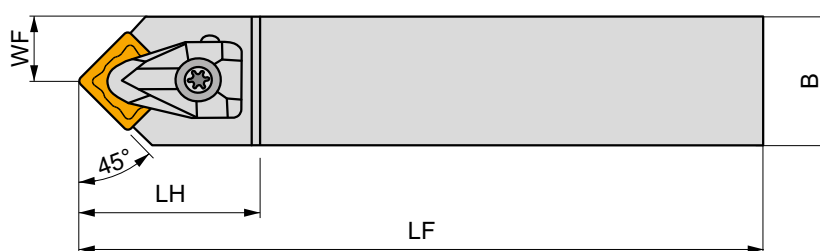
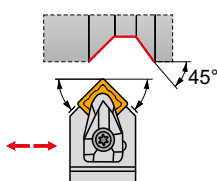


DSDNN EXT




Vnější držák s úhlem nastavení 45° pro destičky SN., Upínané upínkou

Vnější neutrální držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 45°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN.. 12, 15, 19 a 25. Dostupný v kvadrátech 25x25 až 40x40 mm. Držák je zušlechťený pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
N DSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	GI082	DS15	AT006
DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.36	GI026	DS19	-
DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	-

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	-	LKT25P

AT003a	SN.. 1207..	-	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	-	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-



DSKN(RL) EXT



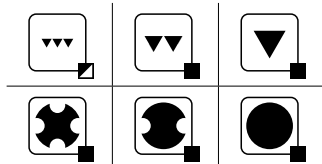
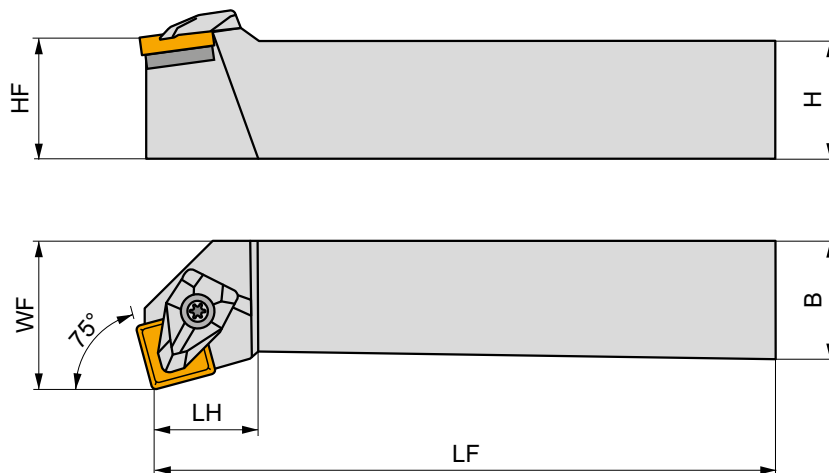
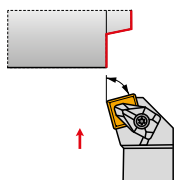
PRAMET

D



Vnější držák s úhlem nastavení 75° (čelní) pro destičky SN., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro čelní soustružení bez osazení a soustružení úkosů negativními destičkami SN.. 12 nebo 19. Kvadrát držáku 25x25 až 32x32mm, těleso držáku je zeslechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-
L DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	-



GI026

SN.. 1906..

GI029

SN.. 1204..



DS12

DCS 12

3.9

DSS 425-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

-

DS19

DCS 19

6.4

DSS 425-04

US 2007-T20P

-

LK T20P



AT003a

SN.. 1207..

-

DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C4

-

AT003c

CER SN.A 1204..

DCS 12C2

-

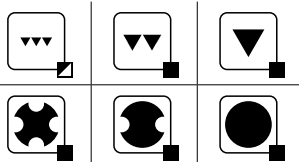
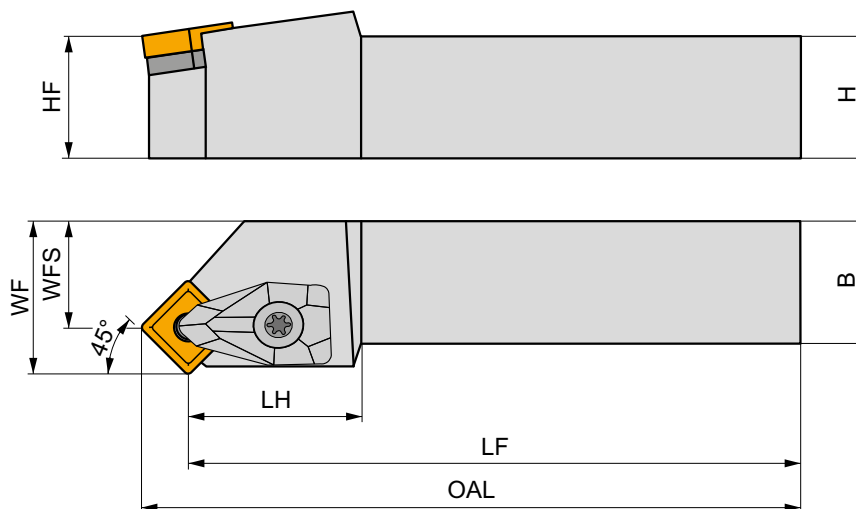
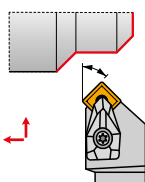


DSSN(RL) EXT




Vnější držák s úhlem nastavení 45° pro destičky SN., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 45°. Vhodný pro podélné i čelní soustružení bez osazení, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN..12, 15 a 19. Kvadrát držáku 20x20 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
	DSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	-
L	DSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	-
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	-



GI026
GI029
GI082

SN.. 1906..
SN.. 1204..
SN.. 1506..



DS12
DS15
DS19

DCS 12
DCS 16
DCS 19

3.9
6.4
6.4

DSS 425-01
DSS 425-03
DSS 425-04

US 2002-T15P
US 2007-T20P
US 2007-T20P

FLAG T15P/3,5
-
-

-
LKT20P
LKT20P



AT003a
AT006a
AT003b
AT003c
AT006b
AT006c

SN.. 1207..
SN.. 1507..
CER SN.N 1204..
CER SN.A 1204..
CER CN.N 1606..
CER CN.A 1606..

-
-
DCS 12C4
DCS 12C2
DCS 16C4
DCS 16C2

DSS 425-02
DSS 425-05
-
-
-
-



PSBN(RL) EXT



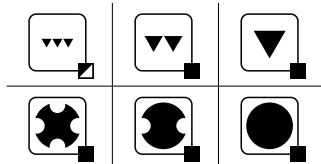
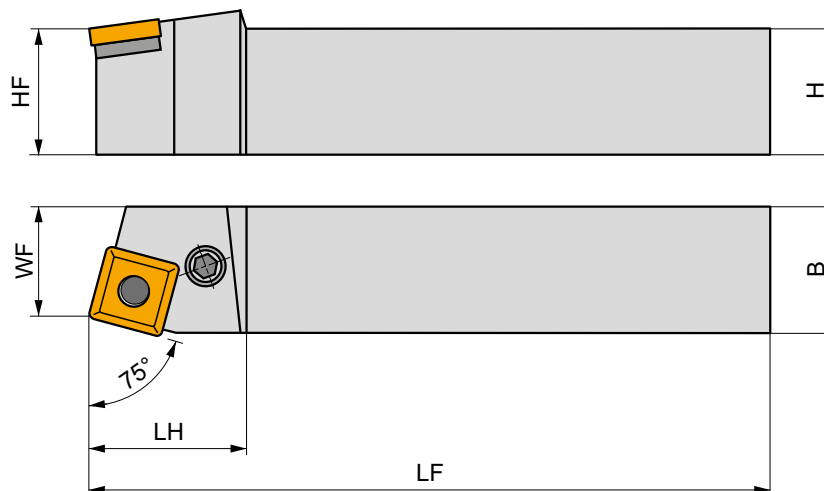
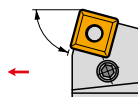
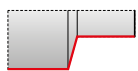
PRAMET

P



Vnější držák s úhlem nastavení 75° pro destičky SN., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN.. 12, 15, 19 nebo 25. Kvadrát držáku 20x20 až 50x50 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



	Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	G1029	PS22
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	G1029	PS22
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	G1029	PS20
	PSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	G1082	PS40
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.30	G1026	PS50
	PSBNR 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.40	G1026	PS50
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.12	G1026	PS50
	PSBNR 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	G1027	PS60
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.85	G1027	PS60
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	G1040	PS70
	PSBNR 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.08	G1162	PS72
	PSBNR 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	G1027	PS60
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	G1027	PS60
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.50	G1040	PS70
	PSBNR 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	G1162	PS72
	L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.42	G1029
PSBNL 2525 M 12		25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	G1029	PS20
PSBNL 3225 P 15		32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	G1082	PS40
PSBNL 3232 P 19		32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.36	G1026	PS50
PSBNL 4040 R 19		40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.50	G1026	PS50
PSBNL 4040 S 19		40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.13	G1026	PS50
PSBNL 4040 R 25		40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	G1027	PS60
PSBNL 4040 S 25		40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.10	G1027	PS60
PSBNL 4040 S 2509		40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	G1040	PS70
PSBNL 4040 S 2512-A		40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.11	G1162	PS72
PSBNL 5050 S 25		50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	G1027	PS60
PSBNL 5050 T 25		50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.84	G1027	PS60
PSBNL 5050 T 2509		50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	G1040	PS70



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
L PSBNL 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.82	G162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..
GI162	SN.. 2512..

PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5



PSDNN EXT



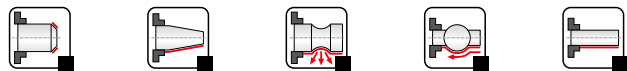
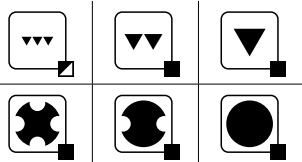
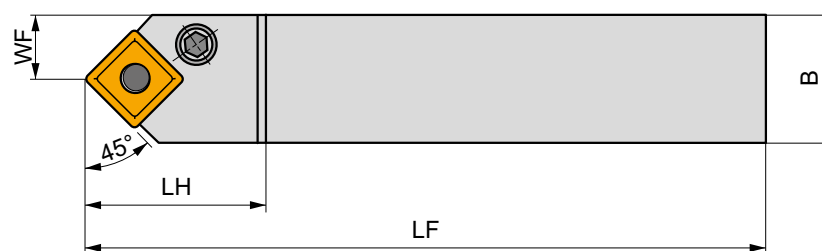
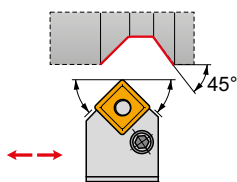
PRAMET

P



Vnější držák s úhlem nastavení 45° pro destičky SN., Upínané pákou

Vnější neutrální držák s upínáním pákou a úhlem nastavení 45°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN..12, 15, 19 nebo 25. Držák je zeslechtený pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
PSDNN 2020 K 12	20	20	20	10	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	36	-6	-6	0.68	GI029	PS20
PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	40	-6	-6	1.32	GI082	PS40
PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	45	-6	-6	1.25	GI026	PS50
PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	45	-6	-6	3.05	GI026	PS50
PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	50	-6	-6	3.02	GI027	PS60
PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50	-6	-6	5.65	GI027	PS60



GI026
GI027
GI029
GI082

SN.. 1906..
SN.. 2507..
SN.. 1204..
SN.. 1506..



PS20
PS22
PS40
PS50
PS60

SNU 120312
SNU 120312
SNU 150312
SNU 190416
SNU 250624

PU 02
PU 02
PU 04
PU 05
PU 06

US 35
US 42
US 36
US 38
US 39

6.0
6.0
6.0
8.0
8.0

M 8x1
M 8x1
M 8x1
M 10x1
M 10x1

22.5
21
26
29
33

NT 05
NT 05
NT 07
NT 06
NT 08

MT 05
MT 05
MT 07
MT 06
MT 08

HXX 4
HXX 4
HXX 4
HXX 5
HXX 5



PSKN(RL) EXT



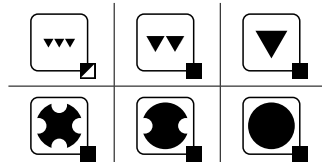
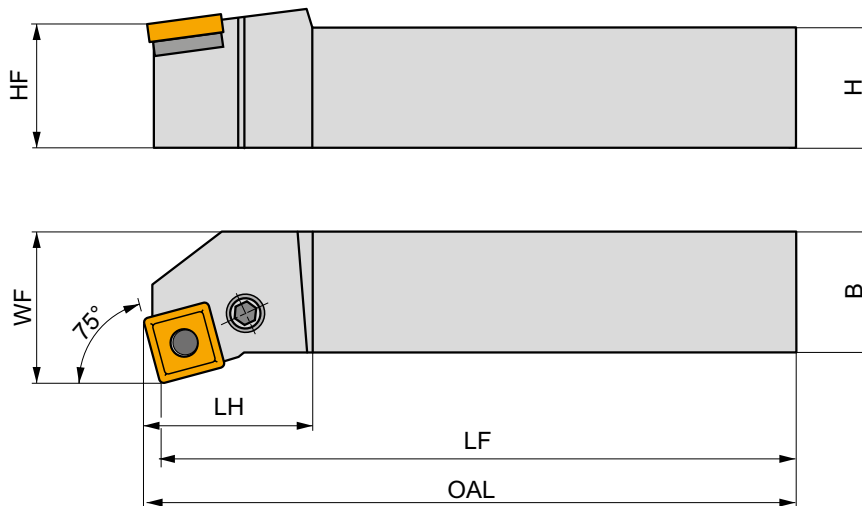
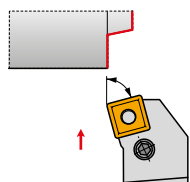
PRAMET

P



Vnější držák s úhlem nastavení 75° (čelní) pro destičky SN., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro čelní soustružení bez osazení a soustružení a úkosů negativními destičkami SN.. 12, 15, 19 nebo 25. Kvadrát držáku 20x20 až 50x50 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	0.40	GI082	PS40
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.25	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.05	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70
L	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.26	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.00	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70



GI026

SN.. 1906..

GI027

SN.. 2507..

GI029

SN.. 1204..











GI040

SN.. 2509..

GI082

SN.. 1506..



				 Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5



PSSN(RL) EXT



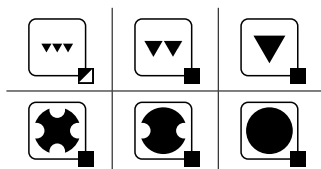
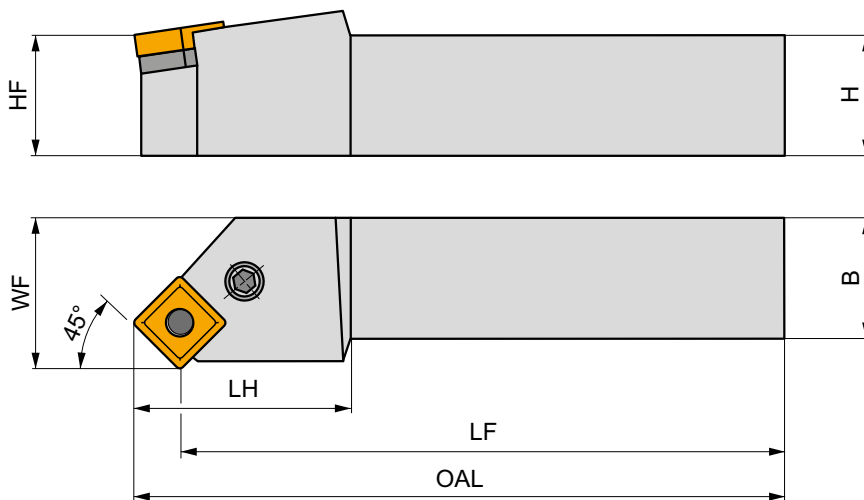
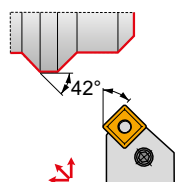
PRAMET

P



Vnější držák s úhlem nastavení 45° pro destičky SN., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 45°. Vhodný pro podélné a čelní soustružení bez osazení, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN.. 12, 15, 19 nebo 25. Kvadrát držáku 20x20 až 50x50 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.75	GI029	PS20
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.13	GI082	PS40
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.34	GI026	PS50
	PSSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.50	GI026	PS50
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.05	GI040	PS70	
L	PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.67	GI029	PS20
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.15	GI082	PS40
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.44	GI026	PS50
	PSSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.58	GI026	PS50
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.08	GI040	PS70	



GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..



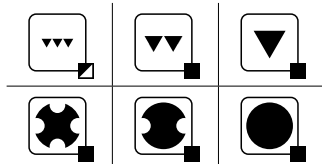
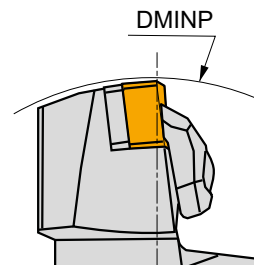
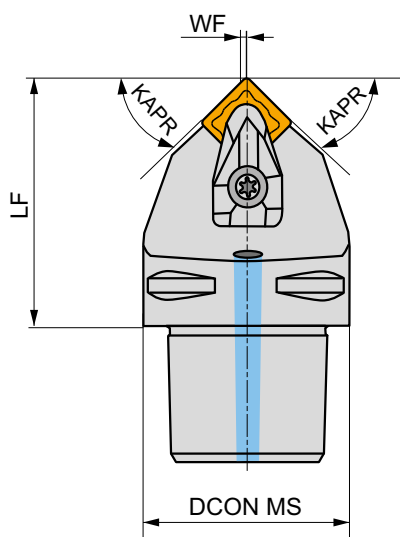
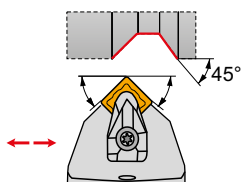
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXX 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXX 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXX 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5


NEW
C.-DSDNN EXT

D

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 45° pro destičky SN., Upínané upínkou

Vnější neutrální hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 45°. Vhodná pro podélné soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN.. 12 nebo 19. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zúšlechťena pro prodloužení životnosti.

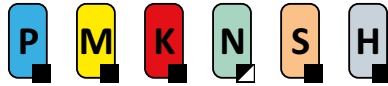


Produkt	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	-

GI026	SN.. 1906..	
GI029	SN.. 1204..	

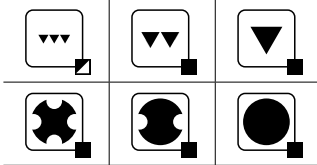
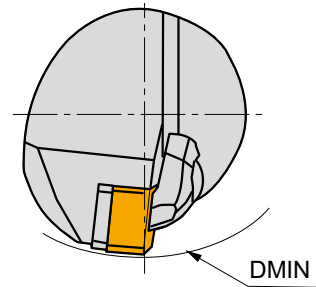
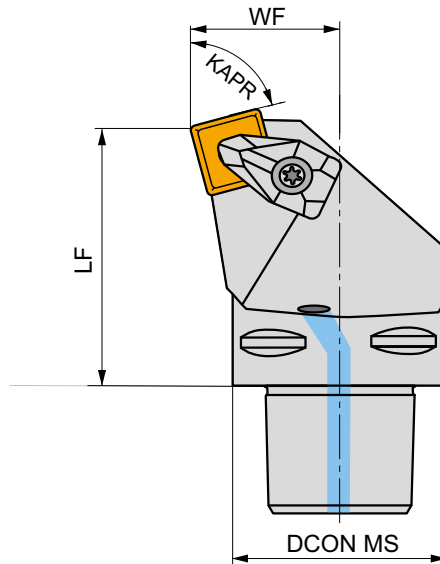
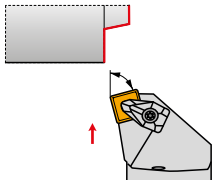
C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2


NEW
C.-DSKN(RL) EXT

D

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 75° (čelní) pro destičky SN., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 75° pro negativní destičky SN.. 12. Vhodná pro čelní soustružení bez osazení a soustružení úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C4. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)					
R C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
L C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003



GI029



SN.. 1204..



C-DS12-1



DCS 12



3.9



DSS 425-01



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-01



AT003a



SN.. 1207..



-



DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C4

AT003c

CER SN.A 1204..

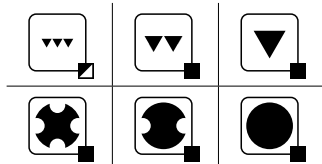
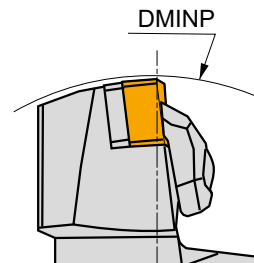
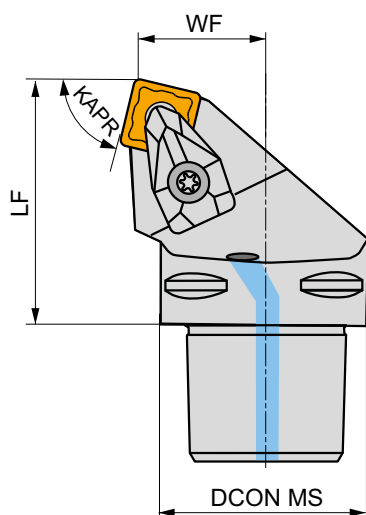
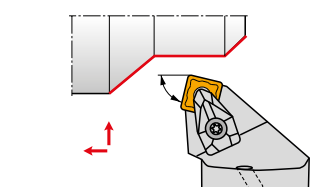
DCS 12C2


NEW
C.-DSRN(RL) EXT

D

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 75° pro destičky SN.., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 75° pro negativní destičky SN.. 12 nebo 19. Vhodná pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zesílená pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMIS (°)	GAMMO (°)						
R	C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	-
L	C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.42	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	-

GI026			SN.. 1906..
GI029			SN.. 1204..

C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LK T20P	CN 045-01

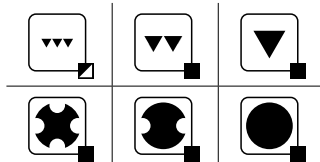
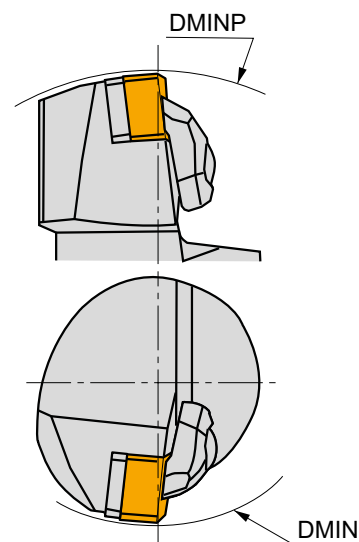
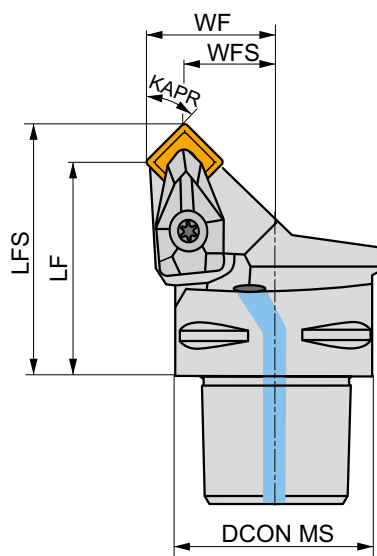
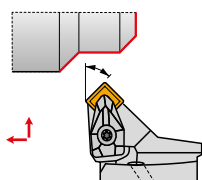
AT003a	SN.. 1207..		DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..		DCS 12C4
AT003c	CER SN.A 1204..		DCS 12C2


NEW
C.-DSSN(RL) EXT

D

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 45° pro destičky SN., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 45° pro negativní destičky SN.. 12. Vhodná pro podélné a čelní soustružení bez osazení, pro kopírovací soustružení a pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 a C5. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	WFS	LF	LFS	KAPR	LAMS	GAMO					
R C4-DSSNR-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	G1029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	G1029	C-DS12-3
L C4-DSSNL-27042-12	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	G1029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	G1029	C-DS12-3



G1029



SN.. 1204..



C-DS12-1



DCS 12



Nm

3.9



DSS 425-01



US 2002-T15P



FLAG T15P/3,5



CN 034-01

C-DS12-3

DCS 12

3.9

DSS 425-01

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5

CN 034-02



AT003a



SN.. 1207..



DCS 12C4



DSS 425-02

AT003b

CER SN.N 1204..

DCS 12C2

AT003c

CER SN.A 1204..

-

-



KHP-SBN(RL)



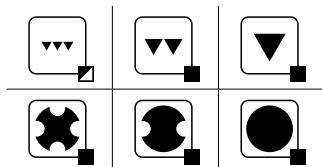
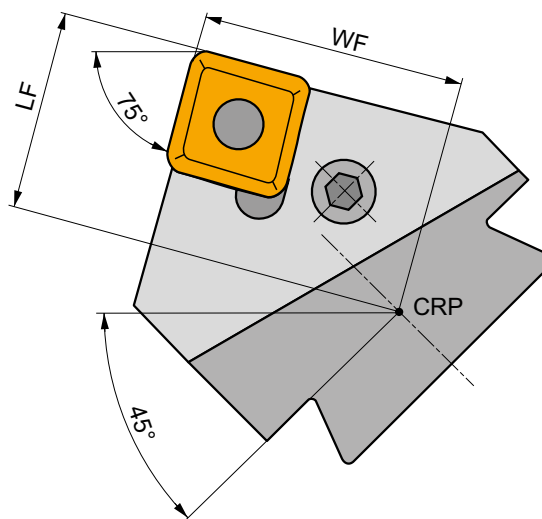
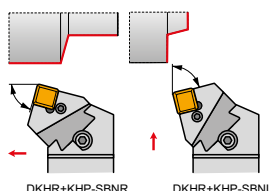
PRAMET

P



KHP modulární hlava s úhlem nastavení 75° pro destičky SN., Upínací pákou

Upínací hlava s rybinou, pravá/levá, s úhlem nastavení 75°, upínaná do držáků DKH. Vhodná pro těžké operace při podélném soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a čelní soustružení negativními destičkami typu SN.. 19 a SN.. 25. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



Produkt	WF	LF	LAMS	GAMO	kg	GI	PS
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHP-SBNR 19	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
KHP-SBNR 2512-A	47	36	-6	-6	1.71	GI162	PS72
L KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.96	GI026	PS50
KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70
KHP-SBNL 2512-A	47	36	-6	-6	1.45	GI162	PS72



GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..



PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXX 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXX 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXX 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXX 5



KHP-SSN(RL)



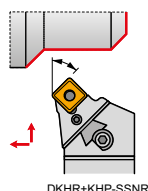
PRAMET

P

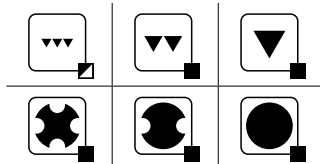
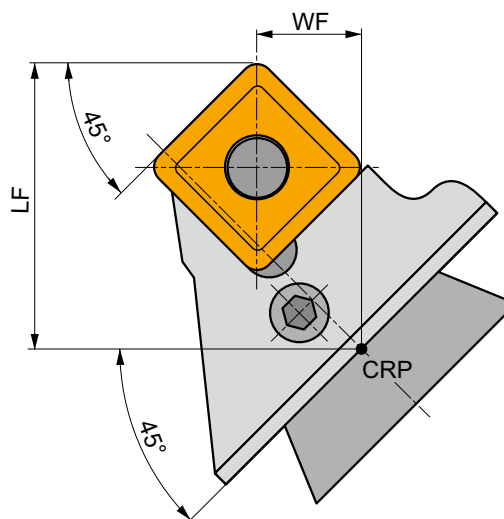


KHP modulární hlava s úhlem nastavení 45° pro destičky SN., Upínané pákou

Upínací hlava s rybinou, pravá/levá, s úhlem nastavení 45°, upínaná do držáků DKH. Vhodná pro těžké operace při podélném soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a čelní soustružení negativními destičkami typu SN.. 19 a SN.. 25. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



DKHR+KHP-SSNR



Produkt	WF	LF	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R KHP-SSNR 19	15	45	-6	-6	1.28	GI026	PS50
	KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027
L KHP-SSNL 19	15	45	-6	-6	1.03	GI026	PS50
	KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

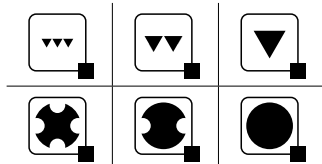
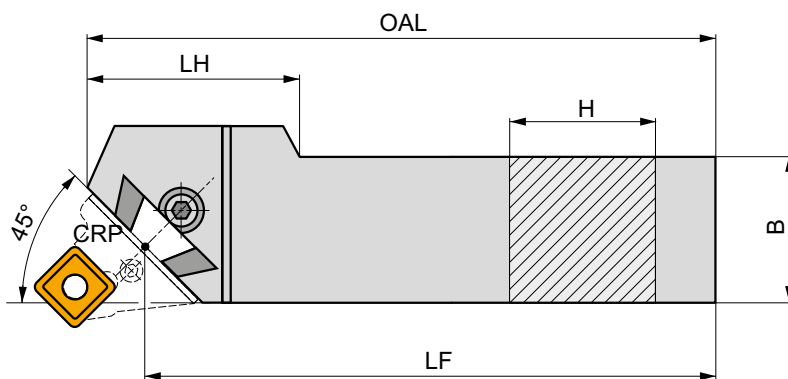
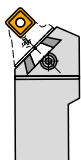


DKH(RL)



Vnější držák pro hlavy KHP/KHS určený pro těžké hrubování

Držák s rybinou pravý/levý pro upínání modulárních hlav KHP/KHS. Vhodný pro těžké soustružení s osazeními. Dostupný v kvadrátech 40x50 až 60x80 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	LF	OAL	LH	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	DKHR 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHR 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHR 6080 W-A	60	80	450	485	19.65	GI098	DKH10
L	DKHL 4050 V	40	50	400	425	7.10	GI098	DKH10
	DKHL 5060 W	50	60	450	475	11.30	GI098	DKH10
	DKHL 6080 W-A	60	80	450	485	19.28	GI098	DKH10

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

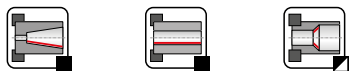
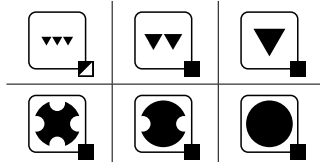
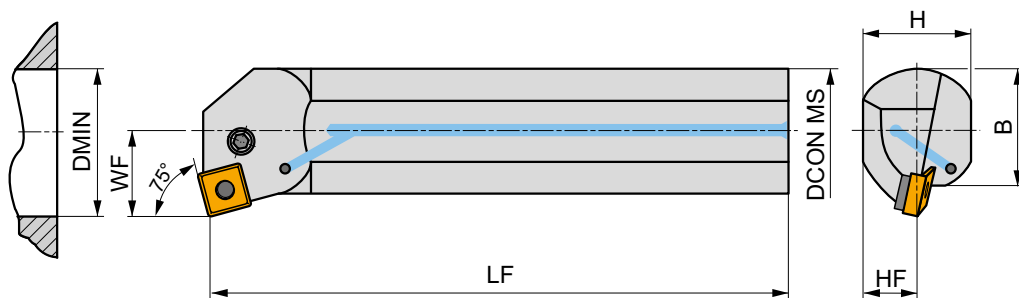
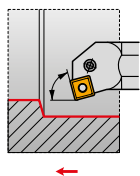


PSKN(RL) INT




Vnitřní držák s upínáním pákou a úhlem nastavení 75° pro destičky SN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním pákou a úhlem nastavení 75°, pro destičky SN.. 12, 15 a 19. Min. vnitřní průměr obrábění Ø40 mm. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø32 až Ø60 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A32S-PSKNR 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.50	GI029	PS21
A40T-PSKNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
A50U-PSKNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50
A60V-PSKNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI026	PS50
L A32S-PSKNL 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.40	GI029	PS21
A40T-PSKNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
A50U-PSKNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
A50U-PSKNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50



GI026

SN.. 1906..

GI029

SN.. 1204..

GI082

SN.. 1506..



PS21

SNU 120312

PU 02

US 41

6.0

M 8x1

17

NT 05

MT 05

HXK 4

PS40

SNU 150312

PU 04

US 36

6.0

M 8x1

26

NT 07

MT 07

HXK 4

PS41

SNU 150312

PU 04

US 40

6.0

M 8x1

20.5

NT 07

MT 07

HXK 4

PS50

SNU 190416

PU 05

US 38

8.0

M 10x1

29

NT 06

MT 06

HXK 5



TN

16/ 22/ 27/ 33

KARBIDOVÉ DESTIČKY

TNMA	TNMG	TNMM
334	335	342

DESTIČKY CER A CBN

TNGA CER	TNGN CER	TNGA CBN
343	344	344

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
TNMM 160412E-OR	DTFNR 2525 M 16

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ




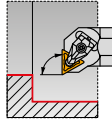
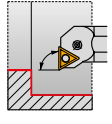
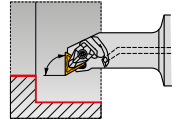









<p>DTFN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p> <p>16 22</p> <p>20×20 25×25</p> <p> 345</p> <p> 334 – 344</p>	<p>DTGN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p> <p>16 22</p> <p>20×20 32×25</p> <p> 346</p> <p> 334 – 344</p>	<p>MTJN(RL) EXT</p> <p>93°</p> <p>TN..</p> <p>16 22</p> <p>16×16 32×32</p> <p> 347</p> <p> 334 – 344</p>	<p>PTFN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p> <p>16 22 27</p> <p>16×16 40×40</p> <p> 348</p> <p> 334 – 344</p>
<p>PTGN(RL) EXT</p> <p>90°</p> <p>TN..</p> <p>16 22 27</p> <p>16×16 40×40</p> <p> 349</p> <p> 334 – 344</p>	<p>PPTN(RL) EXT</p> <p>60°</p> <p>TN..</p> <p>16 22</p> <p>20×20 32×25</p> <p> 350</p> <p> 334 – 344</p>	<p>C.-DTJN(RL) EXT NEW</p> <p>93°</p> <p>TN..</p> <p>16</p> <p>C4 C5</p> <p> 351</p> <p> 334 – 344</p>	



TN

16/ 22/ 27/ 33

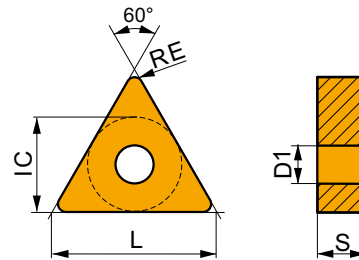
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

DTFN(RL) INT		PTFN(RL) INT		C.-DTFN(RL) INT NEW	
90°	TN..  16 22	90°	TN..  16 22	91°	TN..  16
					
 $\frac{32}{50}$		 $\frac{32}{50}$		 32	
 352	 334 – 344	 353	 334 – 344	 354	 334 – 344



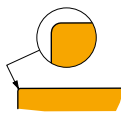
TNMA

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



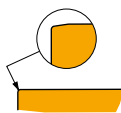
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TNMA 160404	T5305	0.4	-	-	-	-	-	-	220	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	190	0.10	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
TNMA 160408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	180	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TNMA 160412	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	215	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	190	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
TNMA 220408	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	195	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	175	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	20	0.15	1.0
TNMA 220412	T5305	1.2	-	-	-	-	-	-	205	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	-	-	-	-	-	-	185	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0



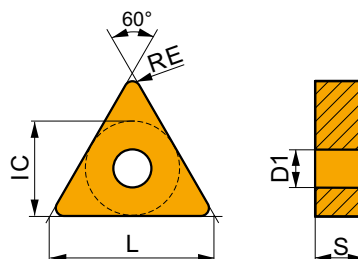
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TNMA 160408S	T5305	0.8	-	-	-	-	-	-	205	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
--------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



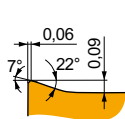
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.525



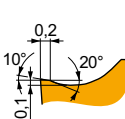
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TNMG 160404E-FF	T7325	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 160408E-FF	T7325	0.8	225	0.15	1.0	175	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-




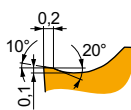
FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TNMG 160404E-FM	T7325	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-	
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	50	0.20	1.4	-	-	-	
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-	
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-	
	T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	35	0.14	1.4	-	-	-	
	T9310	0.4	245	0.20	1.7	-	-	-	230	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	-	-	-	205	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	45	0.20	1.4	-	-	-	
	TT310	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	TNMG 160408E-FM	T7325	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-
T7335		0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	-	-	-	60	0.16	1.4	-	-	-	
T8315		0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	45	0.16	1.4	-	-	-	
T8330		0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-	
T8430		0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	40	0.16	1.4	-	-	-	
T9310		0.8	290	0.20	1.7	-	-	-	275	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	
T9315		0.8	265	0.20	1.7	-	-	-	250	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	
T9325		0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	50	0.16	1.4	-	-	-	
TT310		0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TNMG 160412E-FM		T7325	1.2	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	1.2	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	155	0.25	1.7	40	0.18	1.4	-	-	-	
	T8430	1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	40	0.18	1.4	-	-	-	
	T9310	1.2	280	0.25	1.7	-	-	-	265	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	255	0.25	1.7	-	-	-	240	0.25	1.7	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-	
TNMG 220404E-FM	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	35	0.20	1.4	-	-	-	
	T8430	0.4	150	0.24	1.7	80	0.22	1.7	125	0.24	1.7	30	0.22	1.4	-	-	-	
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	-	-	-	205	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	45	0.20	1.4	-	-	-	



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

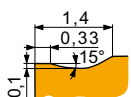
Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

TNMG 220408E-FM

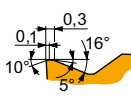
T8330	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
T9315	0.8	265	0.20	1.7	–	–	–	250	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–



KR geometrie je pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

TNMG 160408E-KR

T5305	0.8	220	0.35	3.0	–	–	–	205	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
T5315	0.8	200	0.35	3.0	–	–	–	190	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0



M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TNMG 160404E-M

T5315	0.4	215	0.20	1.6	–	–	–	200	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
T9315	0.4	205	0.20	1.6	–	–	–	190	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
T9325	0.4	180	0.20	1.6	–	–	–	170	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	0.4	155	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TNMG 160408E-M

T5305	0.8	250	0.30	1.6	–	–	–	235	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
T5315	0.8	225	0.30	1.6	–	–	–	210	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
T9310	0.8	220	0.30	1.6	–	–	–	205	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
T9315	0.8	205	0.30	1.6	–	–	–	190	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
T9325	0.8	185	0.30	1.6	–	–	–	175	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	0.8	160	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TNMG 160412E-M

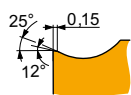
T5315	1.2	215	0.40	1.6	–	–	–	200	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
T9315	1.2	190	0.40	1.6	–	–	–	180	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
T9325	1.2	170	0.40	1.6	–	–	–	160	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	1.2	145	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TNMG 220408E-M

T5305	0.8	245	0.30	2.1	–	–	–	230	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
T5315	0.8	215	0.30	2.1	–	–	–	200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
T9310	0.8	215	0.30	2.1	–	–	–	200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
T9315	0.8	200	0.30	2.1	–	–	–	190	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
T9325	0.8	180	0.30	2.1	–	–	–	170	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	0.8	155	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TNMG 220412E-M

T5315	1.2	205	0.40	2.1	–	–	–	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
T9315	1.2	185	0.40	2.1	–	–	–	175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
T9325	1.2	165	0.40	2.1	–	–	–	155	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	1.2	140	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–




NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

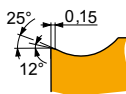
TNMG 160404E-NF

HF7	0.4	–	–	–	90	0.14	1.4	140	0.15	1.4	450	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–
T6310	0.4	150	0.17	1.4	105	0.15	1.4	120	0.17	1.4	450	0.20	1.4	45	0.15	1.1	–	–	–
T7325	0.4	170	0.18	1.4	130	0.16	1.4	–	–	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–	
T7335	0.4	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–	
T8315	0.4	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.15	1.1	–	–	–
T8330	0.4	155	0.17	1.4	90	0.15	1.4	145	0.17	1.4	465	0.20	1.4	35	0.15	1.1	–	–	–
T8430	0.4	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.15	1.1	–	–	–
T9315	0.4	255	0.15	1.4	–	–	–	240	0.15	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325	0.4	215	0.18	1.4	125	0.16	1.4	200	0.18	1.4	–	–	–	45	0.16	1.1	–	–	–



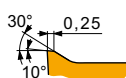
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



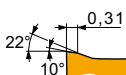
NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

TNMG 160408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	145	0.18	1.4	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	190	0.18	1.4	110	0.16	1.4	180	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.18	1.4	105	0.16	1.4	170	0.18	1.4	540	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.18	1.4	110	0.16	1.4	170	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.4	–	–	–	275	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–



NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

TNMG 160404E-NM	T7325	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.20	1.9	95	0.18	1.9	–	–	–	480	0.24	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	–	–	–	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	–	–	–	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	250	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	–	–	–	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	–	–	–	495	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	–	–	–	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	255	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-NM	T7325	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–




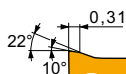
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

TNMG 160404E-NMR	T6310	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.20	1.7	75	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-NMR	T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
	T6310	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	140	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–	



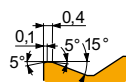
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



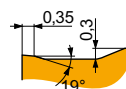
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

TNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–	
	T9315	1.2	215	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	195	0.30	1.7	115	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–	
TNMG 220408E-NMR	T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–	
	T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–	
	T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–	
	T8330	0.8	135	0.30	2.1	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.7	–	–	–	
	T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.7	–	–	–	
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–	
TNMG 220412E-NMR	T6310	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–	
	T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.7	–	–	–	
	T9315	1.2	210	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–	



R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TNMG 160408E-R	T5305	0.8	210	0.40	3.0	–	–	–	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	165	0.40	3.0	–	–	–	155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.40	3.0	–	–	–	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R	T5315	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	3.0	–	–	–	150	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R	T9315	0.8	165	0.40	4.0	–	–	–	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	145	0.40	4.0	–	–	–	135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-R	T9310	1.2	185	0.40	4.0	–	–	–	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	170	0.40	4.0	–	–	–	160	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	155	0.40	4.0	–	–	–	145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-R	T9315	1.6	180	0.40	4.0	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	165	0.40	4.0	–	–	–	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



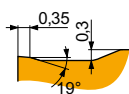
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TNMG 160408E-RM	T5305	0.8	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T5315	0.8	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7325	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T7335	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9310	0.8	210	0.40	3.0	–	–	–	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.8	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9335	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



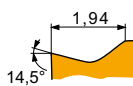
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TNMG 160412E-RM	T5305	1.2	255	0.40	3.0	-	-	-	240	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	225	0.40	3.0	-	-	-	210	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.2	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	135	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	205	0.40	3.0	-	-	-	190	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220408E-RM	T5305	0.8	235	0.40	4.0	-	-	-	220	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	210	0.40	4.0	-	-	-	195	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	140	0.40	4.0	105	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	200	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	0.8	190	0.40	4.0	-	-	-	180	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220412E-RM	T5305	1.2	245	0.40	4.0	-	-	-	230	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	1.2	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	200	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG 220416E-RM	T7325	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	210	0.40	4.0	-	-	-	195	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TNMG 270612E-RM	T7325	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	
TNMG 270616E-RM	T7325	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9226	1.6	115	0.40	6.0	65	0.36	6.0	105	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.6	135	0.40	6.0	-	-	-	125	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TNMG 270624E-RM	T7325	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TNMG 270632E-RM	T9335	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TNMG 330924E-RM	T9226	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-		




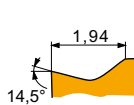
SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

TNMG 160404E-SF	H07	0.4	-	-	-	75	0.14	1.3	120	0.15	1.3	390	0.18	1.3	35	0.12	1.0	-	-
	T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.15
	T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	-	-	-	-	-	55	0.15	1.0	-	-	
	T7335	0.4	165	0.17	1.3	125	0.15	1.3	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	-	-	
	T8315	0.4	160	0.15	1.3	95	0.14	1.3	150	0.15	1.3	480	0.18	1.3	40	0.12	1.0	30	0.15
	T8330	0.4	150	0.15	1.3	90	0.14	1.3	140	0.15	1.3	450	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15
	T8430	0.4	180	0.15	1.3	95	0.14	1.3	145	0.15	1.3	495	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15
	T9315	0.4	245	0.15	1.3	-	-	-	230	0.15	1.3	-	-	-	-	-	-	45	0.15
	T9325	0.4	210	0.17	1.3	125	0.15	1.3	195	0.17	1.3	-	-	-	45	0.15	1.0	-	-



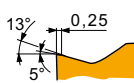
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

TNMG 160408E-SF	H07	0.8	–	–	–	85	0.15	1.3	140	0.17	1.3	445	0.20	1.3	45	0.14	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	175	0.17	1.3	125	0.15	1.3	140	0.17	1.3	525	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.17	1.3	155	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	65	0.15	1.0	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.17	1.3	150	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.8	185	0.17	1.3	110	0.15	1.3	175	0.17	1.3	555	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8330	0.8	175	0.17	1.3	105	0.15	1.3	165	0.17	1.3	525	0.20	1.3	40	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.17	1.3	110	0.15	1.3	170	0.17	1.3	570	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	275	0.17	1.3	–	–	–	260	0.17	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	1.3	150	0.15	1.3	235	0.17	1.3	–	–	–	55	0.15	1.0	–	–	–
TNMG 160412E-SF	T6310	1.2	160	0.30	1.3	115	0.27	1.3	125	0.30	1.3	480	0.36	1.3	45	0.21	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	175	0.30	1.3	135	0.27	1.3	–	–	–	–	–	55	0.21	1.0	–	–	–	
	T9325	1.2	205	0.30	1.3	120	0.27	1.3	190	0.30	1.3	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
TNMG 220404E-SF	T6310	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.17	1.7	120	0.15	1.7	–	–	–	–	–	50	0.15	1.4	–	–	–	
	T9325	0.4	205	0.17	1.7	120	0.15	1.7	190	0.17	1.7	–	–	–	45	0.15	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SF	T6310	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.15	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.17	1.7	105	0.15	1.7	160	0.17	1.7	540	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220412E-SF	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	55	0.21	1.4	–	–	–	
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.21	1.4	–	–	–



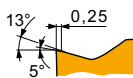
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

TNMG 160404E-SM	T6310	0.4	135	0.22	1.7	95	0.20	1.7	105	0.22	1.7	405	0.26	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
	T7325	0.4	150	0.22	1.7	115	0.20	1.7	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–		
	T7335	0.4	145	0.22	1.7	110	0.20	1.7	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–		
	T8330	0.4	135	0.22	1.7	80	0.20	1.7	125	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
	T8430	0.4	145	0.22	1.7	80	0.20	1.7	120	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	–	–	–	195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0	
	T9325	0.4	185	0.22	1.7	110	0.20	1.7	175	0.22	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–	
	TNMG 160408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
		T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–	
T7335		0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–		
T8330		0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0	
T8430		0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
T9315		0.8	230	0.25	1.7	–	–	–	215	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0	
T9325		0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–	
TNMG 160412E-SM		T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
		T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–	
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–		
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–	
TNMG 220404E-SM	T6310	0.4	130	0.24	1.7	90	0.22	1.7	100	0.24	1.7	390	0.29	1.7	35	0.22	1.4	25	0.15	1.0	
	T7325	0.4	145	0.24	1.7	110	0.22	1.7	–	–	–	–	–	45	0.22	1.4	–	–	–		
	T8330	0.4	130	0.24	1.7	75	0.22	1.7	120	0.24	1.7	390	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0	
	T8430	0.4	145	0.24	1.7	80	0.22	1.7	120	0.24	1.7	405	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0	
	T9325	0.4	175	0.24	1.7	105	0.22	1.7	165	0.24	1.7	–	–	–	35	0.22	1.4	–	–	–	
TNMG 220408E-SM	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0	
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–		
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–		
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0	
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0	
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	–	–	–	215	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0	
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–	



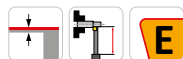
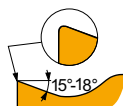
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



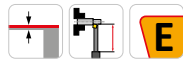
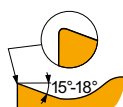
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

TNMG 220412E-SM	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.4	-	-	-
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	50	0.24	1.4	-	-	-
	T9315	1.2	225	0.30	1.7	-	-	-	210	0.30	1.7	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	-	-	-	45	0.24	1.4	-	-	-



ER-SI je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.

TNMG 160404ER-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
	TNMG 160408ER-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-
T7335		0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
T8315		0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
T8330		0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
T8430		0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
T9325		0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
T9335		0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-



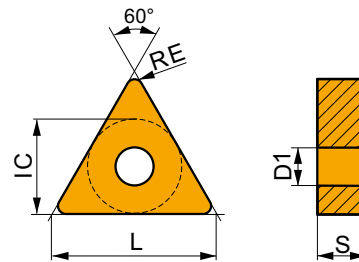
EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.

TNMG 160404EL-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.2	-	-	-
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.2	-	-	-
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	-	-	-	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	-	-	-	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	-	-	-	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	-	-	-
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	50	0.18	1.2	-	-	-
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.18	1.2	-	-	-
	TNMG 160408EL-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	60	0.25	1.2	-	-
T7335		0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.2	-	-	-
T8315		0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	-	-	-	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
T8330		0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	-	-	-	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	-	-	-
T8430		0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	-	-	-	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	-	-	-
T9325		0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.2	-	-	-
T9335		0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.2	-	-	-



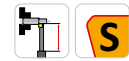
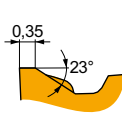
TNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



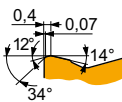
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



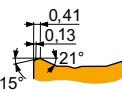
DM je geometrie pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

TNMM 160408E-DR	T9325	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220408E-DR	T9325	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220412E-DR	T9315	1.2	205	0.40	4.0	-	-	-	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 220416E-DR	T9325	1.6	195	0.40	4.0	115	0.36	4.0	185	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270616E-DR	T9325	1.6	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	110	0.40	4.0	65	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



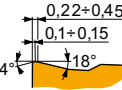
HR geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

TNMM 270616E-HR	T9325	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMM 270624E-HR	T9226	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-



NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TNMM 160408E-NR2	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-
TNMM 220408E-NR2	T7325	0.8	145	0.40	4.0	110	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.28	3.2	-	-
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.28	3.2	-	-
TNMM 220412E-NR2	T7325	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	45	0.32	3.2	-	-
	T8330	1.2	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-
	T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-
	T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-



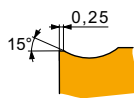
OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TNMM 160408E-OR	T9315	0.8	185	0.40	3.0	-	-	-	175	0.40	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	-	-	-	35	0.28	2.4	-	-
TNMM 160412E-OR	T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-
TNMM 220408E-OR	T9315	0.8	180	0.40	4.0	-	-	-	170	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	-	-	-	35	0.32	3.2	-	-
	T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	3.2	-	-
TNMM 220412E-OR	T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	-	-	-	35	0.32	2.4	-	-
	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.32	2.4	-	-



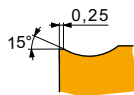
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



ER je geometrie v pravostranném provedení pro střední až polohrubovací operace a plynulý řez.

TNMM 220412ER	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



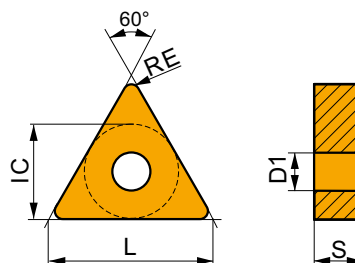
EL je geometrie v levostranném provedení pro střední až polohrubovací operace a plynulý řez.

TNMM 220412EL	T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	-	-	-	-	-	40	0.25	1.7	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

TNGA CER

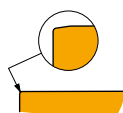


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



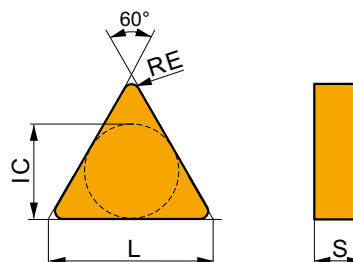
Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

TNGA 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGA 160412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



TNGN CER

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

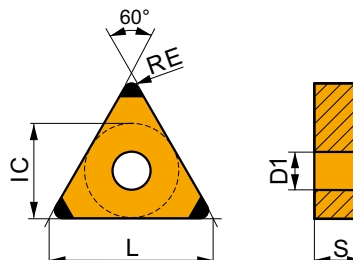


Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

TNGN 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160412 T01020	TC100	1.2	-	-	-	-	-	-	500	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGN 160708 T02020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	475	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

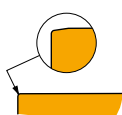
TNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Pro dokončovací operace a plynulý řez.

TNGA 160408S01020C	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	450	0.15	0.6	-	-	-	115	0.11	0.5	95	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	----	------	-----



DTFN(RL) EXT



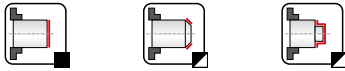
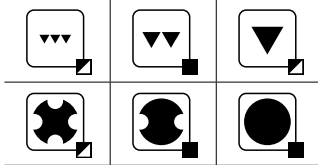
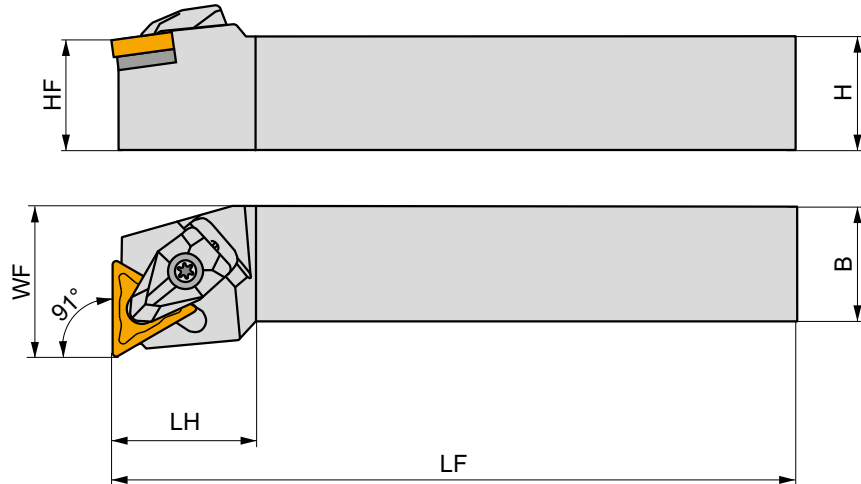
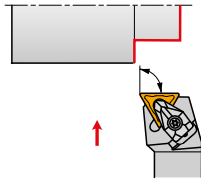
PRAMET

D



Vnější držák s úhlem nastavení 91° (čelní) pro destičky TN., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 91°. Vhodný pro čelní soustružení bez osazení a soustružení úkosů negativními destičkami TN..16 nebo 19. Kvadrát držáku 20x20 a 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI024	DT16	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
L	DTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT16

DCS 09

1.7

DTS 315-02

US 2004-T09P

FLAG T09P

DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



DTGN(RL) EXT



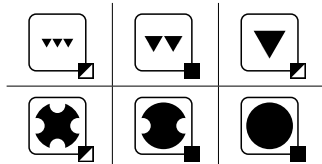
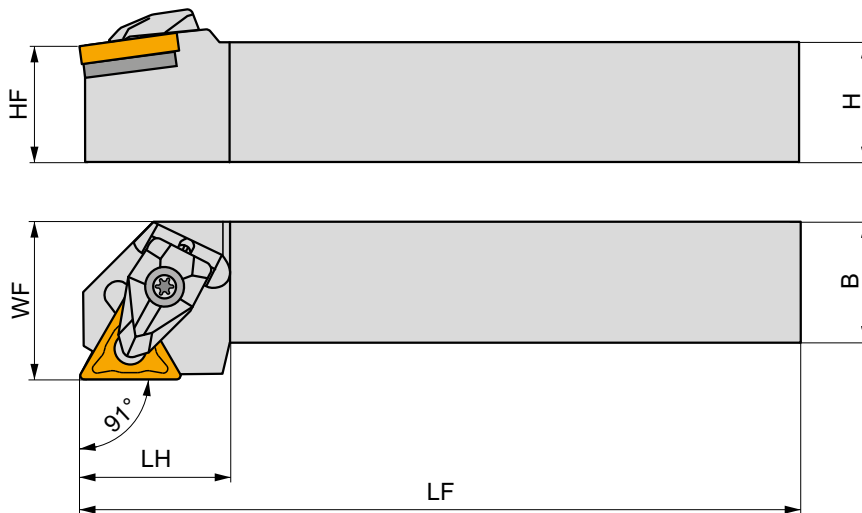
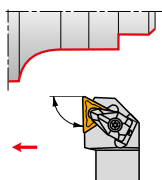
PRAMET

D



Vnější držák s úhlem nastavení 91° pro destičky TN., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 91°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami TN.. 16 nebo 19. Kvadrát držáku 20x20 až 32x32 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.43	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.83	GI025	DT22
DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22
L DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22
DTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT16

DCS 09

1.7

DTS 315-02

US 2004-T09P

FLAG T09P

DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAG T15P/3,5



MTJN(RL) EXT



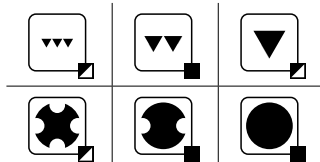
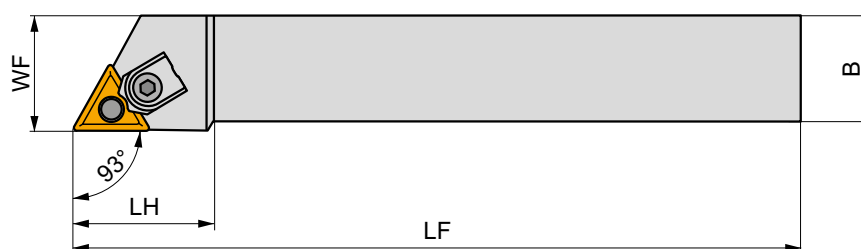
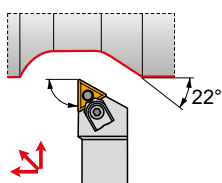
PRAMET

M



Vnější držák s dvojitým upínáním a úhlem nastavení 93° pro destičky TN..

Vnější držák pravý/levý s dvojitým upínáním a úhlem nastavení 93°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 22° a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami TN.. 16 nebo 22. Kvadrát držáku 20x20 až 32x32 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI024	GI025	MT16	MT22
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	MTJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.42	GI024	MT16	
	MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.73	GI024	MT16	
	MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.37	GI025	MT22	
L	MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.43	GI024	MT16	
	MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.75	GI024	MT16	
	MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.38	GI025	MT22	



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



MT16

UE 16

3.0

MTN 160312

UC 52

HS 93

HXK 5

MT22

UE 22

5.0

MTN 220612

UC 53

HS 94

HXK 5



PTFN(RL) EXT



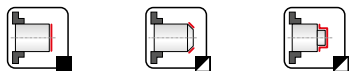
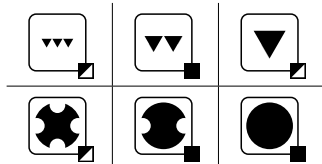
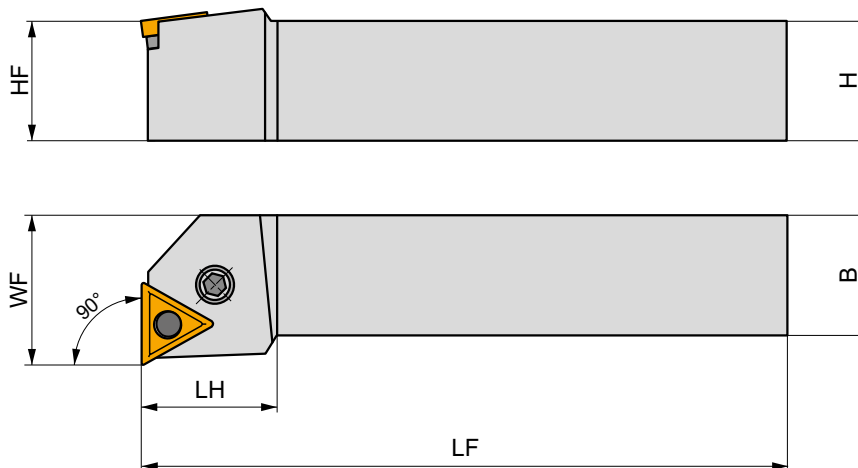
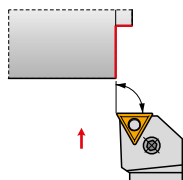
PRAMET

P



Vnější držák s úhlem nastavení 90° (čelní) pro destičky TN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 90°. Vhodný pro čení soustružení s osazením a soustružení úkosů negativními destičkami TN.. 16 a 22 nebo 27. Kvadrát držáku 16x16 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PTFNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.23	GI024	PT11
	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.44	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.76	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.05	GI025	PT20
	PTFNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	PTFNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.65	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.14	GI025	PT20
	PTFNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40



GI024
GI025
GI077

TN.. 1604..
TN.. 2204..
TN.. 2706..



PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PT40	TNU 270416	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

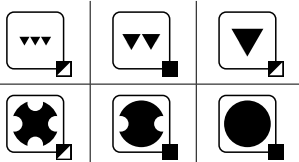
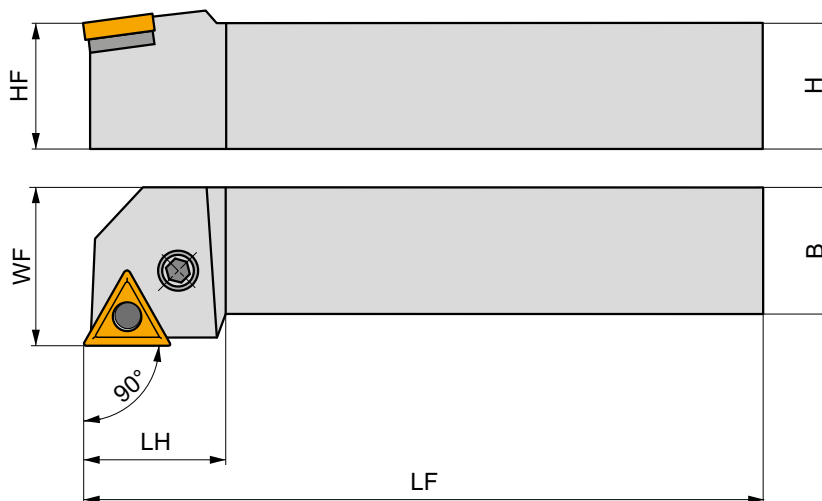
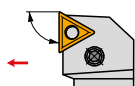


PTGN(RL) EXT




Vnější držák s úhlem nastavení 90° pro destičky TN., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 90°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami TN.. 16 a 22 nebo 27. Kvadrát držáku 16x16 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI025	PT20
	PTGNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.39	GI025	PT20
	PTGNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.25	GI024	PT11
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.77	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTGNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.40	GI025	PT20
	PTGNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.40	GI077	PT40



GI024
GI025
GI077

TN.. 1604..
TN.. 2204..
TN.. 2706..



PT10
PT11
PT20
PT40

TNU 160308
TNU 160308
TNU 220312
TNU 270416

PU 01
PU 01
PU 02
PU 04

US 34
US 46
US 35
US 36

5.0
5.0
6.0
6.0

M 6x0.75
M 6x0.75
M 8x1
M 8x1

19
13.2
22.5
26

NT 04
NT 04
NT 05
NT 07

MT 04
MT 04
MT 05
MT 07

HXK 3
HXK 3
HXK 4
HXK 4



PTTN(RL) EXT



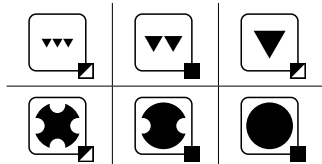
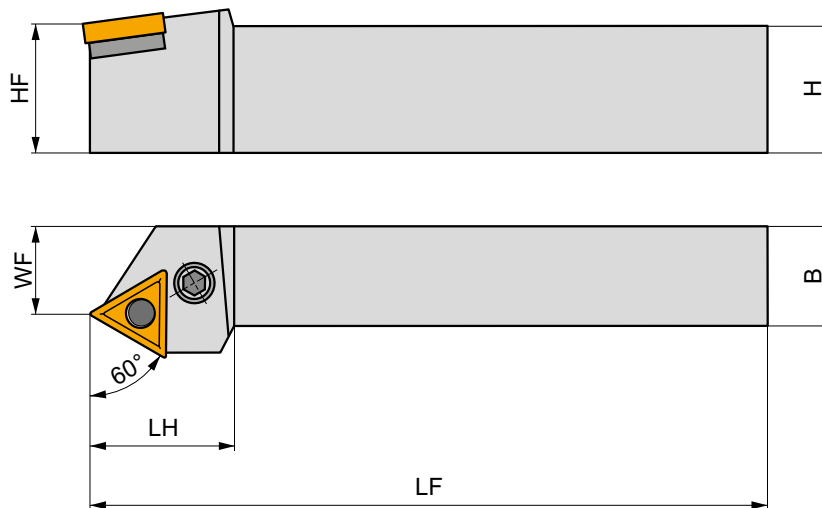
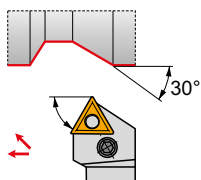
PRAMET

P



Vnější držák s úhlem nastavení 60° pro destičky TN., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 60°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 30° a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami TN.. 16 a 22. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R PTTNR 2020 K 16	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	32	-6	-6	0.63	GI024	PT10
PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI025	PT20
PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.07	GI025	PT20
L PTTNL 2020 K 16	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.38	GI024	PT10
PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.04	GI025	PT20



GI024
GI025

TN.. 1604..
TN.. 2204..



PT10
PT20

TNU 160308
TNU 220312

PU 01
PU 02

US 34
US 35

5.0
6.0

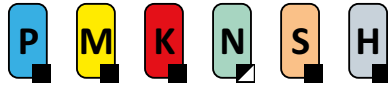
M 6x0.75
M 8x1

19
22.5

NT 04
NT 05

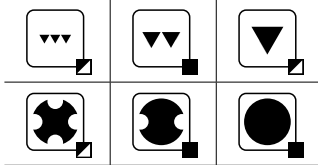
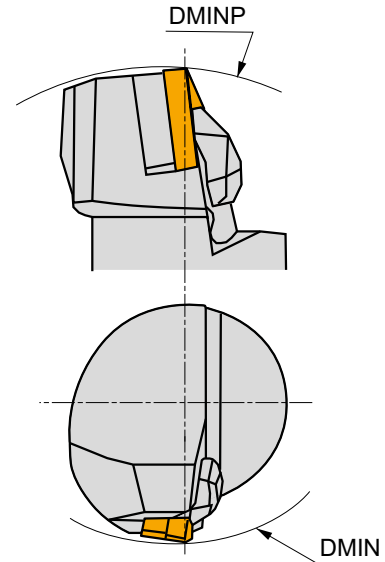
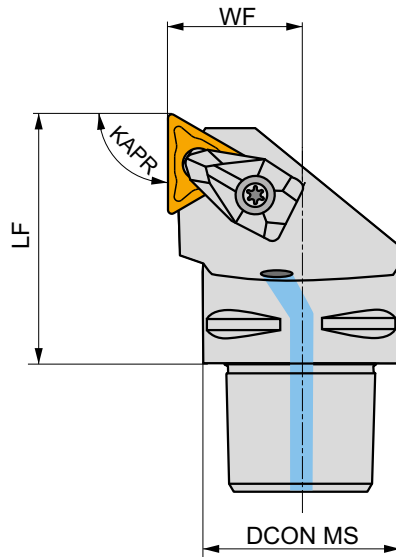
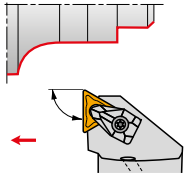
MT 04
MT 05

HXK 3
HXK 4


NEW
C.-DTJN(RL) EXT

D

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° pro destičky TN., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 93° pro negativní destičky TN.. 16. Vhodná pro podélné soustružení s osazením, pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 a C5. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMIS (°)	GAMO (°)				
R C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024
L C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.44	GI024	C-DT16
	C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024



GI024



TN.. 1604..



C-DT16



DCS 09



Nm

1.7



DTS 315-02



US 2004-T09P



FLAG T09P



CN 045-01

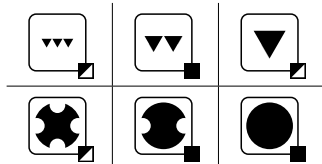
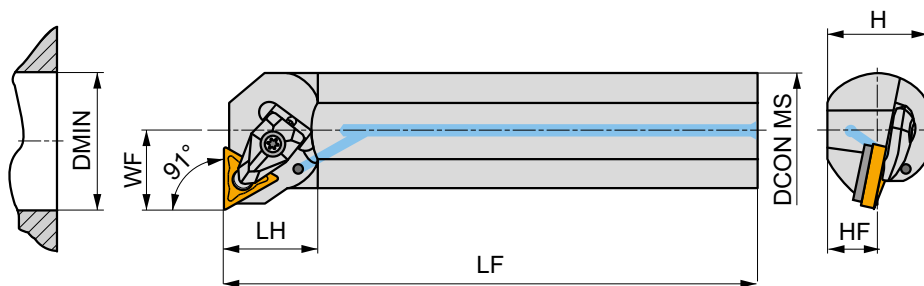
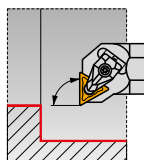


DTFN(RL) INT




Vnitřní držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 91° pro destičky TN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním upínkou a úhlem nastavení 91°, pro destičky TN.. 16 a 22. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø25 až Ø40 mm. Těleso držáku je zúšlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DT116
A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DT116
A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
L A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DT116
A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DT116
A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



DT22

DCS 12

3.9

DTS 315-04

US 2002-T15P

FLAGT15P/3,5

DT116

DCS 09

1.7

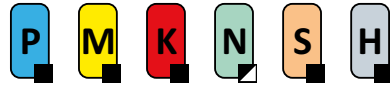
DTS 316-01

US 2004-T09P

FLAGT09P



PTFN(RL) INT

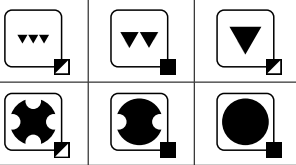
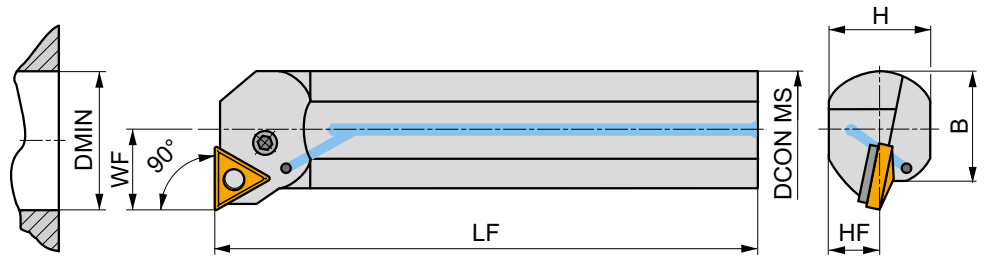
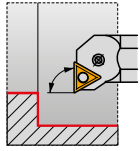


PRAMET

P


Vnitřní držák s upínáním pákou a úhlem nastavení 90° pro destičky TN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním pákou a úhlem nastavení 90°, pro destičky TN.. 16 a 22. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø25 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAM S (°)	GAM O (°)				
R	A25R-PTFNR 16	25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNR 16	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.49	GI024	PT10
	A40T-PTFNR 22	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.58	GI025	PT20
L	A25R-PTFNL 16	25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNL 16	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.48	GI024	PT10
	A40T-PTFNL 22	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.90	GI025	PT20



GI024

TN.. 1604..

GI025

TN.. 2204..



PT10

TNU 160308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PT11

TNU 160308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PT20

TNU 220312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

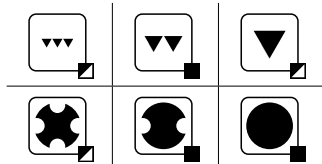
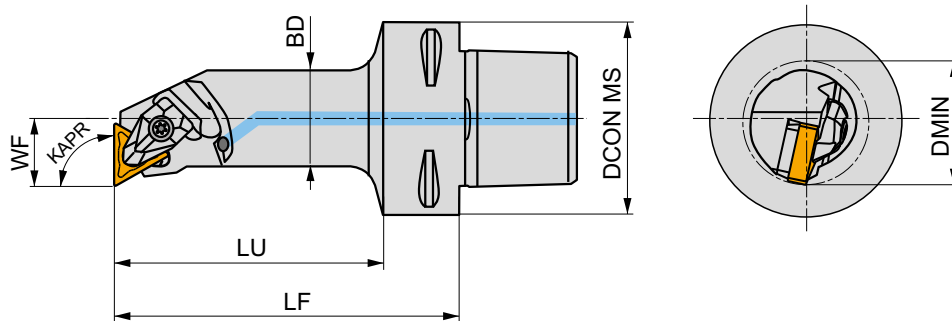
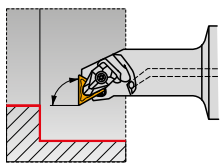
HXK 4


NEW
C.-DTFN(RL) INT

D

PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 91° pro destičky TN.., Upínané upínkou

Vnitřní pravá/levá hlava s upínáním upínkou a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 91°, pro destičky TN.. 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø50 mm. Vhodná pro širokou oblast operací vnitřního soustružení. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C4 a hloubkou obrábění 68 mm. Hlava je zušlechťována pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	G1024	DT116

	G1024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

	DT116		DCS 09		1.7		DTS 316-01		US 2004-T09P		FLAG T09P
--	-------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------



KARBIDOVÉ DESTIČKY

VNMG



356

DESTIČKY CER A CBN

VNGA CER



359

VNGA CBN



359

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička

VNMG 160404E-SF

Nástroj

DVJNL 2020 K 16

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

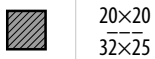
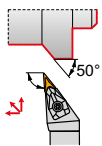
DVJN(RL) EXT

93°

VN..



16

20×20
32×25

360

356 – 359

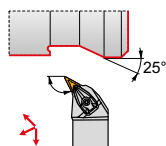
DVPN(RL) EXT

62°30'

VN..



16

20×20
32×25

361

356 – 359

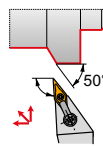
MVJN(RL) EXT

93°

VN..



16

20×20
32×25

362

356 – 359

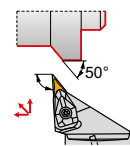
C.-DVJN(RL) EXT **NEW**

93°

VN..



16

C4
C6

363

356 – 359

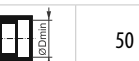
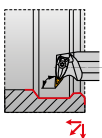
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

DVUN(RL) INT

VN..



16



50

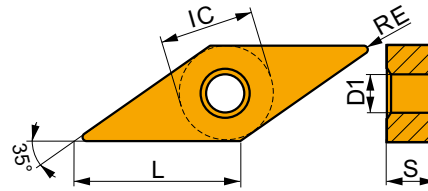
364

356 – 359



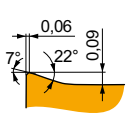
VNMG

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



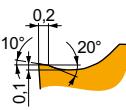
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



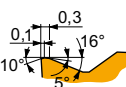
FF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování a plynulý až mírně přerušovaný řez.

VNMG 160404E-FF	T7325	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	80	0.11	1.0	130	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

VNMG 160404E-FM	T7325	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	—	—	—	45	0.20	1.0	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	120	0.20	1.2	70	0.18	1.2	110	0.20	1.2	30	0.14	1.0	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	25	0.14	1.0	—	—	—	—	—
	T9310	0.4	210	0.20	1.2	—	—	—	195	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.20	1.2	—	—	—	180	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	35	0.20	1.0	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-FM	T7325	0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	145	0.20	1.4	85	0.18	1.4	135	0.20	1.4	35	0.16	1.1	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	35	0.16	1.1	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	245	0.20	1.4	—	—	—	230	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.20	1.4	—	—	—	205	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	45	0.16	1.1	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-FM	T7325	1.2	165	0.22	1.4	125	0.20	1.4	—	—	—	50	0.18	1.1	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	150	0.22	1.4	90	0.20	1.4	140	0.22	1.4	35	0.18	1.1	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	35	0.18	1.1	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	225	0.22	1.4	—	—	—	210	0.22	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	45	0.18	1.1	—	—	—	—	—



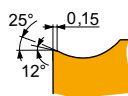
M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

VNMG 160404E-M	T5315	0.4	180	0.20	1.2	—	—	—	170	0.20	1.2	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.4	170	0.20	1.2	—	—	—	160	0.20	1.2	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	—	—	—	145	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	130	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-M	T5305	0.8	205	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—
	T5315	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9310	0.8	185	0.30	1.4	—	—	—	175	0.30	1.4	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	—	—	—	160	0.30	1.4	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	—	—	—	140	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	130	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160412E-M	T9325	1.2	140	0.40	1.4	—	—	—	130	0.40	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—



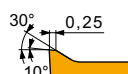
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



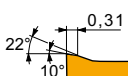
NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

VNMG 160404E-NF	T6310	0.4	140	0.12	1.2	100	0.11	1.2	110	0.12	1.2	420	0.14	1.2	40	0.11	1.0	-	-	-
	T7325	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-	
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	-	-	-	-	-	45	0.16	1.0	-	-	-	
	T8315	0.4	150	0.12	1.2	90	0.11	1.2	140	0.12	1.2	450	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	175	0.12	1.2	95	0.11	1.2	140	0.12	1.2	480	0.14	1.2	35	0.11	1.0	-	-	-
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	-	-	-	220	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.18	1.2	105	0.16	1.2	170	0.18	1.2	-	-	-	40	0.16	1.0	-	-	-
	VNMG 160408E-NF	T6310	0.8	145	0.17	1.4	100	0.15	1.4	115	0.17	1.4	435	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-
T7325		0.8	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	-	-	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-	
T7335		0.8	160	0.18	1.4	120	0.16	1.4	-	-	-	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-	
T8315		0.8	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.14	1.1	-	-	-
T8330		0.8	150	0.17	1.4	90	0.15	1.4	140	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	-	-	-
T8430		0.8	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.14	1.1	-	-	-
T9315		0.8	240	0.17	1.4	-	-	-	225	0.17	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T9325		0.8	210	0.18	1.4	125	0.16	1.4	195	0.18	1.4	-	-	-	45	0.16	1.1	-	-	-



NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

VNMG 160404E-NM	T7325	0.4	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-	
	T7335	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	45	0.20	1.0	-	-	-	
	T8315	0.4	135	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T8330	0.4	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	-	-	-	375	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.20	1.2	80	0.18	1.2	-	-	-	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	-	-	-
	T9325	0.4	180	0.20	1.2	105	0.18	1.2	-	-	-	-	-	40	0.20	1.0	-	-	-	
VNMG 160408E-NM	T7325	0.8	160	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-	
	T7335	0.8	155	0.25	1.4	120	0.23	1.4	-	-	-	-	-	50	0.20	1.1	-	-	-	
	T8315	0.8	145	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	35	0.20	1.1	-	-	-
	T8330	0.8	140	0.25	1.4	80	0.23	1.4	-	-	-	420	0.30	1.4	35	0.20	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	155	0.25	1.4	85	0.23	1.4	-	-	-	435	0.30	1.4	30	0.20	1.1	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.25	1.4	110	0.23	1.4	-	-	-	-	-	40	0.20	1.1	-	-	-	




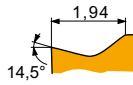
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

VNMG 160404E-NMR	T7325	0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	-	-	-	-	-	40	0.18	1.0	-	-	-
	T7335	0.4	120	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	-	-	-	-	-	30	0.18	1.0	-	-	-
VNMG 160408E-NMR	T7325	0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	-	-	-	-	-	40	0.24	1.1	-	-	-
	T7335	0.8	125	0.30	1.4	95	0.27	1.4	-	-	-	-	-	40	0.24	1.1	-	-	-
	T8430	0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	-	-	-	-	-	30	0.24	1.1	-	-	-
VNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	140	0.30	1.4	105	0.27	1.4	-	-	-	-	-	45	0.24	1.1	-	-	-
	T8330	1.2	120	0.30	1.4	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	30	0.24	1.1	-	-	-
	T8430	1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	-	-	-	-	-	25	0.24	1.1	-	-	-
	T9325	1.2	160	0.30	1.4	95	0.27	1.4	-	-	-	-	-	35	0.24	1.1	-	-	-



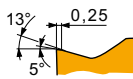
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

VNMG 160404E-SF	T6310	0.4	■	135	0.12	1.2	■	95	0.11	1.2	■	105	0.12	1.2	☑	405	0.14	1.2	■	40	0.11	1.0	■	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	☑	140	0.17	1.2	■	105	0.15	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.15	1.0	■	—	—	—
	T8315	0.4	☑	140	0.12	1.2	■	80	0.11	1.2	■	130	0.12	1.2	☑	420	0.14	1.2	☑	35	0.11	1.0	■	25	0.15	1.0
	T8330	0.4	■	135	0.12	1.2	■	80	0.11	1.2	■	125	0.12	1.2	☑	405	0.14	1.2	☑	30	0.11	1.0	☑	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	165	0.12	1.2	■	90	0.11	1.2	☑	135	0.12	1.2	☑	450	0.14	1.2	☑	35	0.11	1.0	☑	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	225	0.12	1.2	■	—	—	—	☑	210	0.12	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	☑	45	0.15	1.0
VNMG 160408E-SF	T6310	0.8	■	140	0.17	1.4	■	100	0.15	1.4	■	110	0.17	1.4	☑	420	0.20	1.4	■	40	0.14	1.1	■	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	☑	150	0.17	1.4	■	90	0.15	1.4	■	140	0.17	1.4	☑	450	0.20	1.4	☑	35	0.14	1.1	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	145	0.17	1.4	■	85	0.15	1.4	■	135	0.17	1.4	☑	435	0.20	1.4	☑	35	0.14	1.1	☑	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	165	0.17	1.4	■	90	0.15	1.4	☑	135	0.17	1.4	☑	450	0.20	1.4	☑	35	0.14	1.1	☑	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	230	0.17	1.4	■	—	—	—	☑	215	0.17	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	☑	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	205	0.17	1.4	■	120	0.15	1.4	☑	190	0.17	1.4	■	—	—	—	☑	45	0.15	1.1	■	—	—	—
VNMG 160412E-SF	T6310	1.2	■	145	0.20	1.4	■	100	0.18	1.4	■	115	0.20	1.4	☑	435	0.24	1.4	■	40	0.16	1.1	■	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	☑	165	0.20	1.4	■	125	0.18	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	■	50	0.16	1.1	■	—	—	—



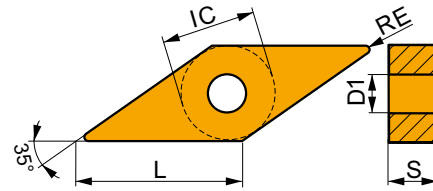
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

VNMG 160404E-SM	T6310	0.4	■	120	0.18	1.2	■	85	0.16	1.2	■	95	0.18	1.2	☑	360	0.22	1.2	■	35	0.16	1.0	☑	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	☑	135	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	40	0.16	1.0	■	—	—	—
	T7335	0.4	☑	135	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	40	0.16	1.0	■	—	—	—
	T8330	0.4	■	120	0.18	1.2	■	70	0.16	1.2	■	110	0.18	1.2	☑	360	0.22	1.2	☑	30	0.16	1.0	☑	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	135	0.18	1.2	■	75	0.16	1.2	☑	110	0.18	1.2	☑	375	0.22	1.2	☑	25	0.16	1.0	☑	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	190	0.18	1.2	■	—	—	—	☑	180	0.18	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	☑	35	0.15	1.0
VNMG 160408E-SM	T6310	0.8	■	125	0.25	1.4	■	90	0.23	1.4	■	100	0.25	1.4	☑	375	0.30	1.4	■	35	0.20	1.1	☑	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	☑	145	0.25	1.4	■	110	0.23	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	■	45	0.20	1.1	■	—	—	—
	T8330	0.8	■	125	0.25	1.4	■	75	0.23	1.4	■	115	0.25	1.4	☑	375	0.30	1.4	☑	30	0.20	1.1	☑	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	140	0.25	1.4	■	75	0.23	1.4	☑	115	0.25	1.4	☑	390	0.30	1.4	☑	30	0.20	1.1	☑	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	195	0.25	1.4	■	—	—	—	☑	185	0.25	1.4	■	—	—	—	■	—	—	—	☑	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	170	0.25	1.4	■	100	0.23	1.4	☑	160	0.25	1.4	■	—	—	—	☑	35	0.20	1.1	■	—	—	—
VNMG 160412E-SM	T6310	1.2	■	125	0.30	1.4	■	90	0.27	1.4	■	100	0.30	1.4	☑	375	0.36	1.4	■	35	0.24	1.1	☑	25	0.15	1.0



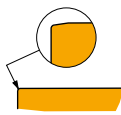
VNGA CER

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

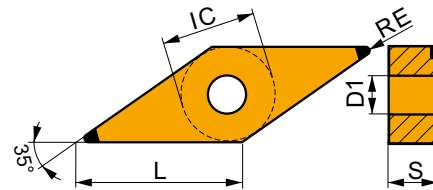


Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.

VNGA 160404 T01020	TC100	0.4	-	-	-	-	-	-	425	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNGA 160408 T01020	TC100	0.8	-	-	-	-	-	-	395	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-

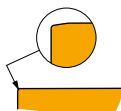
VNGA CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Pro dokončovací operace a plynulý řez.

VNGA 160404S01020B	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	360	0.10	0.4	-	-	-	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
VNGA 160408S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	370	0.15	0.6	-	-	-	95	0.11	0.5	75	0.15	1.0

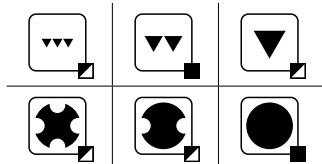
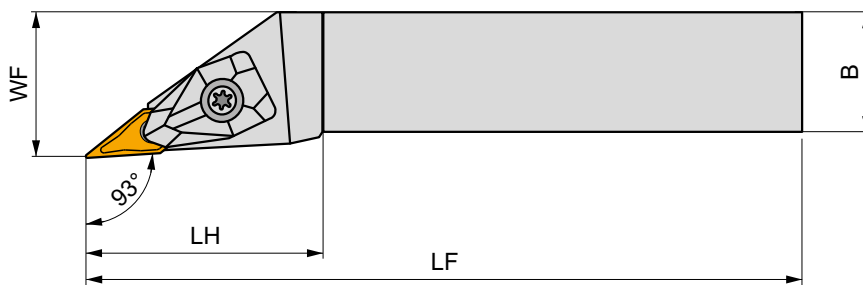
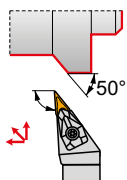


DVJN(RL) EXT




Vnější držák s úhlem nastavení 93° pro destičky VN., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami VN.. 16. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	G1048	DV16
	DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	G1048	DV16
	DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	G1048	DV16
L	DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	G1048	DV16
	DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	G1048	DV16
	DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	G1048	DV16



G1048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



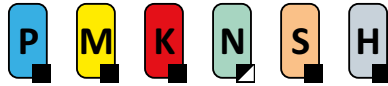
US 2009-T15P



FLAGT15P/3,5

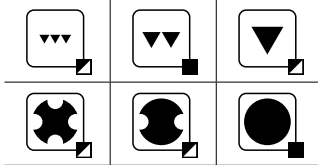
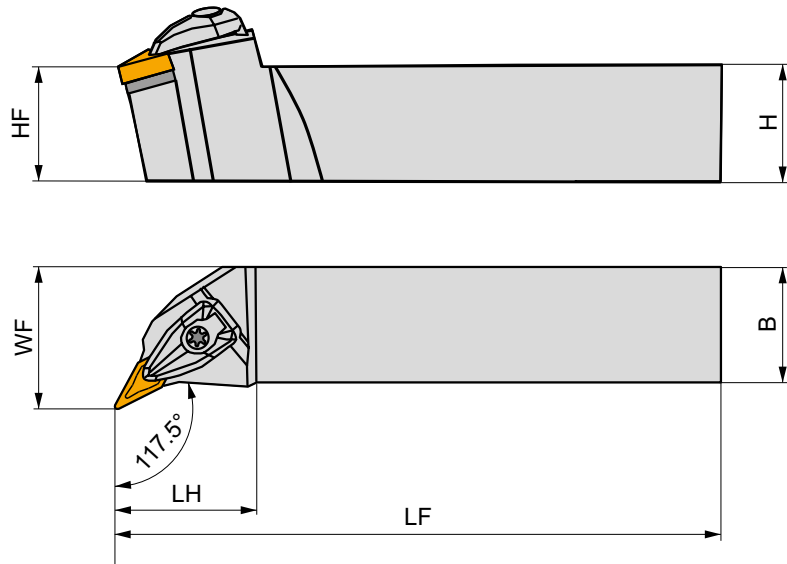
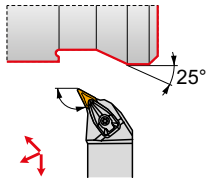


DVPN(RL) EXT




Vnější držák s úhlem nastavení 117.5° pro destičky VN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 117.5°. Vhodný pro podélné i čelní soustružení s osazením, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami VN..16. Kvadrát držáku 25x25 a 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R DVPNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
DVPNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16
L DVPNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16
DVPNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16



GI048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5



MVJN(RL) EXT



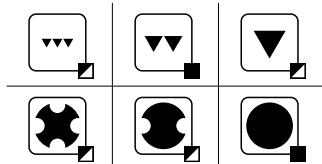
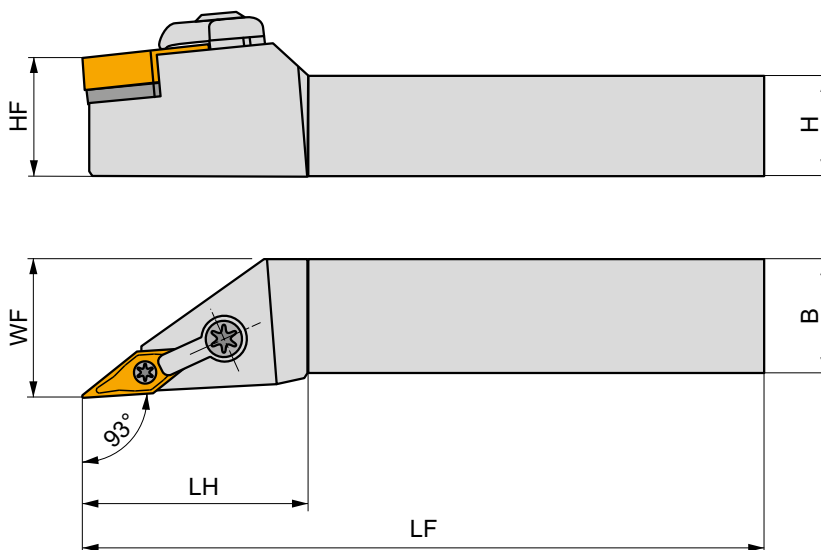
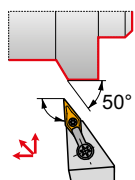
PRAMET

M



Vnější držák s dvojitým upínáním a úhlem nastavení 93° pro destičky VN..

Vnější držák pravý/levý s dvojitým upínáním a úhlem nastavení 93°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 50° a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami VN.. 16. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40		MV2
MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70		MV2
MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.98		MV2
L MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40		MV2
MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70		MV2
MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.96		MV2



GI048



VN.. 1604..



MV2



UPC22



MVN 160316



UP 0909-T09P



2.0



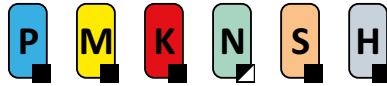
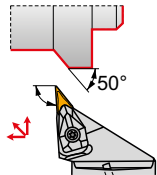
PS 6026-T09P



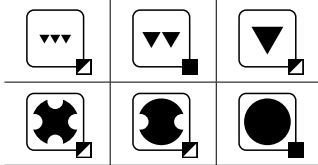
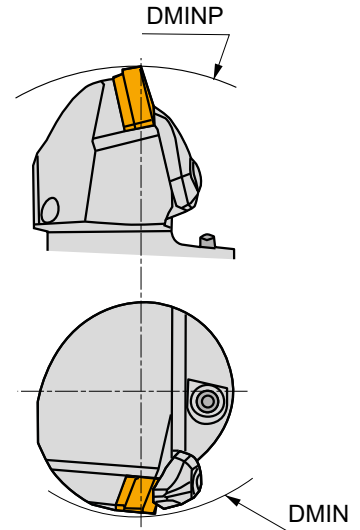
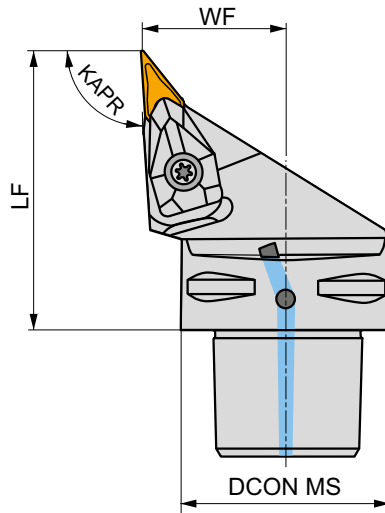
2.0



FLAG T09P


NEW
C.-DVJN(RL) EXT

D

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° pro destičky VN.., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 93° pro negativní destičky VN.. 16. Vhodná pro podélné soustružení s osazením, pro kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zuslechtěná pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	(°)					
R	C4-DVJNR-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	G1048	C-DV16-1
	C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	G1048	C-DV16-2
	C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	G1048	C-DV16-2
L	C4-DVJNL-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	G1048	C-DV16-1
	C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.72	G1048	C-DV16-2
	C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	G1048	C-DV16-2



G1048



VN.. 1604..



C-DV16-1



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAGT15P/3,5



CN 034-01

C-DV16-2

DCS 16V

3.0

DVS 269-01

US 2009-T15P

FLAGT15P/3,5

CN 034-02

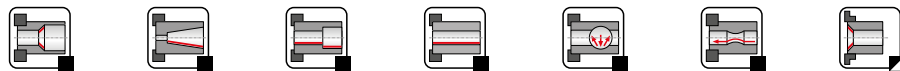
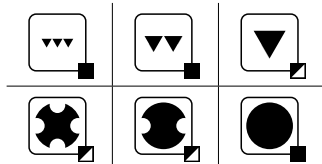
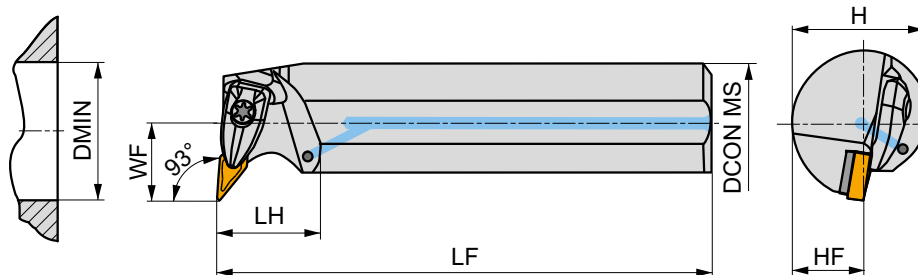
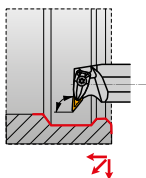


DVUN(RL) INT




Vnitřní držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93° pro destičky VN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93°, pro destičky VN.. 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø50 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírování a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø40 mm. Těleso držáku je zúšlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18,5	300	36	-9	-6	✓	2.59	G1048	DV16
L A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18,5	300	36	-9	-6	✓	2.59	G1048	DV16



G1048



VN.. 1604..



DV16



DCS 16V



3.0



DVS 269-01



US 2009-T15P



FLAG T15P/3,5



WN

06/ 08/ 10/ 13

KARBIDOVÉ DESTIČKY

WNMA



366

WNMG



366

WNMM



375

DESTIČKY CER A CBN

WNGA CBN



376

PŘÍRAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička
Nástroj

WNMA 080408

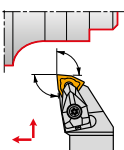
DWLNL 2020 K 08

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

DWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08
10
1316×16
40×40

377

366 – 376

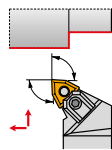
MWLN(RL) EXT

95°

WN..



08

25×25
40×40

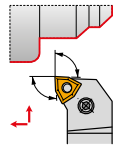
379

366 – 376

PWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
0816×16
32×25

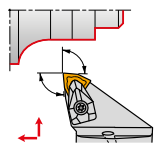
380

366 – 376

C.-DWLN(RL) EXT **NEW**

95°

WN..

06
08C4
C6

381

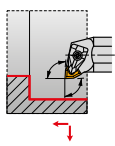
366 – 376

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

DWLN(RL) INT

95°

WN..

06
0832
63

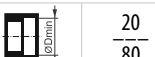
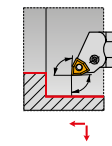
382

366 – 376

PWLN(RL) INT

95°

WN..

06
0820
80

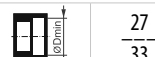
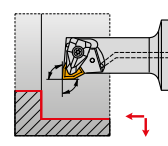
383

366 – 376

C.-DWLN(RL) INT **NEW**

95°

WN..

06
0827
33

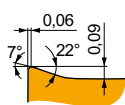
385

366 – 376



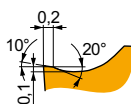
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

WNMG 080404E-FF	T7325	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-FF	T7325	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-




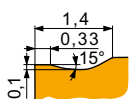
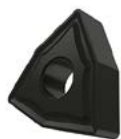
FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

WNMG 060404E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	-	-	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-	
	T8315	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	-	-	45	0.14	1.1	-	-	-	
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-	
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-	
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	-	-	-	250	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-	
	TT310	0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	WNMG 060408E-FM	T7325	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	-	-	-	-	-	75	0.16	1.1	-	-	-
		T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
		T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
T9315		0.8	315	0.20	1.4	-	-	-	295	0.20	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9325		0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-	
WNMG 060412E-FM	T9315	1.2	300	0.27	1.2	-	-	-	285	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
WNMG 06T304E-FM	T7325	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	-	-	-	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-	
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-	
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	-	-	40	0.14	1.1	-	-	-	
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	-	-	50	0.16	1.1	-	-	-	
	WNMG 06T308E-FM	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-
T8430		0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	-	-	50	0.14	1.1	-	-	-	
T9325		0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	-	-	60	0.16	1.1	-	-	-	
WNMG 080404E-FM	T7325	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	-	-	-	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-	
	T7335	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	-	-	-	-	-	55	0.16	1.5	-	-	-	
	T8315	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	-	-	45	0.14	1.5	-	-	-	
	T8330	0.4	165	0.20	1.9	95	0.18	1.9	155	0.20	1.9	-	-	40	0.14	1.5	-	-	-	
	T8430	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	-	-	40	0.14	1.5	-	-	-	
	T9310	0.4	285	0.20	1.9	-	-	-	270	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.4	270	0.20	1.2	-	-	-	255	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	-	-	55	0.16	1.0	-	-	-	
	WNMG 080408E-FM	T7325	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	-	-	-	-	-	70	0.16	1.5	-	-	-
T7335		0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	-	-	-	-	-	65	0.16	1.5	-	-	-	
T8315		0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	-	-	50	0.16	1.5	-	-	-	
T8330		0.8	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	185	0.20	1.9	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-	
T8430		0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	-	-	45	0.16	1.5	-	-	-	
T9310		0.8	335	0.20	1.9	-	-	-	315	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9315		0.8	310	0.20	1.9	-	-	-	290	0.20	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	
T9325		0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	-	-	60	0.16	1.5	-	-	-	
WNMG 080412E-FM		T7325	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	-	-	-	-	-	70	0.19	1.5	-	-	-
	T7335	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	-	-	-	-	-	65	0.19	1.5	-	-	-	
	T8330	1.2	190	0.27	1.9	110	0.24	1.9	180	0.27	1.9	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-	
	T8430	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	-	-	45	0.19	1.5	-	-	-	
	T9310	1.2	310	0.27	1.9	-	-	-	290	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	1.2	285	0.27	1.9	-	-	-	270	0.27	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	-	-	55	0.19	1.5	-	-	-	



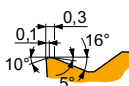
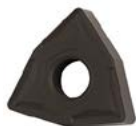
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



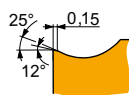
KR geometrie je pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

WNMG 080408E-KR	T5305	0.8	255	0.35	3.5	–	–	–	240	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	230	0.35	3.5	–	–	–	215	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
WNMG 080412E-KR	T5305	1.2	260	0.40	3.5	–	–	–	245	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	235	0.40	3.5	–	–	–	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0



M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

WNMG 060404E-M	T5315	0.4	250	0.20	1.8	–	–	–	235	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	240	0.20	1.8	–	–	–	225	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.20	1.8	–	–	–	200	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-M	T5315	0.8	255	0.32	1.8	–	–	–	240	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	250	0.32	1.8	–	–	–	235	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.32	1.8	–	–	–	215	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	–	–	–	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-M	T5315	0.4	260	0.20	1.2	–	–	–	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	–	–	–	220	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	–	–	–	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-M	T5305	0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.32	2.1	–	–	–	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.32	2.1	–	–	–	145	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.32	2.1	–	–	–	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	245	0.32	2.1	–	–	–	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.32	2.1	–	–	–	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.32	2.1	–	–	–	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-M	T5305	1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	–	–	–	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	–	–	–	220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	–	–	–	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	–	–	–	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
T9335	1.2	170	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	




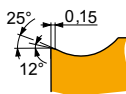
NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

WNMG 060404E-NF	T6310	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	–	–	–	
	T7325	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–	
	T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–	
	T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	–	–	–	
	T8330	0.4	190	0.17	0.8	110	0.15	0.8	180	0.17	0.8	570	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–	
	T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–	
	T9315	0.4	305	0.17	0.8	–	–	–	285	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–	
	T9335	0.4	235	0.18	0.8	135	0.16	0.8	215	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-NF	T6310	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	–	–	–	
	T7325	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.15	0.8	–	–	–	
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–	
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–	
	T9315	0.8	335	0.19	1.0	–	–	–	315	0.19	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	



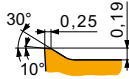
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

WNMG 080404E-NF	HF7	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
	WNMG 080408E-NF	HF7	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–
T6310		0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
T7325		0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–	
T7335		0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–	
T8315		0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
T8330		0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
T8430		0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
T9315		0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NF	T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–	
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–




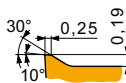
NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

WNMG 060404E-NM	T7325	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–	
	T7335	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–	
	T8315	0.4	185	0.20	1.8	110	0.18	1.8	–	–	–	555	0.24	1.8	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.8	105	0.18	1.8	–	–	–	525	0.24	1.8	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	–	–	–	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–	
WNMG 060408E-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T8315	0.8	205	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	615	0.30	1.8	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	1.8	115	0.23	1.8	–	–	–	585	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–	
WNMG 060412E-NM	T7325	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	–	–	–	–	–	70	0.24	1.4	–	–	–	
	T7335	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	70	0.24	1.0	–	–	–	
	T9315	1.2	285	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–	
WNMG 080404E-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–	
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–	
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	–	–	–	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–	



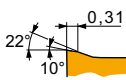
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



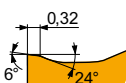
NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

WNMG 080408E-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	-	-	-	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	-	-	-	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	-	-	-	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	-	-	-
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	55	0.24	1.7	-	-	-



NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

WNMG 060404E-NMR	T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	40	0.20	1.3	-	-	-
	T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	50	0.20	1.3	-	-	-
	T8430	0.4	145	0.31	1.6	80	0.28	1.6	-	-	-	-	-	-	30	0.25	1.3	-	-	-
	T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.3	-	-	-
WNMG 060408E-NMR	T6310	0.8	155	0.35	1.6	110	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.3	-	-	-
	T9315	0.8	225	0.35	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	45	0.25	1.3	-	-	-
WNMG 080404E-NMR	T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.20	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.20	2.2	-	-	-
	T8330	0.4	140	0.25	2.7	80	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.20	2.2	-	-	-
	T8430	0.4	140	0.31	2.7	75	0.28	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	185	0.25	2.7	110	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.20	2.2	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080408E-NMR	T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.25	2.2	-	-	-
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.25	2.2	-	-	-
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.25	2.2	-	-	-
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.25	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.25	2.2	-	-	-
	T9325	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.28	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR	T6310	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7325	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	35	0.28	2.2	-	-	-
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	30	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	40	0.28	2.2	-	-	-



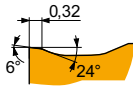
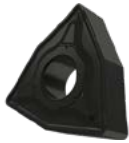
NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

WNMG 080404-NRM	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.18	2.2	-	-	-
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	45	0.18	2.2	-	-	-
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408-NRM	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



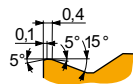
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



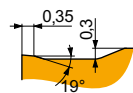
NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

WNMG 080412-NRM	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	55	0.28	2.2	-	-	-
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	50	0.28	2.2	-	-	-
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

WNMG 080408E-R	T5305	0.8	245	0.40	3.5	-	-	-	230	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	220	0.40	3.5	-	-	-	205	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	210	0.40	3.5	-	-	-	195	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	195	0.40	3.5	-	-	-	185	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.40	3.5	-	-	-	165	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	155	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R	T5305	1.2	250	0.45	3.5	-	-	-	235	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	225	0.45	3.5	-	-	-	210	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	215	0.45	3.5	-	-	-	200	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	3.5	-	-	-	190	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.5	-	-	-	170	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	155	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-




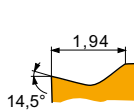
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

WNMG 060412E-RM	T9310	1.2	245	0.45	3.0	-	-	-	230	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9315	1.2	230	0.45	3.0	-	-	-	215	0.45	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-RM	T5305	0.8	275	0.40	4.0	-	-	-	260	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T5315	0.8	250	0.40	4.0	-	-	-	235	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8330	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	145	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9310	0.8	240	0.40	4.0	-	-	-	225	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9315	0.8	220	0.40	4.0	-	-	-	205	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
	T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	WNMG 080412E-RM	T5305	1.2	280	0.45	4.0	-	-	-	265	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
T5315		1.2	250	0.45	4.0	-	-	-	235	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	
T7325		1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T7335		1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
T8315		1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9310		1.2	240	0.45	4.0	-	-	-	225	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9315		1.2	220	0.45	4.0	-	-	-	205	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9325		1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
T9335		1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
WNMG 080416E-RM	T5305	1.6	280	0.50	4.0	-	-	-	265	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	-	-	-	240	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-	-		
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-			
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	-	-	-	225	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-			
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	-	-	-	205	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-			
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	-	-	-	-	-	-			



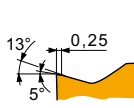
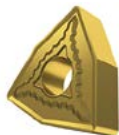
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

WNMG 060404E-SF	H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-SF	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
	H07	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
WNMG 080404E-SF	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–	
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
	H07	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
WNMG 080408E-SF	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–	
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
	H07	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–




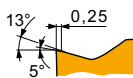
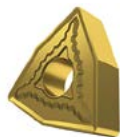
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

WNMG 060404E-SM	T7325	0.4	180	0.22	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.4	175	0.22	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–	
	T8330	0.4	155	0.22	1.7	90	0.20	1.7	145	0.22	1.7	465	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	175	0.22	1.7	95	0.20	1.7	140	0.22	1.7	480	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.22	1.7	125	0.20	1.7	200	0.22	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–	
	T7335	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–	
	T8330	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	165	0.25	1.7	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM	T7325	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–	
	T8330	1.2	180	0.30	1.7	105	0.27	1.7	170	0.30	1.7	540	0.36	1.7	45	0.24	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–



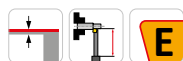
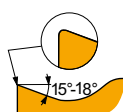
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



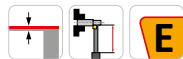
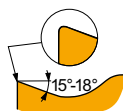
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

WNMG 080404E-SM	T6310	0.4	155	0.22	2.0	110	0.20	2.0	125	0.22	2.0	465	0.26	2.0	45	0.20	1.6	30	0.15	1.0	
	T7325	0.4	175	0.22	2.0	135	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-	
	T7335	0.4	170	0.22	2.0	130	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	55	0.20	1.6	-	-	-	
	T8330	0.4	155	0.22	2.0	90	0.20	2.0	145	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	30	0.15	1.0	
	T8430	0.4	170	0.22	2.0	90	0.20	2.0	135	0.22	2.0	465	0.26	2.0	35	0.20	1.6	25	0.15	1.0	
	T9315	0.4	245	0.20	2.0	-	-	-	230	0.20	2.0	-	-	-	-	-	-	45	0.15	1.0	-
	T9325	0.4	210	0.22	2.0	125	0.20	2.0	195	0.22	2.0	-	-	-	45	0.20	1.6	-	-	-	
WNMG 080408E-SM	T6310	0.8	175	0.25	2.0	125	0.23	2.0	140	0.25	2.0	525	0.30	2.0	50	0.20	1.6	35	0.15	1.0	
	T7325	0.8	200	0.25	2.0	155	0.23	2.0	-	-	-	-	-	65	0.20	1.6	-	-	-		
	T7335	0.8	190	0.25	2.0	145	0.23	2.0	-	-	-	-	-	60	0.20	1.6	-	-	-		
	T8330	0.8	175	0.25	2.0	105	0.23	2.0	165	0.25	2.0	525	0.30	2.0	40	0.20	1.6	35	0.15	1.0	
	T8430	0.8	195	0.25	2.0	105	0.23	2.0	160	0.25	2.0	540	0.30	2.0	40	0.20	1.6	30	0.15	1.0	
	T9315	0.8	265	0.25	2.0	-	-	-	250	0.25	2.0	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	-	
	T9325	0.8	235	0.25	2.0	140	0.23	2.0	220	0.25	2.0	-	-	-	50	0.20	1.6	-	-	-	
WNMG 080412E-SM	T6310	1.2	175	0.30	2.0	125	0.27	2.0	140	0.30	2.0	525	0.36	2.0	50	0.24	1.6	35	0.15	1.0	
	T7325	1.2	195	0.30	2.0	150	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-		
	T7335	1.2	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	-	-	-	-	-	60	0.24	1.6	-	-	-		
	T8330	1.2	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0	
	T8430	1.2	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	525	0.36	2.0	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0	
	T9315	1.2	260	0.30	2.0	-	-	-	245	0.30	2.0	-	-	-	-	-	50	0.15	1.0	-	
	T9325	1.2	235	0.30	2.0	140	0.27	2.0	220	0.30	2.0	-	-	-	50	0.24	1.6	-	-	-	



ER-SI je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.

WNMG 060404ER-SI	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 080404ER-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 080408ER-SI	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	1.4	-	-	-
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	-	-	-
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
WNMG 080412ER-SI	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	-	-	-	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-
	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	-	-	-	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	-	-	-
T9325	1.2	265	0.35	1.7	155	0.32	1.7	-	-	-	-	-	-	55	0.25	1.4	-	-	-	




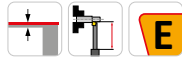
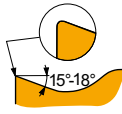
EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.

WNMG 060404EL-SI	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-
WNMG 080404EL-SI	T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	70	0.18	1.4	-	-	-
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.4	-	-	-
	T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	-	-	-	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	-	-	-	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	-	-	-
T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	-	-	-	-	-	-	60	0.18	1.4	-	-	-	



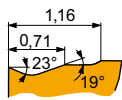
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE  (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



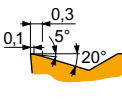
EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.

WNMG 080408EL-SI	T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080412EL-SI	T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–



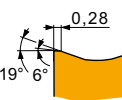
W-F je geometrie pro jemné a dokončovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

WNMG 060408W-F	T9315	0.8	215	0.45	0.8	–	–	–	200	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	–	–	–	180	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-F	T9315	0.4	250	0.25	0.4	–	–	–	235	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	225	0.25	0.4	–	–	–	210	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–



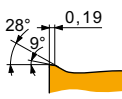
W-M je wiper geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

WNMG 060408W-M	T9310	0.8	220	0.45	1.2	–	–	–	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	–	–	–	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412W-M	T5315	1.2	235	0.55	1.2	–	–	–	220	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.55	1.2	–	–	–	190	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.2	–	–	–	170	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-M	T9325	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



W-MR wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

WNMG 060408W-MR	T9315	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-MR	T9315	0.4	200	0.30	1.5	–	–	–	190	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR	T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	–	–	–	195	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



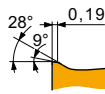
W-NM je wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

WNMG 060408W-NM	T7325	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	275	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



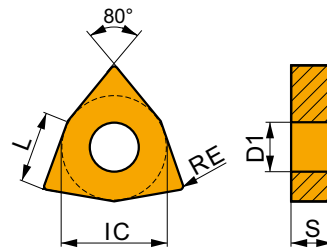
W-NM je wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

WNMG 080404W-NM	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	-	-	-	60	0.16	1.7	-	-	-
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	-	-	-	255	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	-	-	-	50	0.16	1.7
WNMG 080408W-NM	T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	-	-	-	65	0.20	1.7	-	-	-
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	-	-	-	275	0.25	2.1	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	-	-	-	55	0.20	1.7
WNMG 080412W-NM	T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	-	-	-	65	0.24	1.7	-	-	-
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	-	-	-	270	0.30	2.1	-	-	-	-	-	-

WNMM

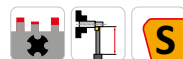
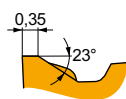


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1006	15.875	6.35	10.80	6.35
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



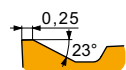
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



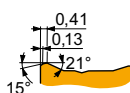
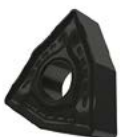
DM je geometrie pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

WNMM 100608E-DR	T9325	0.8	205	0.40	5.0	120	0.36	5.0	190	0.40	5.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	0.8	175	0.40	5.0	105	0.36	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMM 130612E-DR	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



NR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

WNMM 080408E-NR	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	35	0.28	2.4	-	-	-
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	35	0.28	2.4	-	-	-
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	40	0.28	2.4	-	-	-



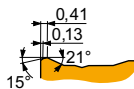
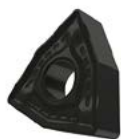
NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

WNMM 080408E-NR2	T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	-	-	-	50	0.28	3.2	-	-	-
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	40	0.28	3.2	-	-	-



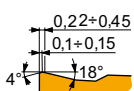
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

WNMM 080412E-NR2	T7325	1.2	175	0.45	4.0	135	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.32	3.2	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	—	—	—	40	0.32	3.2	—	—	—



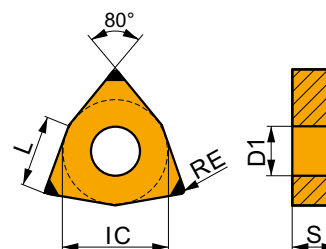
OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

WNMM 080408E-OR	T8330	0.8	150	0.40	4.0	90	0.36	4.0	140	0.40	4.0	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
	T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	—	—	—	30	0.28	3.2	—	—	—
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	—	—	—	40	0.28	3.2	—	—	—
	T9335	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	3.2	—	—	—
WNMM 080412E-OR	T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	—	—	—	40	0.36	3.2	—	—	—
	T9335	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	3.2	—	—	—
WNMM 080416E-OR	T9325	1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	—	—	—	40	0.40	3.2	—	—	—
WNMM 130612E-OR	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
WNMM 130616E-OR	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—

WNGA CBN

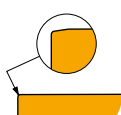
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



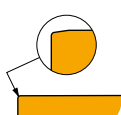
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Pro dokončovací operace a plynulý řez.

WNGA 080408S01020C	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----

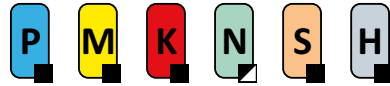
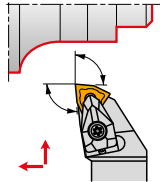


Pro dokončovací operace a plynulý řez.

WNGA080408S01020WC	TB310	0.8	—	—	—	—	—	—	530	0.15	0.6	—	—	—	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0
--------------------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	-----	------	-----

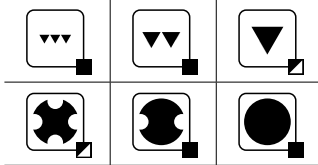
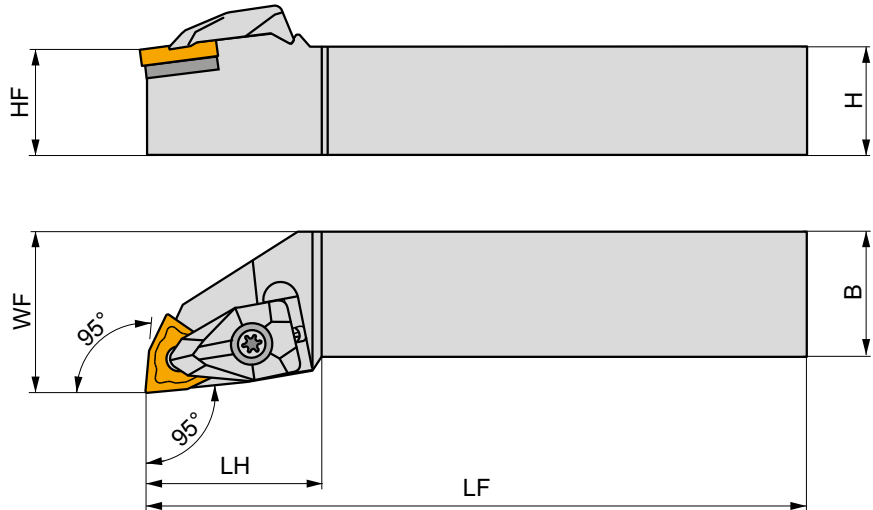


DWLN(RL) EXT

Vnější držák s úhlem nastavení 95° pro destičky WN., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 95°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, čelní soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami WN..06 až 13. Kvadrát držáku 16x16 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
R	DWLN R 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
	DWLN R 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	-
	DWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLN R 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.06	GI166	DW10	-
	DWLN R 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.44	GI167	DW13	-
	DWLN R 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.19	GI167	DW13	-
	L	DWLN L 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06
DWLN L 2020 K 06		20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	-
DWLN L 2525 M 06		25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	-
DWLN L 2020 K 08		20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
DWLN L 2525 M 08		25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 08		32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
DWLN L 3225 P 10		32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.14	GI166	DW10	-
DWLN L 3232 P 13		32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.45	GI167	DW13	-
DWLN L 4040 S 13		40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.17	GI167	DW13	-



GI028

WN.. 0604..

GI072

WN.. 0804..








GI166




WN.. 1006..

GI167

WN.. 1306..



		 Nm				
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	–	LK T20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	–	LK T20P

		
AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

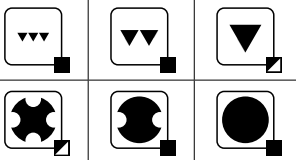
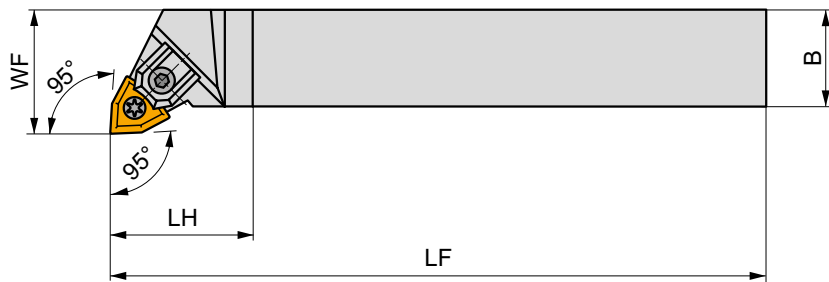
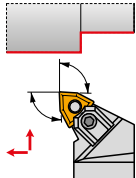


MWLN(RL) EXT




Vnější držák s dvojitým upínáním a úhlem nastavení 95° pro destičky WN..

Vnější držák pravý/levý s dvojitým upínáním a úhlem nastavení 95°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, čelní soustružení, soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami WN.. 08. Kvadrát držáku 25x25 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg	GI072	MW1	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	MWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI072	MW1
	MWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.30	GI072	MW1
	MWLN 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1
L	MWLN 2525 M 08	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.70	GI072	MW1
	MWLN 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.02	GI072	MW1
	MWLN 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1



GI072



WN.. 0804..



MW1



UE 05



5.0



WNW 080412



UC 51



HS 0408



HXK 3



PWLN(RL) EXT



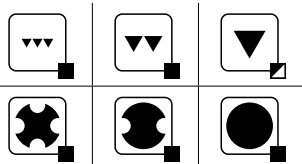
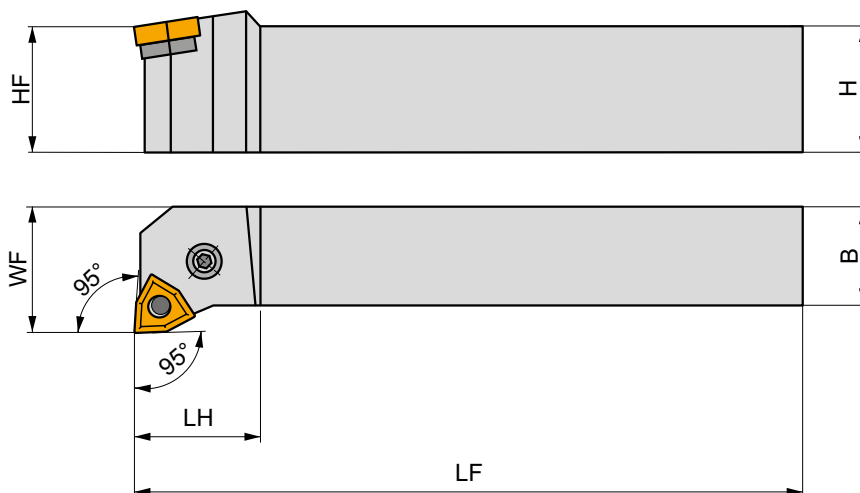
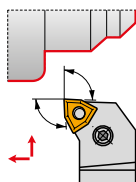
PRAMET

P



Vnější držák s úhlem nastavení 95° pro destičky WN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 95°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, čelní soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami WN.. 06 a 08. Kvadrát držáku 16x16 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



	Produkt	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PWLN R 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.23	GI028	PW11
	PWLN R 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLN R 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.78	GI028	PW10
	PWLN R 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.42	GI072	PW22
	PWLN R 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.73	GI072	PW20
	PWLN R 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20
L	PWLN L 1616 H 0604	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.21	GI028	PW11
	PWLN L 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLN L 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.75	GI028	PW10
	PWLN L 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.40	GI072	PW22
	PWLN L 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.74	GI072	PW20
	PWLN L 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20

GI028
GI072WN.. 0604..
WN.. 0804..

PW10

WNU 060308

PU 01

US 34

5.0

M 6x0.75

19

NT 04

MT 04

HXK 3

PW11

WNU 060308

PU 01

US 46

5.0

M 6x0.75

13.2

NT 04

MT 04

HXK 3

PW20

WNU 080312

PU 02

US 35

6.0

M 8x1

22.5

NT 05

MT 05

HXK 4

PW22

WNU 080312

PU 02

US 42

6.0

M 8x1

21

NT 05

MT 05

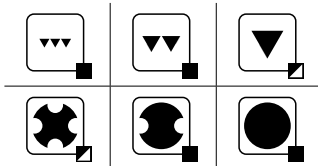
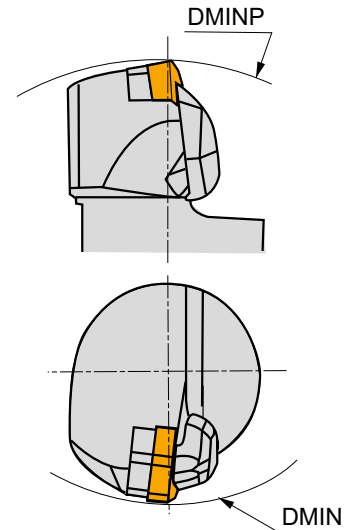
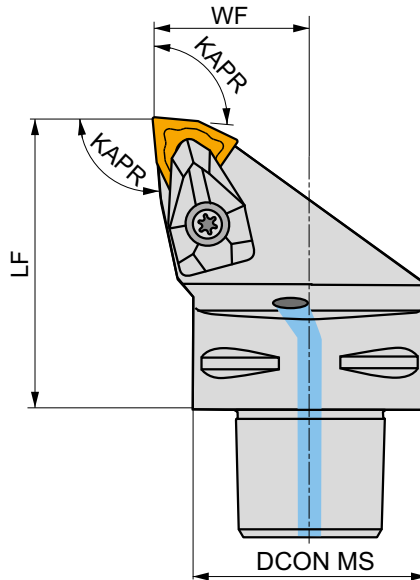
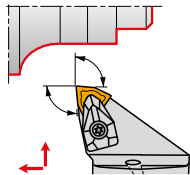
HXK 4


NEW
C.-DWLN(RL) EXT

D

PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 95° pro destičky WN.., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 95° pro negativní destičky WN.. 06 a 08. Vhodná pro podélné a čelní soustružení s osazením a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zušlechťena pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAM S	GAMO						
														(mm)
R	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	-
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
L	C4-DWLN-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	-
	C4-DWLN-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLN-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLN-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004


 GI028
 GI072

 WN.. 0604..
 WN.. 0804..


C-DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01



AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2



DWLN(RL) INT



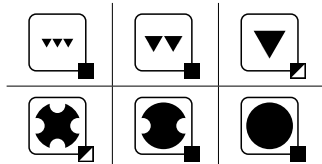
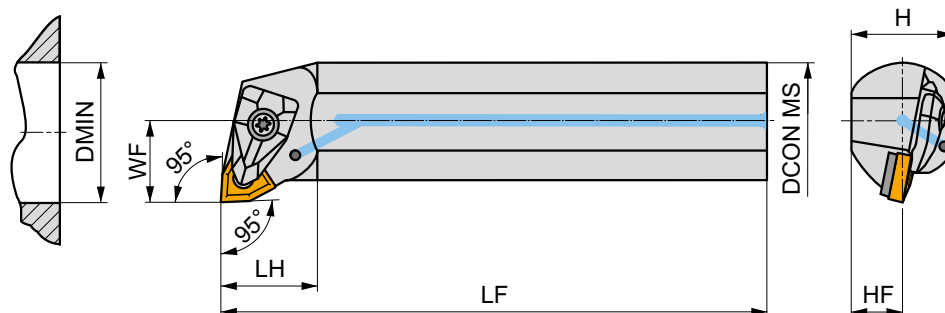
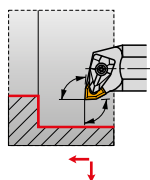
PRAMET

D



Vnitřní držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 95° pro destičky WN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním upínkou a úhlem nastavení 95°, pro destičky WN.. 06 a 08. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø25 až Ø50 mm. Těleso držáku je zúšlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
R A25T-DWLN R 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
A25T-DWLN R 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
A32T-DWLN R 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.71	GI072	DWI08
A40T-DWLN R 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
A50U-DWLN R 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.24	GI072	DW08
L A25T-DWLN L 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
A25T-DWLN L 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
A32T-DWLN L 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
A40T-DWLN L 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
A50U-DWLN L 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.25	GI072	DW08



GI028
GI072

WN.. 0604..
WN.. 0804..



DW06
DW08
DWI08

DCS 09
DCS 12
DCS 12

1.7
3.9
3.9

DWS 328-01
DWS 331-12
DWS 328-02

US 2004-T09P
US 2002-T15P
US 2002-T15P

FLAG T09P
FLAG T15P/3,5
FLAG T15P/3,5

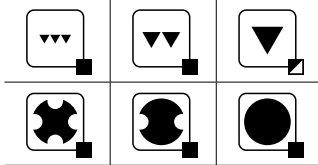
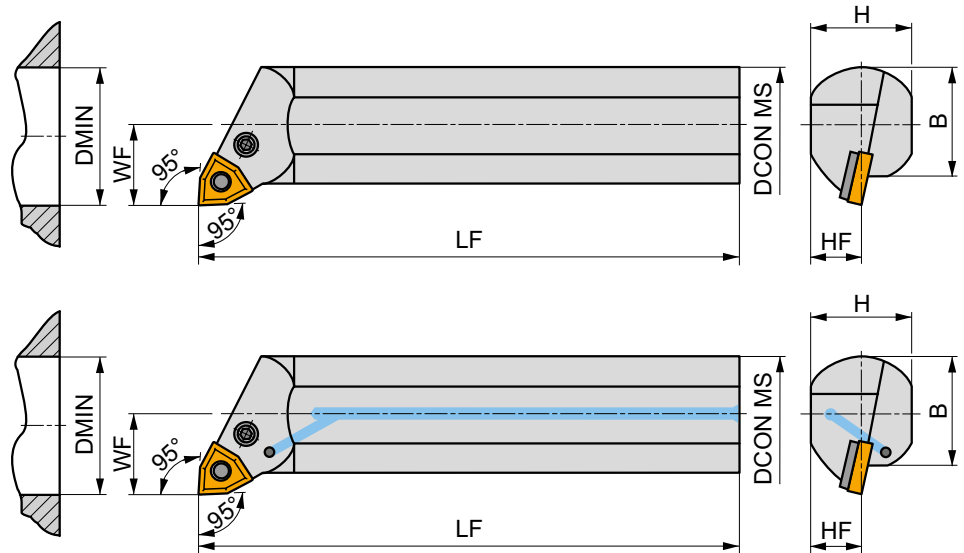
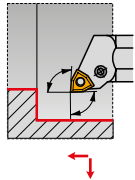


PWLN(RL) INT




Vnitřní držák s upínáním pákou a úhlem nastavení 95° pro destičky WN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním pákou a úhlem nastavení 95°, pro destičky WN.. 06 a 08. Min. vnitřní průměr obrábění Ø20 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø60 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAM S (°)	GAMO (°)				
R	A16M-PWLN R 0604	16	20	11	15	15	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLN R 0604	20	27	13	18	18	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLN R 0604	25	32	17	23	23	-12	-6	-	1.10	GI028	PW11
	A32S-PWLN R 0604	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.30	GI028	PW11
	A25R-PWLN R 08	25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.66	GI072	PW25
	S25T-PWLN R 08	25	32	17	23	23	-12	-6	-	1.10	GI072	PW25
	A32S-PWLN R 08	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.46	GI072	PW21
	S32U-PWLN R 08	32	40	22	30	30	-12	-6	-	2.09	GI072	PW21
	A40T-PWLN R 08	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.40	GI072	PW20
	A50U-PWLN R 08	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
A60V-PWLN R 08	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.10	GI072	PW20	
L	A16M-PWLN L 0604	16	20	11	15	15	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLN L 0604	20	27	13	18	18	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLN L 0604	25	32	17	23	23	-12	-6	-	0.98	GI028	PW11
	A32S-PWLN L 0604	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.28	GI028	PW11
	A25R-PWLN L 08	25	32	17	23	23	-12	-6	✓	0.75	GI072	PW25
	S25T-PWLN L 08	25	32	17	23	23	-12	-6	-	1.01	GI072	PW25
	A32S-PWLN L 08	32	40	22	30	30	-12	-6	✓	1.47	GI072	PW21
	S32U-PWLN L 08	32	40	22	30	30	-12	-6	-	2.08	GI072	PW21
	A40T-PWLN L 08	40	50	27	38	38	-12	-6	✓	2.90	GI072	PW20
	A50U-PWLN L 08	50	63	35	47	48.5	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
A60V-PWLN L 08	60	80	43	57	58.5	-12	-6	✓	8.70	GI072	PW20	



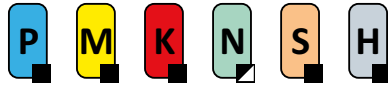
GI028
GI072



WN.. 0604..
WN.. 0804..

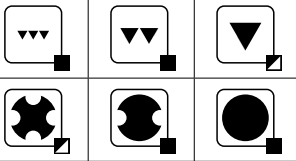
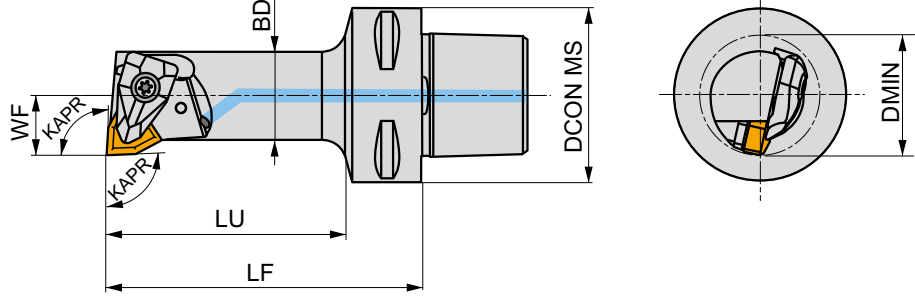
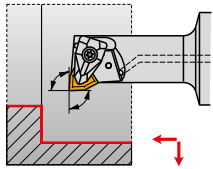


PW09	–	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2
PW11	WNU 060308	–	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	–	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW21	WNU 080312	–	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PW25	–	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXK 3


NEW
C.-DWLN(RL) INT

D

PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 95° pro destičky WN.., Upínané upínkou

Vnitřní pravá/levá hlava s upínáním upínkou a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 95°, pro destičky WN.. 06 a 08. Min. vnitřní průměr obrábění Ø27 mm. Vhodná pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C4. Hlava je zušlechťována pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMMS (°)	GAMO (°)				
R C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072
L C4-DWLN-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLN-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072


 GI028
GI072

 WN.. 0604..
WN.. 0804..

 DW06
DW108

 DCS 09
DCS 12

 1.7
3.9

 DWS 328-01
DWS 328-02

 US 2004-T09P
US 2002-T15P

 FLAG T09P
FLAG T15P/3,5

UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ





SOUSTRUŽENÍ – OBSAH

6	ISO SOUSTRUŽENÍ	WMG A ISO 13399
10		POKYNY
18		NAVIGÁTORY
57		POZITIVNÍ DESTIČKY
219		NEGATIVNÍ DESTIČKY
386		UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ
482		SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ
528	OBRÁŽENÍ	
536	VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ INFORMACE	

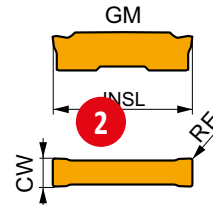


DEŠTIČKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – PŘEHLED STRÁNKY

1 GL. D - GM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap			
	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]



10 GM geometrie je pro zapichování a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	-	-	-	45	0.08	0.6	-	-	-
GL2-D300M02-GM	T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	70	0.08	0.6	-	-	-
GL3-D300M04-GM	T7325	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	35	0.14	0.8	-	-	-
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	55	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	-	-	-	40	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M04-GM	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	60	0.14	0.8	-	-	-
GL4-D400M08-GM	G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	-	-	-	35	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM	T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	55	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	-	-	-	45	0.18	1.0	-	-	-
GL4-D400M08-GM	T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	65	0.18	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-
GL5-D500M08-GM	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	60	0.21	1.0	-	-	-
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	-	-	-	40	0.21	1.0	-	-	-

GL5-D500M08-GM:T7325

Při objednávce použijte celý kód specifikace destičky!

Materiál

Zahrňte dvojtečku

Kód břitové destičky ISO



DESTIČKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – PŘEHLED STRÁNKY

Poz.	Popis	Poz.	Popis
1	Označení destičky	7	Kód břitové destičky ISO
2	Schematické vyobrazení destičky	8	Material
3	Tabulka s velikostmi destiček (mm)	9	Rádus destičky (mm)
4	Obrázek znázornění destičky	10	Popis geometrie
5	Profil hlavní řezné hrany	11	Aplikační oblast destičky
6	Ikony – konkrétní vlastnosti a typ řezné hrany		



DRŽÁKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – PŘEHLED STRÁNKY

1 GG.(RL) INT



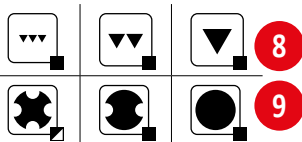
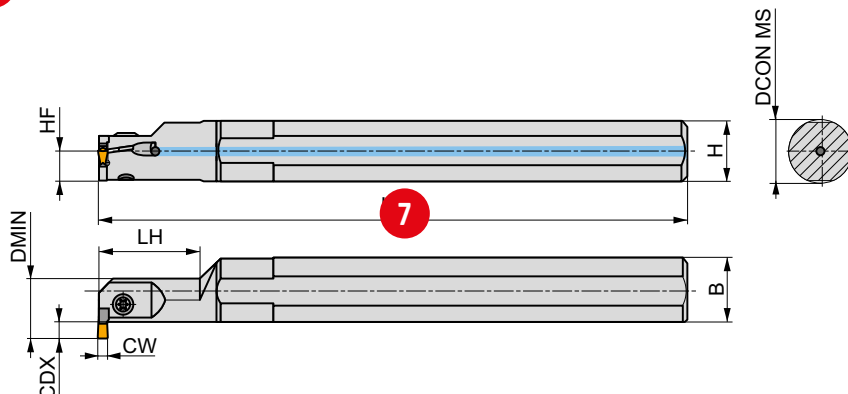
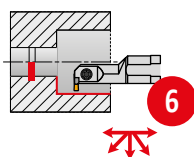
PRAMET

3 G



Vnitřní držák pro zapichování s destičkami LCM

Vnitřní držák pravý/levý pro zapichování destičkami LCM. 0313 a 0413. Min. vnitřní průměr zapichování Ø16 mm. Vhodný pro vnitřní zapichování a víceměrné soustružení. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø32 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Product	DCON MS [mm]	HF [mm]	H [mm]	B [mm]	LF [mm]	LH [mm]	CW [mm]	CDX [mm]	DMIN [mm]		kg		
A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
A25S-GGHR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06



18

GI143
GI170
GI190

LCM. 0313..
LCM. 0413..
LCM. 0313.....04



19



GL06

SR 85011-T15P

5.0

M 5

9

FLAGT15P



DRŽÁKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – PŘEHLED STRÁNKY

Poz.	Popis	Poz.	Popis
1	Označení upínače pro upichování a zapichování	11	Konstrukce nástroje
2	Doporučené skupiny materiálů	12	Kód nástroje
3	Upínací systém destičky	13	Rozměry [mm] a úhly ²⁾ [°] nástroje
4	Zobrazení produktu ¹⁾	14	Přívod vnitřního chlazení
5	Popis nástroje	15	Hmotnost [kg]
6	Profil obrobku	16	Skupina kompatibilních destiček ³⁾
7	Schematické vyobrazení nástroje	17	Skupina náhradních dílů ^{3),4)}
8	Dosažitelná jakost povrchu	18	Kompatibilní destičky
9	Charakter řezu / pracovní podmínky	19	Náhradní díly
10	Technologické možnosti nástroje		

¹⁾ Primárně je zobrazeno pravé provedení držáku

²⁾ GAMO = ortogonální úhel čela nástroje (viz technická část)

LAMS = úhel sklonu břitu nástroje (viz technická část)

³⁾ Označení skupin destiček, náhradních dílů a speciálního příslušenství slouží pouze pro potřeby tohoto katalogu. Pro objednávku jej nelze užít.

⁴⁾ Náhradní díly a speciální příslušenství jsou zobrazeny schematicky pro snadné pochopení. Nejsou obsaženy v seznamu ikon. Šroubky jsou doplněny v některých případech informacemi o utahovacím momentu v Nm, délce šroubku a velikosti závitu.



DETIČKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – PŘEHLED IKON

OBECNÉ IKONY

	Hlavní použití		Dokončování – velmi dobrá kvalita povrchu		Vhodné pro stabilní pracovní podmínky
	Podmíněné použití		Střední obrábění – dobrá kvalita povrchu		Vhodné pro nestabilní pracovní podmínky
			Hrubování - neomezená drsnost povrchu		Vhodné pro velmi nestabilní pracovní podmínky

SOUSTRUŽNICKÉ OPERACE

	Kopírovací soustružení (vícesměrné obrábění)		Vnitřní zapichování		Mělká radiální drážka
	Hluboká a široká axiální drážka (s následným rozšířením)		Vnitřní zapichování (s následným rozšířením)		Upichování trubek
	Hluboká axiální drážka		Upichování		Široká radiální drážka (s následným rozšířením)
	Hluboká radiální drážka		Mělká a široká axiální drážka (s následným rozšířením)		
	Čelní kopírovací soustružení		Mělká axiální drážka		

VLASTNOSTI

	První volba		Univerzální možnost širokého rozsahu		Zaoblená hrana
	Velké vyložení		Těžké pracovní podmínky		Zaoblená hrana s fazetkou

JINÉ

	Krouticí moment šroubku [Nm]		Vnitřní přívod chlazení
--	------------------------------	--	-------------------------



DESTIČKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – NAVIGÁTOR

GL. D <i>NEW</i>  📖 406	LCMF 13  📖 418	LCMF 16, LCMF 30  📖 432	LCMF 20  📖 453	LCMR 13  📖 419
LCMR 16, LCMR 30  📖 435	LFMX  📖 456	LFUX  📖 464		
TN R EXT  📖 475	TN R INT  📖 475	TN ZZ EXT  📖 476	TN ZZ INT  📖 477	
X 61 <i>NEW</i>  📖 468	X 61 R <i>NEW</i>  📖 469	X 61 R-1 <i>NEW</i>  📖 473	X 61-1 <i>NEW</i>  📖 472	



GEOMETRIE PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – NAVIGÁTOR

		Typ operace	volba skupiny destiček	
			První volba	Možná volba
VNĚJŠÍ		Zapichování	GL. D NEW	LCMF16, LCMF30
			GM	F
		Upichování	GL. D NEW	LFMX
			PM	M2
		Čelní zápich	LCMF13	LCMF16, LCMF30
			F	F
		Kopírovací tvarové soustružení	GL. D NEW	LCMF16, LCMF30
			MM	MP
		Zapichování pro pojistné kroužky	X61 NEW	TN ZZ EXT
VNITŘNÍ		Zapichování	LCMF13	
			F	
		Kopírovací tvarové soustružení	LCMF13	
			MP	
		Zapichování pro pojistné kroužky	X61 NEW	TN ZZ INT



MATERIÁLY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – NAVIGÁTOR

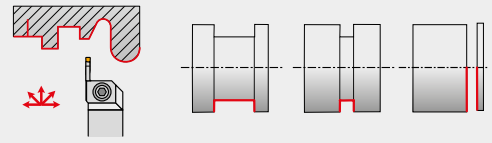
Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost proti nepříznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	++	Z technologického hlediska se jedná o extrémně univerzální materiál s vysokou odolností proti mechanickému poškození za nepříznivých řezných podmínek, který si zachovává vynikající odolnost vůči opotřebení. Správné použití tohoto materiálu vyžaduje vysoké řezné rychlosti.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S10 - S20	■								
T7325	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Jeden z nejuniverzálnějších materiálů pro soustružení. Je určen zejména pro obrábění korozivzdorné oceli. Optimální rovnováha mezi odolností vůči opotřebení a spolehlivostí výkonu. Vhodný pro širokou škálu soustružnických aplikací.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD	■	H	+++	Jeden z nejhouvernatějších soustružnických materiálů, který lze použít zejména při hrubovacích operacích nebo tam, kde je prioritou provozní spolehlivost za nepříznivých řezných podmínek. Další ideální volba pro stroje pracující s nízkými až středními řeznými rychlostmi a středními až vysokými rychlostmi posuvu.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Univerzální řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Mezi jeho hlavní výhody patří vysoká provozní spolehlivost a velmi dobré třecí vlastnosti; je proto vhodný pro použití se středními a nižšími řeznými rychlostmi.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
G8330	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Univerzální řezný materiál pro zapichování a upichování. Tento materiál se vyznačuje výjimečnou spolehlivostí a univerzálností. Byl vyvinut tak, aby vyhovoval podmínkám obrábění pro většinu materiálů obrobků.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								

Substrát	
H	Substrát na bázi WC-Co
submicron H	Substrát na bázi WC-Co (< 1 μm)
FGM	Funkčně gradientní substrát

Povlak	
MT-CVD	Sřředně teplotní chemická metoda povlakování
PVD	Nízkoteplotní fyzikální metoda povlakování

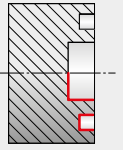
Vliv řezné kapaliny	
+++	Použití chladicí kapaliny je nezbytné
++	Vysoce doporučené

ZAPICHOVACÍ A UPICHOVACÍ SOUSTRUŽENÍ - VNĚJŠÍ



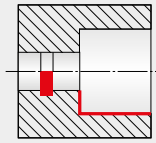
<p>GLSF(RL) EXT NEW</p> <p>GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6</p> <p>20×20 25×25</p> <p>410 406 – 408</p>	<p>GLSF(RL) EXT-G NEW</p> <p>GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6</p> <p>20×20 25×25</p> <p>412 406 – 408</p>	<p>GLSF(RL) EXT-S NEW</p> <p>GL.D GL2 GL3 GL4</p> <p>12×12 16×16</p> <p>413 406 – 408</p>	<p>GFK(RL) EXT</p> <p>LCMF 0220</p> <p>16×16 25×25</p> <p>455 418 – 454</p>
<p>GFI(RL) EXT</p> <p>LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616 0830</p> <p>16×16 32×25</p> <p>437 418 – 454</p>	<p>GFM(RL) EXT</p> <p>LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616 0830</p> <p>20×20 32×25</p> <p>439 418 – 454</p>	<p>P61 (RL) EXT NEW</p> <p>X61</p> <p>16×16 25×25</p> <p>470 468 – 469</p>	<p>XLCF(RL)</p> <p>LFUX 03 04 05 06</p> <p>16×12 32×25</p> <p>465 464</p>
<p>XLCCN 25 BS + MS-EN</p> <p>LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616</p> <p>25×25 32×25</p> <p>442, 443 418 – 454</p>	<p>XLCF(NRL) BS + MS-EN</p> <p>LFMX 1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35</p> <p>12×12 32×25</p> <p>461, 463 456 – 458</p>		
<p>GLS B + DU, D NEW</p> <p>GL.D GL2 GL3 GL4 GL5 GL6</p> <p>20×20 32×29</p> <p>414, 415 406 – 409</p>	<p>XLCCN B + DU, D</p> <p>LCMF, LCMR 0316 0416 0516 0616</p> <p>20×20 32×29</p> <p>440, 441 418 – 454</p>	<p>XLCFN B + DU, D</p> <p>LFMX 1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35</p> <p>20×20 40×36</p> <p>459, 460 456 – 458</p>	<p>XLCFN B LFUX + DU, D</p> <p>LFUX 03 04 05 06</p> <p>20×20 40×40</p> <p>466, 467 464</p>

ZAPICHOVACÍ SOUSTRUŽENÍ - ČELNÍ



GFIL-L AXIAL		GFIL-R AXIAL		GFIR-L AXIAL		GFIR-R AXIAL	
LCMF, LCMR 0313 0316		LCMF, LCMR 0313 0316 0413 0416		LCMF, LCMR 0313 0316 0413 0416		LCMF, LCMR 0313 0316	
 17-30 140-230		 17-30 140-230		 17-30 140-230		 17-30 140-230	
422, 444 418 – 454		423, 445 418 – 454		424, 446 418 – 454		425, 447 418 – 454	
GFML-L AXIAL		GFML-R AXIAL		GFMR-L AXIAL		GFMR-R AXIAL	
LCMF, LCMR 0413 0416		LCMF, LCMR 0413 0416		LCMF, LCMR 0413 0416		LCMF, LCMR 0413 0416	
 17-30 140-230		 17-30 140-230		 17-30 140-230		 17-30 140-230	
426, 448 418 – 454		427, 449 418 – 454		428, 450 418 – 454		429, 451 418 – 454	
GGI(RL)-90 AXIAL		XLXFL BS AXIAL + MS-EN					
LCMF, LCMR 0313 0316		LFMX 3.10					
 17-30 110-170		 60-85 150-280					
430, 452 418 – 454		462, 463 456 – 458					

ZAPICHOVACÍ SOUSTRUŽENÍ - VNITŘNÍ



GG.(RL) INT

	LCMF, LCMR
	0313 0413
	418 – 454
421	

P61 (RL) INT *NEW*

	X61
	468
471	

P61S(RL)-1 INT *NEW*

	X61-1
	472
474	



DESTIČKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – GL – KÓDOVÉ OZNAČENÍ

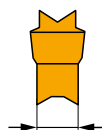
1	2		3	4	5	6	7	8
GL	3	-	D	300	G	02	L06	- PM



1	2	3	4
Řada nástrojů	Velikost lůžka	Počet řezných hran	Šířka záběru – CW

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



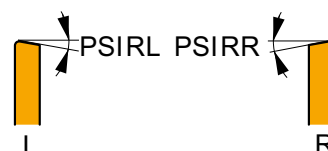
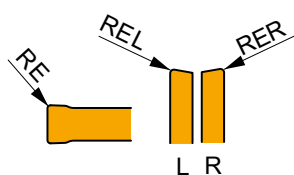
S	Jedna řezná hrana
D	Dvě řezné hrany



	CW
	CW
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00

5	6	7	8
Konstrukce řezné hrany	Rádus špičky	Úhel nastavení	Označení geometrie

G	Broušená
M	Přímo lisovaná



	RE, RER, REL (mm)
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

ROUND GEOMETRY	
	RE (mm)
MO	RE = CW/2

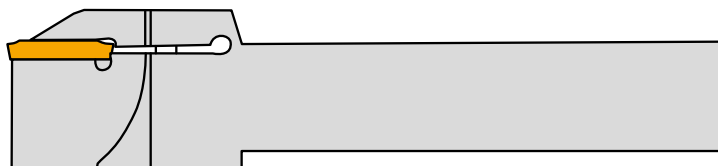
	(°)
06	6
12	12

**PM
PR
GM
MM**



DRŽÁKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ (SOUSTRUŽENÍ VNĚJŠÍCH PLOCH) – GL – KÓDOVÉ OZNAČENÍ

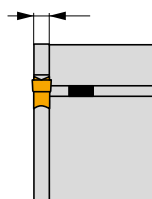
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
GL	3	S	2525	M	F	L	20	R	120	090



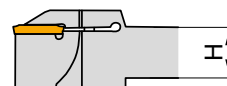
1	2	3	4
Řada nástrojů	Velikost lůžka	Typ stopky	Rozměry držáku

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

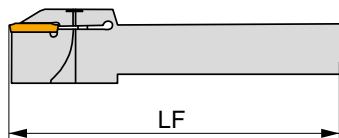


A	Ocelová stopka s vnitřním chlazením
S	Ocelová stopka bez vnitřního chlazení

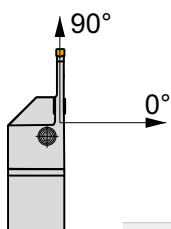


	H/B (mm)/(mm)
1212	12/12
1616	16/16
2020	20/20
2525	25/25

5	6	7	8
Celková délka držáku - LF	Tvar držáku – úhel nastavení	Verze (levá/pravá)	Maximální hloubka řezu – CDX



	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170

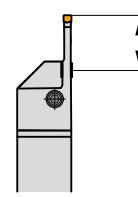


	(°)
G	0
F	90

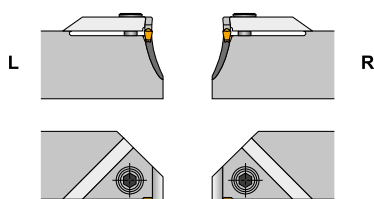


R

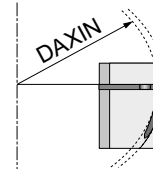
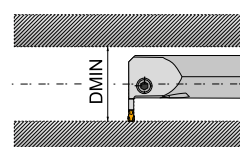
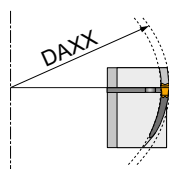
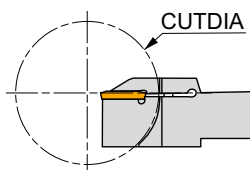
L



9	10	11
Směr zakřivení planžety	Maximální průměr	Minimální průměr



Doplňující informace pro axiální obrábění.





NOŽE PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ (SOUSTRUŽENÍ VNĚJŠÍCH PLOCH) – GL – KÓDOVÉ OZNAČENÍ

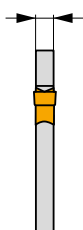
1	2	–	3	4	5	6
GL	3		S	32	M	B



1	2	3
Řada nástrojů	Velikost lůžka	Typ planžety

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL

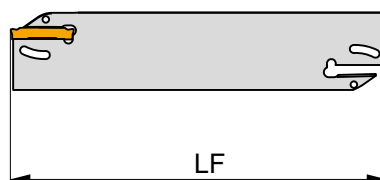


A	ocelová planžeta s vnitřním chlazením
S	ocelová planžeta bez vnitřního chlazení

4	5	6
Výška planžety	Celková délka – LF	Tvar držáku



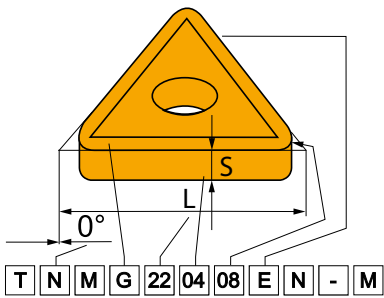
	H (mm)
26	26
32	32



	LF (mm)	LF (")
K	125	5.000"
M	150	6.000"

B – planžeta

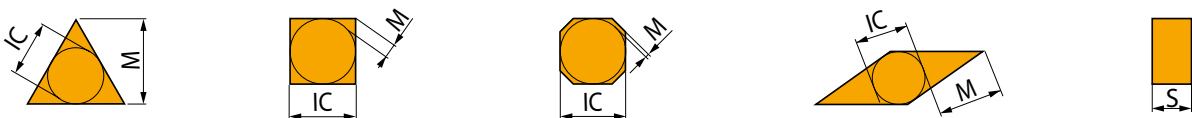
VYMĚNITELNÉ BŘITOVÉ DESTIČKY – ISO SYSTÉM ZNAČENÍ



ISO	1	2	3	4
	T	N	U	N
ANSI	1	2	3	4
	T	N	U	G

1				2				4														
Tvar destičky				Úhel hřbetu destičky				Provedení destičky														
H	O	P	R	A	B	C	D	N	R	F	A	M	G	W	T	Q	U	B	H	C	J	X
S	T	C	D	E	F	G	N															
E	M	V	W				O															
							Speciální															
L	A	B	K	P																		

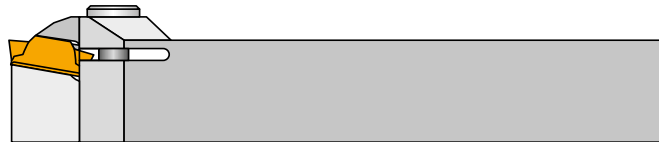
3									
Tolerance									
	(mm)			(")					
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)			
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"			
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"			
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"			
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"			
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"			
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"			
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"			
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"			
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"			
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"			
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"			
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"			



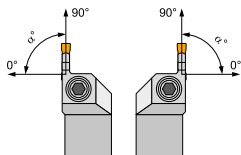
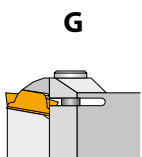


NÁSTROJE PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – SOUSTRUŽENÍ VNĚJŠÍCH PLOCH – ZNAČENÍ DLE ISO

ISO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ANSI	1	2	3	4	5 & 6	7	8	9	10	11	
ISO	G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017
ANSI	G	F	I	L	16	D	0316	R	1.18	.670	

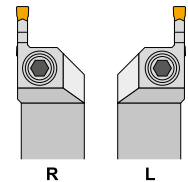


1	1	2	2	3	3	4	4
Způsob upínání		Tvar držáku – úhel nastavení		Maximální hloubka řezu – CDX		Verze (levá/pravá) R/L	

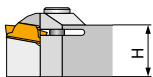


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

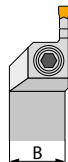
G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW



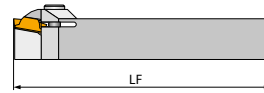
5	6	7	7	8	8		
Výška držáku (mm)		Šířka držáku (mm)		Celková délka držáku		Šířka destičky	



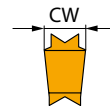
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.



	LF (mm)		LF (")
H	100	A	4.000"
J	110	B	4.500"
K	125	C	5.000"
L	140	D	6.000"
M	150	E	7.000"
N	160	F	8.000"
P	170		
Q	180		
R	200		

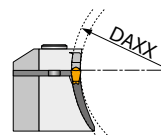


	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

5 & 6		
	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

Pro čtvercové průřezy držáků je šířka i výška vyjádřena počtem šestnáctin palce. Pro obdelníkové průřezy držáků: první číslo (šířka) je počet osmin palce, druhé číslo (výška) je počet čtvrtin palce.

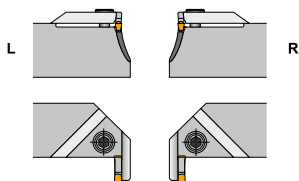
10	10
----	----



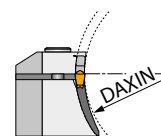
Maximální průměr - čelní zápich

Doplňující informace pro axiální obrábění

9	9
Směr zakřivení planžety	
Doplňující informace pro axiální obrábění	



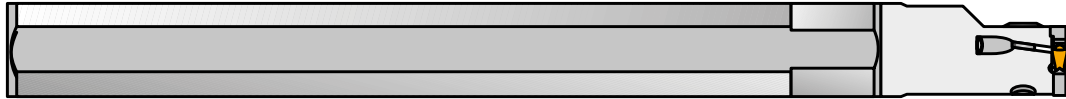
11	11
Minimální průměr - čelní zápich	
Doplňující informace pro axiální obrábění	





NÁSTROJE PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – SOUSTRUŽENÍ VNITŘNÍCH PLOCH – KÓDOVÉ OZNAČENÍ ISO

ISO	1	2	3	-	4	5	6	7	8
ANSI	A	25	S	-	G	G	H	L	0313
	1	2	3		4	5	6	7	8
	A	16	S	-	G	G	H	L	0313



	1		2		3							
	Provedení držáku		Průměr držáku		Celková délka držáku							
S	Ocelový držák											
A			Ocelový držák s chladičím otvorem									
	DCON MS [mm]	DCON MS [mm]			DCON MS [mm]	DCON MS [mm]	DCON MS [mm]	DCON MS [mm]				
	12	12			08	.500"	M	150	6.000"	S	250	10.000"
	16	16			10	.625"	P	170	6.250"	T	300	12.000"
	20	20			12	.750"	Q	180	7.250"	U	350	14.000"
	25	25			16	1.000"	R	200	8.000"	V	400	15.750"
	32	32	20	1.250"								
	40	40	24	1.500"								

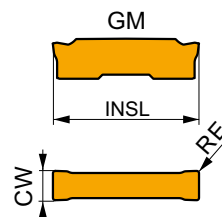
4		5		6																									
Způsob upínání		Tvar držáku – úhel nastavení		Maximální hloubka řezu – CDX																									
		<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">α°</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">G = 0°</td><td style="text-align: center;">K = 75°</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">R = 15°</td><td style="text-align: center;">F = 90°</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">T = 30°</td><td style="text-align: center;">B = 105°</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">S = 45°</td><td style="text-align: center;">E = 120°</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">W = 60°</td><td style="text-align: center;">D = 135°</td></tr> </table>		α°		G = 0°	K = 75°	R = 15°	F = 90°	T = 30°	B = 105°	S = 45°	E = 120°	W = 60°	D = 135°	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td style="text-align: center;">E = 1.0 × CW</td><td style="text-align: center;">J = 3.5 × CW</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">F = 1.5 × CW</td><td style="text-align: center;">K = 4.0 × CW</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">G = 2.0 × CW</td><td style="text-align: center;">L = 4.5 × CW</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">H = 2.5 × CW</td><td style="text-align: center;">M = 5.0 × CW</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">I = 3.0 × CW</td><td style="text-align: center;">N = 5.5 × CW</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">X = Special</td></tr> </table>		E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW	F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW	G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW	H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW	I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW	X = Special	
α°																													
G = 0°	K = 75°																												
R = 15°	F = 90°																												
T = 30°	B = 105°																												
S = 45°	E = 120°																												
W = 60°	D = 135°																												
E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW																												
F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW																												
G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW																												
H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW																												
I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW																												
X = Special																													

7		8							
Verze (levá/pravá) R/L		Šířka destičky							
		<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td></td><td style="text-align: center;">CW [mm]</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">0313</td><td style="text-align: center;">3.0</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">0413</td><td style="text-align: center;">4.0</td></tr> </table>			CW [mm]	0313	3.0	0413	4.0
	CW [mm]								
0313	3.0								
0413	4.0								

NEW**GL. D - GM**

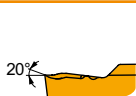
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



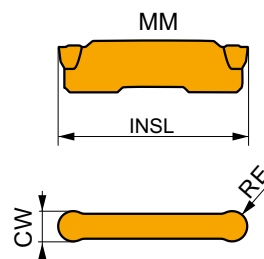
GM geometrie je pro zapichování a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	■	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	–	–	–	■	45	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	■	220	0.10	0.8	■	170	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	■	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM	G8330	0.2	■	150	0.20	1.0	■	90	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	–	–	–	■	35	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	■	175	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	■	160	0.20	1.0	■	95	0.18	1.0	■	150	0.20	1.0	–	–	–	■	40	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	■	185	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	■	150	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	–	–	–	■	35	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	■	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	■	180	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	170	0.25	1.2	–	–	–	■	45	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	■	200	0.25	1.2	■	155	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	–	–	–	■	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	–	–	–	■	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	■	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.21	1.0	–	–	–

NEW**GL. D - MM**

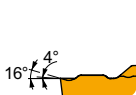
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



MM je geometrie s plným radiusem pro kopírovací a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

GL2-D200MM0-MM	G8330	1.0	■	250	0.10	1.0	■	150	0.09	1.0	■	235	0.10	1.0	–	–	–	■	60	0.08	0.8	–	–	–
	T7325	1.0	■	285	0.10	1.0	■	220	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	■	90	0.08	0.8	–	–	–



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MM je geometrie s plným radiem pro kopírovací a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

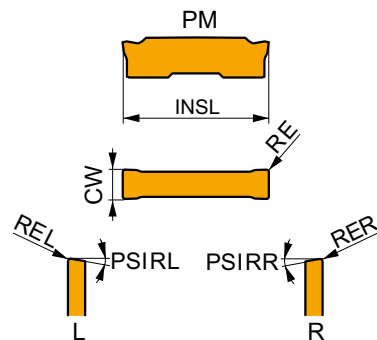
GL3-D300MMO-MM	G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	-	-	-	50	0.14	1.0	-	-	-
	T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	75	0.14	1.0	-	-	-
GL4-D400MMO-MM	G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	-	-	-	55	0.14	1.0	-	-	-
	T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	80	0.14	1.0	-	-	-
GL5-D500MMO-MM	G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	-	-	-	50	0.18	1.0	-	-	-
	T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	-	-	-	-	-	-	75	0.18	1.0	-	-	-
GL6-D600MMO-MM	G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	-	-	-	45	0.21	1.0	-	-	-
	T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	-	-	-	-	-	-	70	0.21	1.0	-	-	-

NEW

GL. D - PM

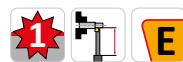
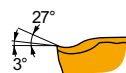


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



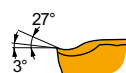
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



PM je geometrie, první volba pro zapichování a upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

GL2-D200M02-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	-
GL3-D250G02-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	-
	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	-
GL3-D300M02-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	-
GL4-D400M02-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	-
GL5-D500M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	30	0.12	-	-	-
GL6-D600M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	30	0.12	-	-	-



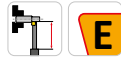
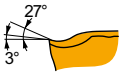
R-PM geometrie v pravostranném provedení je první volba pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

GL2-D200G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	-	-	-	-	45	0.06	-	-	6
GL2-D200G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	30	0.06	-	-	12
	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	6
GL3-D300G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	-	-	-	-	45	0.07	-	-	6
GL3-D300G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	12
	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	30	0.07	-	-	12
GL4-D400G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	6
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	-	-	-	-	45	0.10	-	-	6
GL4-D400G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	12
	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	30	0.10	-	-	12



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



L-PM je geometrie v levostranném provedení pro upichování, plynulý až lehce přerušovaný řez.

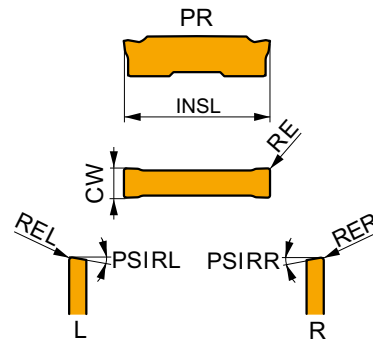
GL2-D200G02L06-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	▣	120	0.08	—	—	▣	30	0.06	—	—	—	6
	T7325	0.2	▣	150	0.08	■	115	0.07	—	—	—	—	—	▣	45	0.06	—	—	—	6
GL2-D200G02L12-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	▣	120	0.08	—	—	▣	30	0.06	—	—	—	12
	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	▣	120	0.10	—	—	▣	30	0.07	—	—	—	6
GL3-D300G02L06-PM	T7325	0.2	▣	150	0.10	■	115	0.09	—	—	—	—	—	▣	45	0.07	—	—	—	6
	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	▣	120	0.10	—	—	▣	30	0.07	—	—	—	12
GL3-D300G02L12-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	▣	120	0.12	—	—	▣	30	0.10	—	—	—	6
GL4-D400G02L06-PM	T7325	0.2	▣	150	0.12	■	115	0.11	—	—	—	—	—	▣	45	0.10	—	—	—	6
	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	▣	120	0.12	—	—	▣	30	0.10	—	—	—	12

NEW

GL. D - PR

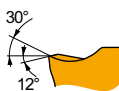
PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



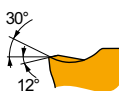
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



PR geometrie je první volba pro upichování, zapichování, plynulý až přerušovaný řez.

GL2-D200M02-PR	G8330	0.2	■	130	0.10	▣	75	0.09	■	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	▣	150	0.10	▣	115	0.09	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
GL3-D300M02-PR	G8330	0.2	■	130	0.12	▣	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	▣	150	0.12	▣	115	0.11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
GL4-D400M02-PR	G8330	0.2	■	130	0.15	▣	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	▣	150	0.15	▣	115	0.14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
GL5-D500M04-PR	G8330	0.4	■	130	0.18	▣	75	0.16	■	120	0.18	—	—	—	—	—	—	—	—	—
GL6-D600M04-PR	G8330	0.4	■	130	0.18	▣	75	0.16	■	120	0.18	—	—	—	—	—	—	—	—	—



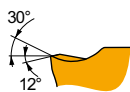
R-PR geometrie v pravostranném provedení je první volba pro upichování, plynulý až přerušovaný řez.

GL2-D200G02R06-PR	G8330	0.2	■	130	0.10	▣	75	0.09	■	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	6	—
GL2-D200G02R12-PR	G8330	0.2	■	130	0.10	▣	75	0.09	■	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—
GL3-D300G02R06-PR	G8330	0.2	■	130	0.12	▣	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—	6	—
GL3-D300G02R12-PR	G8330	0.2	■	130	0.12	▣	75	0.11	■	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—
GL4-D400G02R06-PR	G8330	0.2	■	130	0.15	▣	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—	6	—
GL4-D400G02R12-PR	G8330	0.2	■	130	0.15	▣	75	0.14	■	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



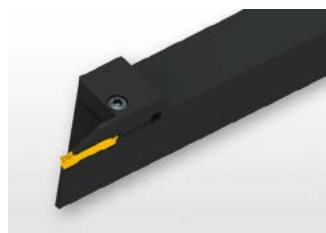
L-PR je geometrie v levostranném provedení první volba pro upichování, plynulý až lehce přerušovaný řez.

GL2-D200G02L06-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	12

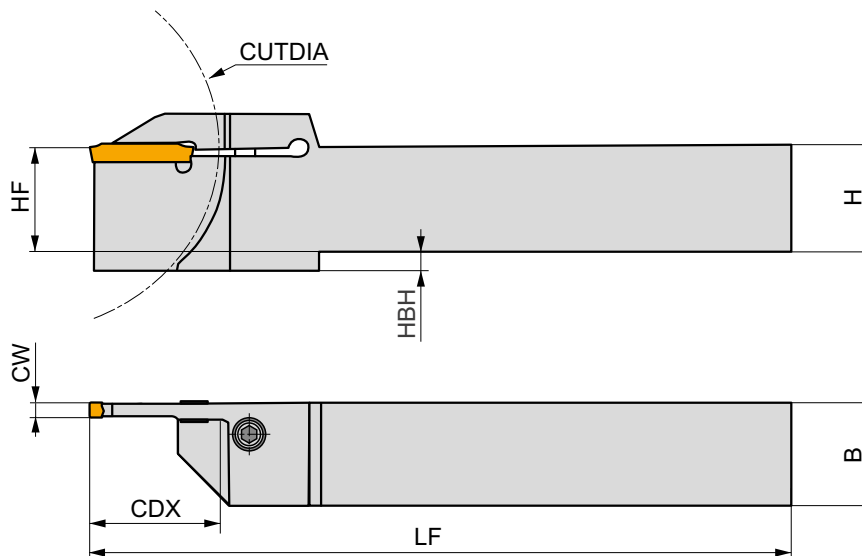
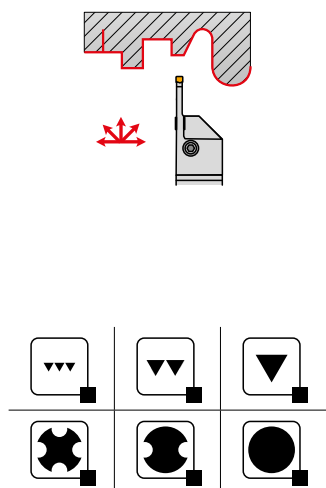
NEW**GLSF(RL) EXT**

PRAMET

G

**Vnější držák s vrchním upínáním pro zapichování a upichování destičkami GL**

Vnější držák pravý/levý pro obvodové zapichování oboustrannými destičkami GL2, 3, 4, 5 nebo 6. Vhodný pro obvodové zapichování a upichování až do max. hloubky 32 mm. Kvadrát držáku 20x20 a 25x25 mm. Těleso držáku zesíleno pro prodloužení životnosti a snížení vibrací.



Produkt	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg	G	I
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	2.00	20	80	0.68	GI334	GL11
GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.72	GI335	GL11
GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.68	GI338	GL11
GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
L GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11



Produkt	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GL3-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.72	GI336	GL11
GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.71	GI338	GL11
GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

L

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

Hloubky řezů obráběných průměrů na straně 416.

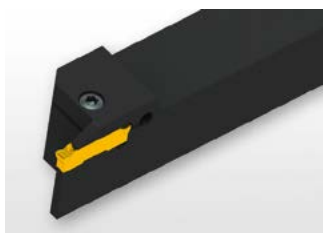
NEW

GLSF(RL) EXT-G



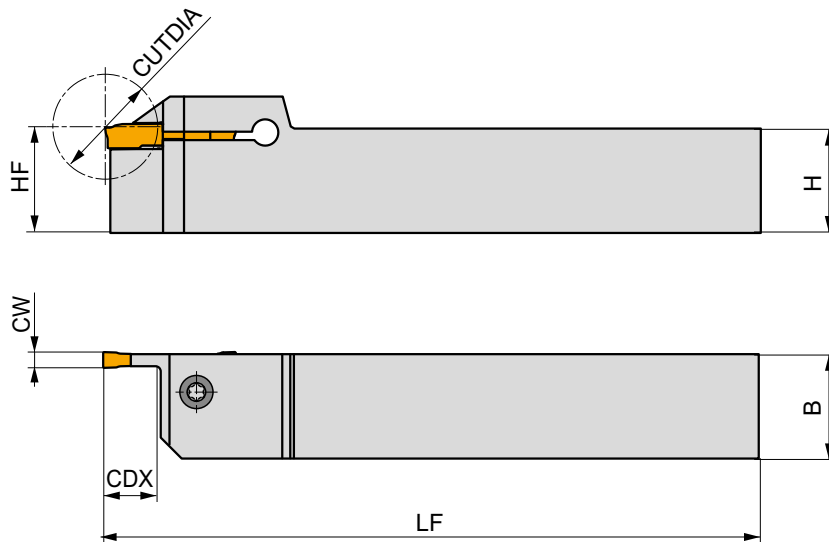
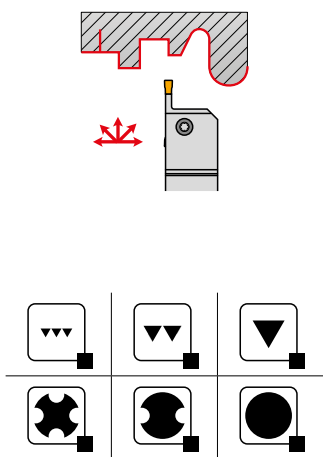
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro zapichování a podélné soustružení destičkami GL

Vnější držák pravý/levý pro obvodové zapichování oboustrannými destičkami GL2, 3, 4, 5 nebo 6. Vhodný pro obvodové zapichování, podélné soustružení a kopírování až do max. hloubky 12 mm. Kvadrát držáku 20x20 a 25x25 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



	Produkt	≡	H	B	L	CW	CDX	CUTDIA	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11	
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11	
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11	
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.69	GI335	GL11	
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11	
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11	
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11	
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.70	GI337	GL11	
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11	
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11	
	L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
		GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
GL3-S2020KFL-10		20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11	
GL3-S2525MFL-10		25	25	25	150	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11	
GL4-S2020KFL-12		20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11	
GL4-S2525MFL-12		25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11	
GL5-S2020KFL-12		20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11	
GL5-S2525MFL-12		25	25	25	150	5.00	12	24	0.69	GI337	GL11	
GL6-S2020KFL-12		20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11	
GL6-S2525MFL-12		25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11	

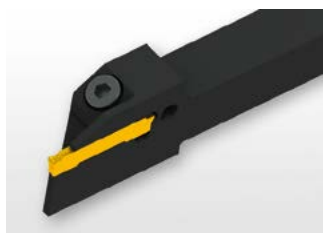
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LKT20P

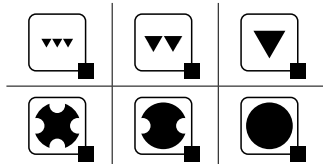
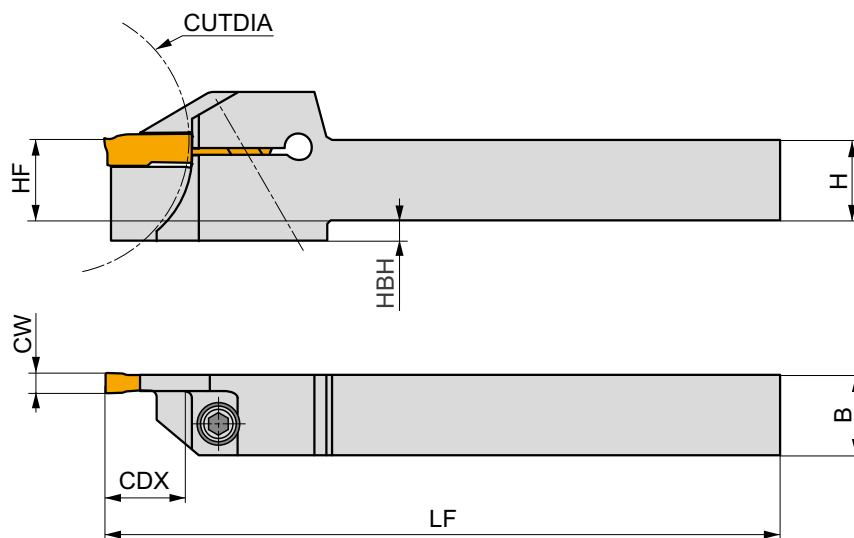
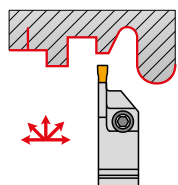
NEW**GLSF(RL) EXT-S**

PRAMET

G

**Vnější držák pro zapichování a upichování destičkami GL pro dlouhotočné soustruhy**

Vnější držák pravý/levý pro "sliding head machine" a destičky GL 2, 3, 4. Vhodný pro obvodové zapichování, kopírování a upichování až do max. hloubky 16 mm. Kvadrát držáku 12x12 a 16x16 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg	GI334	GI335	GI336
R	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.26	GI336	GL12
L	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI334	GI335	GI336

GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

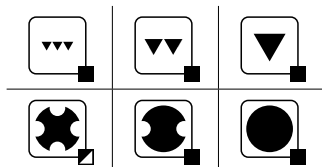
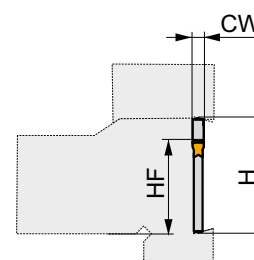
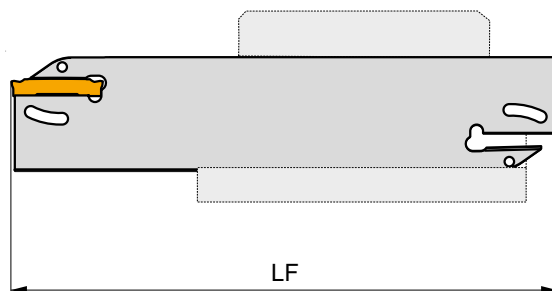
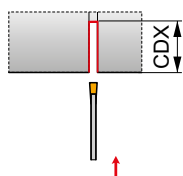
Hloubky řezů obráběných průměrů na straně 416.

NEW**GLS B**

PRAMET

X**Upichovací oboustranné planžety pro destičky řady GL**

Planžeta pro upichování do max. hloubky 60 mm nebo tyče prům 120 mm. Vhodná pro dvoustranné destičky typu řady GL. Dostupné s výškou 26 a 32 mm. Lze je upínat do držáků Pramet typu DU. Planžety jsou zušlechťeny pro zvýšení životnosti.



Produkt	≡ (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.16	GI335	KV2
GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.16	GI336	KV2
GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.16	GI337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.16	GI338	KV2

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

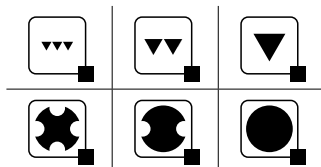
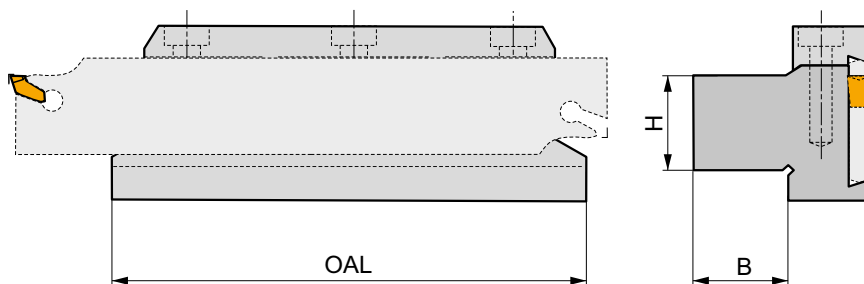
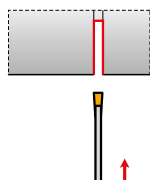
KV2	KV 15x150



DU, D

**Držák pro upínání upichovacích planžet**

Držák pro upínání upichovacích planžet GL a XLC. Dostupný v rozměrech 20x20 až 40x40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

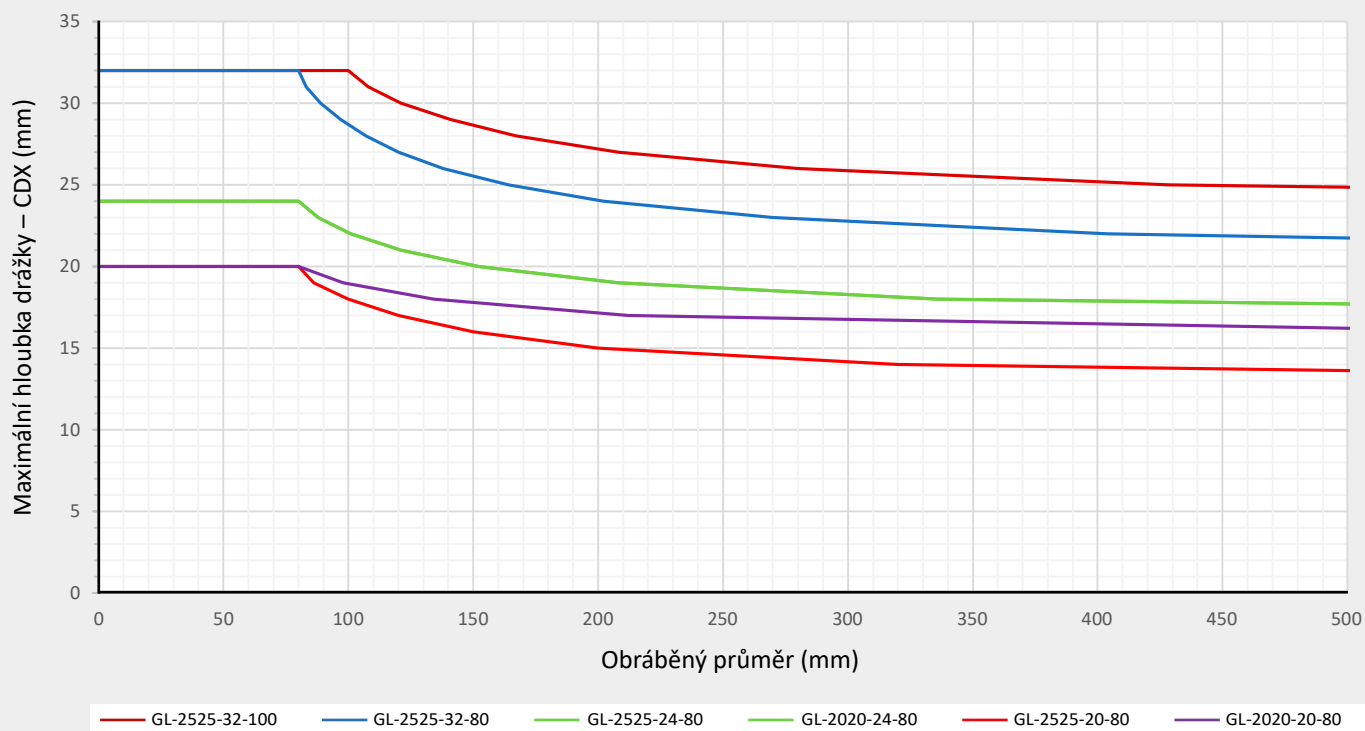
GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5	
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8	
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5	

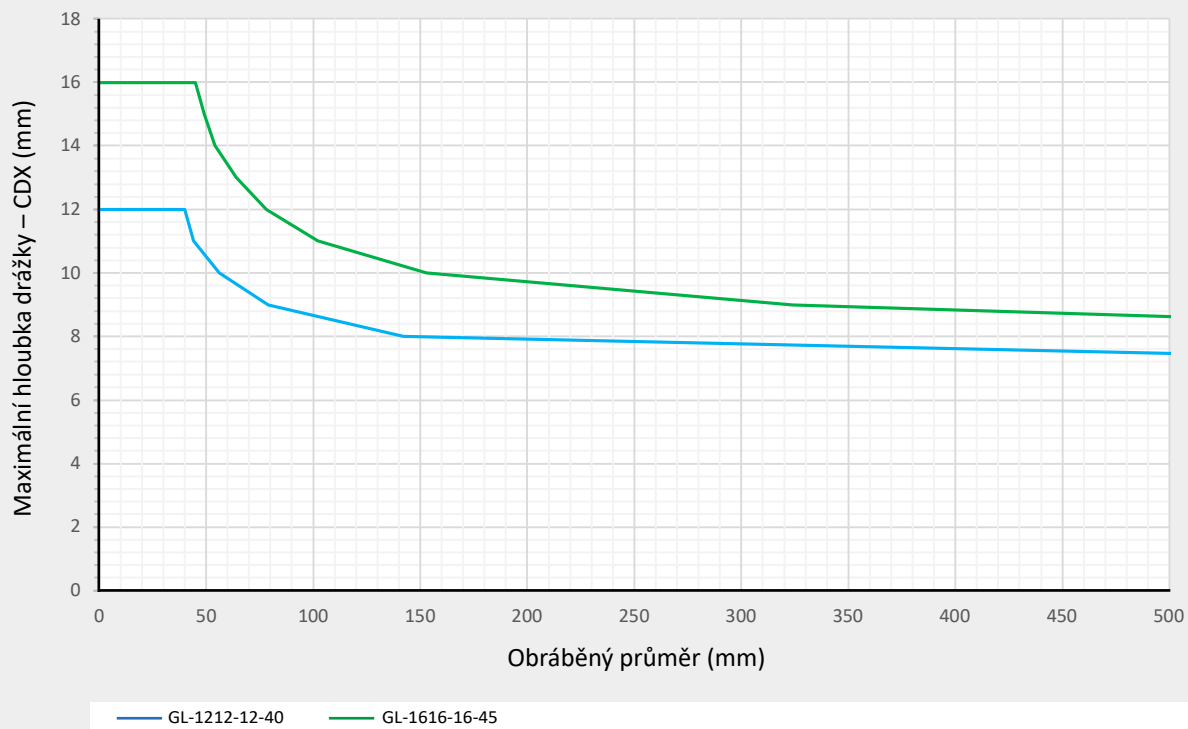


HLOUBKY ŘEZU ZÁVISÍ NA OBRÁBĚNÉM PRŮMĚRU

GLSF (RL) EXT

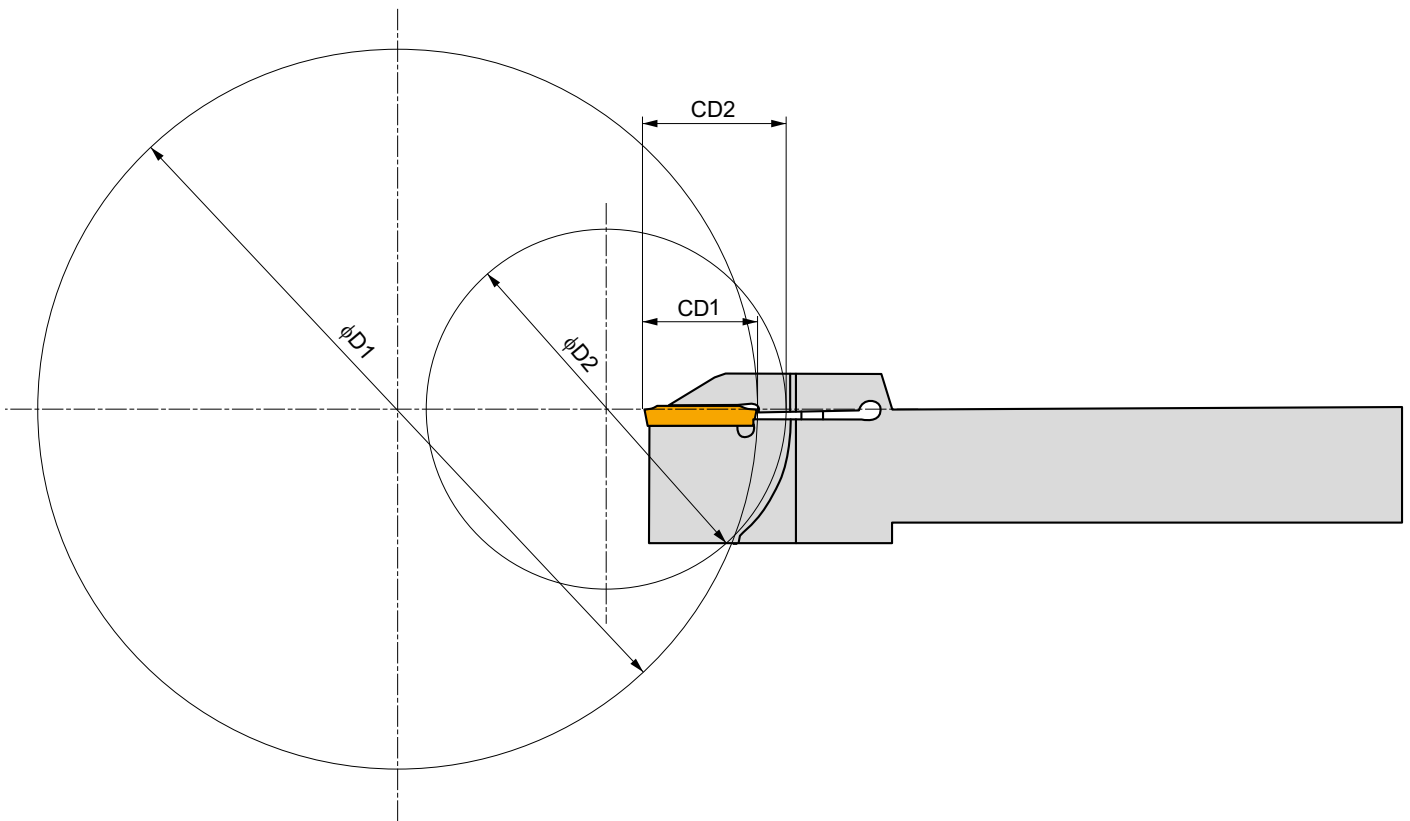


GLSF (RL) EXT-S





HLOUBKY ŘEZU ZÁVISÍ NA OBRÁBĚNÉM PRŮMĚRU

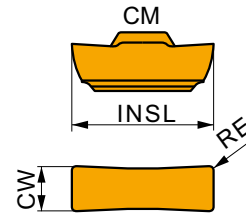




LCMF 13 - CM

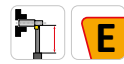
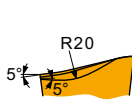
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	(°)	(°)		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



CM geometrie je první volba pro zapichování.

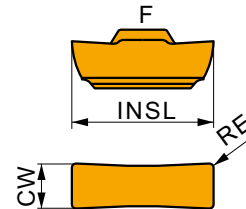
LCMF 031304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-CM-04	T8330 ¹⁾	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Destička pro vnitřní držáky A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

LCMF 13 - F

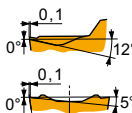
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



F je geometrie je první volba pro soustružení.

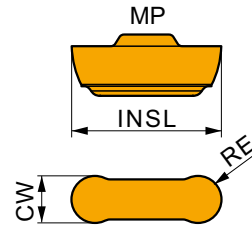
LCMF 031302-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031302-F-04	T8330 ¹⁾	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-F-04	T8330 ¹⁾	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Destička pro vnitřní držáky A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.



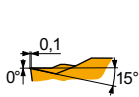
LCMF 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



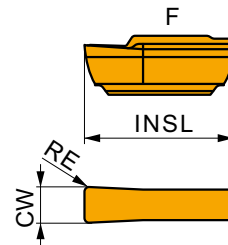
MP je geometrie pro kopírovací a podélné soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

LCMF 0313MO-MP	T8330	1.5	■	190	0.30	0.8	▣	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	-	-	-	-	-	-
LCMF 0313MO-MP-04	T8330 ¹⁾	1.5	■	190	0.30	0.8	▣	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	-	-	-	-	-	-
LCMF 0413MO-MP	T8330	2.0	■	175	0.40	1.0	▣	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	■	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Destička pro vnitřní držáky A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

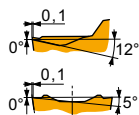
LCMR 13 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



F je geometrie pro zapichování a soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.

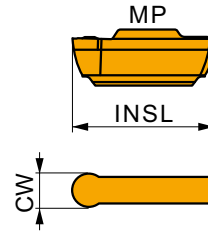
LCMR 031304-F	T8330	0.4	■	185	0.13	0.5	▣	110	0.12	0.5	■	175	0.13	0.5	■	-	-	-	-	-	-
LCMR 041304-F	T8330	0.4	■	185	0.13	0.5	▣	110	0.12	0.5	■	175	0.13	0.5	■	-	-	-	-	-	-



LCMR 13 - MP

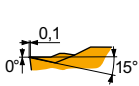


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

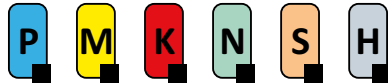


MP je geometrie pro kopírovací a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

LCMR 0313MO-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0413MO-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



GG.(RL) INT



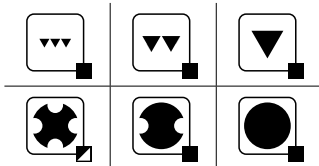
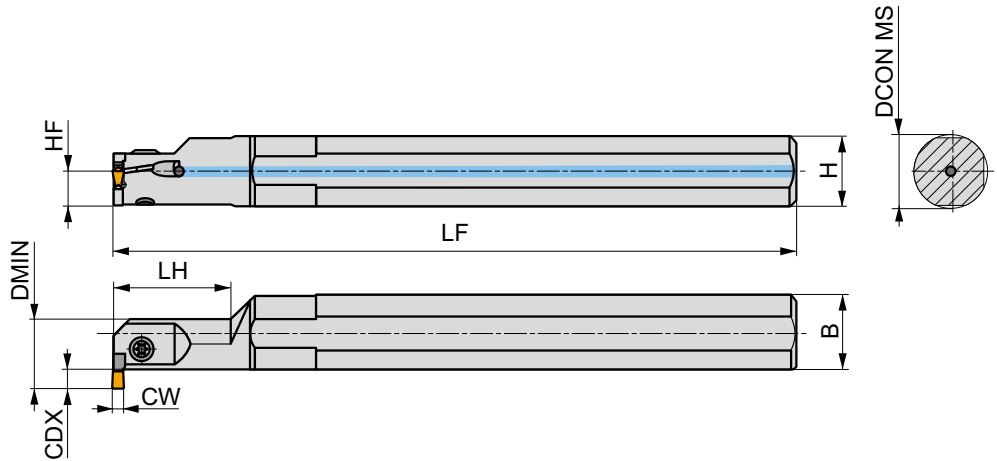
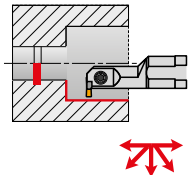
PRAMET

G



Vnitřní držák pro zapichování s destičkami LCM

Vnitřní držák pravý/levý pro zapichování destičkami LCM. 0313 a 0413. Min. vnitřní průměr zapichování Ø16 mm. Vhodný pro vnitřní zapichování a víceměrné soustružení. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø32 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)					
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.73	GI170	GL06
L	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06	
A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06	



GI143
GI170
GI190

LCM. 0313..
LCM. 0413..
LCM. 0313.....-04



GL06

SR 85011-T15P

5.0

M 5

9

FLAGT15P



GFIL-L AXIAL



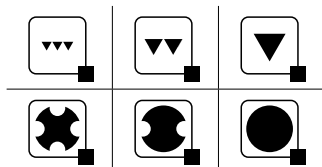
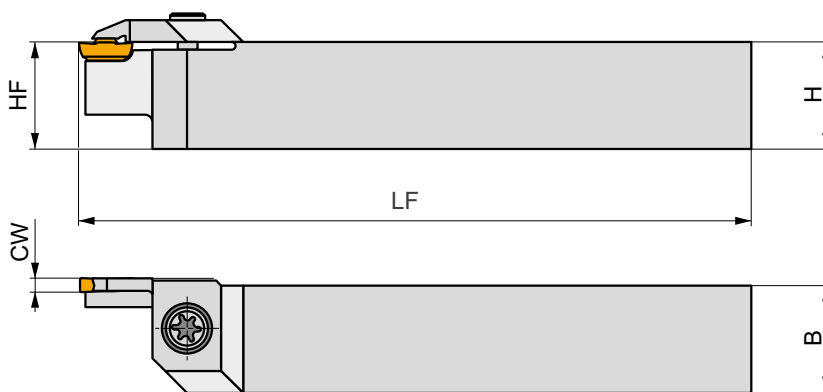
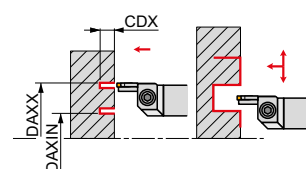
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 nebo LCM. 0316. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø170 mm a max. hloubku 9 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg	GL136	GL07
L GFIL 2525 M 0313L 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GL143	GL02
GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GL143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GL143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GL143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GL143	GL07
GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GL136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GL136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GL136	GL07

GL136	LCM. 0316..
GL143	LCM. 0313..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAGT20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAGT20P



GFIL-R AXIAL



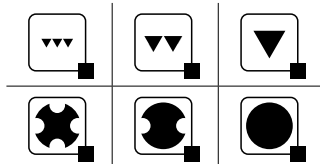
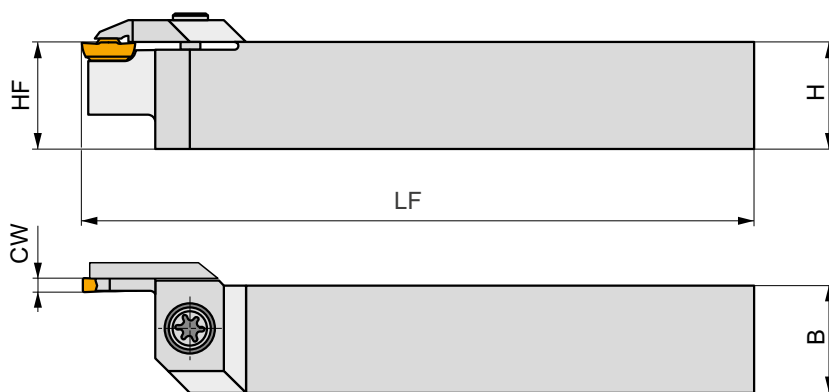
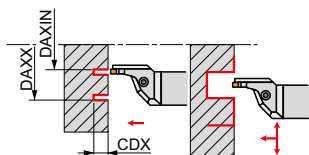
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03 a LCM. 04

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313, 0316, 0413 a 0416. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápchů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 12 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zúslachtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08



GI136

LCM. 0316..

GI137

LCM. 0416..

GI143

LCM. 0313..

GI170

LCM. 0413..



GL07

US 5018-T20P

5.0

M 5

18.2

FLAG T20P

GL08

US 6020-T25P

6.0

M 6

20.2

-

SDRT25P



GFIR-L AXIAL



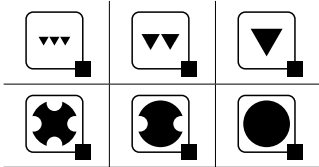
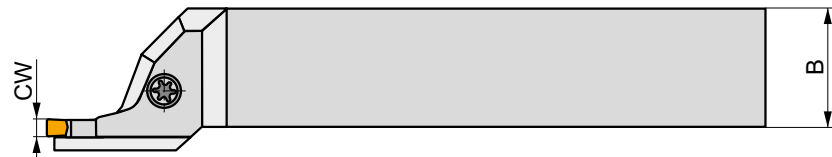
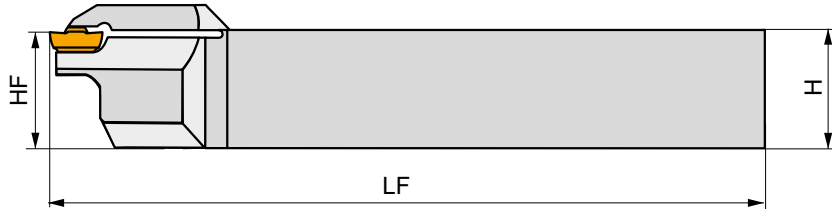
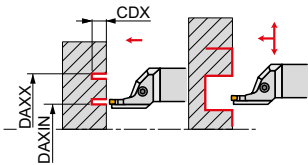
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03 a LCM. 04

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 , 0316, 0413 nebo 0416. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 12 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zúšlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

R



GI136
GI137
GI143
GI170

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

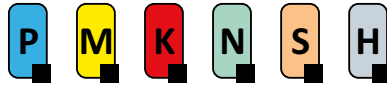
18.2
20.2

FLAG T20P
-

-
SDRT25P



GFIR-R AXIAL



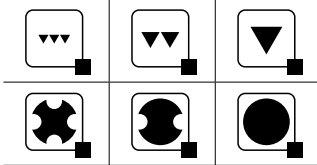
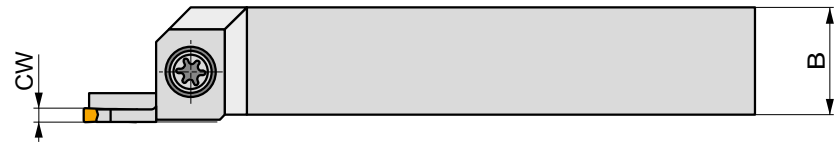
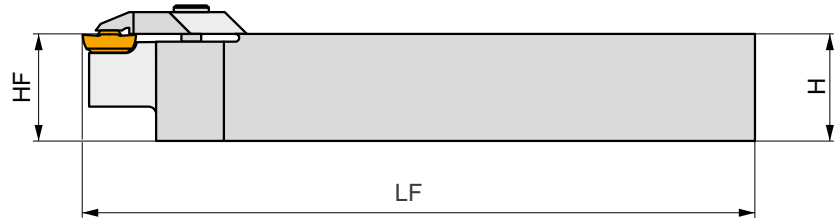
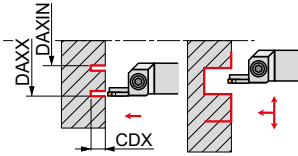
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 nebo 0316. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø170 mm a max. hloubku 9 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1136	G1143	GL02
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFIR 2525 M 0313R 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	G1143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	G1143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	G1136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	G1136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	G1136	GL07



G1136
G1143

LCM. 0316..
LCM. 0313..



GL02
GL07

US 5015-T20P
US 5018-T20P

5.0
5.0

M 5
M 5

15
18.2

FLAG T20P
FLAG T20P



GFML-L AXIAL



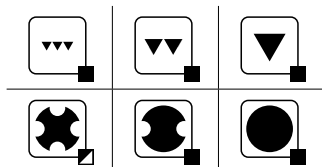
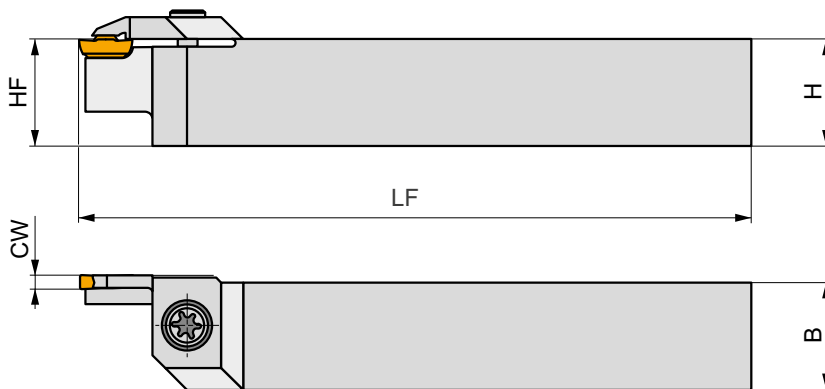
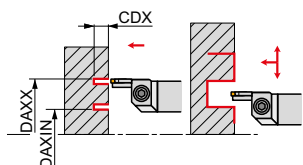
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 nebo 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1	G2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFML 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G1170	GL02
GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	G1170	GL07
GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G1137	GL07
GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	G1137	GL07

G1	LCM
G1137	LCM. 0416..
G1170	LCM. 0413..

GL	US	Nm	M	mm	FLAG
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



GFML-R AXIAL



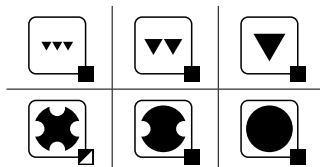
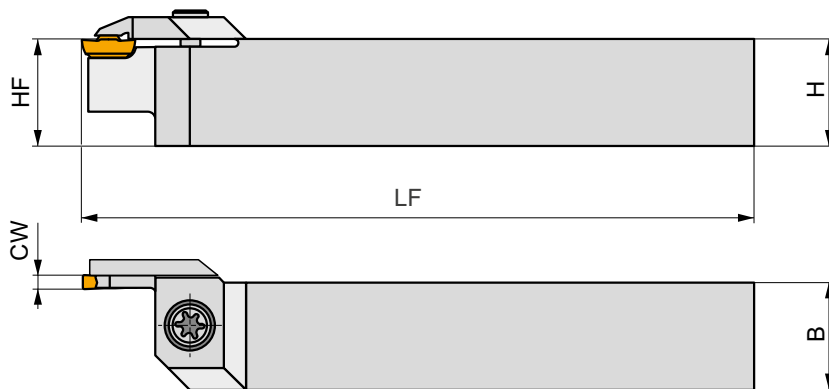
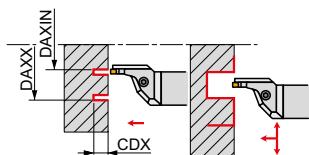
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 a 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápchů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zúšlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08



GI137
GI170



LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

18.2
20.2

FLAGT20P
-

-
SDRT25P



GFMR-L AXIAL



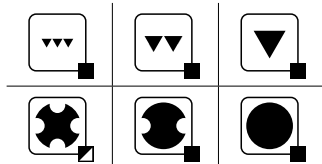
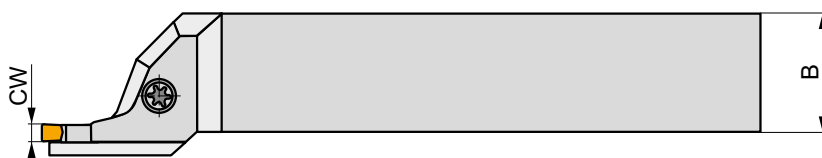
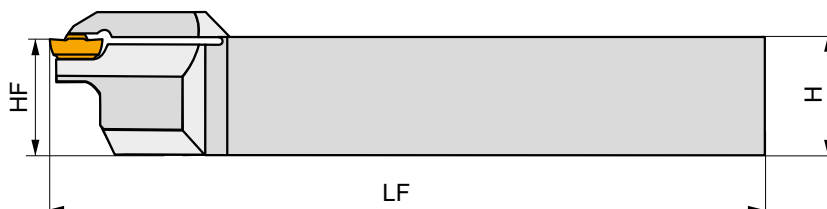
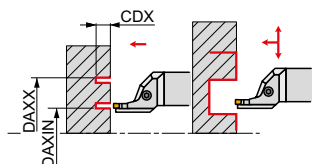
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 nebo 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápchů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zúšlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08



GI137

LCM. 0416..

GI170

LCM. 0413..



GL07

US 5018-T20P

5.0

M 5

18.2

FLAG T20P

-

GL08

US 6020-T25P

6.0

M 6

20.2

-

SDRT25P



GFMR-R AXIAL



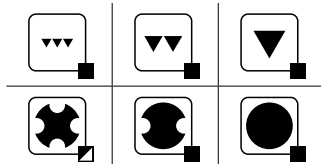
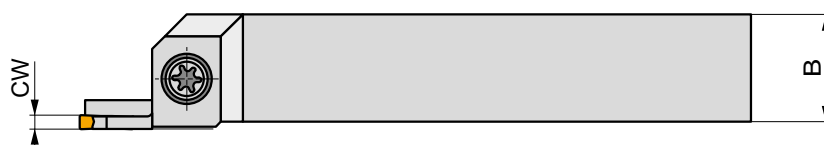
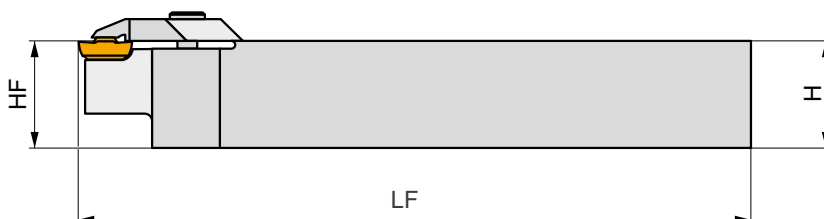
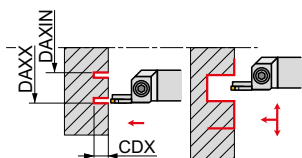
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 nebo 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápchů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	≡	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07



GI137
GI170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL02
GL07

US 5015-T20P
US 5018-T20P

5.0
5.0

M 5
M 5

15
18.2

FLAG T20P
FLAG T20P



GGI(RL)-90 AXIAL



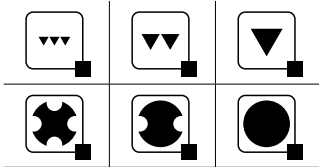
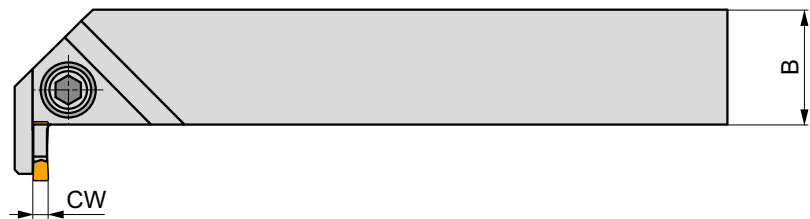
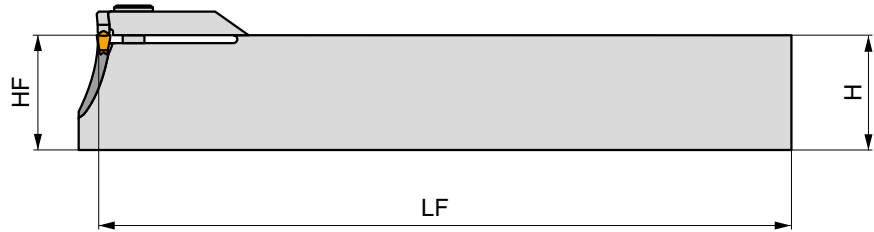
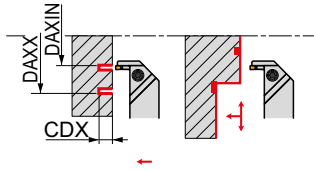
PRAMET

G



Vnější 90° držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03

Vnější 90° držák pravý/levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 nebo 0316. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápchů od Ø17 do Ø170 mm a max. hloubku 11 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zúšlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

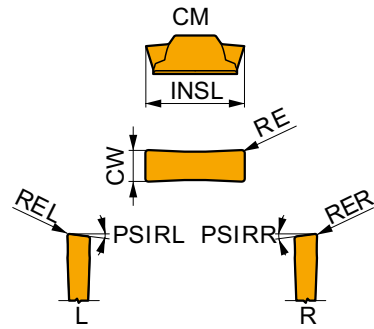
GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5



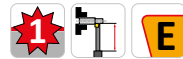
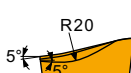
LCMF 16 - CM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



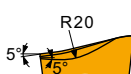
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



CM geometrie je první volba pro upichování a zapichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LCMF 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-



R-CM je geometrie v pravostranném provedení, první volba pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LCMF 031602R15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	15	-
LCMF 031602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	6	-
LCMF 041602R15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	15	-
LCMF 041602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	6	-



L-CM geometrie v levostranném provedení je první volba pro upichování, plynulý až lehce přerušovaný řez.

LCMF 031602L15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	15
LCMF 031602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	6
LCMF 041602L15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	15
LCMF 041602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	6

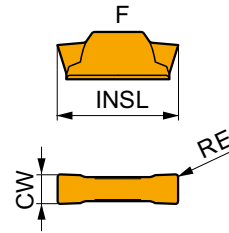
¹⁾ držáky nástrojů je třeba upravit



LCMF 16, LCMF 30 - F

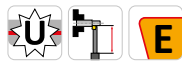
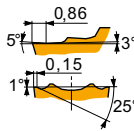


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



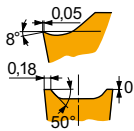
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



F je geometrie pro upichování, zapichování a čelní soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LCMF 031602-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-F	T8330	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-F	T8330	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



F je geometrie pro upichování, zapichování a čelní soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.

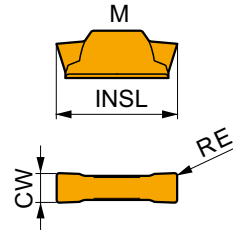
LCMF 083008-F	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 083012-F	T8330	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-



LCMF 16 - M

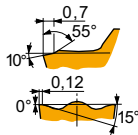


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



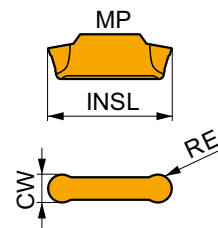
M je geometrie pro zapichování a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

LCMF 031602-M	T8330	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMF 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMF 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-M	T8330	0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-M	T8330	0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-

LCMF 16, LCMF 30 - MP

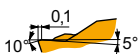


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



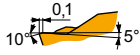
MP je geometrie pro kopírovací a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

LCMF 0316M0-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-
LCMF 0416M0-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-
LCMF 0516M0-MP	T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-
	T9325	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



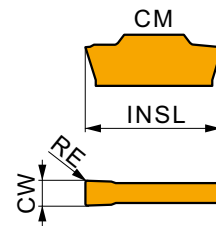
MP je geometrie pro kopírovací a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

LCMF 0616MO-MP	T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 0830MO-MP	T8330	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	-	-	-	-	-	-	-

LCMR 16 - CM

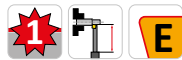


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



CM geometrie je první volba pro upichování a zapichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

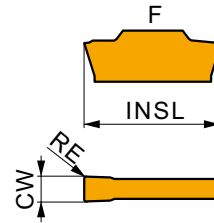
LCMR 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-



LCMR 16, LCMR 30 - F

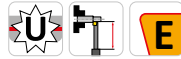
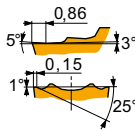
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



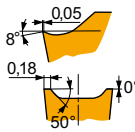
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



F je geometrie pro upichování, zapichování a podélné soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LCMR 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 051604-F	T8330	0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-



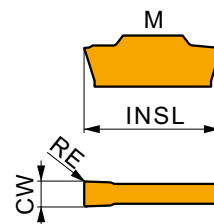
F je geometrie pro upichování, zapichování a podélné soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LCMR 083008-F	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
---------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

LCMR 16 - M

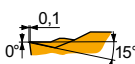
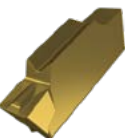
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



M je geometrie pro zapichování a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

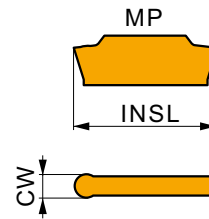
LCMR 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 051604-M	T8330	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
LCMR 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	-	-	-	-	-	-	35	0.15	1.0



LCMR 16 - MP

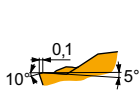


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

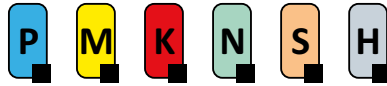


MP je geometrie pro kopírovací a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

LCMR 0316MO-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0416MO-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0516MO-MP	T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	-	-	-	-	-	-	-
LCMR 0616MO-MP	T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	-	-	-	-	-	-	-



GFI(RL) EXT



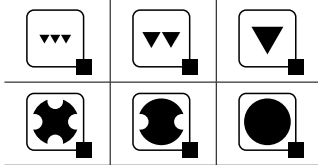
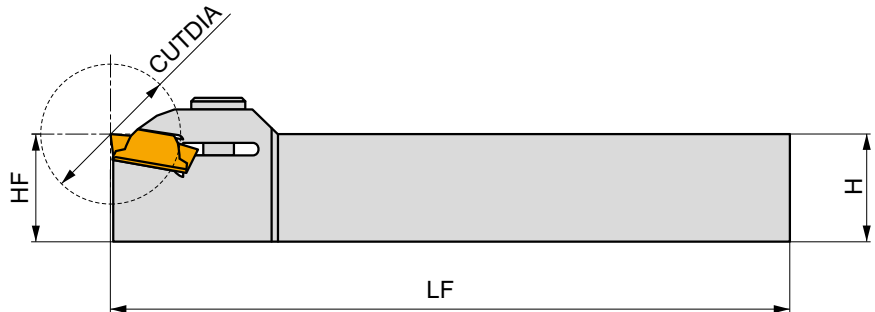
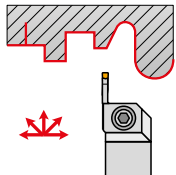
PRAMET

G





Vnější držák s vrchním upínáním pro zapichování a podélné soustružení destičkami LCM







Vnější držák pravý/levý pro zapichování destičkami LCM. 0316, 0416, 0516 a 0830. Vhodný pro zapichování a upichování do max. Ø48 mm, kopírování a podélné soustružení. Kvadrát držáku 16x16 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	≡	H	B	L	CW	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFIR 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	G1136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	G1136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	G1136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.22	G1137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	G1137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.67	G1137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	G1138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	G1138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	G1139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	G1139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	G1193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	G1193	GL09
L	GFIL 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	G1136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	G1136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	G1136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	G1137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	G1137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.69	G1137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	G1138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	G1138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	G1139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	G1139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.75	G1193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	G1193	GL09

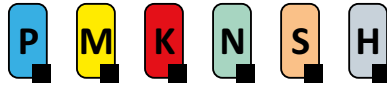


	
GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

					
GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXX 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXX 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXX 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXX 8



GFM(RL) EXT



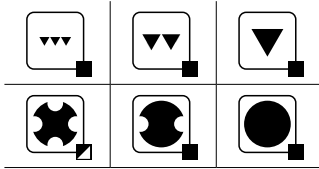
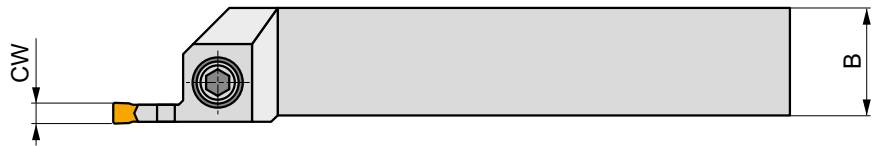
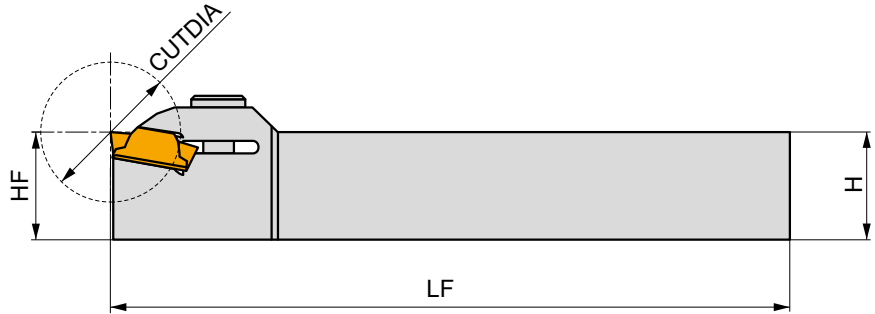
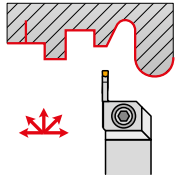
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro zapichování a podélné soustružení destičkami LCM

Vnější držák pravý/levý pro zapichování destičkami LCM. 0316, 0416, 0516 a 0830. Vhodný pro zapichování a upichování do max. Ø30 až Ø80 mm, kopírování a podélné soustružení. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFMR 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.38	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.68	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.67	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.97	GI139	GL04
L	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10
	GFML 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.24	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.70	GI136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.69	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.64	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139	GL04
GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04	
GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.99	GI193	GL10	



GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..



GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8



XLCCN B

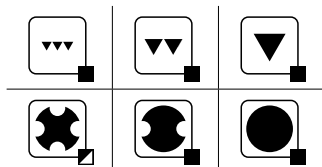
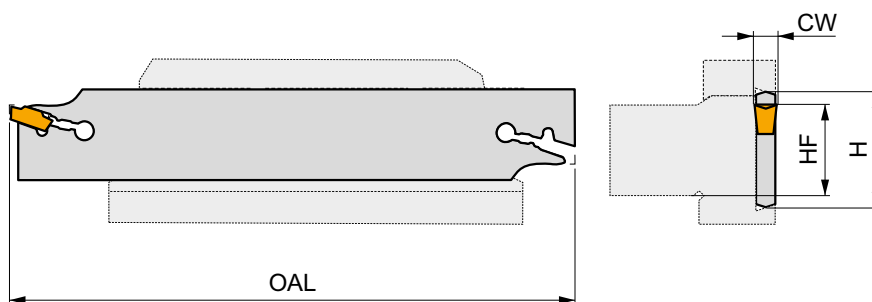
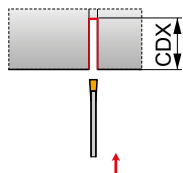


PRAMET



Upichovací oboustranné planžety pro destičky řady LCM

Planžeta pro upichování do max. hloubky 60 mm nebo tyče prům 120 mm. Vhodná pro jednostranné i dvoustranné destičky řady LCM. Dostupné s výškou 26 a 32 mm. Lze je upínat do držáků Pramet typu DU. Planžety jsou zušlechťeny pro zvýšení životnosti.



Produkt	≡ (mm)	H (mm)	L (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N XLCCN 2602 J 0316	21.4	26	110	3.00	35	0.09	G136	KV1
XLCCN 3202 M 0316	25	32	150	3.00	50	0.13	G136	KV1
XLCCN 3203 M 0416	25	32	150	4.00	50	0.15	G137	KV1
XLCCN 3204 M 0516	25	32	150	5.00	60	0.18	G138	KV1
XLCCN 3205 M 0616	25	32	150	6.00	60	0.17	G139	KV1

G136	LCM. 0316..
G137	LCM. 0416..
G138	LCM. 0516..
G139	LCM. 0616..

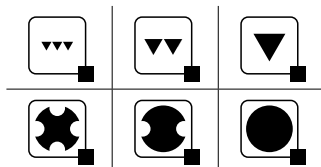
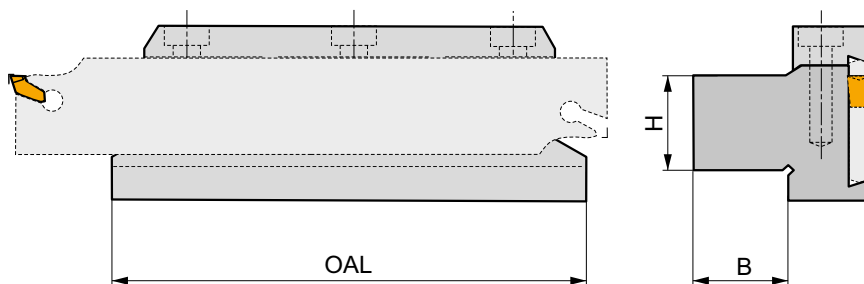
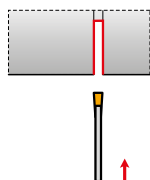
KV1	KV 5x100



DU, D

**Držák pro upínání upichovacích planžet**

Držák pro upínání upichovacích planžet GL a XLC. Dostupný v rozměrech 20x20 až 40x40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-D 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5	
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8	
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5	



XLCCN 25 BS



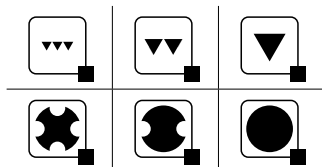
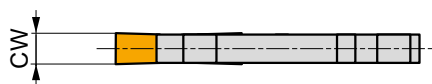
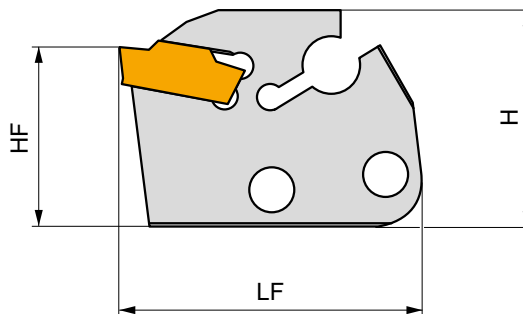
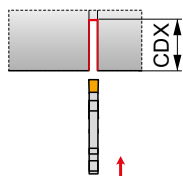
PRAMET

G



Modulární planžeta pro držáky MS-EN a obvodové zapichování destičkami LCM

Modulární planžeta pro zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0316, 0416, 0516 a 0616. Vhodná pro zapichování a upichování do max. hloubky 25 mm. Lze je upínat do držáků typu MS-EN. Planžety jsou zušlechtěny pro zvýšení životnosti.



Produkt	≡ (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N XLCCN 250215-0316	24	29	40	3.00	15	0.01	G136	-
XLCCN 250225-0316	24	29	50	3.00	25	0.02	G136	-
XLCCN 250315-0416	24	29	40	4.00	15	0.04	G137	-
XLCCN 250325-0416	24	29	50	4.00	25	0.04	G137	-
XLCCN 250425-0516	24	29	50	5.00	25	0.03	G138	-
XLCCN 250525-0616	24	29	50	6.00	25	0.04	G139	-

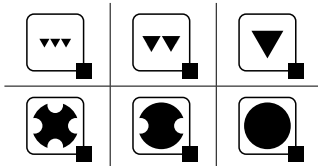
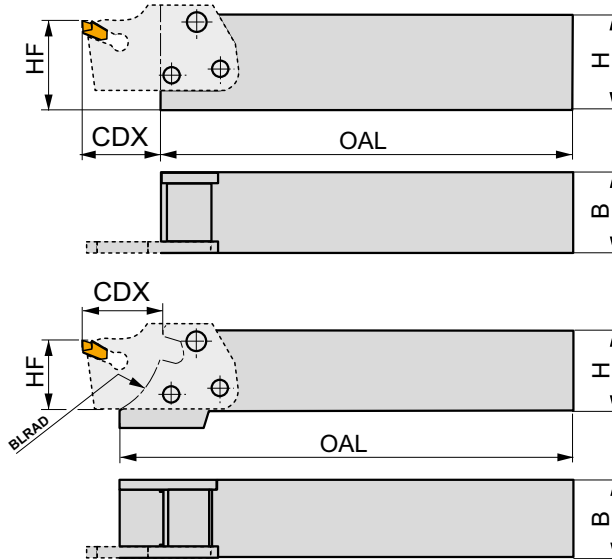
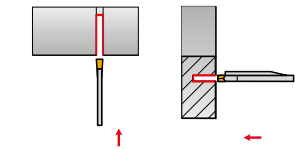
G136	LCM. 0316..
G137	LCM. 0416..
G138	LCM. 0516..
G139	LCM. 0616..



MS-EN

**Držák pro upínání zapichovacích planžet XLCCN, XLCF(NRL) a XLXFL**

Držák pro upínání axiálních zapichovacích planžet XLC 25 BS, XLCF (NRL) BS, XLXFL BS. Dostupný v rozměrech 12x12 až 32x25 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	–	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	–	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	–	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	–	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	–	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

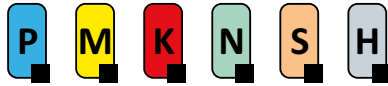
GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25...	XLC.. 25..25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	–
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	–

ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	–	–	–	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P



GFIL-L AXIAL



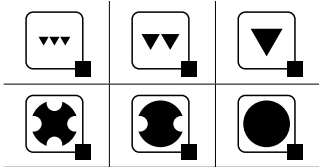
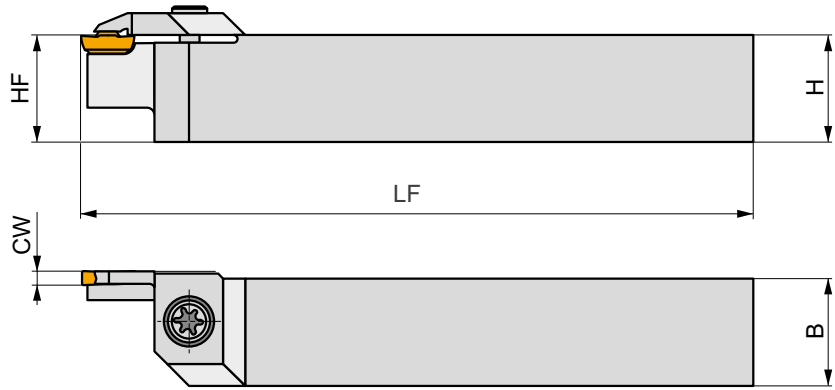
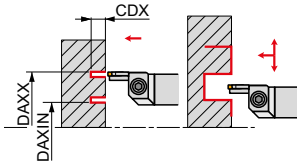
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 nebo LCM. 0316. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø170 mm a max. hloubku 9 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



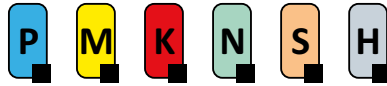
Produkt	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L GFIL 2525 M 0313L 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136			LCM. 0316..		
GI143			LCM. 0313..		

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



GFIL-R AXIAL



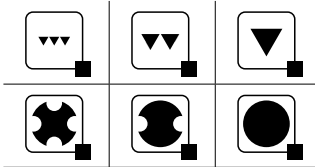
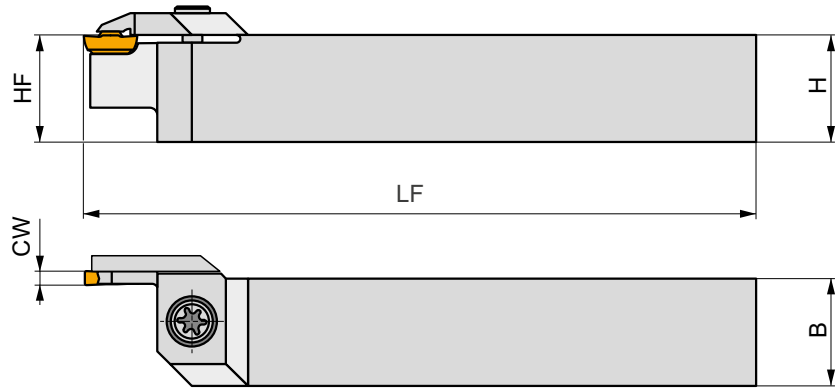
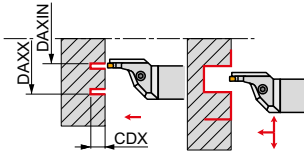
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03 a LCM. 04

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313, 0316, 0413 a 0416. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápchů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 12 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zúslachtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
L GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	G1143	GL07
GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	G1136	GL08
GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	G1136	GL08
GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	G1136	GL08
GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	G1170	GL07
GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	G1137	GL08
GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	G1137	GL08



G1136
G1137
G1143
G1170

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

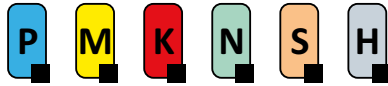
18.2
20.2

FLAG T20P
-

-
SDRT25P



GFIR-L AXIAL



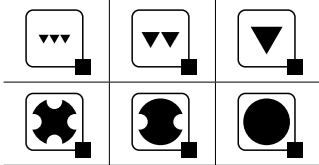
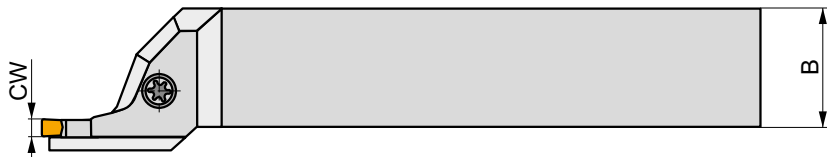
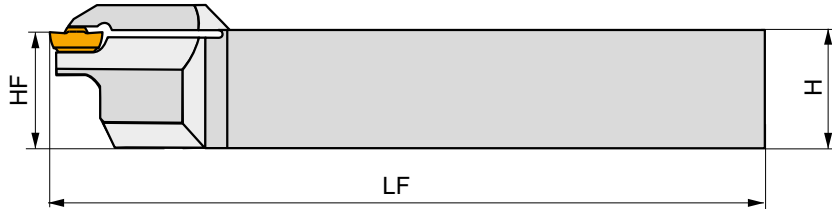
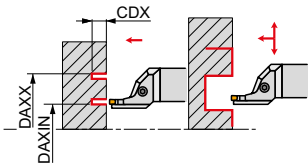
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03 a LCM. 04

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 , 0316, 0413 nebo 0416. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápchů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 12 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zúšlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	≡	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	G1143	GL07
GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	G1136	GL08
GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	G1136	GL08
GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	G1136	GL08
GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	G1170	GL07
GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	G1137	GL08
GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	G1137	GL08
GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	G1137	GL08
GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	G1137	GL08

R



G1136
G1137
G1143
G1170

LCM. 0316..
LCM. 0416..
LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

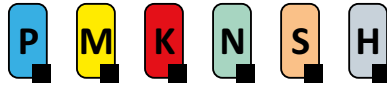
18.2
20.2

FLAG T20P
-

-
SDRT25P



GFIR-R AXIAL



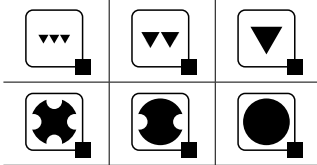
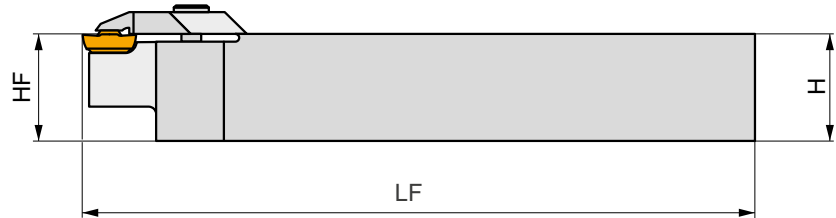
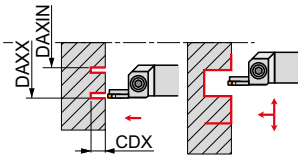
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 nebo 0316. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø170 mm a max. hloubku 9 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1136	G1143
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R GFIR 2525 M 0313R 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	G1143	GL02
GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	G1143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	G1143	GL07
GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	G1136	GL07
GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	G1136	GL07
GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	G1136	GL07



G1136
G1143

LCM. 0316..
LCM. 0313..



GL02
GL07

US 5015-T20P
US 5018-T20P

5.0
5.0

M 5
M 5

15
18.2

FLAG T20P
FLAG T20P



GFML-L AXIAL



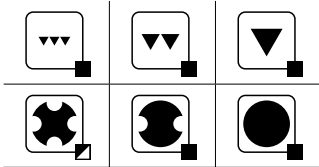
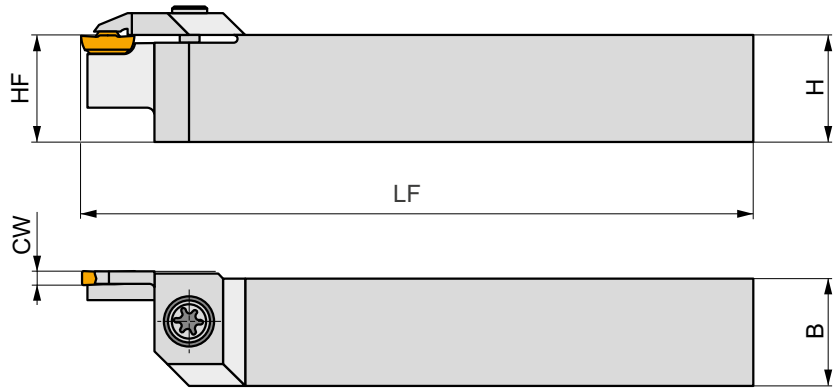
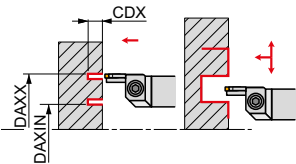
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 nebo 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFML 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07



GI137

LCM. 0416..

GI170

LCM. 0413..



GL02

US 5015-T20P

5.0

M 5

15

FLAG T20P

GL07

US 5018-T20P

5.0

M 5

18.2

FLAG T20P



GFML-R AXIAL



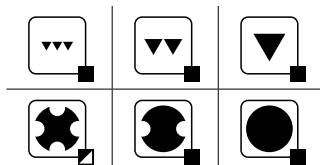
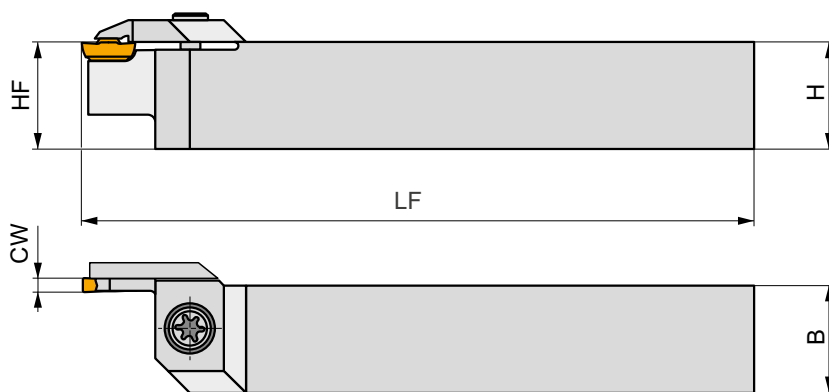
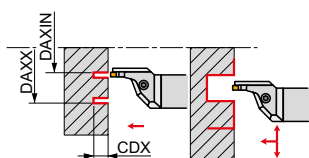
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 a 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápchů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zúšlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	G1	G2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G1170	GL07
GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	G1137	GL08
GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G1137	GL08



G1137
G1170

LCM. 0416..
LCM. 0413..



GL07
GL08

US 5018-T20P
US 6020-T25P

5.0
6.0

M 5
M 6

18.2
20.2

FLAGT20P
-

-
SDRT25P



GFMR-L AXIAL



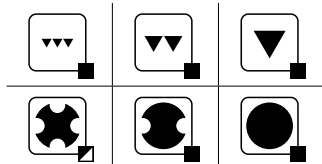
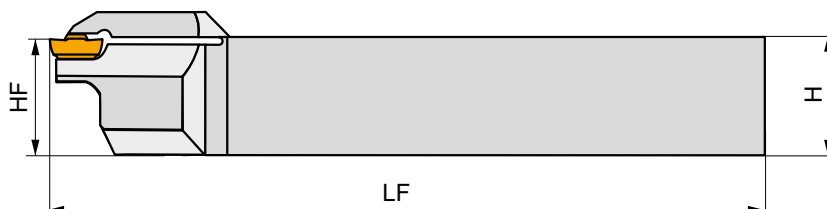
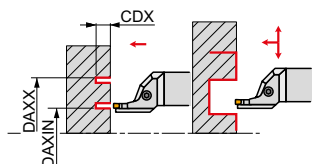
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 nebo 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zúšlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	≡	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	G170	GL07
GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	G170	GL07
GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	G137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	G137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	G137	GL08
GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	G137	GL08

G137	LCM. 0416..
G170	LCM. 0413..

GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	-
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	-	SDR T25P



GFMR-R AXIAL



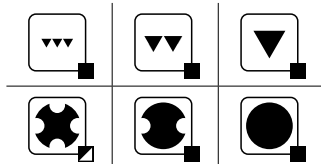
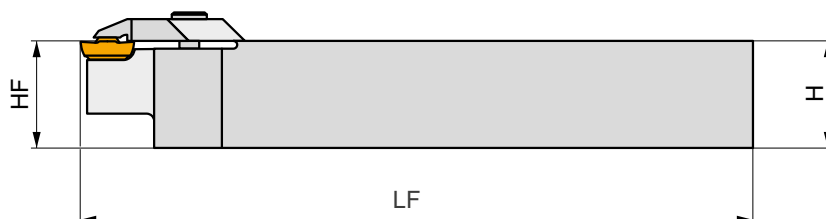
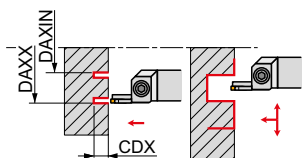
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 nebo 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	≡	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	G1170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	G1170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	G1137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	G1137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	G1137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	G1137	GL07

G1137	LCM. 0416..
G1170	LCM. 0413..

GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P



GGI(RL)-90 AXIAL



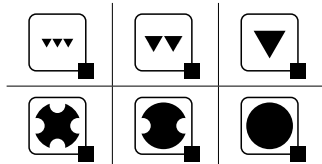
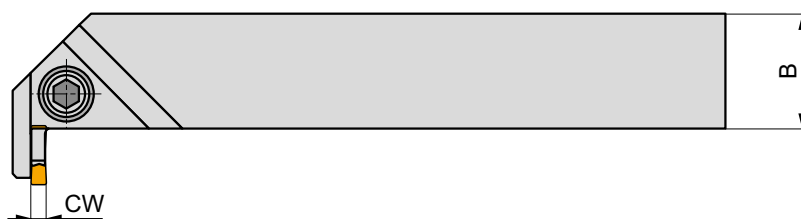
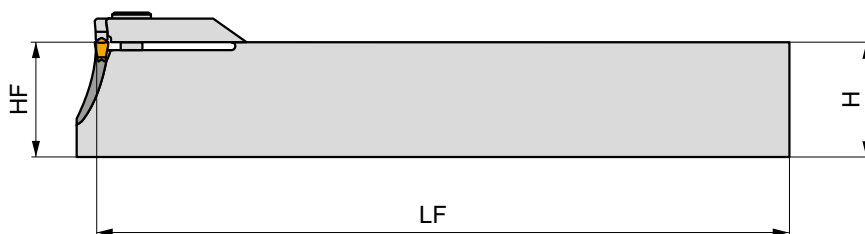
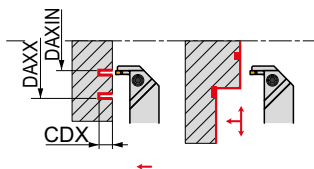
PRAMET

G



Vnější 90° držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03

Vnější 90° držák pravý/levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 nebo 0316. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø170 mm a max. hloubku 11 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF	H	B	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg	GI	GL	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04



GI136
GI143

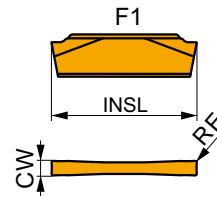
LCM. 0316..
LCM. 0313..



GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXX 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXX 5

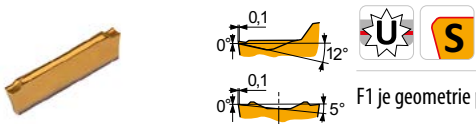
LCMF 20 - F1

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		

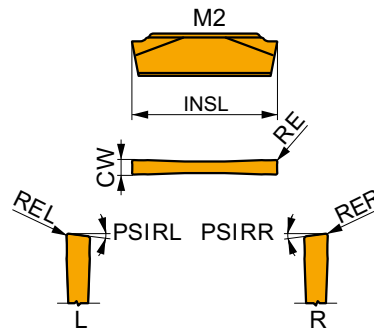


F1 je geometrie pro upichování, zapichování, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LCMF 022002-F1	T8330	0.2	205	0.09	120	0.08	190	0.09	-	-	-	-	-	-	-
----------------	-------	-----	-----	------	-----	------	-----	------	---	---	---	---	---	---	---

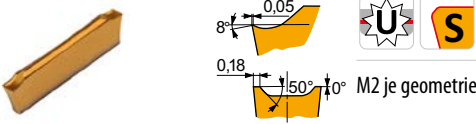
LCMF 20 - M2

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



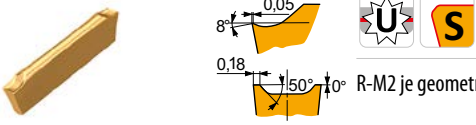
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



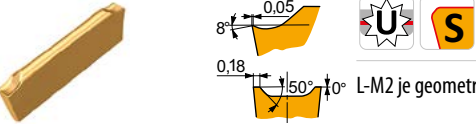
M2 je geometrie je pro upichování, zapichování, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LCMF 022002-M2	T8330	0.2	180	0.12	105	0.11	170	0.12	-	-	-	-	-	-	-
----------------	-------	-----	-----	------	-----	------	-----	------	---	---	---	---	---	---	---



R-M2 je geometrie v pravostranném provedení pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LCMF 022002R6-M2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	6	-
------------------	-------	-----	-----	------	----	------	-----	------	---	---	---	---	---	---

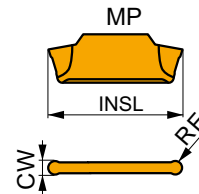


L-M2 je geometrie v levostranném provedení pro upichování, plynulý až lehce přerušovaný řez.

LCMF 022002L6-M2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	6
------------------	-------	-----	-----	------	----	------	-----	------	---	---	---	---	---	---

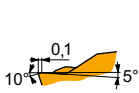
LCMF 20 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



MP je geometrie pro kopírovací a podélné soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

LCMF 0220MO-MP	T8330	1.0	200	0.30	0.5	120	0.27	0.5	190	0.30	0.5	-	-	-	-	-	-	-
----------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

GFK(RL) EXT



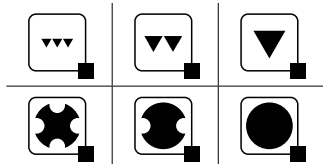
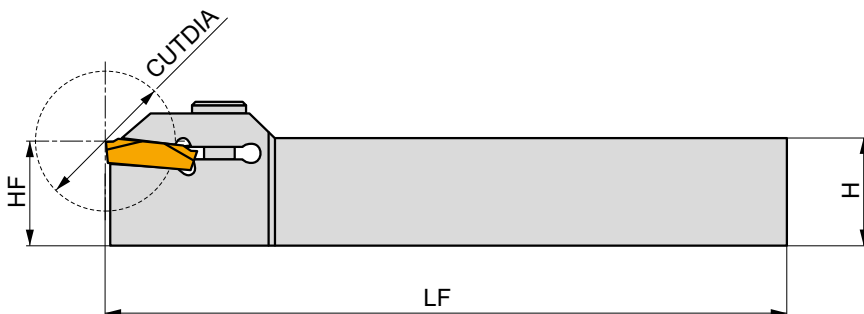
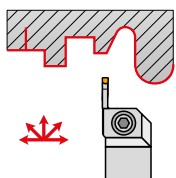
PRAMET

G



Vnější držák s vrchním upínáním pro zapichování a upichování destičkami LCMF 0220

Vnější držák pravý/levý pro zapichování destičkami LCMF 0220. Vhodný pro zapichování a upichování do max. hloubky 16 mm a kopírování. Kvadrát držáku 16x16 až 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



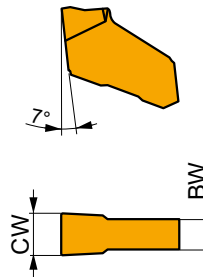
Produkt	≡	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GFKR 1616 H 02	16	16	16	100	2.00	0.20	G1168	GL03
	GFKR 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	0.38	G1168	GL04
	GFKR 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	0.68	G1168	GL05
L	GFKL 1616 H 02	16	16	16	100	2.00	0.20	G1168	GL03
	GFKL 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	0.38	G1168	GL04
	GFKL 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	0.68	G1168	GL05

G1168	LCMF 0220..

GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5

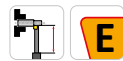
LFMX - F1

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)

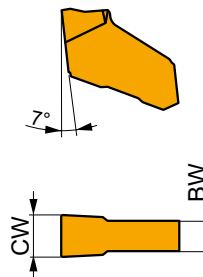


EN-F1 je geometrie pro upichování a zapichování a plynulý řez.

LFMX 1.5-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 1.6-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20ENF1	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20ENF1	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-

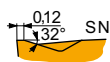
LFMX - F2

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)

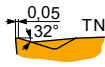


SN-F2 je geometrie pro upichování a zapichování a plynulý řez.

LFMX 1.6-.16SNF2	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.0-.16SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



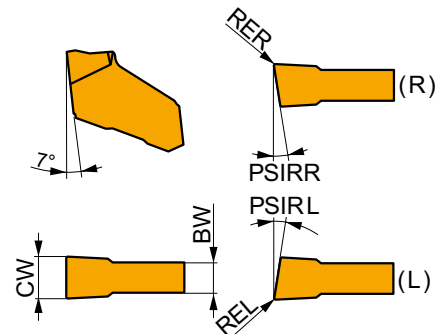
TN-F2 je geometrie pro upichování a zapichování a plynulý řez.

LFMX 3.1-.20TNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20TNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	-	-	-	-	-	-	-

LFMX - M2

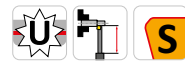
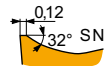


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



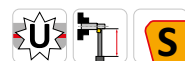
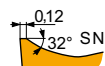
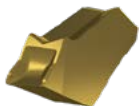
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



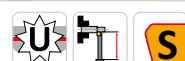
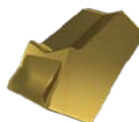
SN-M2 je geometrie pro upichování a zapichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LFMX 2.0-.16SNM2	6640	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.2-.16SNM2	6640	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNM2	6640	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	-	-	-	-	-	-	-



SR-M2 je geometrie v pravostranném provedení pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LFMX 2.0-.16SR12M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	12	-
LFMX 2.0-.16SR6M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	6	-
LFMX 3.1-.20SR8M2	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	8	-
LFMX 4.1-.20SR8M2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	8	-

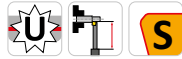
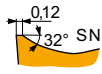
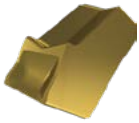


SL-M2 je geometrie v levostranném provedení pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LFMX 2.0-.16SL12M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	12
LFMX 2.0-.16SL6M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	6

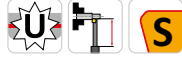
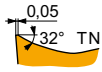
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



SL-M2 je geometrie v levostranném provedení pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LFMX 3.1-.20SLM2	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	8
LFMX 4.1-.20SLM2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	8



TN-M2 je geometrie pro upichování a zapichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LFMX 3.1-.20TNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20TNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-

XLCFN B

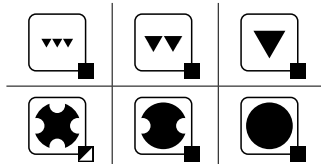
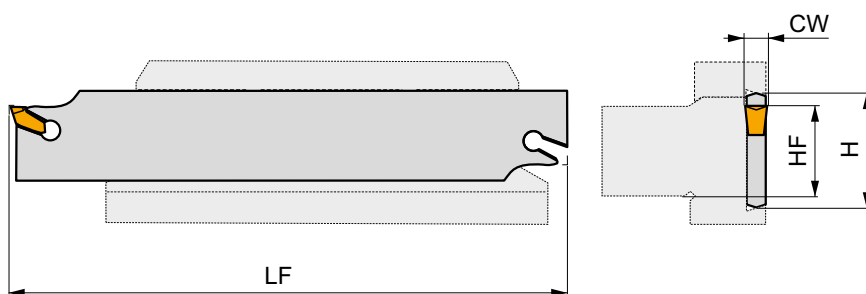
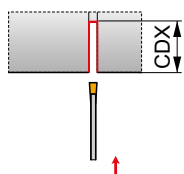


PRAMET



Upichovací oboustranné planžety pro destičky řady LFMX

Planžeta pro upichování do max. hloubky 80 mm nebo tyče prům 160 mm. Vhodná pro jednostranné destičky LFMX. Dostupné s výškou 26, 32 a 47 mm. Lze je upínat do držáků Pramet typu DU. Planžety jsou zušlechtěny pro zvýšení životnosti.



Produkt	≡	≡	≡	≡	≡	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N	XLCFN 2601 J 1.60	21.4	26	110	1.50	0.03	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	0.04	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	0.05	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	0.06	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	0.06	GI132	KV
	XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	0.11	GI061	KV
	XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	0.08	GI001	KV
	XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	0.11	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	0.14	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	0.17	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	0.12	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	0.19	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	0.28	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	0.40	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1.-.	-
GI002	LFMX 4.1.-.	-
GI004	LFMX 5.1.-.	-
GI005	LFMX 6.35.-.	-
GI061	LFMX 2.0.-.	LFMX 2.2.-.
GI132	LFMX 1.5.-.	LFMX 1.6.-.

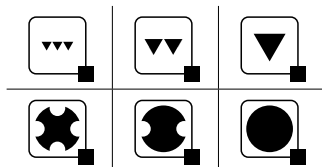
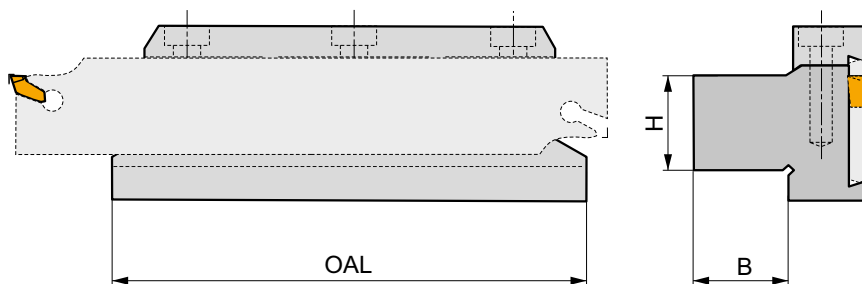
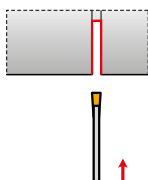
KV	KV 5x70

DU, D



Držák pro upínání upichovacích planžet

Držák pro upínání upichovacích planžet GL a XLC. Dostupný v rozměrech 20x20 až 40x40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

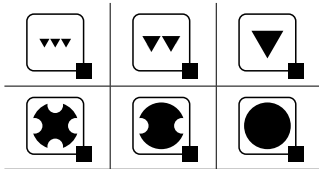
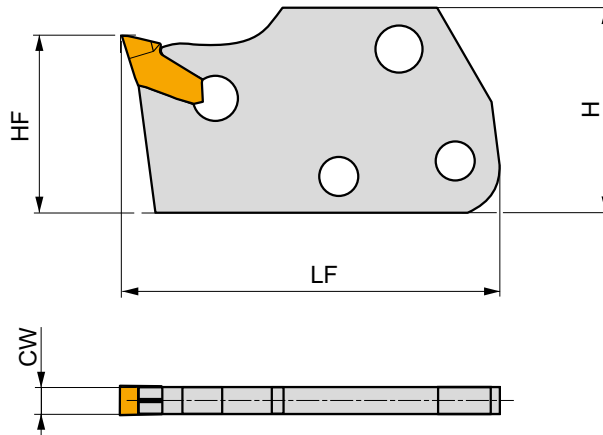
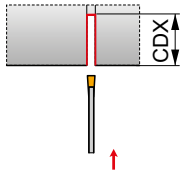
GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXX 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXX 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXX 5



Modulární planžeta pro držáky MS-EN a obvodové zapichování destičkami LFMX

Modulární planžeta pro zapichování jednostrannými destičkami LFMX. Vhodná pro zapichování a upichování do max. hloubky 25 mm. Planžety jsou zušlechťeny pro zvýšení životnosti.



Produkt	≡	≡	LF	CW	CDX	kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.02	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.03	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.04	GI005	KV

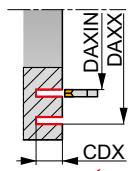
GI001	LFMX 3.1.-.	-
GI002	LFMX 4.1.-.	-
GI004	LFMX 5.1.-.	-
GI005	LFMX 6.35.-.	-
GI061	LFMX 2.0.-.	LFMX 2.2.-.
GI132	LFMX 1.5.-.	LFMX 1.6.-.

KV	KV 5x70

XLXFL BS AXIAL

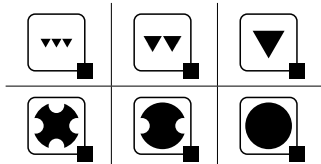
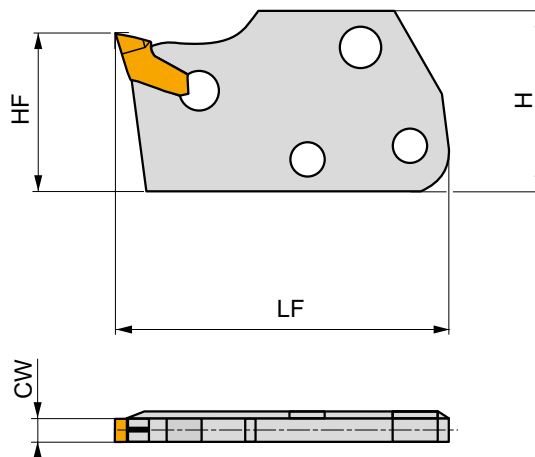


PRAMET



Modulární planžeta pro držáky MS-EN a čelní zapichování destičkami LFMX

Modulární planžeta pro zapichování jednostrannými destičkami LFMX 3.1. Vhodná pro čelní zapichování do max. hloubky 20 mm. Lze je upínat do držáků typu MS-EN. Planžety jsou zušlechťeny pro zvýšení životnosti.



Produkt	H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.07	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	G1001	KV
XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	G1001	KV

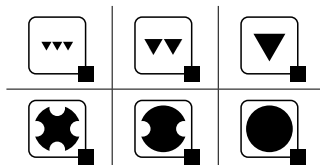
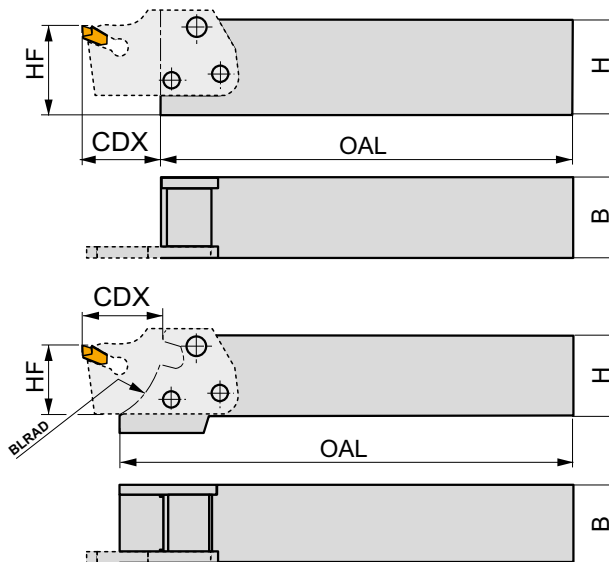
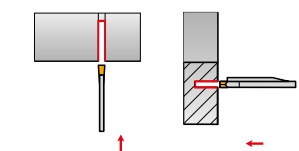
	G1001		LFMX 3.1-.
--	-------	--	------------

	KV		KV 5x70
--	----	--	---------



Držák pro upínání zapichovacích planžet XLCCN, XLCF(NRL) a XLXFL

Držák pro upínání axiálních zapichovacích planžet XLC 25 BS, XLCF (NRL) BS, XLXFL BS. Dostupný v rozměrech 12x12 až 32x25 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	-	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	-	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	-	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	-	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	-	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

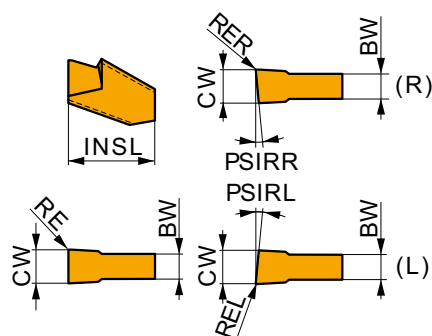
GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25...	XLC.. 25..25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	-
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	-

		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	-	-	-	-	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

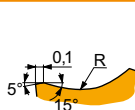
LFUX

	CW	BW	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



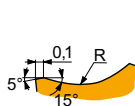
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)



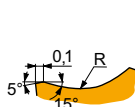
Pro upichování a zapichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LFUX 030802TN	6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN	6640	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN	6640	0.2	150	0.15	–	–	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	–	–	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN	6640	0.2	150	0.20	–	–	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	–	–	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–



TR je pravostranná geometrie pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LFUX 030800TR	6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR	6640	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	5	–



TL je levostranná geometrie pro upichování, plynulý až lehce přerušovaný řez.

LFUX 030800TL	6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	5
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	5

XLCF(RL)

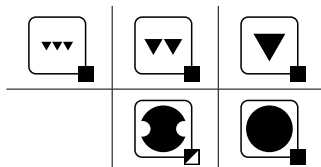
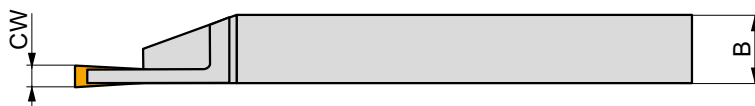
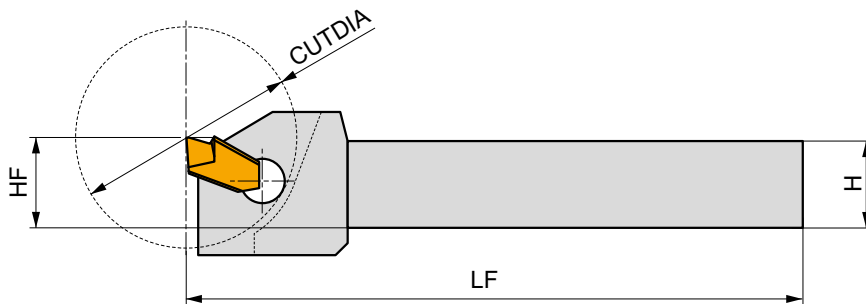
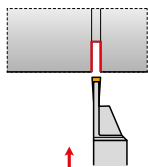


PRAMET



Vnější držák pro zapichování a upichování destičkami LFUX

Vnější držák pravý/levý pro obvodové zapichování jednostrannými destičkami LFUX 0308, 0408, 0508 nebo 0608. Vhodný pro obvodové zapichování a upichování až do max. Ø65 mm. Kvadrát držáku 16x12 až 32x25 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



	Produkt	HF	H	B	LF	CW	CUTDIA	kg	GI018	KV
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	XLCFR 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.14	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFR 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.44	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.43	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.45	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.90	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.91	GI021	KV
L	XLCFL 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.15	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFL 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.47	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.46	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.50	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.95	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.70	GI021	KV



GI018
GI019
GI020
GI021

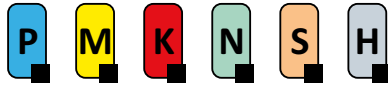
LFUX 0308..
LFUX 0408..
LFUX 0508..
LFUX 0608..



KV

KV 5x70

XLCFN B LFUX

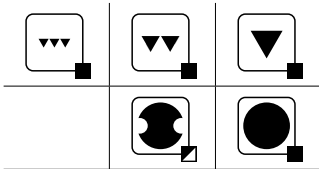
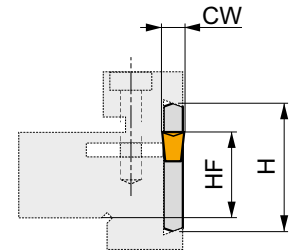
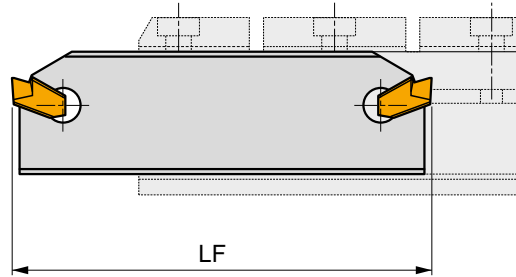
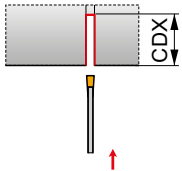


PRAMET



Upichovací oboustranné planžety pro destičky LFUX

Planžeta pro upichování do max. hloubky 100 mm nebo tyče prům 200 mm. Vhodná pro jednostranné destičky LFUX. Dostupné s výškou 26.32 a 47 mm. Lze je upínat do držáků Pramet typu DU a D. Planžety jsou zušlechtěny pro zvýšení životnosti.



Produkt	Ξ	H	LF	CW	CDX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
XLCFN 2603 J 03	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.09	GI018	KV
XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.11	GI019	KV
XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.14	GI020	KV
XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.47	GI020	KV
XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV



GI018
GI019
GI020
GI021

LFUX 0308..
LFUX 0408..
LFUX 0508..
LFUX 0608..



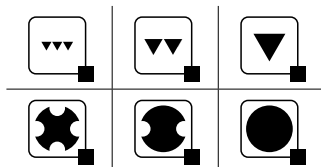
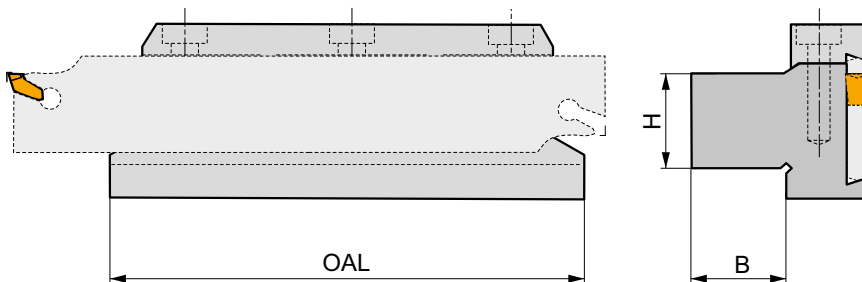
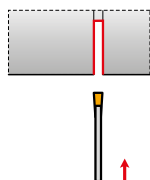
KV

KV 5x70



Držák pro upínání upichovacích planžet

Držák pro upínání upichovacích planžet GL a XLC. Dostupný v rozměrech 20x20 až 40x40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-D 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	-
GI091	XLC.N 47..	-

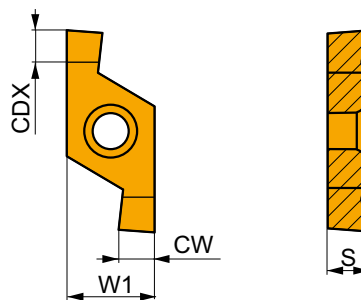
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

NEW

X 61

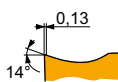
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



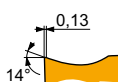
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)



X 61-R je pravostranná geometrie pro vnitřní i vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.


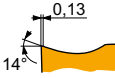

X61 0602-080 R	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 R	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 R	6640	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
	G8330	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R	6640	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
	G8330	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-150 R	6640	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	—	—	1.55	1.6
	G8330	—	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	—	—	—	—	1.55	1.6
X61 0602-160 R	6640	—	■	180	0.06	■	105	0.05	■	170	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
	G8330	—	■	135	0.06	■	80	0.05	■	125	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R	6640	—	■	150	0.09	■	90	0.08	■	140	0.09	—	—	—	—	1.90	2
	G8330	—	■	120	0.09	■	70	0.08	■	110	0.09	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-200 R	G8330	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.05	2.2
X61 0602-215 R	6640	—	■	145	0.09	■	85	0.08	■	135	0.09	—	—	—	—	2.20	2.4
	G8330	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.20	2.4
X61 0602-250 R	G8330	—	■	115	0.09	■	65	0.08	■	105	0.09	—	—	—	—	2.55	2.6
X61 0602-265 R	6640	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	2.70	2.7
	G8330	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	2.70	2.7
X61 0602-300 R	6640	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	3.05	3
	G8330	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	3.05	3
X61 0602-315 R	6640	—	■	125	0.12	■	75	0.11	■	115	0.12	—	—	—	—	3.20	3
	G8330	—	■	105	0.12	■	60	0.11	■	95	0.12	—	—	—	—	3.20	3



X 61-L je levostranná geometrie pro vnitřní i vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

X61 0602-080 L	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-100 L	6640	—	■	195	0.06	■	115	0.05	■	185	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
	G8330	—	■	145	0.06	■	85	0.05	■	135	0.06	—	—	—	—	1.05	0.8
X61 0602-110 L	6640	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
	G8330	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L	6640	—	■	185	0.06	■	110	0.05	■	175	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
	G8330	—	■	140	0.06	■	80	0.05	■	130	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

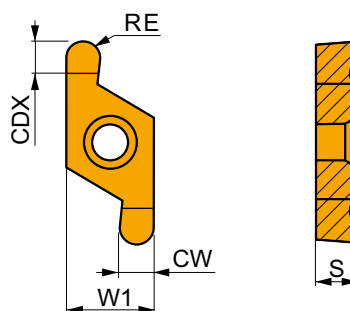
Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		
		14°													
			X 61-L je levostranná geometrie pro vnitřní i vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.												
X61 0602-150 L	6640	-	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	1.55	1.6
	G8330	-	135	0.06	80	0.05	125	0.06	-	-	-	-	-	1.55	1.6
X61 0602-160 L	6640	-	180	0.06	105	0.05	170	0.06	-	-	-	-	-	1.65	1.7
	G8330	-	135	0.06	80	0.05	125	0.06	-	-	-	-	-	1.65	1.7
X61 0602-185 L	6640	-	150	0.09	90	0.08	140	0.09	-	-	-	-	-	1.90	2
	G8330	-	120	0.09	70	0.08	110	0.09	-	-	-	-	-	1.90	2
X61 0602-200 L	G8330	-	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.05	2.2
X61 0602-215 L	6640	-	145	0.09	85	0.08	135	0.09	-	-	-	-	-	2.20	2.4
	G8330	-	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.20	2.4
X61 0602-250 L	G8330	-	115	0.09	65	0.08	105	0.09	-	-	-	-	-	2.55	2.6
X61 0602-265 L	6640	-	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	2.70	2.7
	G8330	-	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	2.70	2.7
X61 0602-300 L	6640	-	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	3.05	3
	G8330	-	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	3.05	3
X61 0602-315 L	6640	-	125	0.12	75	0.11	115	0.12	-	-	-	-	-	3.20	3
	G8330	-	105	0.12	60	0.11	95	0.12	-	-	-	-	-	3.20	3

NEW


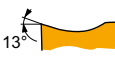


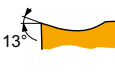

X 61 R

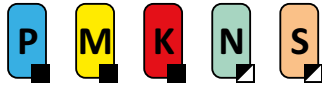
PRAMET

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

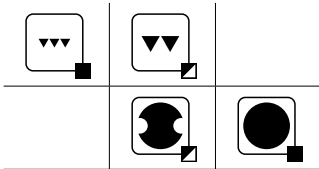
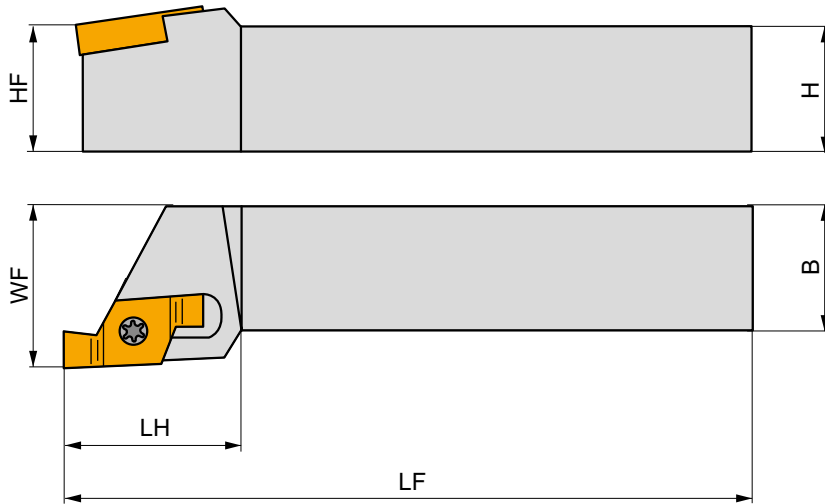
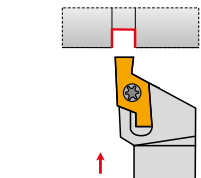
Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		
		13°													
			X 61 R-R je pravostranná geometrie pro vnitřní i vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.												
X61 0602-R100 R	6640	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	2.09	3
	G8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	2.09	3
X61 0602-R150 R	6640	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	3.09	3
	G8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	3.09	3
		13°													
			X 61 R-L je levostranná geometrie pro vnitřní i vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.												
X61 0602-R100 L	6640	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	2.09	3
	G8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	2.09	3
X61 0602-R150 L	6640	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	-	-	-	-	-	3.09	3
	G8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	-	-	-	-	-	3.09	3

NEW**P61(RL) EXT**

PRAMET

S**Vnější držák pro destičky X61 k zapichování pojistných drážek a O kroužky**

Vnější držák pravý/levý pro obvodové zapichování destičkami X61 určenými pro pojistné kroužky. Umožňují hladký řez a přesné tolerance zápichů. Kvadrát držáku 16x16 až 25x25 mm. Tělo držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	H (mm)	kg		
R P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.40	GI332	SV11
P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11
L P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.42	GI332	SV11
P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11



GI332



X61 0602..



SV11



US 2003-T07P



0.8



M 2.5



6.5



FLAGT07P

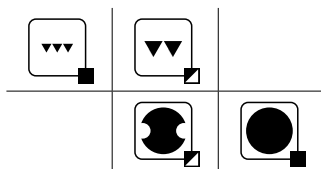
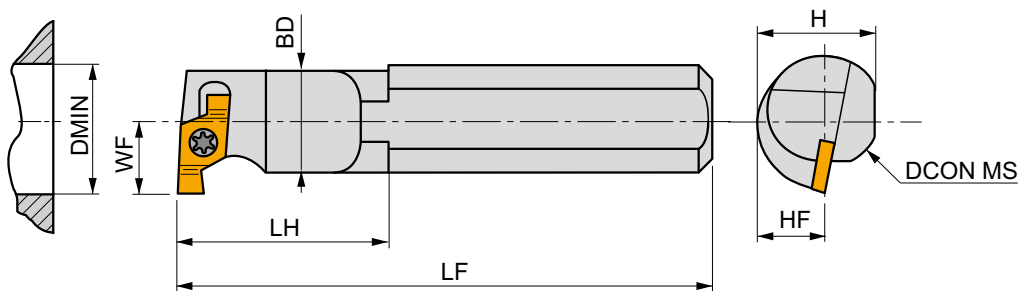
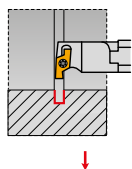
NEW**P61(RL) INT**

PRAMET

S

**Vnitřní držák pro destičky X61 k zapichování drážek pojistných kroužků**

Vnitřní držák pravý/levý pro zapichování jednostrannými destičkami X61. Min. vnitřní průměr zapichování Ø16 mm. Pro zápichy pro pojistné kroužky. Dostupné se stopkami Ø12 až Ø32 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)					
R	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	-	0.17	G332	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.21	G332	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.38	G332	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.70	G332	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	G332	SV11
L	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	-	0.17	G332	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.24	G332	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.40	G332	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.72	G332	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	G332	SV11



G332



X61 0602..



SV11



US 2003-T07P



0.8



M 2.5



6.5



FLAG T07P

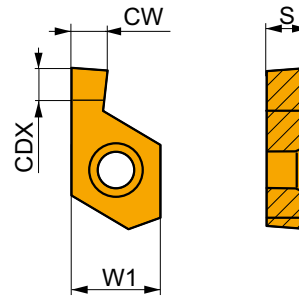
Levá destička se montuje do pravého držáku.

NEW

X 61-1

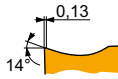
PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



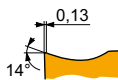
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)



X 61-1-R je pravostranná geometrie s jedním břitem pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

X61 0602-080 R1	6640	—	■	195	0.06	☑	115	0.05	☑	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 R1	6640	—	■	195	0.06	☑	115	0.05	☑	185	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 R1	6640	—	■	185	0.06	☑	110	0.05	☑	175	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 R1	6640	—	■	185	0.06	☑	110	0.05	☑	175	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 R1	6640	—	■	180	0.06	☑	105	0.05	☑	170	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 R1	6640	—	■	150	0.09	☑	90	0.08	☑	140	0.09	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 R1	6640	—	■	145	0.09	☑	85	0.08	☑	135	0.09	—	—	—	—	2.20	2.2



X 61-1-L je levostranná geometrie s jedním břitem pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

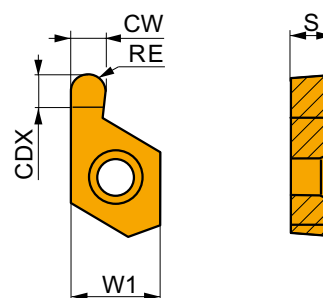
X61 0602-080 L1	6640	—	■	195	0.06	☑	115	0.05	☑	185	0.06	—	—	—	—	0.85	0.8
X61 0602-090 L1	6640	—	■	195	0.06	☑	115	0.05	☑	185	0.06	—	—	—	—	0.95	0.8
X61 0602-110 L1	6640	—	■	185	0.06	☑	110	0.05	☑	175	0.06	—	—	—	—	1.15	1.2
X61 0602-130 L1	6640	—	■	185	0.06	☑	110	0.05	☑	175	0.06	—	—	—	—	1.35	1.4
X61 0602-160 L1	6640	—	■	180	0.06	☑	105	0.05	☑	170	0.06	—	—	—	—	1.65	1.7
X61 0602-185 L1	6640	—	■	150	0.09	☑	90	0.08	☑	140	0.09	—	—	—	—	1.90	2
X61 0602-215 L1	6640	—	■	145	0.09	☑	85	0.08	☑	135	0.09	—	—	—	—	2.20	2.2

NEW

X 61 R-1

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



X 61 R-1-R je pravostranná geometrie s jedním břitem pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

X61 0602-R050 R1	6640	0.5	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 R1	6640	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	2.09	2.8



X 61 R-1-L je levostranná geometrie s jedním břitem pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

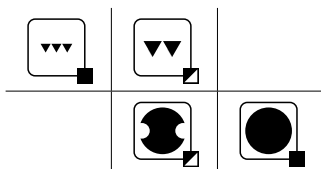
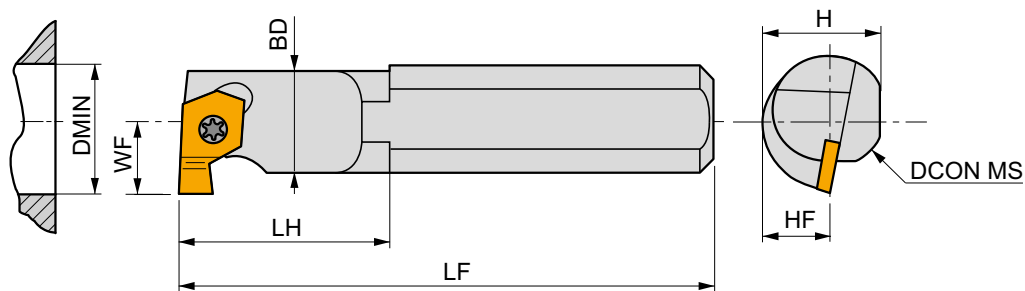
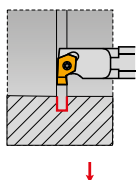
X61 0602-R050 L1	6640	0.5	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 L1	6640	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	2.09	2.8

NEW**P61S(RL)-1 INT**

PRAMET

S**Vnitřní držák pro destičky X61-1 k zapichování drážek pojistných kroužků**

Vnitřní držák pravý/levý pro zapichování jednostrannými destičkami X61-1. Min. vnitřní průměr zapichování $\varnothing 12.5$ mm. Zápichy určeny pro pojistné kroužky. Dostupné se stopkami $\varnothing 10$ a $\varnothing 12$ mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	LH	KAPR	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.24	GI333	SV11
	P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333
L P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.13	GI333	SV11
	P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333



GI333

X61 0602..-1



SV11

US 2003-T07P

0.8

M 2.5

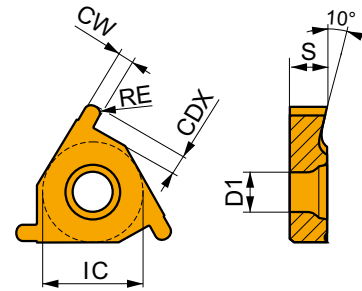
6.5

FLAG T07P

Levá destička se montuje do pravého držáku.

TN R EXT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



TN ER-R je pravostranná geometrie pro vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

TN 16ER-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16ER-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22ER-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	3.00	2.2

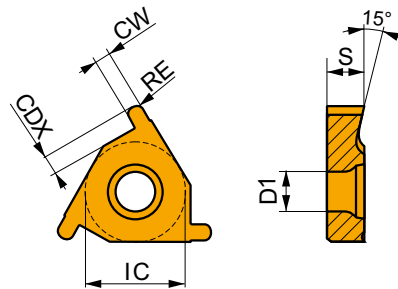


TN EL-R je levostranná geometrie pro vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

TN 16EL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16EL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22EL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	3.00	2.2

TN R INT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	2.80	3.10	0.00	0.05
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



TN NR-R je pravostranná geometrie pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

TN 11NR-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16NR-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22NR-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	3.00	2.2

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



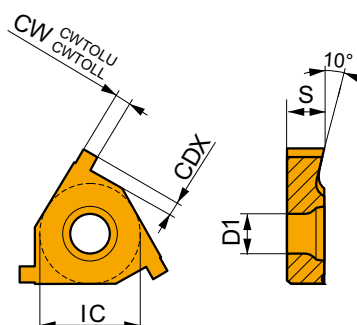
TN NL-R je levostranná geometrie pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

TN 11NL-R050	T8330	0.5	■ 130	0.06	▲ 75	0.05	■ 120	0.06	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16NL-R100	T8330	1.0	■ 130	0.06	▲ 75	0.05	■ 120	0.06	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22NL-R150	T8330	1.5	■ 130	0.06	▲ 75	0.05	■ 120	0.06	–	–	–	–	–	3.00	2.2

TN ZZ EXT

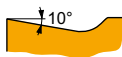
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)				



TN ER-ZZ je pravostranná geometrie pro vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

TN 16ER090ZZ	T8330	–	■ 130	0.09	▲ 75	0.08	■ 120	0.09	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16ER110ZZ	T8330	–	■ 130	0.09	▲ 75	0.08	■ 120	0.09	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16ER130ZZ	T8330	–	■ 130	0.09	▲ 75	0.08	■ 120	0.09	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16ER160ZZ	T8330	–	■ 130	0.09	▲ 75	0.08	■ 120	0.09	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16ER185ZZ	T8330	–	■ 130	0.09	▲ 75	0.08	■ 120	0.09	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16ER215ZZ	T8330	–	■ 130	0.09	▲ 75	0.08	■ 120	0.09	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16ER265ZZ	T8330	–	■ 130	0.12	▲ 75	0.11	■ 120	0.12	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22ER265ZZ	T8330	–	■ 130	0.12	▲ 75	0.11	■ 120	0.12	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22ER315ZZ	T8330	–	■ 130	0.12	▲ 75	0.11	■ 120	0.12	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22ER415ZZ	T8330	–	■ 130	0.12	▲ 75	0.11	■ 120	0.12	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4

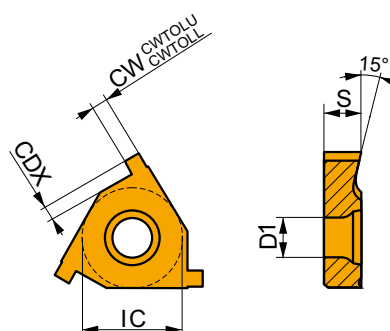


TN EL-ZZ je levostranná geometrie pro vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

TN 16EL090ZZ	T8330	–	■ 130	0.06	▲ 75	0.05	■ 120	0.06	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16EL110ZZ	T8330	–	■ 130	0.06	▲ 75	0.05	■ 120	0.06	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16EL130ZZ	T8330	–	■ 130	0.06	▲ 75	0.05	■ 120	0.06	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16EL160ZZ	T8330	–	■ 130	0.06	▲ 75	0.05	■ 120	0.06	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16EL185ZZ	T8330	–	■ 130	0.06	▲ 75	0.05	■ 120	0.06	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16EL215ZZ	T8330	–	■ 130	0.09	▲ 75	0.08	■ 120	0.09	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16EL265ZZ	T8330	–	■ 130	0.09	▲ 75	0.08	■ 120	0.09	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22EL265ZZ	T8330	–	■ 130	0.12	▲ 75	0.11	■ 120	0.12	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22EL315ZZ	T8330	–	■ 130	0.12	▲ 75	0.11	■ 120	0.12	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22EL415ZZ	T8330	–	■ 130	0.12	▲ 75	0.11	■ 120	0.12	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4

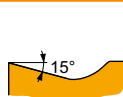
TN ZZ INT

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	2.80	3.00
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



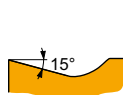
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU	CDX
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f				
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)



TN NR-ZZ je pravostranná geometrie pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

TN 11NR090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NR110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NR110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR130ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NR160ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NR185ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NR215ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NR265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NR265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NR315ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NR415ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4



TN NL-ZZ je levostranná geometrie pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

TN 11NL090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NL110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL090ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NL110ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL130ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NL160ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NL185ZZ	T8330	-	█	130	0.06	█	75	0.05	█	120	0.06	-	-	-	-	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NL215ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NL265ZZ	T8330	-	█	130	0.09	█	75	0.08	█	120	0.09	-	-	-	-	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NL265ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NL315ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NL415ZZ	T8330	-	█	130	0.12	█	75	0.11	█	120	0.12	-	-	-	-	4.15	0.08	0.13	2.4

SE(RL)



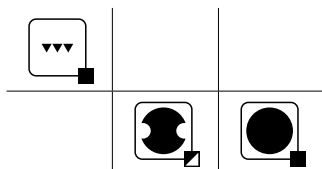
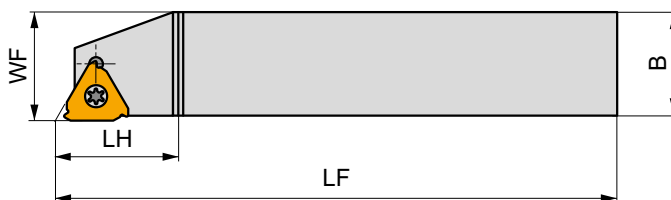
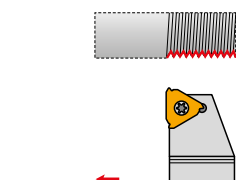
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem pro závitování destičkami TN 16 nebo 22

Držák pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnější závitování destičkami TN16 nebo 22 ER/EL (profil M;TN;W;UN;TN;NPT;API;ACME;RD;BSPT). Lze použít také pro zapichování drážek (pro pojistné kroužky) a mělké rádiusové zápichy. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	H̄	B	WF	LF	H	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

		Nm							
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481

SI(RL)



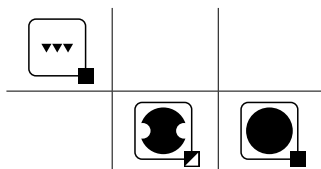
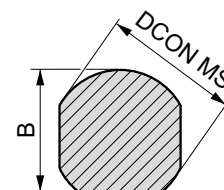
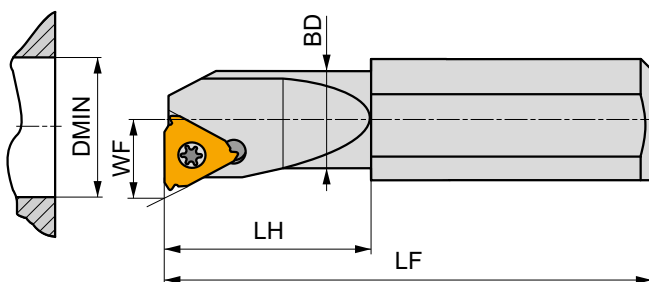
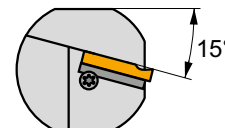
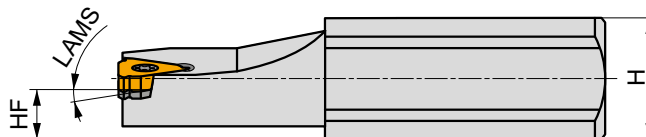
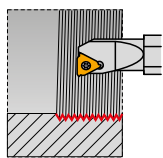
PRAMET

S

















Vnitřní držák s upínáním šroubkem pro závitování destičkami TN 11, 16 nebo 22

Držák vnitřní pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnitřní závitování destičkami TN11, 16 nebo 22 ER/EL (profil M;TN;W;UN;TN;NPT;API;ACME;RD; BSPT). Min. vnitřní průměr obrábění Ø13 mm. Také pro zapichování drážek (pro pojistné kroužky) a mělké rádiusové zápichy. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø40 mm. Tělo držáku je zúšlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	G1085	Z11		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)				
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
	L	SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085
SIL 0010 K 11-1		14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
SIL 0013 M 11-0		14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
SIL 0013 M 11-1		14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
SIL 1416 N 16-0		14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-1		14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
SIL 1416 N 16-2		14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
SIL 1820 P 16		18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2325 Q 16		23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2532 S 16		30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIL 2532 S 22-2		30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
SIL 2532 S 22-A		30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
SIL 3240 T 22-A		38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

		
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		 Nm							
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	 481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	 481
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	-	-	FLAG T20	-	-
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	P-16

Volba podložky

Úhel nastavení λ	Pozitivní					Negativní		Pro zápichové VBD TN16... ZZ, TN22... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Závitový nůž	Označení podložky							
SER16; SIL16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	PE16+1.5	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL16; SIR16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	PI16+1.5	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER22; SIL22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	PE22+1.5	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL22; SIR22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	PI22+1.5	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S22; SIL-S22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	PE22S+1.5	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S22; SIR-S22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	PI22S+1.5	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Poznámka: Závitové držáky mají úhel naklonění $\lambda = 1.5^\circ$, který je možné měnit vyměnitelnou podložkou viz tabulka a diagram. U závitových nožů SER-S, SIR-S jsou podložky značeny písmenem „S“.

SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ



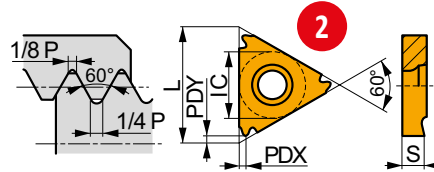
6	ISO SOUSTRUŽENÍ	WMG A ISO 13399
10		POKYNY
18		NAVIGÁTORY
57		POZITIVNÍ DESTIČKY
219		NEGATIVNÍ DESTIČKY
386		UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ
482		SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ
528		OBRÁŽENÍ
536		VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ INFORMACE

DESTIČKY PRO SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ – PŘEHLED STRÁNKY



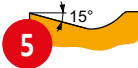
1 TN M INT

	IC [mm]	L [mm]	S [mm]
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Product	RE [mm]	P	M	K	N	S	H	TP [mm]	TPI	PDX [mm]	PDY [mm]
		Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]				



10 TN M NR vnitřní pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 11NR050M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NR075M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8

TN 16NR075M:T8010

Při objednávce použijte celý kód specifikace destičky!

Materiál

Zahrňte dvojtečku

Kód břitové destičky
ISO

DESTIČKY PRO SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ – PŘEHLED STRÁNKY

Poz.	Popis	Poz.	Popis
1	Označení destičky	7	Kód břitové destičky ISO
2	Schematické vyobrazení destičky	8	Materiál
3	Tabulka s velikostmi destiček (mm)	9	Rádus destičky (mm)
4	Obrázek znázornění destičky	10	Popis geometrie
5	Profil hlavní řezné hrany	11	Aplikační oblast destičky
6	Ikony – konkrétní vlastnosti a typ řezné hrany		

UPÍNAČE PRO SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ – PŘEHLED STRÁNKY

1 SI(RL)

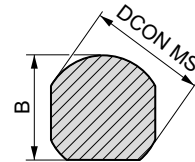
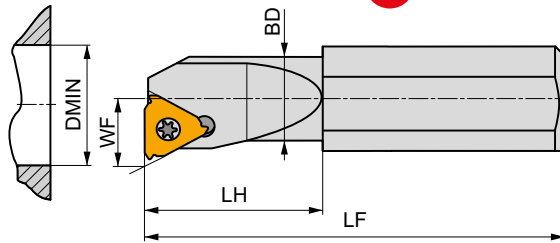
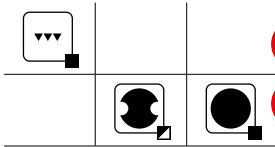
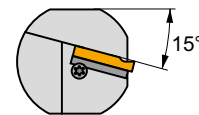
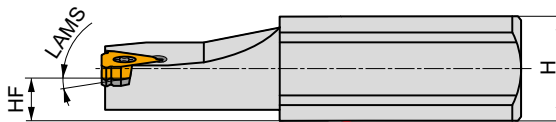
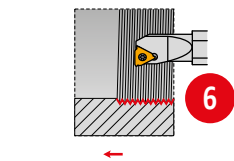
P M K N S H **2**

PRAMET **3** **S**



5 Vnitřní držák s upínáním šroubkem pro závitování destičkami TN 11, 16 nebo 22

Držák vnitřní pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnitřní závitování destičkami TN11, 16 nebo 22 NR/NL (profil M;TN;W;UN;NPT;API;ACME; RD;BSPT). Min. vnitřní průměr obrábění Ø13 mm. Také pro zapichování drážek (pro pojistné kroužky) a mělké rádiusové zápichy. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			
SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
11 SIR 0013 M 11-0 12	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
R SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

		17	
GI022	TN 16NR..		TN 16NL..
GI076	TN 22NR..		TN 22NL..
GI085	TN 11NR..		TN 11NL..

					18				
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXX 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

Typická stránka s vyobrazením upínačů pro soustružení – konkrétní detaily stránky se budou lišit.

UPÍNAČE PRO SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ – PŘEHLED STRÁNKY

Poz.	Popis	Poz.	Popis
1	Označení držáku pro soustružení závitů	10	Technologické možnosti nástroje
2	Doporučené skupiny materiálů	11	Konstrukce nástroje
3	Upínací systém destičky	12	ISO kód nástroje
4	Zobrazení produktu ¹⁾	13	Rozměry [mm] a úhly ²⁾ [°] nástroje
5	Popis nástroje	14	Přívod vnitřního chlazení
6	Profil obrobku	15	Skupina kompatibilních destiček ³⁾
7	Schematické vyobrazení nástroje	16	Skupina náhradních dílů ^{3),4)}
8	Dosažitelná jakost povrchu	17	Kompatibilní destičky
9	Charakter řezu / pracovní podmínky	18	Náhradní díly

¹⁾ Primárně je zobrazeno pravé provedení držáku

²⁾ GAMO = ortogonální úhel čela nástroje (viz technická část)









LAMS = úhel sklonu břitu nástroje (viz technická část)

³⁾ Označení skupin destiček, náhradních dílů a speciálního příslušenství slouží pouze pro potřeby tohoto katalogu. Pro objednávku jej nelze užít.

⁴⁾ Náhradní díly a speciální příslušenství jsou zobrazeny schematicky pro snadné pochopení. Nejsou obsaženy v seznamu ikon. Šroubky jsou doplněny v některých případech informacemi o utahovacím momentu v Nm, délce šroubku a velikosti závitů.

SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ – PŘEHLED IKON






OBECNÉ IKONY

	Hlavní použití		Dokončování – velmi dobrá kvalita povrchu		Vhodné pro stabilní pracovní podmínky
	Podmíněné použití		Střední obrábění – dobrá kvalita povrchu		Vhodné pro nestabilní pracovní podmínky
			Hrubování - neomezená drsnost povrchu		Vhodné pro velmi nestabilní pracovní podmínky

VLASTNOSTI

	Soustružení závitů – vnější		Soustružení závitů – vnitřní
--	-----------------------------	---	------------------------------

POVLAK

	První volba		Univerzální možnost širokého rozsahu		Ostrá hrana
	Pro houževnaté materiály (dlouhá tříška)		Zaoblená hrana		

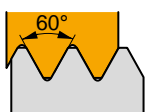
JINÉ

	Krouticí moment šroubku [Nm]		Vnitřní přívod chlazení
--	------------------------------	---	-------------------------

M

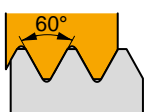
Plný profil

TN M EXT *NEW*



495

TN M INT *NEW*

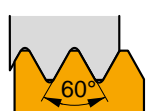


497

M

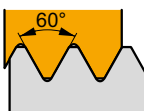
Částečný profil

TN 60° PP EXT



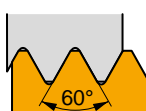
499

TN 60° PP INT



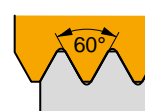
500

TN 60°-S PP EXT



501

TN 60°-S PP INT

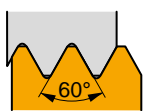


501

MJ

Plný profil

TN MJ EXT *NEW*

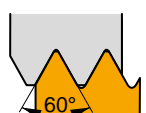


499

UN

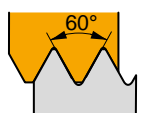
Plný profil

TN UN EXT



502

TN UN INT

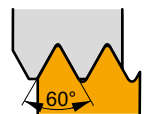


503

UNJ

Plný profil

TN UNJ EXT *NEW*

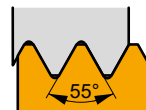


504

W

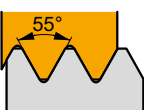
Plný profil

TN W EXT



505

TN W INT

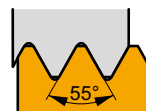


506

W

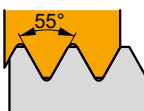
Částečný profil

TN 55° PP EXT



508

TN 55° PP INT

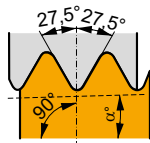


509

BSPT

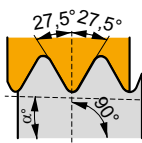
Plný profil

TN BSPT EXT



510

TN BSPT INT

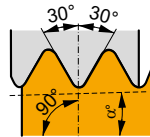


510

NPT

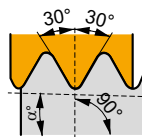
Plný profil

TN NPT EXT



511

TN NPT INT

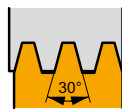


512

TR

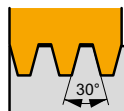
Plný profil

TN TR EXT



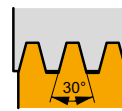
512

TN TR INT



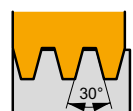
513

TN TR-S EXT



514

TN TR-S INT



514

ACME

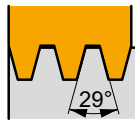
Plný profil

TN ACME EXT



515

TN ACME INT

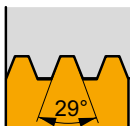


516

STACME

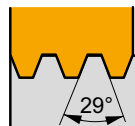
Plný profil

TN STACME EXT NEW



517

TN STACME INT NEW

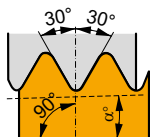


518

API RD

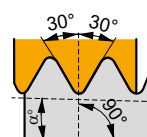
Plný profil

TN API RD EXT



519

TN API RD INT

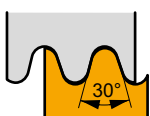


519

RD

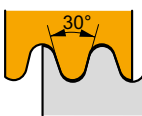
Plný profil

TN RD EXT



520

TN RD INT



520

MATERIÁLY PRO ZÁVITOVÁNÍ – NAVIGÁTOR

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost proti nepříznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
T8010	P05 - P15	■				PVD		submicron H	+++	Tento materiál je vhodný pro nepřetržitě velmi přesné soustružení závitů z oceli, korozivzdorné oceli, litiny a superslitin. Nabízí vynikající odolnost vůči opotřebením a současně zaručuje provozní spolehlivost
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	■								
T8030	P25 - P40	■				PVD		submicron H	+++	Nepochybně nejuniverzálnější řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Hlavními výhodami jsou vysoká provozní spolehlivost a vynikající třecí vlastnosti; proto je vhodný pro aplikace se střední až nízkou řeznou rychlostí.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
H15 - H25	■									
HF7	M10 - M20	■				X		submicron H	++	Materiál bez povlaku, který je primárně určen pro obrábění neželezných kovů; avšak lze jej použít i pro jiné obráběné materiály (kromě oceli). Tento materiál lze použít pro soustružení, frézování, a dokonce i pro vyvrtávání.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

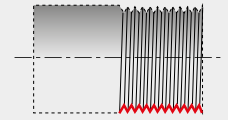
Substrát

submicron H Substrát na bázi WC-Co, jemnozrný (< 1 μm)

Povlak

PVD Nízkoteplotní fyzikální metoda povlakování

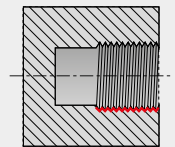
SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ ISO – VNĚJŠÍ



SE(RL)	
TN..	
16 22	
	20×20 32×25
522	459 – 521

SE(RL)-S	
TN..	
22	
	25×25 32×25
523	459 – 521

SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ ISO – VNITŘNÍ

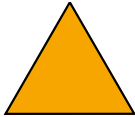
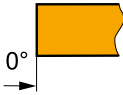
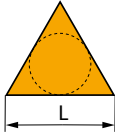
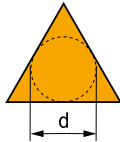


SI(RL)	
TN..	
11 16 22	
	13 48
524	459 – 521

SI(RL)-S	
TN..	
22	
	39 48
526	459 – 521

BŘITOVÉ DESTIČKY PRO ZÁVITOVÁNÍ ISO – KÓDOVÉ OZNAČENÍ

ISO	1	2	3	4	5	6	7	–	8
T	N	16	E	R	175	M	–	P1	
ANSI	1	2	3	4	5	6	7	–	8
T	N	16	E	R	120	W	–	P1	

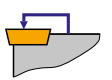
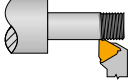
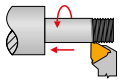
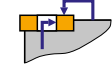

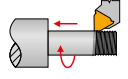
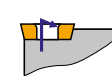
	1	2	3	3	4	4																				
	1	2	3	3	4	4																				
	Tvar destičky	Úhel hřbetu destičky	Délka řezné hrany (velikost) destičky		Vnější - Vnitřní																					
T		N 	 		E	Vnější																				
			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: small;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;"></th> <th style="width: 25%; text-align: center;">L</th> <th style="width: 25%; text-align: center;">d = IC</th> <th style="width: 25%;"></th> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">(mm)</td> <td style="text-align: center;">(")</td> <td style="text-align: center;">(mm)</td> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">11</td> <td style="text-align: center;">.433"</td> <td style="text-align: center;">6,350</td> <td style="text-align: center;">1/4"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">16</td> <td style="text-align: center;">.650"</td> <td style="text-align: center;">9,525</td> <td style="text-align: center;">3/8"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">22</td> <td style="text-align: center;">.866"</td> <td style="text-align: center;">12,7</td> <td style="text-align: center;">1/2"</td> </tr> </tbody> </table>			L	d = IC			(mm)	(")	(mm)	11	.433"	6,350	1/4"	16	.650"	9,525	3/8"	22	.866"	12,7	1/2"	N	Vnitřní
	L	d = IC																								
	(mm)	(")	(mm)																							
11	.433"	6,350	1/4"																							
16	.650"	9,525	3/8"																							
22	.866"	12,7	1/2"																							


	5	6	7	7
	5	6	7	7
	Směr řezu	Stoupání závitu	Profil závitu	
R	Pravý	 Stoupání závitu mm × 100	M	Metrický 60°
L	Levý	6	MJ	SEA MA1370
N	Neutrální	Počet závitů	W	Whitworth 55° ISO 228–1982
		Počet závitů na palec × 10	TR	TR 30° ISO 2901/3–1977
			UN	Americký UN 60° ISO 5864–1978
			UNJ	SEA AS8879
			RD	Oblý 30°
			ACME	ACME 29° ANSI B1.5–1988
			BSPT	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1
			STACME	ASME/ANSI B1.8–1988
			NPT	ANSI B1.1–1983
			API RD	API

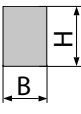
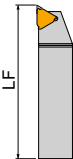

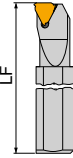
	8
	8
	Označení utvařeče
P1	Lisovaný
AL	Pro neželezné

KÓDOVÉ OZNAČENÍ ISO – UPÍNAČE PRO ZÁVITOVÁNÍ

ISO	1	2	3	–	4	5	6	7	–	8
ANSI	S	E	R	–	S	2525	M	16	–	
	1	2	3	–	4	5	6	7	–	8
	S	E	R	–	S	16	D	16	–	

1	1	2	2	3	3	4	4			
Způsob upínání		Způsob obrábění		Směr řezu		Způsob provedení				
C		E	Vnější		R	Pravý	Vnější		–	Běžné
	P									
M			I	Vnitřní		L	Levý	Vnější		
	S									

5	6	7	7	
Rozměr držáku (mm)	Celková délka držáku (mm)	Délka řezné hrany (velikost) destičky		
Vnější soustružení	2525	25 × 25 mm	LF (mm)	
			K	125
			L	140
			M	150
			N	160
			P	170
			Q	180
			R	200
			S	250
			T	300
Vnitřní soustružení	1416	Výška držáku – 14 mm Provedení držáku Ø – 16 mm	d = IC	
			(mm)	(")
			6.350	1/4"
			9.525	3/8"
			12.700	1/2"
			T	
				

5	6	8	8																																
Rozměr držáku (")	Celková délka držáku (")	Úhel λ																																	
 <table border="1" style="margin: 5px; text-align: left;"> <tr><td></td><td>B (")</td><td>H (")</td></tr> <tr><td>10</td><td>5/8"</td><td>5/8"</td></tr> <tr><td>12</td><td>3/4"</td><td>3/4"</td></tr> <tr><td>16</td><td>1"</td><td>1"</td></tr> <tr><td>85</td><td>1"</td><td>1 1/4"</td></tr> <tr><td>86</td><td>1"</td><td>1 1/2"</td></tr> <tr><td>20</td><td>1 1/4"</td><td>1 1/4"</td></tr> </table>		B (")	H (")	10	5/8"	5/8"	12	3/4"	3/4"	16	1"	1"	85	1"	1 1/4"	86	1"	1 1/2"	20	1 1/4"	1 1/4"	 <table border="1" style="margin: 5px; text-align: left;"> <tr><td></td><td>LF (")</td></tr> <tr><td>C</td><td>5.000"</td></tr> <tr><td>D</td><td>6.000"</td></tr> <tr><td>E</td><td>7.000"</td></tr> <tr><td>F</td><td>8.000"</td></tr> </table>		LF (")	C	5.000"	D	6.000"	E	7.000"	F	8.000"	0	Úhel λ = 0°	
		B (")	H (")																																
	10	5/8"	5/8"																																
	12	3/4"	3/4"																																
	16	1"	1"																																
	85	1"	1 1/4"																																
86	1"	1 1/2"																																	
20	1 1/4"	1 1/4"																																	
	LF (")																																		
C	5.000"																																		
D	6.000"																																		
E	7.000"																																		
F	8.000"																																		
 <table border="1" style="margin: 5px; text-align: left;"> <tr><td></td><td>DCON (")</td></tr> <tr><td>08</td><td>.500"</td></tr> <tr><td>10</td><td>.625"</td></tr> <tr><td>12</td><td>.750"</td></tr> <tr><td>16</td><td>1.000"</td></tr> <tr><td>20</td><td>1.250"</td></tr> <tr><td>24</td><td>1.500"</td></tr> </table>		DCON (")	08	.500"	10	.625"	12	.750"	16	1.000"	20	1.250"	24	1.500"	 <table border="1" style="margin: 5px; text-align: left;"> <tr><td></td><td>LF (")</td></tr> <tr><td>K</td><td>5.000"</td></tr> <tr><td>M</td><td>6.000"</td></tr> <tr><td>P</td><td>6.250"</td></tr> <tr><td>Q</td><td>7.250"</td></tr> <tr><td>R</td><td>8.000"</td></tr> <tr><td>S</td><td>10.000"</td></tr> <tr><td>T</td><td>12.000"</td></tr> <tr><td>U</td><td>14.000"</td></tr> </table>		LF (")	K	5.000"	M	6.000"	P	6.250"	Q	7.250"	R	8.000"	S	10.000"	T	12.000"	U	14.000"	1	Úhel λ = 1°
		DCON (")																																	
	08	.500"																																	
	10	.625"																																	
	12	.750"																																	
	16	1.000"																																	
20	1.250"																																		
24	1.500"																																		
	LF (")																																		
K	5.000"																																		
M	6.000"																																		
P	6.250"																																		
Q	7.250"																																		
R	8.000"																																		
S	10.000"																																		
T	12.000"																																		
U	14.000"																																		
		2	Úhel λ = 2°																																

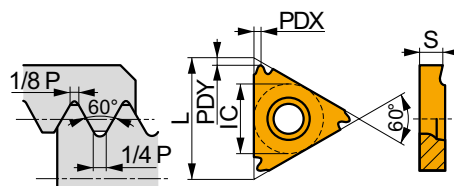
Pro čtvercové průřezy držáků je šířka i výška vyjádřena počtem šestnáctin palce. Pro obdelníkové průřezy držáků: první číslo (šířka) je počet osmin palce, druhé číslo (výška) je počet čtvrtin palce.

NEW

TN M EXT

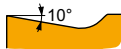
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
---------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



TN M ER vnější pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 16ER050M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16ER075M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16ER080M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.80	-	0.6	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.80	-	0.6	0.8
TN 16ER100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16ER125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16ER150M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16ER175M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16ER200M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16ER250M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16ER300M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16ER350M	T8030 ¹⁾	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	1.7	1.2
TN 22ER350M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22ER400M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22ER450M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8
TN 22ER500M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8

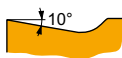
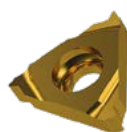


TN M EL vnější levý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 16EL050M	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16EL075M	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16EL080M	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.80	-	0.6	0.8
TN 16EL100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16EL125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8

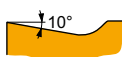
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN M EL vnější levý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 16EL150M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16EL350M	T8030 ¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22EL350M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22EL500M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.5	1.8



TN M-P1 ER lisovaný, vnější pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 16ER100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.5	1.2



TN M-AL ER vnější pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 16ER050M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-AL	HF7	–	■	–	☑	95	■	–	■	480	–	–	–	3.00	–	1.5	1.2

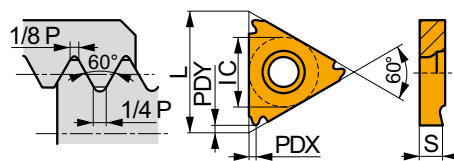
¹⁾ Držáky nástrojů je třeba upravit.

NEW

TN M INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN M NR vnitřní pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 11NR050M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 11NR075M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.00	-	0.9	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.00	-	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.50	-	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	0.75	-	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.00	-	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.25	-	0.8	0.8
TN 16NR150M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.50	-	0.8	0.8
TN 16NR175M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	1.75	-	1.5	1.2
TN 16NR200M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.00	-	1.5	1.2
TN 16NR250M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	2.50	-	1.5	1.2
TN 16NR300M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.00	-	1.5	1.2
TN 16NR350M	T8030 ¹⁾	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	1.6	1.2
TN 22NR350M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	3.50	-	2.5	1.8
TN 22NR400M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.00	-	2.5	1.8
TN 22NR450M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	4.50	-	2.5	1.8
TN 22NR500M	T8010	-	█	175	█	105	█	165	-	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8	
	T8030	-	█	160	█	95	█	150	█	480	█	40	-	5.00	-	2.5	1.8

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



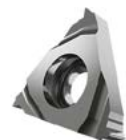
TN M NL vnitřní levý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 11NL050M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL075M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NL100M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL125M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NL150M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL050M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NL075M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NL100M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NL150M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NL200M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NL300M	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NL350M	T8030 ¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NL350M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NL400M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NL500M	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	5.00	–	2.5	1.8



TN M-P1 NR lisovaný, vnitřní pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 11NR100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.00	–	1.5	1.2



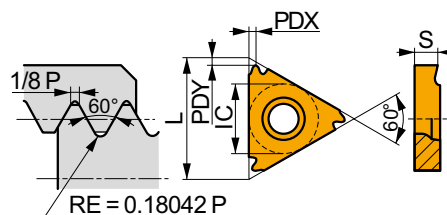
TN M-AL NR vnitřní pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 16NR050M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-AL	HF7	–	■	–	▣	95	■	–	■	480	–	–	–	3.00	–	1.5	1.2

¹⁾ Držáky nástrojů je třeba upravit.

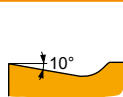
NEW**TN MJ EXT****PRAMET**

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

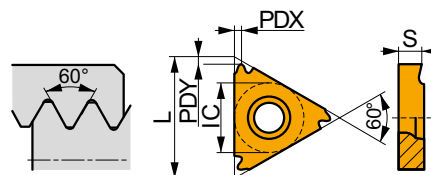


TN MJ ER vnější pravý, pro obrábění Metrického závitu (tvar J - letecký profil) plynulým řezem.

TN 16ER100MJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER150MJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.50	–	0.8	0.8

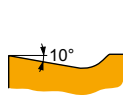
TN 60° PP EXT**PRAMET**

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

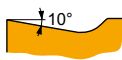


TN M60 PP ER vnější pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.

TN 16ERA60	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	■	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8
TN 16ERAG60	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	■	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5
TN 16ERGG60	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	■	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5
TN 22ERN60	T8010	–	■	175	■	105	■	165	–	■	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY



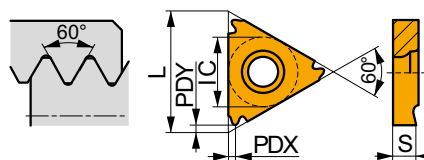
TN M60 PP EL vnější levý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.

TN 16ELA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 60° PP INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY



TN M60 PP NR vnitřní pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.

TN 11NRA60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

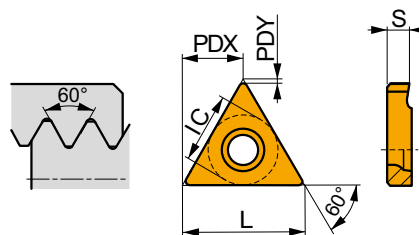


TN M60 PP NL vnitřní levý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.

TN 11NLA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLA60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	–	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN60	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

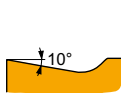
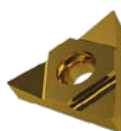
TN 60°-S PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

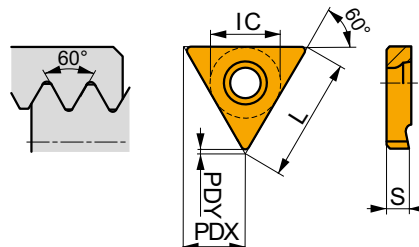


TN M60-S PP EN vnější levý a pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.

TN 22EN350-500M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

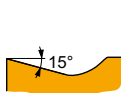
TN 60°-S PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						

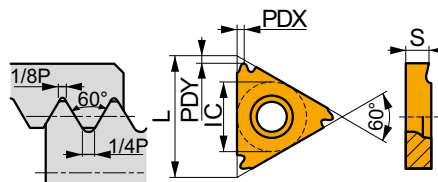


TN M60-S PP NN vnitřní levý a pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.

TN 22NN350-500M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

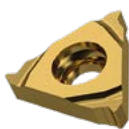
TN UN EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



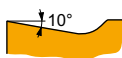
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN UN ER vnější pravý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.

TN 16ER320UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER115UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.5	1.5	1.2
TN 16ER110UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	5.0	2.5	1.8

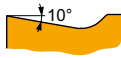


TN UN EL vnější levý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.

TN 16EL320UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	5.0	2.5	1.8

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



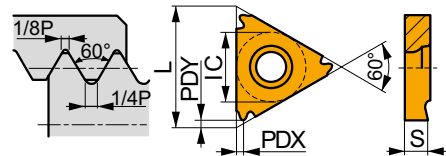
TN UN-P1 ER lisovaný, vnější pravý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.

TN 16ER200UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN-P1	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2

TN UN INT



	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



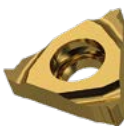
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN UN NR vnitřní pravý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.

TN 16NR320UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	32.0	0.8	0.8
TN 16NR280UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	28.0	0.8	0.8
TN 16NR240UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	14.0	1.5	1.2
TN 16NR130UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	13.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	12.0	1.5	1.2
TN 16NR115UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	11.5	1.5	1.2
TN 16NR110UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN	T8010	-	■	175	▣	105	■	165	-	-	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2
	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	5.0	2.5	1.8

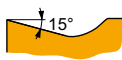
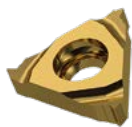


TN UN NL vnitřní levý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.

TN 16NL320UN	T8030	-	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	-	-	32.0	0.8	0.8
--------------	-------	---	---	-----	---	----	---	-----	---	-----	---	----	---	---	------	-----	-----

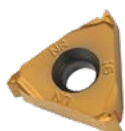
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN UN NL vnitřní levý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.

TN 16NL280UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL240UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL180UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NL160UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060UN	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	6.0	2.5	1.8



TN UN-P1 NR lisovaný, vnitřní pravý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.

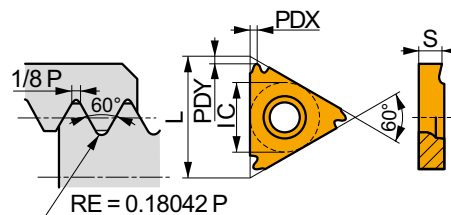
TN 16NR200UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2

NEW

TN UNJ EXT

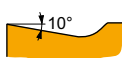
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY

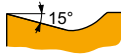


TN UNJ ER vnější pravý, pro obrábění UN (Amerického, tvar J - letecký profil) závitu plynulým řezem.

TN 16ER320UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	1.5	1.2
TN 16ER120UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



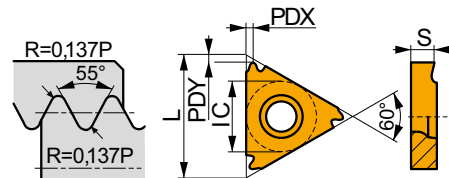
TN UNJ EL vnější levý, pro obrábění UN (Amerického, tvar J - letecký profil) závitu plynulým řezem.

TN 16EL320UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	1.5	1.2
TN 16EL120UNJ	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2

TN W EXT

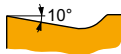


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN W ER vnější pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

TN 16ER280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16ER240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	–	5.0	2.5	1.7

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN W EL vnější levý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

TN 16EL280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16EL240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL190W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16EL160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	5.0	2.5	1.7



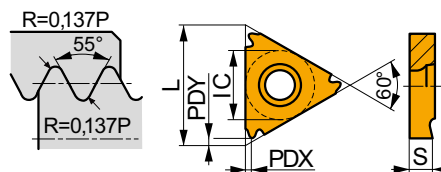
TN W-P1 ER lisovaný, vnější pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

TN 16ER190W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN W INT

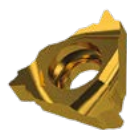
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY

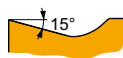
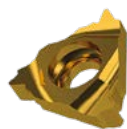


TN W NR vnitřní pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

TN 11NR190W	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W	T8010	–	■	175	■	105	■	165	■	–	■	40	–	–	14.0	0.9	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NR240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	–	–	20.0	0.8	0.8

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY	vc	
												(m/min)	(m/min)



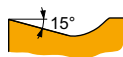
TN W NR vnitřní pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

TN 16NR190W	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2	
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	5.0	2.5	1.7



TN W NL vnitřní levý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

TN 11NL190W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NL140W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NL280W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL260W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NL240W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL190W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NL160W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL090W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NL080W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NL050W	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	5.0	2.5	1.7

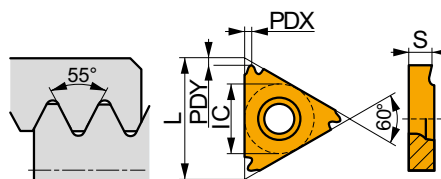


TN W-P1 NR lisovaný, vnitřní pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

TN 11NR190W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2

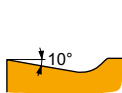
TN 55° PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



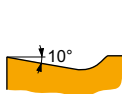
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN W55 PP ER vnější pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

TN 16ERA55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55	T8010	–	■	175	▣	105	■	165	▣	–	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

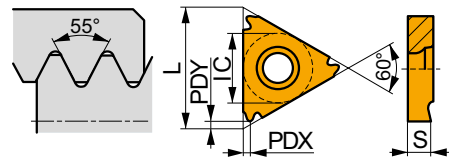


TN W55 PP EL vnější levý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

TN 16ELA55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55	T8030	–	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

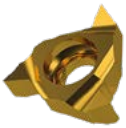
TN 55° PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)						



TN W55 PP NR vnitřní pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

TN 11NRA55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55	T8010	-	175	105	165	-	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

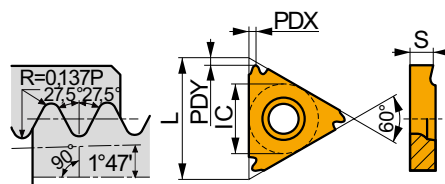


TN W55 PP NL vnitřní levý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

TN 11NLA55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN55	T8030	-	160	95	150	480	40	-	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN BSPT EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



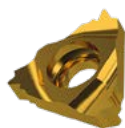
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN BSPT ER vnější, pravý, pro obrábění závitu BSPT plynulým řezem.

TN 16ER280BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER190BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

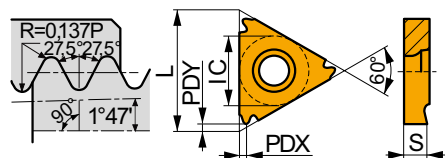


TN BSPT EL vnější, levý, pro obrábění závitu BSPT plynulým řezem.

TN 16EL280BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL190BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16EL140BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL110BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN BSPT INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

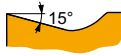
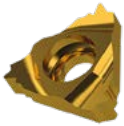


TN BSPT NR vnitřní, pravý, pro obrábění závitu BSPT plynulým řezem.

TN 16NR280BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190BSPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2

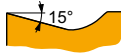
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN BSPT NR vnitřní, pravý, pro obrábění závitu BSPT plynulým řezem.

TN 16NR140BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2



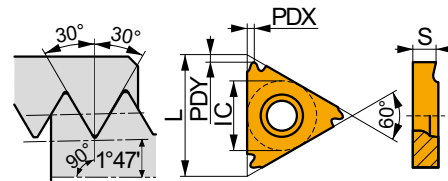
TN BSPT NL vnitřní, levý, pro obrábění závitu BSPT plynulým řezem.

TN 16NL280BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL190BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16NL140BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL110BSPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN NPT EXT

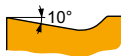


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY

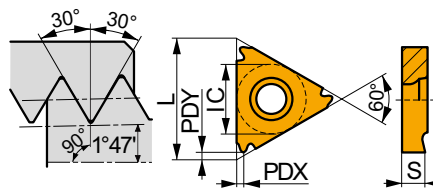


TN NPT ER vnější pravý, pro obrábění závitu NPT plynulým řezem.

TN 16ER270NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT	T8010	–	■	175	☑	105	■	165	–	–	☑	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.6	1.1

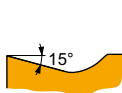
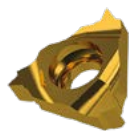
TN NPT INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

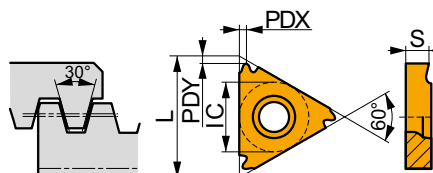


TN NPT NR vnitřní pravý, pro obrábění závitu NPT plynulým řezem.

TN 11NR180NPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT	T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT	T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

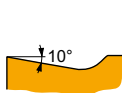
TN TR EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

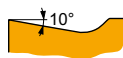


TN TR ER vnější pravý, pro obrábění trapezového závitu plynulým řezem.

TN 16ER150TR	T8030	–	160	95	150	480	40	1.50	–	0.8	0.9
TN 16ER200TR	T8030	–	160	95	150	480	40	2.00	–	1.5	1.3
TN 16ER300TR	T8030	–	160	95	150	480	40	3.00	–	1.6	1.3
TN 22ER400TR	T8030	–	160	95	150	480	40	4.00	–	2.2	1.8
TN 22ER500TR	T8030	–	160	95	150	480	40	5.00	–	2.2	1.8

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



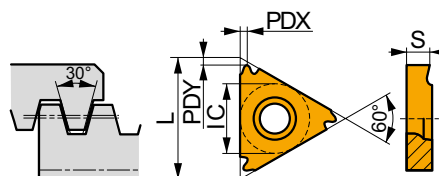
TN TR EL vnější levý, pro obrábění trapézového závitu plynulým řezem.

TN 16EL150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16EL200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16EL300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22EL400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22EL500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.2	1.8

TN TR INT

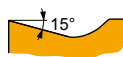
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



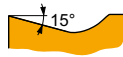
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY



TN TR NR vnitřní pravý, pro obrábění trapézového závitu plynulým řezem.

TN 16NR150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NR200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NR300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NR400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NR500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.2	1.8



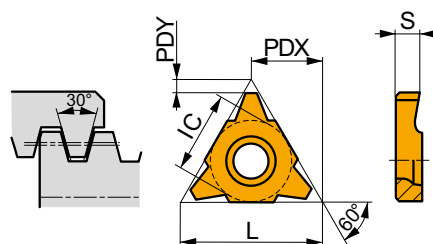
TN TR NL vnitřní levý, pro obrábění trapézového závitu plynulým řezem.

TN 16NL150TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NL200TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NL300TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NL400TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NL500TR	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	5.00	–	2.2	1.8

TN TR-S EXT

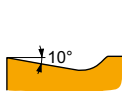
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



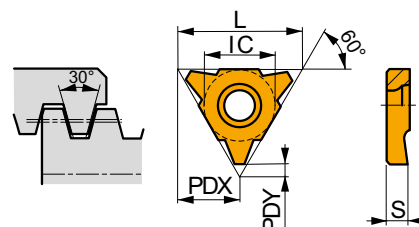
TN TR-S PP EN vnější levý a pravý, pro obrábění trapézového závitu plynulým řezem.

TN 22EN600TR	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22EN700TR	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	7.00	–	11.0	2.3

TN TR-S INT

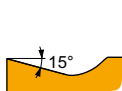
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

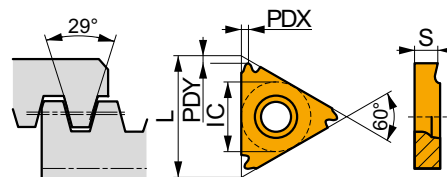


TN M60-S PP NN vnitřní levý a pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.

TN 22NN600TR	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22NN700TR	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	■ 480	■ 40	–	7.00	–	11.0	2.3

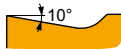
TN ACME EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN ACME ER vnější, pravý, pro obrábění závitu ACME plynulým řezem.

TN 16ER120ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16ER100ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22ER060ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22ER050ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0

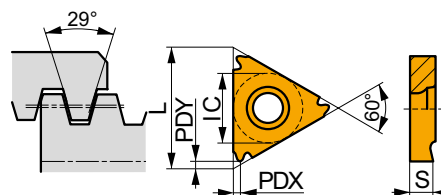


TN ACME EL vnější, levý, pro obrábění závitu ACME plynulým řezem.

TN 16EL120ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16EL100ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22EL060ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22EL050ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0

TN ACME INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN ACME NR vnitřní, pravý, pro obrábění závitu ACME plynulým řezem.

TN 16NR120ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NR100ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080ACME	T8030 ¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NR060ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NR050ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0



TN ACME NL vnitřní, levý, pro obrábění závitu ACME plynulým řezem.

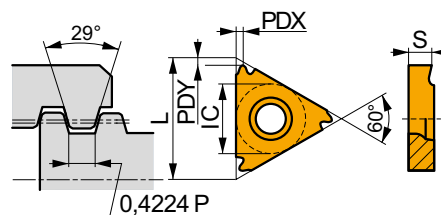
TN 16NL120ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NL100ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080ACME	T8030 ¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NL060ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NL050ACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0

¹⁾ Držáky nástrojů je třeba upravit.

NEW**TN STACME EXT**

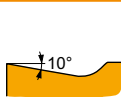
PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



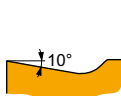
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN STACME ER vnější pravý, pro obrábění závitu Stub ACME plynulým řezem.

TN 16ER160STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER120STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16ER100STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16ER060STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.4	1.3



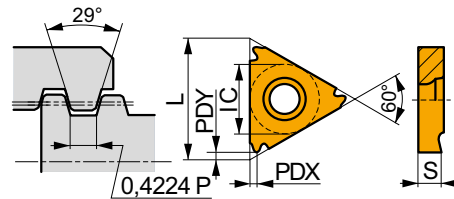
TN STACME EL vnější levý, pro obrábění závitu STUB ACME plynulým řezem. (STUB ACME - pro regulační ventily a případy, kde normální ACME jsou příliš hluboké.)

TN 16EL160STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL120STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16EL100STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16EL060STACME	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.4	1.3

NEW**TN STACME INT**

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN STACME NR vnitřní, pravý, pro obrábění závitu STUB ACME plynulým řezem. (STUB ACME - pro regulační ventily a případy, kde normální ACME jsou příliš hluboké.)

TN 16NR160STACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR120STACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16NR100STACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080STACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16NR060STACME	T8030¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.3	1.3



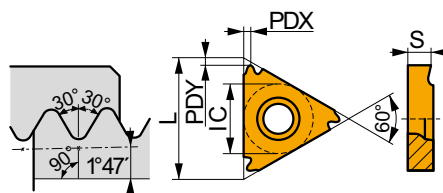
TN STACME NL vnitřní, levý, pro obrábění závitu STUB ACME plynulým řezem. (STUB ACME - pro regulační ventily a případy, kde normální ACME jsou příliš hluboké.)

TN 16NL160STACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL120STACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16NL100STACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080STACME	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16NL060STACME	T8030¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.3	1.3

¹⁾ Držáky nástrojů je třeba upravit.

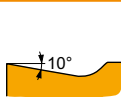
TN API RD EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

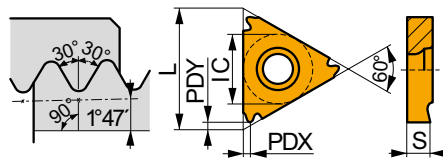


TN API ER vnější, pravý, pro obrábění závitu API plynulým řezem.

TN 16ER100API-RD01	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	8.0	1.5	1.2

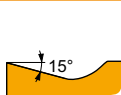
TN API RD INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				

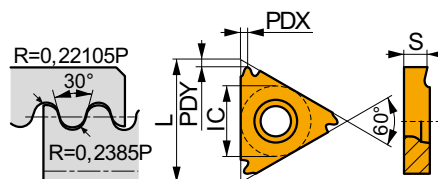


TN API NR vnitřní, pravý, pro obrábění závitu API plynulým řezem.

TN 16NR100API-RD01	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01	T8030	-	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	-	-	8.0	1.5	1.2

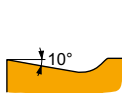
TN RD EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



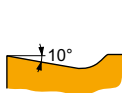
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN RD ER vnější pravý, pro obrábění metrického oblého závitu plynulým řezem.

TN 16ER100RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD	T8030 ¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8



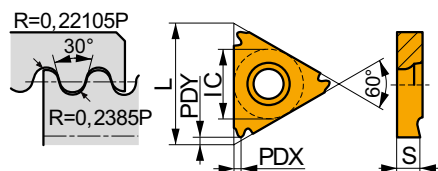
TN RD EL vnější levý, pro obrábění metrického oblého závitu plynulým řezem.

TN 16EL100RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16EL060RD	T8030 ¹⁾	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22EL060RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

¹⁾ Držáky nástrojů je třeba upravit.

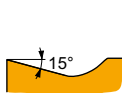
TN RD INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.


Produkt	RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
		vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)				



TN RD NR vnitřní pravý, pro obrábění metrického oblého závitu plynulým řezem.

TN 16NR100RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080RD	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P	M	K	N	S	H	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)				



TN RD NR vnitřní pravý, pro obrábění metrického oblého závitu plynulým řezem.

TN 16NR060RD	T8030¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8



TN RD NL vnitřní levý, pro obrábění metrického oblého závitu plynulým řezem.

TN 16NL100RD	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080RD	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NL060RD	T8030¹⁾	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NL060RD	T8030	–	■	160	■	95	■	150	☑	480	☑	40	–	–	6.0	2.5	1.8

¹⁾ Držáky nástrojů je třeba upravit..

SE(RL)



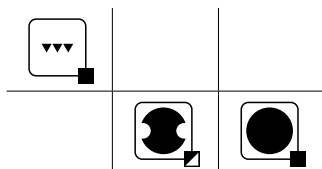
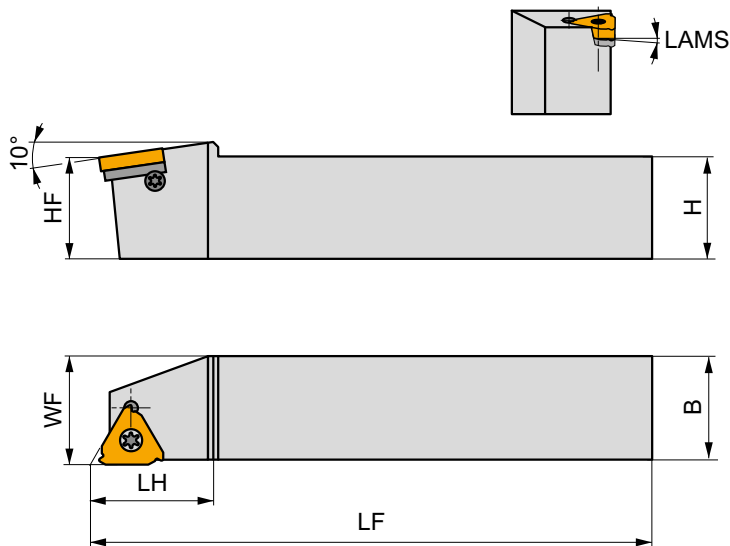
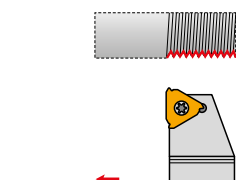
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem pro závitování destičkami TN 16 nebo 22

Držák pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnější závitování destičkami TN16 nebo 22 ER/EL (profil M;TN;W;UN;TN;NPT;API;ACME;RD;BSPT). Lze použít také pro zapichování drážek (pro pojistné kroužky) a mělké rádiusové zápichy. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	H̄	B	WF	LF	H	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L SEL 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	604

SE(RL)-S

P M K N S H

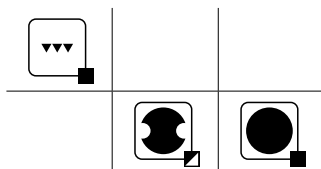
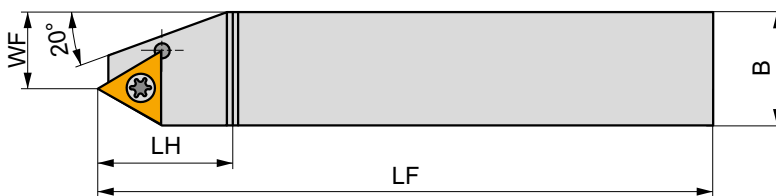
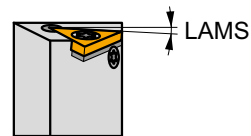
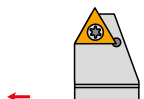
PRAMET

S



Vnější držák s upínáním šroubkem pro závitování neutrálními destičkami TN 22

Držák pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnější závitování destičkami TN22 EN (profil Metrický a TN). Tělo držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	-	GI086	Z15
SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	-	GI086	Z15
L SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	-	GI086	Z15
SEL-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	-	GI086	Z15



GI086



TN 22EN..



Z15



US 4514A-T20



5.0



M 4.5



14



SP 0405



FLAG T20



604

SI(RL)

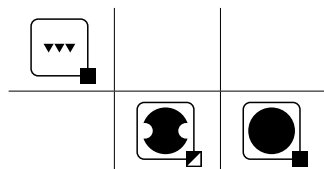
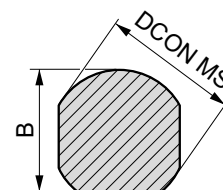
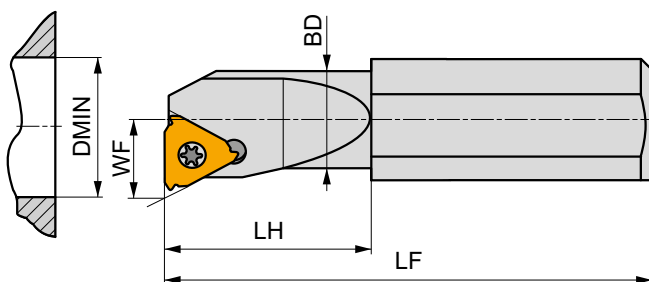
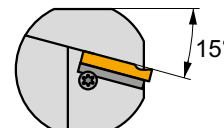
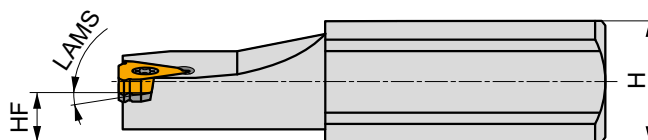
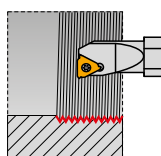








PRAMET



S













Vnitřní držák s upínáním šroubkem pro závitování destičkami TN 11, 16 nebo 22

Držák vnitřní pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnitřní závitování destičkami TN11, 16 nebo 22 NR/NL (profil M;TN;W;UN;TN;NPT;API;ACME;RD;BSPT). Min. vnitřní průměr obrábění Ø13 mm. Také pro zapichování drážek (pro pojistné kroužky) a mělké rádiusové zápichy. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø40 mm. Tělo držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS	  	  
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085 Z11
SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085 Z11
SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085 Z11
SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085 Z11
SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022 Z9
SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022 Z9
SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022 Z10
SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022 Z12
SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022 Z12
SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022 Z12
SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076 Z14
SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076 Z13
SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076 Z13
L SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085 Z11
SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085 Z11
SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085 Z11
SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085 Z11
SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022 Z9
SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022 Z9
SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022 Z10
SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022 Z12
SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022 Z12
SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022 Z12
SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076 Z14
SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076 Z13
SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076 Z13

		
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

									
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	-
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	-	-	FLAG T07P	-	-
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	 604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-	 604
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	-	-	FLAG T20	-	-
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	-	-	FLAG T15P	-	P-16

SI(RL)-S

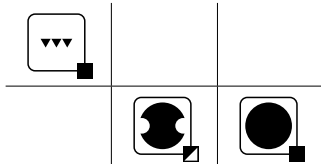
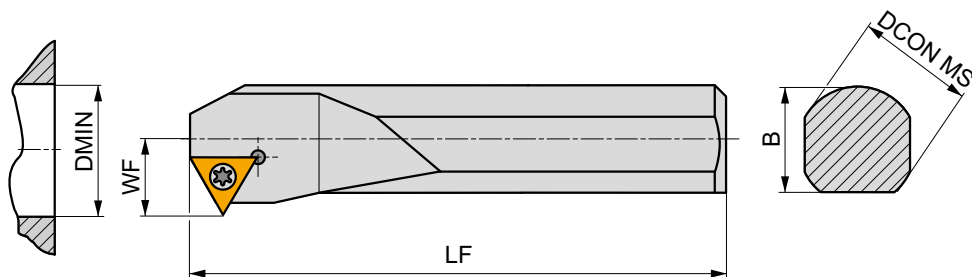
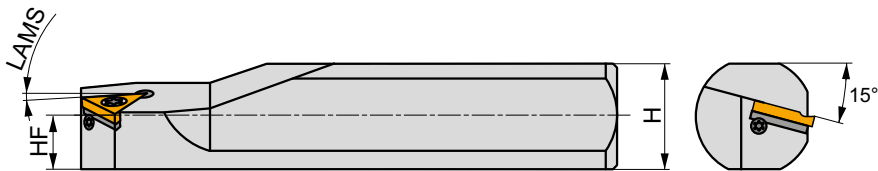
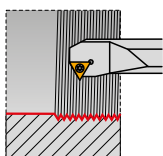


PRAMET

S

Vnitřní držák s upínáním šroubkem pro závitování neutrálními destičkami TN 22

Držák vnitřní pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnitřní závitování destičkami TN22 NN (profil Metrický a TN). Min. vnitřní průměr obrábění Ø39 mm. Dostupný se stopkou Ø32 až Ø40 mm. Těleso držáku je zúšlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)		
R SIR-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	-	G1107	Z15
SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	-	G1107	Z15
L SIL-S 2532 S 22-A	30	32	39	22.3	25	12.5	250	-	G1107	Z15
SIL-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	-	G1107	Z15

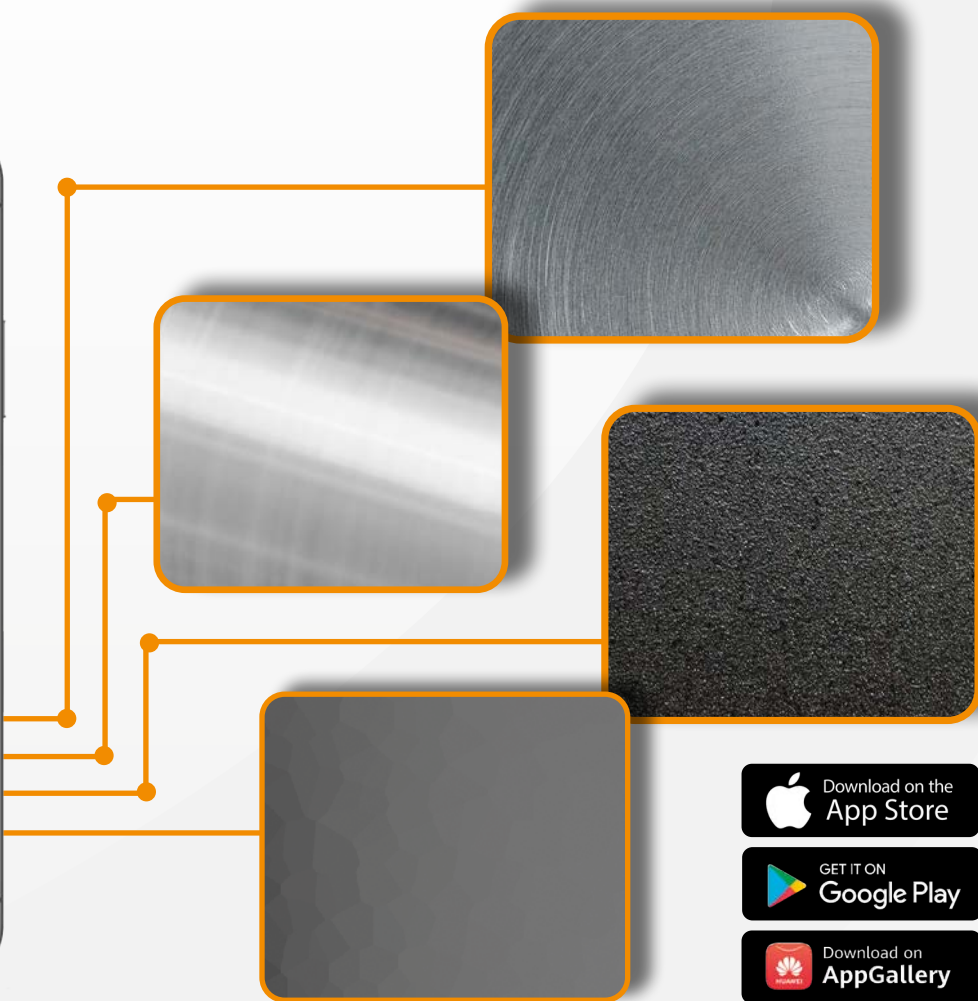
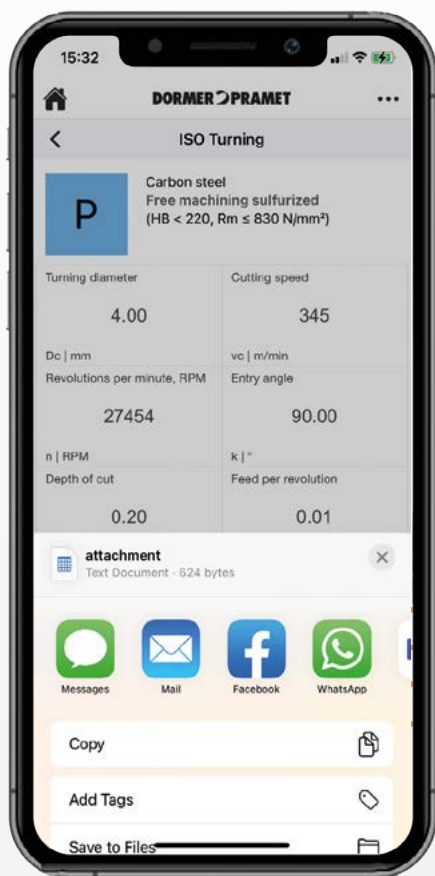
G1107					TN 22NN..		

Z15	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	604



KNIHOVNA OBRÁBĚNÝCH MATERIÁLŮ

Obrábění oceli, nerezové oceli, litiny, superslitin nebo neželezných materiálů, to vše je zahrnuto v naší aplikaci Kalkulátor. Stáhněte si ji ještě dnes z Vašeho App Store. **Jsme jednoduše spolehliví.**











OBRÁŽENÍ



6	ISO SOUSTRUŽENÍ	WMG A ISO 13399
10		POKYNY
18		NAVIGÁTORY
57		POZITIVNÍ DESTIČKY
219		NEGATIVNÍ DESTIČKY
386		UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ
482		SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ
528		OBRÁŽENÍ
536		VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ INFORMACE

OBRÁŽENÍ – PŘEHLED IKON

OBECNÉ IKONY

	Hlavní použití		Dokončování – velmi dobrá kvalita povrchu		Vhodné pro stabilní pracovní podmínky
	Podmíněné použití		Střední obrábění – dobrá kvalita povrchu		Vhodné pro nestabilní pracovní podmínky
			Hrubování - neomezená drsnost povrchu		Vhodné pro velmi nestabilní pracovní podmínky





VLASTNOSTI

	Vnitřní tvarování		Univerzální možnost širokého rozsahu		Ostrá hrana
--	-------------------	---	--------------------------------------	---	-------------


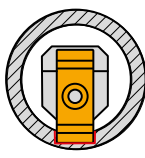


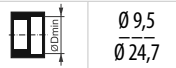
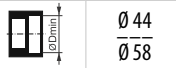




JINÉ

	Krouticí moment šroubku [Nm]		Vnitřní přívod chlazení
--	------------------------------	---	-------------------------

DESTIČKY PRO OBRÁŽENÍ – NAVIGÁTOR

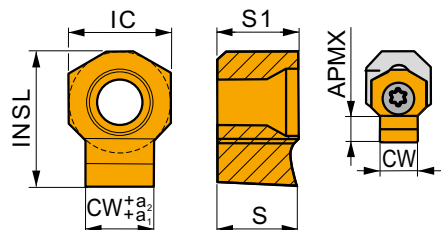
HZ	HZ-2
	
 531	 532

UPÍNAČE PRO OBRÁŽENÍ – NAVIGÁTOR

PHZ		PHZ-2	
	HZ		HZ/2..
			
	03		14
	04		16
	05		18
	06		20
	08 10 12		
	$\frac{\varnothing 9,5}{\varnothing 24,7}$		$\frac{\varnothing 44}{\varnothing 58}$
 533	 531	 534	 532

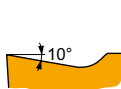
HZ

	IC	INSL	APMX	S	S1	CW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	6.000	7.5	1.60	4.66	4.76	3.00
0604-40	6.000	8.0	2.50	4.66	4.76	4.00
0604-50	6.000	8.0	3.00	4.66	4.76	5.00
1006-60	10.000	13.5	4.20	6.25	6.35	6.00
1006-80	10.000	13.5	5.20	6.25	6.35	8.00
1309-100	13.000	18.5	6.20	9.40	9.53	10.00
1309-120	13.000	18.5	7.20	9.40	9.53	12.00



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv na zub (Fz). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
		vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz			
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(mm)	(mm)

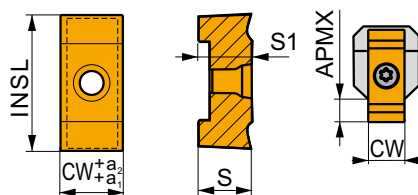


Positivní geometrie pro obrábění (jedna řezná hrana).

HZ 1006-60 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	0.00	0.02
HZ 1006-80 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	8.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-100 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	0.00	0.02
HZ 1309-100 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	10.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-120 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.10	0.21
HZ 1309-120 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	5.00	-0.04	-0.01

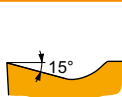
HZ-2

	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)	CW (mm)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv na zub (Fz). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
		vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)	vc (m/min)	fz (mm/tooth)			



Pozitivní geometrie pro obrážení (dvě řezné hrany).

HZ/2 14-14 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	14.00	0.10	0.21
HZ/2 14-14 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	16.00	0.10	0.21
HZ/2 16-16 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	18.00	0.10	0.21
HZ/2 18-18 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.10	45	0.10	-	-	-	-	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7	333TN	-	50	0.10	30	0.09	45	0.10	-	-	-	-	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9	333TN	-	50	0.10	30	0.10	45	0.10	-	-	-	-	20.00	-0.07	-0.02

PHZ



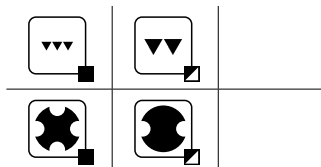
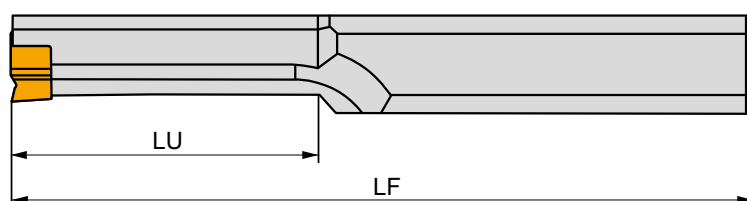
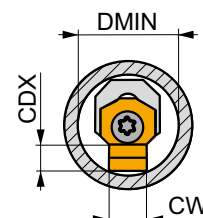
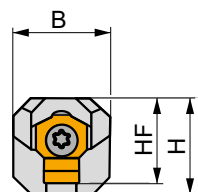
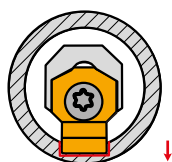
PRAMET

S



Vnitřní držák pro obrážení drážek na malých průměrech a upínání jednostranných destiček HZ

Vnitřní držák pro obrážení drážek do šíře 12 mm. Min. vnitřní průměr Ø9.5 mm. Držák je zúšlechtěný pro prodloužení životnosti.

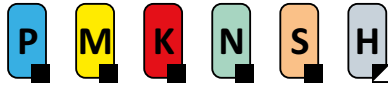


Produkt	H	HF	B	OAL	LU	CW	DMIN	CDX	kg	Icon 1	Icon 2
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N PHZ 90 1104-06	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.17	GI239	SH21
PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	-	-	-	0.19	GI240	SH21
PHZ 90 1111-06	11.3	12	-	200	60	-	-	-	0.19	GI240	SH21
PHZ 1512-10	15.5	16.2	-	220	-	-	-	-	0.40	GI224	SH22
PHZ 2014-13	20.6	21.5	-	250	-	-	-	-	0.65	GI225	SH23

Icon 1	Icon 2	Icon 3
GI224	HZ 1006-60	HZ 1006-80
GI225	HZ 1309-100	HZ 1309-120
GI239	HZ90 0604-30	-
GI240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50

Icon 1	Icon 2	Icon 3	Icon 4	Icon 5	Icon 6
SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

PHZ-2



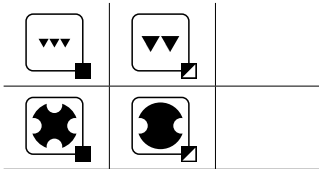
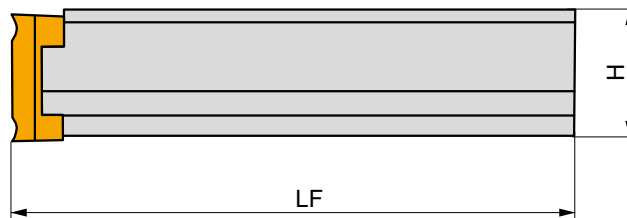
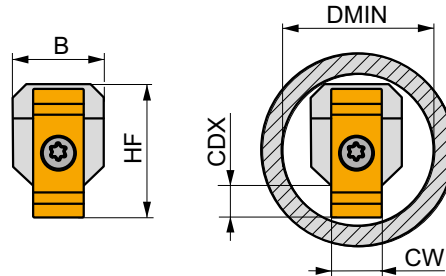
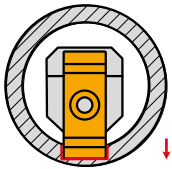
PRAMET

S



Vnitřní držák pro obrážení drážek na velkých průměrech a upínání dvoustranných destiček HZ

Vnitřní držák pro obrážení drážek do šíře 20 mm. Min. vnitřní průměr Ø44 mm. Držák je zušlechťený pro prodloužení životnosti.



Produkt	H	HF	B	OAL	CW	DMIN	CDX	kg	GI	SH
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
N PHZ/2 3625-14	36	37.5	25	300	-	44	-	1.86	GI235	SH23
	PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	-	58	2.00	GI241	SH24

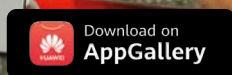
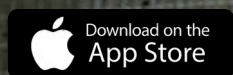
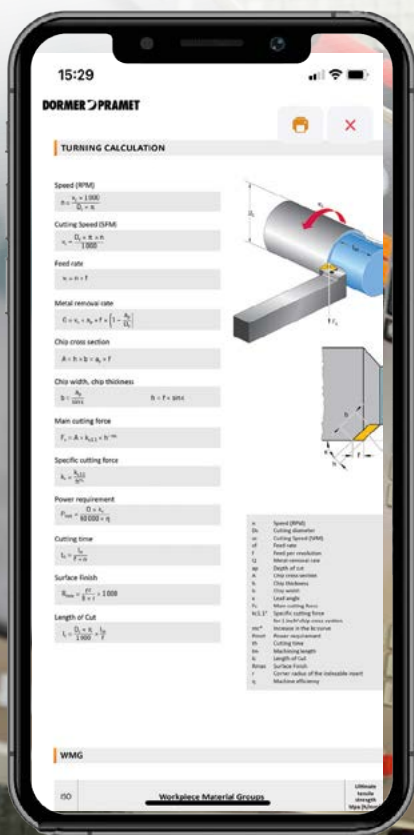
GI	PHZ/2	SH
GI235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
GI241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

SH	5513	Nm	M	Length	DMN
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124



POMOC PO RUCE

Kalkulátor řezných podmínek poskytuje uživatelům příslušné řezné podmínky pro aplikace soustružení, frézování, vrtání a závitování. Náš tým techniků Vám vždy pomůže s Vašimi dotazy. Jsme jednoduše spolehliví.



VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ INFORMACE



6	ISO SOUSTRUŽENÍ	WMG A ISO 13399
10		POKYNY
18		NAVIGÁTORY
57		POZITIVNÍ DESTIČKY
219		NEGATIVNÍ DESTIČKY
386		UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ
482		SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ
528		OBRÁŽENÍ
536		VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ INFORMACE

ISO Pro výběr materiálu řezného nástroje a geometrie pro širokou škálu obráběných materiálů

Obecná definice
tj. ocel, korozivzdorná ocel...

P **M** **K** **N** **S** **H**

Podskupina Pro volbu vhodného nástroje pro specifičtější rozdělení obráběných materiálů

Rozdělení podle struktury/složení
tj. běžná uhlíková ocel, legovaná ocel...

P **M** **K** **N** **S** **H**

P1

P2

P3

P4

WMG Pro výběr počátečních řezných podmínek s rozsahem $\pm 10\%$

Rozdělení podle tvrdosti/meze pevnosti v tahu
tj. $160 < 220 \text{ HB}$, $620 < 900 \text{ N/mm}^2$...

P

P1 **P1.1** **P1.2** **P1.3**

P2 **P2.1** **P2.2** **P2.3**

P3 **P3.1** **P3.2** **P3.3**

P4 **P4.1** **P4.2** **P4.3**

ROZLIŠENÍ OBRÁBĚNÝCH MATERIÁLŮ SPOLEČNOSTI DORMER PRAMET

Skupiny materiálů obrobků (WMG) se používají k usnadnění výběru správného řezného nástroje a k výběru počátečních řezných podmínek v konkrétním použití.

Norma ISO 513 klasifikuje obráběné materiály do šesti různě zbarvených skupin:

- **Modrá:** ocel a ocelolitina (skupina P)
- **Žlutá:** korozivzdorná ocel (skupina M)
- **Červená:** litina (skupina K)
- **Zelená:** neželezné kovy (skupina N)
- **Hnědá:** žárupevné slitiny (skupina S)
- **Šedá:** kalené materiály (skupina H)

Šest základních ISO skupin se dále dělí na podskupiny na základě struktury a složení materiálů. Například ocel a ocelolitina skupiny P se dělí na tyto čtyři podskupiny:

- **P1 – automatová ocel**
- **P2 – běžná uhlíková ocel**
- **P3 – legovaná ocel**
- **P4 – nástrojová ocel**

Třetí úroveň rozdělení zahrnuje vlastnosti materiálu, jako je tvrdost a mez pevnosti v tahu. Zde poskytujeme našim zákazníkům výběr vhodného nástroje, včetně doporučených počátečních řezných podmínek.

Tabulka na následující straně uvádí popis jednotlivých skupin obráběných materiálů a příklady běžně používaných označení.

Skup. podle ISO	Podskupina	WMC (skupina materiálů obrobků)	k_{pc}	Příklady materiálu (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
P Ocel a ocelolitina (oceli s obsahem legujících prvků ≤ 10 % a tvrdostí < 45 HRC)	P1 Automatová ocel (uhlíkové oceli se zvýšenou obrobiteľnosťou)	P1.1 Automatová uhlíková ocel obsahující síru s tvrdostí < 240 HB	1.33	AISI 1108, EN 1552, DIN 1.0723, SS 1922, ČSN 11120, BS 210A15, UNE F.210F, GB Y15, AFNOR 10F1, GOST A30, UNI CF10S20
		P1.2 Automatová uhlíková ocel obsahující síru a fosfor s tvrdostí < 180 HB	1.49	AISI 1211, EN 115Mn30, DIN 1.0715, SS 1912, ČSN 11109, BS 230M7, UNE F.2111, GB Y15, AFNOR S250, GOST A40G, UNI CF95Mn28
		P1.3 Automatová uhlíková ocel obsahující síru, fosfor a olovo s tvrdostí < 180 HB	1.53	AISI 12L13, EN 115MnPb30, DIN 1.0718, SS 1914, ČSN 12110, BS 210M16, UNE F.2114, GB Y15Pb, AFNOR S250Pb, GOST A35G2, UNI CF10SPb20
	P2 Běžná uhlíková ocel (oceli skládající se převážně z železa a uhlíku)	P2.1 Běžná nízkouhlíková ocel obsahující < 0,25 % C s tvrdostí < 180 HB	1.14	AISI 1015, EN C15, DIN 1.0401, SS 1350, ČSN 11301, BS 080A15, UNE F.111, GB 15, AFNOR C18RR, GOST S22ps, UNI Fe360
		P2.2 Běžná středně uhlíková ocel obsahující < 0,55 % C s tvrdostí < 240 HB	1.00	AISI 1030, EN C30, DIN 1.0528, SS 1550, ČSN 12031, BS 080M32, UNE F.1130, GB 30, AFNOR AF50C30, GOST 30G, UNI Fe590
		P2.3 Běžná vysoce uhlíková ocel obsahující > 0,55 % C s tvrdostí < 300 HB	0.89	AISI 1060, EN C60, DIN 1.0601, SS 1655, ČSN 12061, BS 080A62, UNE F513, GB 60, AFNOR 1C60, GOST 60G, UNI C60
	P3 Legovaná ocel (uhlíkové oceli s obsahem legujících prvků ≤ 10 %)	P3.1 Legovaná ocel s tvrdostí < 180 HB	0.92	AISI 5015, EN 16Mo3, DIN 1.5415, SS 2912, ČSN 15020, BS 1501-240, UNE F.2601, GB 16Mo, AFNOR 15D3, GOST 15M, UNI 16Mo3KW
		P3.2 Legovaná ocel s tvrdostí 180–260 HB	0.74	AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, GOST 40ChFA, UNI 42CrMo4
		P3.3 Legovaná ocel s tvrdostí 260–360 HB	0.63	AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, GOST 40ChFA, UNI 42CrMo4
	P4 Nástrojová ocel (speciální legovaná ocel pro nástroje, závitová očka a formy)	P4.1 Nástrojová ocel s tvrdostí < 26 HRC	0.55	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU
		P4.2 Nástrojová ocel s tvrdostí 26–39 HRC	0.47	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU
		P4.3 Nástrojová ocel s tvrdostí 39–45 HRC	0.38	AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, GOST Ch12MF, UNI X155CrVMo121KU

Skup. podle ISO	Podskupina	WMG (skupina materiálů obrobků)	k_{vg}	Příklady materiálu (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
M Korozivzdorná ocel (korozivzdorné oceli s obsahem chromu $\geq 11\%$)	M1 Feritická korozivzdorná ocel (běžné chromové nekalitelné slitiny)	M1.1 Korozivzdorná ocel, feritická s tvrdostí < 160 HB	1.22	AISI 5429, EN X7Cr14, DIN 1.4001, SS 2326, BS 434517, UNE F.3401, AFNOR Z8C12, GOST 08Ch13, UNI X6CrTi12
		M1.2 Korozivzdorná ocel, feritická s tvrdostí 160–220 HB	1.03	AISI 446, EN X10CrAl24, DIN 1.4762, SS 2322, ČSN 17113, BS 430517, UNE F.3154, GB 10Cr17, AFNOR Z10CA524, GOST 12Ch17, UNI X16Cr26
		M2.1 Korozivzdorná ocel, martenzitická s tvrdostí < 200 HB	1.08	AISI 430F, EN X14CrMo517, DIN 1.4104, SS 2383, ČSN 17140, BS 410S21, UNE F.3117, AFNOR Z10CF17, UNI X10Cr517
	M2 Martenzitická korozivzdorná ocel (běžné chromové kalitelné slitiny)	M2.2 Korozivzdorná ocel, martenzitická s tvrdostí 200–280 HB	0.89	AISI 440C, EN X105CrMo17, DIN 1.4125, SS 2385, ČSN 17023, BS 425C11, UNE F.3402, GB 102Cr17Mo, AFNOR Z100CD17, GOST 95Ch18, UNI GX6CrNi 13 04
		M2.3 Korozivzdorná ocel, martenzitická s tvrdostí 280–380 HB	0.75	AISI 420, EN X45Cr13, DIN 1.4034, ČSN 17029, BS 425C11, UNE F.3405, AFNOR Z44C14, GOST 20X17H12, UNI X30Cr13
		M3.1 Korozivzdorná ocel, austenitická s tvrdostí < 200 HB	1.00	AISI 304, EN X5CrNi18-12, DIN 1.4303, SS 2352, ČSN 17249, BS 305517, UNE F.3513, GB 10Cr18Ni12, AFNOR Z8CN18.12, UNI X7CrNi18 10
	M3 Austenitická korozivzdorná ocel (chrom-niklové a chrom-nikl-manganové slitiny)	M3.2 Korozivzdorná ocel, austenitická s tvrdostí 200–260 HB	0.86	AISI 309, EN X15CrNiSi20-12, DIN 1.4828, ČSN 17251, BS 309S24, UNE F.3312, GB 1G23Ni13, AFNOR Z15CNS20.12, GOST 20Ch20Ni452, UNI 16CrNi23 14
		M3.3 Korozivzdorná ocel, austenitická s tvrdostí 260–300 HB	0.77	AISI 5848, EN X45CrNiW18-9, DIN 1.4873, BS 331540, UNE F.3211, AFNOR Z35CNW514-4, UNI X45CrNiW 18 9
		M4.1 Korozivzdorná ocel, austeniticko-feritická nebo superaustenitická s tvrdostí < 300 HB	0.75	AISI 329, EN X1-NiCrMoCu25-20-5, DIN 1.4539, SS 2562, ČSN 17265, BS 318513, UNE F.3552, GB 022Cr25NiMo2N, AFNOR Z1NCUDU25.20
	M4 Superaustenitická, duplexní nebo precipitačně vytvrzená korozivzdorná ocel (austenitické slitiny s $> 20\%$ Ni, austeniticko-feritickou mikrostrukturou nebo precipitačně vytvrzené)	M4.2 Korozivzdorná ocel, precipitačně vytvrzená austenitická s tvrdostí 300–380 HB	0.64	AISI 631 (17-7PH), EN X7CrNiAl17-7, DIN 1.4568, SS 2388, ČSN 17465, BS 301513, UNE F.3217, GB 07Cr17Ni7Al, AFNOR Z9CNA17-07, GOST 09Ch17Ni7Al, UNI X53CrMnNiN21 9

Skup. podle ISO	Podskupina	WMC (skupina materiálů obrobků)	k_{pc}	Příklady materiálu (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
K1	Šedá litina (GG) (železo-uhlíkové odlitky s lamelární grafitovou mikrostrukturou)	K1.1	1.35	ASTM A48 Grade 20 (F11401), EN-JL-100, DIN GG-10 (0.6010), SS 0110, STN 422410, BS Grade 150, UNE FG10, GB HAT 100, AFNOR Fc10D, GOST SC 10, UNI G10
		K1.2	1.00	ASTM A48 Grade 30 (F12101), EN-JL-1030, DIN GG-20 (0.6020), SS 0120, STN 422420, BS Grade 220, UNE FG20, GB HT200, AFNOR Fc20D, GOST Ч20, UNI G20
		K1.3	0.75	ASTM A48 Grade 50 (F13501), EN-JL-1060, DIN GG-35 (0.6035), SS 0135, STN 422435, BS Grade 350, UNE FG35, GB HAT300, AFNOR Fc35D, GOST SC35, UNI G35
K2	Temperovaná litina (GTS/GTW) (tepelně zúšlechťené železo-uhlíkové odlitky s bezgrafitovou mikrostrukturou)	K2.1	1.39	ASTM A602 Grade M3210 (F20000), EN-JM-1130, DIN GTS-35 (0.8135), SS 0815, BS B340/12, UNE Type A, AFNOR MN 35-10, GOST K435-10
		K2.2	1.13	ASTM A602 Grade M4504 (F20001), EN-JM-1040, DIN GTS-50-05 (0.8045), BS P50-05, AFNOR MB 45-7
		K2.3	0.90	ASTM A602 Grade M7002 (F20004), EN-JM-1140, DIN GTS-45 (0.8145), SS 0854, STN 422540, BS P 45-06, UNE Typ B, AFNOR MP 50-5, GOST K445-7, UNI GMM 45
K3	Tvárná litina (GGG) (železo-uhlíkové odlitky s nodulární grafitovou mikrostrukturou)	K3.1	1.23	ASTM A536 Grade 60-40-18 (F32800), EN-JS-1030, DIN GGG-40 (0.7040), SS 0717, STN 422304, BS 420/12, UNE FGE 42-12, GB QT 400, AFNOR FGS 400-12, GOST B440
		K3.2	0.94	ASTM A536 Grade 80-55-06 (F33800), EN-JS-1050, DIN GGG-50 (0.7050), SS 0727, STN 422305, BS 500/7, UNE FGE 50-7, GB QT 500-7, AFNOR FGS 500-7, GOST B450
		K3.3	0.76	ASTM A536 Grade 100-70-03 (F34800), EN-JS-1060, DIN GGG-60 (0.7060), SS 0732, STN 422306, BS 600/3, UNE FG70-2, GB QT 600-3, AFNOR FGS 600-3, GOST B460
K4	Austenitická nebo izotermicky kalená tvárná litina (Ni-Resist/ADI) (odlitky ze železo-uhlíkových slitin s austenitickou nebo ausferitickou mikrostrukturou)	K4.1	1.14	ASTM A436 Type 1 (L-NiCuCr 15 6 2, F41000), EN-JL-3011, DIN GGL-NiMn 13 7 (0.6652), SS 0523, BS Grade F1, AFNOR FGL-Ni13Mn7, GOST ЧH19X3U
		K4.2	0.86	ASTM A439 Type D-2B (S-NiCr 20 3, F43001), EN-JS-3021, DIN GGG-NiMn 23 4, SS 0776, BS Grade S2M, AFNOR FGS Ni23 Mn4, GOST ЧH19X3U
		K4.3	0.63	ASTM A897 Grade 110-70-11
K5	Litina s kompaktním grafitem (CGI) (odlitky ze železo-uhlíkových slitin s vermikulární grafitovou strukturou)	K4.4	0.54	ASTM A897 Grade 125-80-10, EN-JS-1100, DIN GGG-90 (5.3400)
		K4.5	0.45	ASTM A897 Grade 2 (150-110-07), EN-JS-1110, DIN GGG-100 (5.3403)
		K5.1	1.29	ASTM A842 Grade 300, EN-GJV-300, DIN GGV 30, GOST ЧBT30,
K5	Litina s kompaktním grafitem (CGI) (odlitky ze železo-uhlíkových slitin s vermikulární grafitovou strukturou)	K5.2	0.97	ASTM A842 Grade 350, EN-GJV-350, DIN GGV 35 (5.2200), GOST ЧBT30,
		K5.3	0.75	ASTM A842 Grade 450, EN-GJV-450, DIN GGV 45, GOST ЧBT45,








Skup. podle ISO	Podskupina	WMG (skupina materiálů obrobků)	k_{vg}	Příklady materiálu (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
N Neželezné kovy (kovy včetně slitin bez znatelného množství železa)	N1 Tvářený hliník	N1.1 Čistý hliník a tvářené slitiny hliníku s tvrdostí < 60 HB	1.33	UNS A91200, EN AL99.6, DIN 3.0205, SS 4010, STN 424009, BS 1C, UNE L-3001, GB L5, AFNOR A4, GOST AĐC, UNI 3567
		N1.2 Tvářené slitiny hliníku s tvrdostí 60–100 HB	1.00	UNS A93004, EN AlMn0.5Mg0.5, DIN 3.0505, SS 4054, STN 424432, BS N31, UNE L-3831, GB LF2, AFNOR A-M1, GOST AMu, UNI 3568
		N1.3 Tvářené slitiny hliníku s tvrdostí 100–150 HB	0.67	UNS A95083, EN AlMg4.5Mn0.7, DIN 3.3547, SS 4140, STN 424415, BS N8, UNE L-3321, GB AlMg4.5Mn, AFNOR A-G4.5Mn, GOST Amg 4.5, UNI P-AlMg4.4
	N2 Odléváný hliník	N2.1 Odlévané slitiny hliníku s tvrdostí < 75 HB	0.67	UNS A02080, EN AlCu45, BS LM11, STN 424331, UNE AlSi1Cu, GOST AMg5K, UNI G-AlSi7Mg
		N2.2 Odlévané slitiny hliníku s tvrdostí 75–90 HB	0.60	UNS A02420, EN AlCu4Ni2Mg2, SS AlSi7MgFe, BS LM6, STN 424519, UNE Al-7SiMg, AFNOR A-S7G, GOST AK7, UNI G-AlSi7Mg
		N2.3 Odlévané slitiny hliníku s tvrdostí 90 < 140 HB	0.43	UNS A03360, EN G-ALCu4NiMg2, SS AlSi10Mg, STN 424336, BS LM 30, AFNOR A-S10G, UNI G-AlSi9Mg
	N3 Měď nebo slitiny mědi	N3.1 Automatové slitiny mědi s vynikajícími vlastnostmi při obrábění	0.70	UNS C14700, EN CuPb1P, DIN 2.1498, STN 423214, BS C111, AFNOR CuZn35Pb2, GOST L63-3, UNI CuS(P0.01)
		N3.2 Slitiny mědi s krátkou tržskou s dobrými nebo středně dobrými vlastnostmi při obrábění	0.41	UNS C81540, EN CuNi25iCr, DIN 2.0857, STN 423220, BS NS113, UNE CuSn12, AFNOR CuZn40, GOST L60, UNI P-CuZn-40
		N3.3 Elektrolytická měď a slitiny mědi s dlouhou tržskou se středně dobrými až nepříznivými vlastnostmi při obrábění	0.21	UNS C10100, EN CuAg0.1, DIN 2.1203, SS 5010, UNE CUSi3Mn1, AFNOR Cu-C2, GOST M1f, UNI Cu-OF
	N4 Polymery (syntetické nebo polosyntetické materiály)	N4.1 Termoplastické polymery	0.70	ABS, Acryl, Duraplast, Elastomer, EP, Epoxid, FEP, Fluor, Gummi, Kautschuk, Latex, MF, MPF, PA, PAI, PC, PE, PEEK, PEI, PES, PET, PF, Phenolharze, PI, PMMA, Polyamide, Polyester, Polyolefine, Polysulfon, POM, PP, PPE, PPS, PS, PSU, PTFE, PU, PUR, PVDF, SAN, SI, Styrol, UF, Ureol
		N4.2 Termosetové polymery	0.27	Aramid, Epoxy, Fluoropolymer, Mehtacrylate, Melamine, Phenolic, Polyester, Polyimide, Polymethacrylimide, Polyurethane
		N4.3 Vytužené polymery a kompozity	0.29	CFK, GFK, GMT, Honeycomb, Kevlar, LFT, Organo, SMC
	N5 Grafit	N5.1	1.0	CGM-1, CM-00, GM-10, GM-11, GR030, GR030PI, GR060, GR060PI, GR125, MC-01, MC-01R0, MC-03, MC-03M, IG11, IG-15, IG-32, IG-43, IG-45, IG-70, ISEM-1, ISEM-2, ISEM-3, R8340, R8500X, Technograph 15, Technograph 30, ISO-63, EDM C-3, EDM1, EDM3, ISO-90, ISO-90, ISO-93, ISO-95, R8510, R8650,

Skup. podle ISO	Podskupina	WMC (skupina materiálů obrobků)	k_{pc}	Příklady materiálu (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)	
S Vysokoteplotní slitiny (superslitiny s vysokou tepelnou odolností a odolností proti korozi převyšující korozivzdornou ocel)	S1 Titan nebo titanové slitiny	S1.1 Titan nebo slitiny titanu, s tvrdostí < 200 HB	1.94	UNS R50250 (Grade 1), EN Ti 99.6, DIN 3.7035, BS TA.2, UNE Ti-Po2, AFNOR T-40, GOST BT1-00, AISI R50250, 3.7025, T35, 2TA1, R50400, 3.7035, 2TAZ,	
		S1.2 Slitiny titanu, s tvrdostí 200–280 HB	1.72	UNS R56404 (Grade 29), EN Ti2Cu, DIN 3.7124, BS TA.21, UNE Ti-Pt11, AFNOR T-U2, AISI TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553	
		S1.3 Slitiny titanu, s tvrdostí 280–360 HB	1.44	UNS R54250 (Grade 38), EN TiAl6V4, DIN 3.7165, ČSN TiAl6VELI, BS TA. 13, UNE Ti-P63, AFNOR T-A6V, GOST BT6, AISI TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553	
	S2 Vysokoteplotní slitiny na bázi Fe	S2.1 Vysokoteplotní slitiny na bázi Fe s tvrdostí < 200 HB		1.33	UNS N08801 (Incoloy 801), EN X8 NiCrAlTi31-21, DIN 1.4959, BS NA 15, AFNOR Z8NC33-21, AISI A-286, Discaloy, Haynes 556, Inconel 909, Greek Ascology
		S2.2 Vysokoteplotní slitiny na bázi Fe s tvrdostí 200–280 HB		1.17	UNS N19907, EN X6NiCrTiMoVB25-15-2, DIN 1.4980, SS 2570, BS HR52, AFNOR Z6NCTDV25.15B, GOST 36HXT10, AISI A-286, Discaloy, Haynes 556, Inconel 909, Greek Ascology
		S3.1 Vysokoteplotní slitiny na bázi Ni s tvrdostí < 280 HB		1.00	UNS A09706 (Inconel 706), EN NiCr25FeAl, DIN 2.4856, BS HR 6, ČSN Inconel 625, UNE F.3313, GB 1Cr16Ni35, AFNOR NC22FeDNB, GOST XH38BT, AISI Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625
	S3 Vysokoteplotní slitiny na bázi Ni	S3.2 Vysokoteplotní slitiny na bázi Ni s tvrdostí 280–360 HB		0.83	UNS N07001, EN NiCr20Co13Mo4Ti3Al, DIN 2.4654, BS HR 2, ČSN Waspalloy, AFNOR NCKD 20ATV, GOST XH80T5K0, AISI Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625
		S4 Vysokoteplotní slitiny na bázi Co	S4.1 Vysokoteplotní slitiny na bázi Co s tvrdostí < 240 HB	0.78	UNS R30016 (Stellite 6b), EN CoCr20W15Ni, DIN 2.4964, AFNOR KC 20 WN, GOST ЛК52, AISI Haynes 25, Stellite 21, 31
	S4.2 Vysokoteplotní slitiny na bázi Co s tvrdostí 240–320 HB			0.67	UNS R30016 (Stellite 6b), EN CoCr20W15Ni, DIN 2.4964, AFNOR KC 20 WN, GOST ЛК52, AISI Haynes 25, Stellite 21, 31


Skup. podle ISO	Podskupina	WMG (skupina materiálů obrobků)	k_{vg}	Příklady materiálů (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
H Kalené materiály (jakýkoli strojírenský kov s tvrdostí > 45 HRC)	H1 Tvrzená litina	H1.1 Tvrzená litina s tvrdostí < 440 HB	1.52	UNS F45001, EN-GJS-1050-6, DIN 5.3406, SS 0512, BS Grade 2A
		H2.1 Kalená litina s tvrdostí < 55 HRC	0.90	UNS F45003, EN-GJS-1400-1, DIN 5.3405, SS 0457, BS Grade 3D
	H2 Kalená litina	H2.2 Kalená litina s tvrdostí > 55 HRC	0.77	UNS F45003, EN G-X260NiCr4-2, DIN 0.9620, SS 0466, BS Grade S
		H3.1 Kalená ocel s tvrdostí < 51 HRC	1.00	AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, GOST AC38XTM, UNI 35CrMo4KB
	H3 Kalená ocel < 55 HRC	H3.2 Kalená ocel s tvrdostí 51–55 HRC	0.82	AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, GOST AC38XTM, UNI 35CrMo4KB
		H4.1 Kalená ocel s tvrdostí 55–59 HRC	0.64	UNS T31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS B01, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MnWCrV5, GOST 9XBТ, UNI 95MnWCr5KU
	H4 Kalená ocel > 55 HRC	H4.2 Kalená ocel s tvrdostí > 59 HRC	0.54	UNS T31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS B01, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MnWCrV5, GOST 9XBТ, UNI 95MnWCr5KU

KOREKČNÍ FAKTORY

Korekční faktory pro konkrétní typ operace C_{VcO}

 															
	0.5			1.5			2.5			5.0			12.0		
	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III
	0.05	0.08	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.60	0.80	0.80	1.00	1.30
utvařeče pro jemné dokončování (FF, FF2...)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
utvařeče pro dokončování (NF, SF...)	–	–	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	–	–	–	–	–	–	–
utvařeče pro střední obrábění (FM, M, NM, NMR, SM...)	–	–	–	–	–	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	–	–	–	–	–
utvařeče pro hrubování (RM, NRM, NR, R...)	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	–	–
utvařeče pro těžké hrubování (HR, HR2, NR2, OR...) pro 45min odolnost	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

Korekční faktory pro požadovanou životnost C_{VcT}

	minuty	10	15	20	30	45	60
Operace všeobecného obrábění (jemné dokončování až hrubování)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
Operace těžkého obrábění (těžké hrubování)		–	–	–	1.10	1.00	0.93

Další korekční faktory C_{VcA}

Prostředí obrábění	C_{VcA}
Stav obráběného materiálu (kůra výkovku nebo odlitku)	0.70
Vnitřní soustružení	0.75
Upichování a zapichování (radiální)	0.88
Čelní zápich	0.80
Přerušovaný řez	0.80
Nepříznivé podmínky a horší stav stroje	0.85
Standardní podmínky a průměrný stav stroje	1.00
Výborné podmínky a nový stroj	1.20

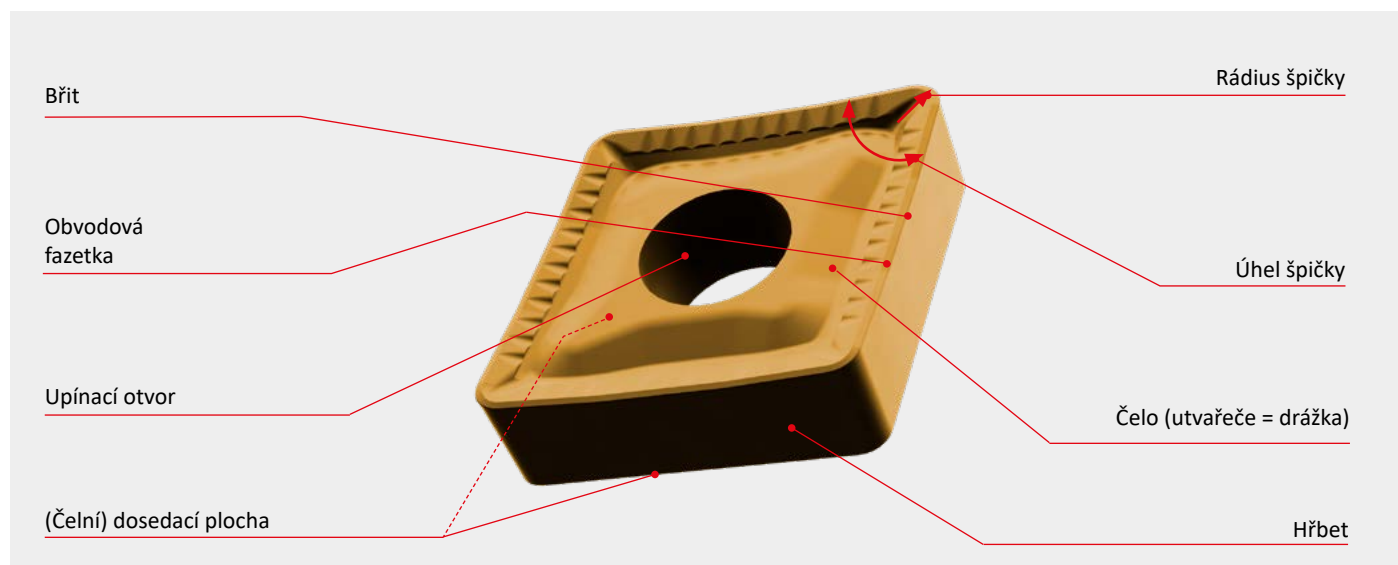
Výsledná korigovaná řezná rychlost v_{cC}

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA}$$

k_{vG} – koeficient použitého materiálu

v_c – počáteční rychlost z katalogové stránky

Části destičky



Rádus špičky – určuje ve většině případů doporučenou minimální hloubku řezu a společně s posuvem také určuje dosaženou drsnost.

Řezná hrana je průsečík čelních a hřbetních ploch. Její obvodová drsnost je jedním z prvních hodnotících kritérií při hodnocení destičky.

Úhel špičky je velmi důležitý s ohledem na použitelnou délku řezné hrany, odpor při přerušovaném řezu, odvod tepla z místa řezu atd.

Obvodová fazetka je oblast za řeznou hranou. Její šířka je velmi často proměnlivá a také se pravidelně mění její úhel. Ve většině případů je šířka fazetky spolu s úhlem nastavení, v jakém destička pracuje, limitujícím faktorem pro určení minimálního posuvu.

Utvařeč – společně s fazetkou určuje aplikační oblast (úzké drážky – dokončování a materiály s krátkou třískou, široké drážky – většinou hrubovací operace a houževnaté materiály).

Upínací otvor – pokud se otvor nevyskytuje, bude destička zcela jistě určena pro upínací systém ISO C. Pokud je otvor válcový, je destička určena pro upínací systémy ISO P, M, D + (téměř ve všech případech je úhel hřbetu 0°). Pokud je otvor ve tvaru rozevřajícího se kuželu a úhel hřbetu je kladný, je destička jednostranná a je určena pro upínací systém ISO S. Pokud je otvor kuželovitý a je stejný na obou stranách destičky, jedná se nejpravděpodobněji o tangenciální destičku (oboustrannou).

Dosedací plocha – u oboustranných destiček jsou čelní plochy zrcadlově shodné, u jednostranných je dosedací plocha rovná.

Součásti držáku



Soustružnický nástroj se skládá ze dvou základních částí:

1) Tělo držáku

Dosedací a boční plochy slouží k ustavení nože, upínací plocha k jeho upnutí (jedna z bočních ploch může být opatřena stavěcími šrouby pro seřízení). Vyobrazený vnější nůž má obvykle hranatý (čtvercový či obdélníkový) průřez. Vnitřní nože mívají stopky kruhového průřezu, s horní stavěcí plochou. Odlišná jsou provedení stopek typů CAPTO (PSC) nebo HSK.

2) Hlava

Součástí hlavy je upínací systém (lůžko bývá zpravidla osazeno podložkou) pro ustavení a upnutí destičky. Při upnutí shora jde o radiální, z boku o tangenciální typ upnutí VBD. Konstrukčně pak může být hlava nože v provedení přímém - tj. pro obousměrné soustružení, stranovém (levé x pravé nože) a nebo zahnutém - pro umožnění přístupu k obráběné entitě (typické např. u některých čelních zapich. nožů).

Konstrukční a pracovní úhly soustružnických nástrojů

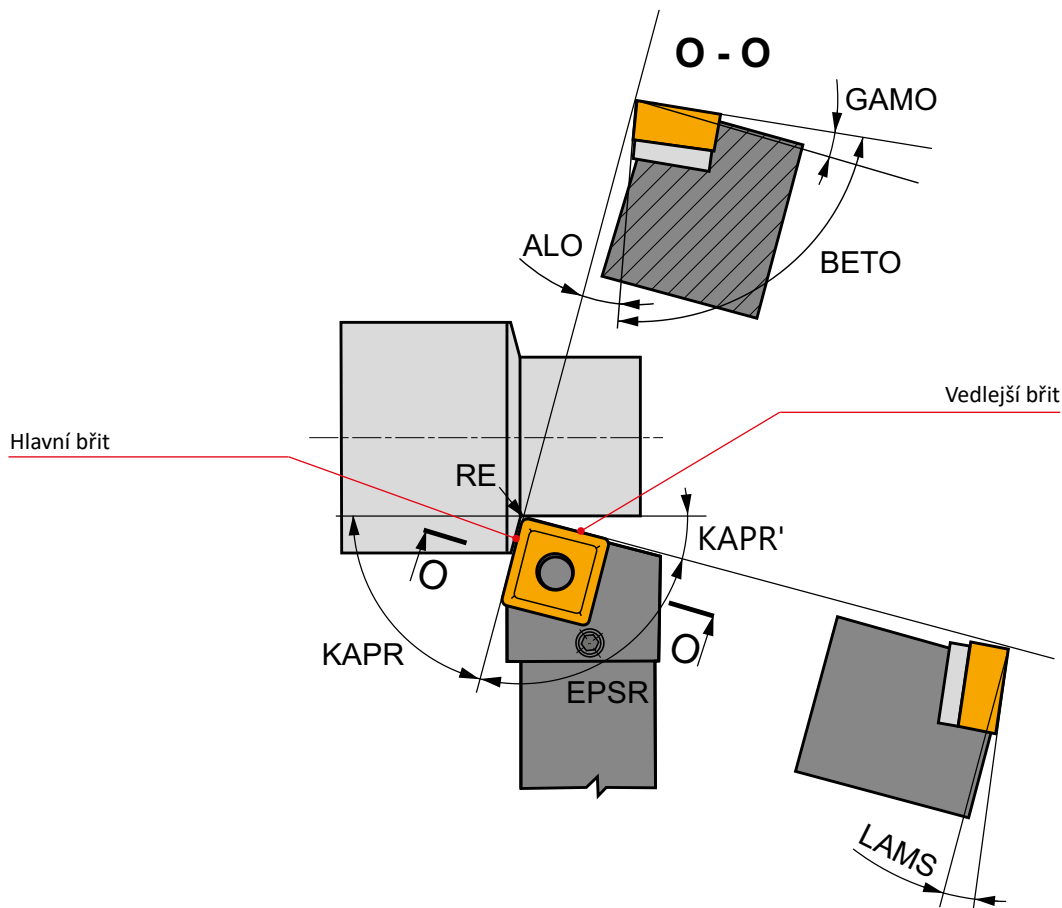
Poloha a orientace řezné hrany ve vztahu k obrobku a jeho geometrický tvar určují charakteristiky nástrojových úhlů.

Úhly na řezné hraně jsou určeny systémem dvou souřadnic:

- a) konstrukční
- b) pracovní

a) **konstrukční souřadný systém (stacionární)** se používá k určení geometrie hrany VBD během konstrukce, výroby a kontroly. Všechny

úhly definované v tomto systému se nazývají konstrukční úhly. Do této skupiny patří všechny úhly definované normami ISO podle tvaru břitové destičky.



b) pracovní souřadnicový systém - používaný pro stanovení geometrie řezné hrany při obrábění. Tyto úhly se nazývají pracovní úhly a závisí na poloze břitové destičky upnuté do držáku. Například řezná destička SNUN... má úhel hřbetu nástroje $AN = 0^\circ$ a úhel čela $GAMP = 0^\circ$, avšak je upnuta do držáku, čímž získává pracovní úhel hřbetu $ALO = 6^\circ$ a pracovní úhel čela $GAMO = -6^\circ$. Pracovní úhly ovlivní úhly nástroje prostřednictvím předem vytvořených utvařečů. Nejdůležitější jsou však pracovní úhly pro proces řezání.

Základní úhly nástroje jsou na obrázku vyznačeny v základní rovině nástroje (prokládané dosedací plochou upínače) a v normální rovině nástroje (prokládané napříč k řezné hraně – řez O-O).

Jde nám o následující úhly:

Úhel čela $GAMO$ – podstatně ovlivňuje řezání. Jeho velikost určuje postup a intenzitu plastické deformace během utváření třísky; určuje také hodnotu řezných sil a tepelného namáhání řezné hrany. Rozsah úhlů čela je široký, od $GAMO = +25^\circ$ až -15° pro řezné nástroje s vyměnitelnými břitovými destičkami pro frézování a soustružení. Pozitivní úhel čela zlepšuje podmínky utváření třísky, snižuje řezné síly a snižuje hodnotu řezné teploty. Negativní úhel čela zvyšuje pevnost řezné hrany, avšak zvyšuje i plastickou deformaci během utváření třísky, a tím také řezné síly a teploty.

Úhel hřbetu ALO ovlivňuje hodnotu tření mezi hřbetem a obráběným povrchem. Zvětšení úhlu hřbetu ALO snižuje toto tření a tím také opotřebení hřbetu.

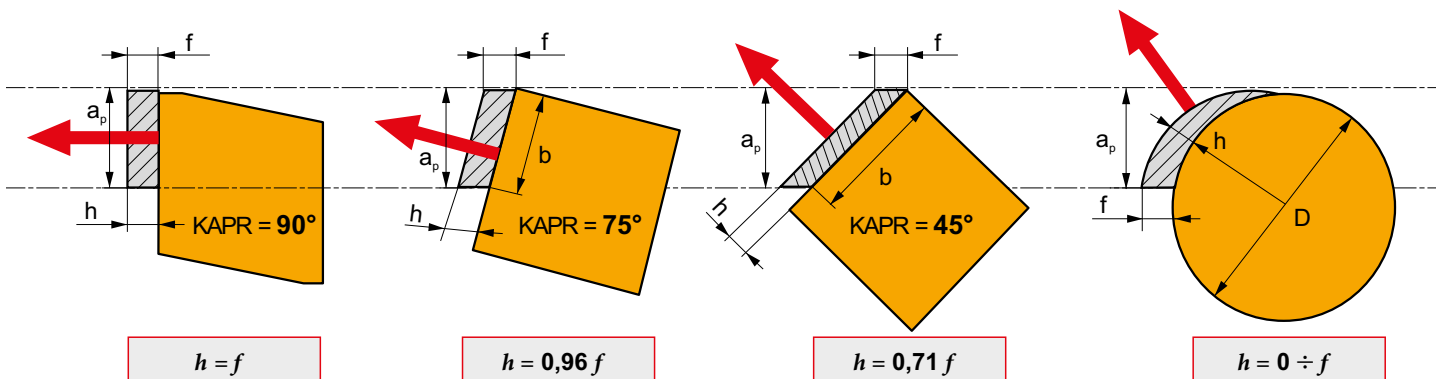
Úhel břitu $BETO$ je úhel břitu břitové destičky. Zvětšení úhlu $BETO$

zvyšuje pevnost řezné hrany (odolnost proti nárazu), avšak zvyšuje také řezný odpor.

Úhel sklonu hlavní řezné hrany $LAMS$ – určuje bod prvního kontaktu mezi řeznou hranou a obrobkem, což je důležité u přerušovaného řezu. Pokud je $LAMS$ pozitivní, je bod kontaktu blízko špičky břitové destičky. Negativní úhel $LAMS$ posune bod prvního kontaktu daleko od špičky, a tím ovlivní odolnost řezné hrany vůči mechanickému namáhání. $LAMS$ dále ovlivňuje směr odvodu třísek. Pokud je $LAMS$ negativní, směr odvodu třísek je směrem k obráběnému povrchu. Zatímco pokud je $LAMS$ pozitivní, směr odvodu třísek je směrem od obráběného povrchu.

Úhel nastavení hlavní řezné hrany $KAPR$ má hlavní vliv na hodnoty řezných sil a tvar průřezu třísky. Se snížením úhlu $KAPR$ se tříska při daném posuvu f a hloubce řezu a_p ztenčuje. Zatímco pokud je $KAPR = 90^\circ$, tloušťka třísky $h = f$ a šířka třísky $b = a_p$ se rozšiřují. Pokud jde o zmenšení nastavovacího úhlu, funkční šířka fazetky se zvětšuje a úhel čela destičky se zmenšuje.

Úhel nastavení vedlejšího břitu $KAPR$ společně s rádiem rohu RE definuje konečnou kvalitu povrchu.



Vliv pracovní geometrie nástroje

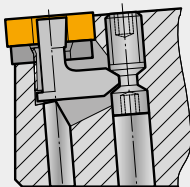
Parametr	Změna	Otěr hřbetu	Vylamování řezné hrany	Sklony k plastické deformaci	Odolnost vůči nepříznivým pracovním podmínkám	Jakost povrchu	Řezné síly	Tendence k vibracím	Střední řezná teplota	Utváření třísky
Úhel nastavení hlavního břitu	Ménšší nebo větší než 90°	Mírně nižší	Mírně nižší	Mírně nižší	Mírně zlepšení	Vliv neprokázán	Mírně vyšší	Vyšší	Nižší	Tříska je tenčí a širší (mění se b/h)
Úhel nastavení vedlejšího břitu	Nižší	Mírně nižší	Vliv neprokázán	Mírně vyšší	Velmi mírné zlepšení	Zlepšení (podmínečné)	Mírně vyšší	Vyšší	Velmi mírně vyšší	Bezvýznamný vliv
Úhel břitu	Vyšší	Vliv neprokázán	Vliv neprokázán	Nižší	Zlepšení	Vliv neprokázán	Vliv neprokázán (-)	Mírně vyšší	Velmi mírně vyšší	Bezvýznamný vliv
Rádus rohu	Vyšší	Snížení (do jisté míry)	Snížení (do jisté míry)	Nižší	Zlepšení	Zlepšení (podmínečné)	Zvýšení (do jisté míry)	Vyšší	Mírně vyšší	Měkčí tvorba (většinou – podle utvářeče)
Úhel hřbetu	Pozitivnější	Nižší	Vliv neprokázán	Velmi mírně nižší	Mírně horší	Zlepšení (podmínečné)	Mírně nižší	Mírně nižší	Mírně nižší	Vliv neprokázán
Úhel čela	Pozitivnější	Velmi mírně nižší	Nižší	Mírně nižší	Mírně horší	Vliv neprokázán (+)	Mírně nižší	Nižší	Nižší	Tříska je méně pečována, avšak je tlačena do větší blízkosti řezné hrany
Úhel břitu	Pozitivní	Vliv neprokázán	Mírně nižší	Mírně nižší	Mírně horší	Vliv neprokázán (+)	Mírně nižší	Mírně nižší	Mírně nižší	Odkláání třísku od obrobku
Šířka fazetky	Širší	Mírně vyšší	Mírně vyšší	Mírně vyšší	Mírně zlepšení	Vliv neprokázán (+)	Vyšší	Vyšší	Vyšší	Tříska je více pečována, avšak tlačí se na větší povrch
Úhel fazetky (pracovní)	Pozitivní	Velmi mírně nižší	Mírně nižší	Mírně nižší	Mírně horší	Vliv neprokázán (+)	Nižší	Nižší	Mírně nižší	Tříska je méně pečována

Co ovlivňuje řezné síly a jakým způsobem?

Podmínky	Uhlíková ocel (HB230)	Korozivzdorná ocel (HB145)	Šedá litina (HB130)
Řezná rychlost a řezná síla $f = 0.2 \text{ mm/ot}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ KAPR 90° RE 0.4			
Hloubka řezu a řezná síla $V_c = 100 \text{ m/min}$ $a_p = 0.2 \text{ mm/ot}$ KAPR 90° RE 0.4			
Řezný posuv a řezná síla $V_c = 100 \text{ m/min}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ KAPR 90° RE 0.4			
Rádus špičky $V_c = 100 \text{ m/min}$ $f = 0.2 \text{ mm/ot}$ $a_p = 1.2 \text{ mm}$ KAPR 90°			
Úhel nastavení hlavního břitu $V_c = 100 \text{ m/min}$ $f = 0.2 \text{ mm/ot}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ KAPR $45^\circ, 60^\circ, 75^\circ, 90^\circ$ (hodnoty na ose x) RE 0.4			
Úhel čela a řezná síla $V_c = 100 \text{ m/min}$ $f = 0.2 \text{ mm/ot}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ KAPR 90° RE 0.4			

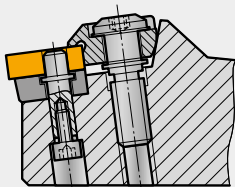
Volba upínače s ohledem na způsob upínání

Nabídka nástrojů PRAMET zahrnuje upínače, stavitelné držáky, revolverové hlavy a stavitelné upínače pro vnější podélné, čelní a kopírovací soustružení a samozřejmě také pro vnitřní soustružení. Držáky nástrojů jsou rozděleny podle upínacího systému destiček do šesti skupin, které jsou schematicky znázorněny v následující části.



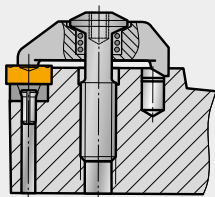
ISO P

Tento systém slouží k upínání negativních destiček s válcovým otvorem, ať už s utvařečem nebo bez něj. Upnutí destičky je dosaženo pomocí úhlové páky, která po utažení šroubku přitlačí destičku k lůžku upínače. Upínače s tímto upínacím systémem destiček zajišťují spolehlivé a přesné upnutí destičky. Mají nejlepší výsledky a jsou nejčastěji používány při vnějším soustružení, zejména při dokončovacích a hrubovacích operacích. Alternativně lze tento typ upnutí použít také pro upínače určené pro vnitřní soustružení otvorů s většími průměry.



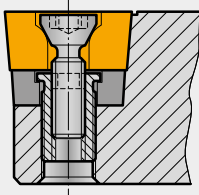
ISO M

Tento systém se používá k upínání břitových destiček stejného typu jako u systému ISO P. V tomto případě je břitová destička nasazena na silný kolík, ke kterému je přitlačována svorkou, která zároveň upevňuje horní část destičky. Tento upínací systém je vhodný hlavně pro upínače s předpokládaným zvýšeným dynamickým zatížením. Tyto upínače se používají téměř výhradně pro vnější soustružení.



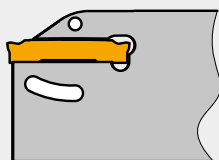
ISO C

Tento systém slouží k upínání negativních i pozitivních břitových destiček bez otvorů, a to jak s utvařeči třísek (předlisovanými, broušenými a bočně lisovanými), tak i bez nich. Břitová destička je upevněna v lůžku upínače šroubovou svorkou, pod kterou je u některých typech břitových destiček ještě zapuštěn bočně lisovaný utvařeč. Upínače s tímto upínacím systémem se používají pro vnější i vnitřní obrábění. V současné době ztrácí upínací systém C význam. Zejména u nástrojů pro vnitřní soustružení je s výhodou nahrazován systémem S.



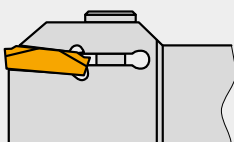
ISO S

Tento upínací systém se používá hlavně pro nástroje malého průřezu, určené pro vnější i vnitřní soustružení (vrtání). V tomto případě dosáhne upnutí speciální šroubek procházející kuželovým otvorem destičky. Utažením tohoto šroubku se destička upevní k loži nástroje. Toto řešení je obzvláště výhodné, protože zde není překážka pro odvod třísek.



ISO X

Toto označení definuje nástroje s tzv. speciálním upínacím systémem (tj. liší se u jednotlivých výrobců a dodavatelů nástrojů). V našem případě jsme pod tímto označením definovali upínače, které k upnutí destičky do samosvorného lože používají rezný odpor. Tento upínací systém se používá pro nástroje určené k upichování a zapichování.

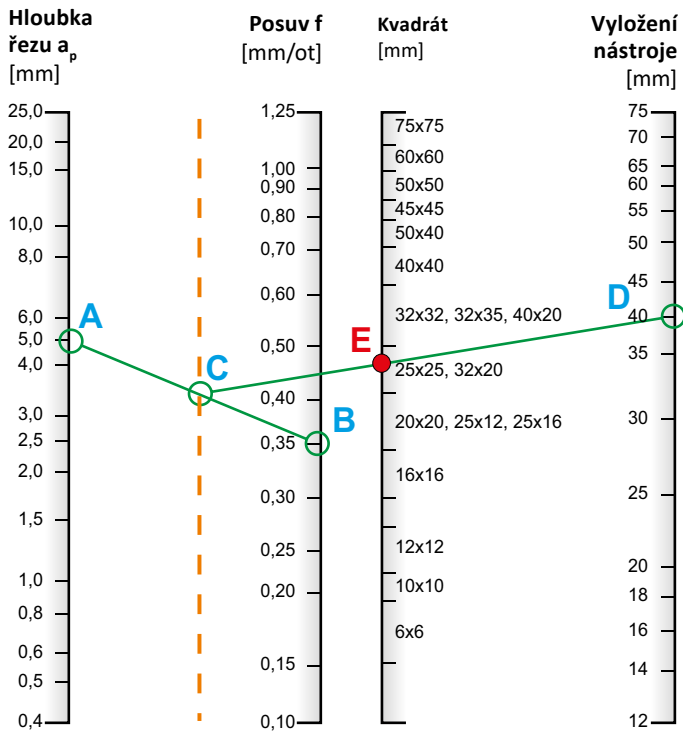


ISO G

Tento upínací systém se používá u nástrojů pro soustružení zápchů a nástrojů pro kopírovací soustružení (systém CTP). Destička je tlačena do lůžka upínače shora svorkou. Kontaktní plocha v upínací, ve svorce a také v destičce je tvarována takovým způsobem, že brání posunutí destičky složkou posuvu rezné rychlosti.

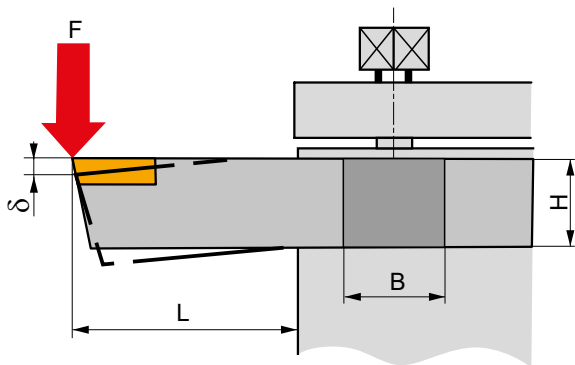
VOLBA ŘEZNÉHO NÁSTROJE

Nože pro vnější soustružení (hranatý průřez)



Při výběru vnitřního nože je třeba vycházet z průměru připraveného otvoru a potřebného pracovního vyložení (volit co největší možný průměr nože vůči průměru otvoru), s vytvořením dostatečného prostoru pro odchod třísek (aby třísky nepoškodily obrobený povrch).

Použijte **maximální možný průřez** s ohledem na možnosti upnutí a provozní omezení.

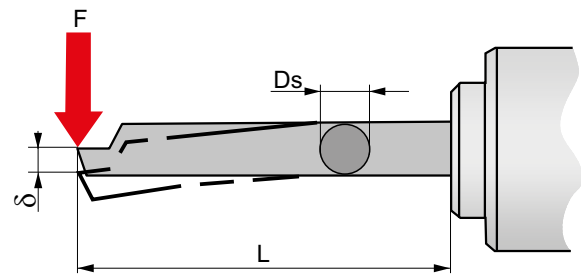


Ohybové namáhání

$$\sigma = \frac{6 \cdot F \cdot L}{B \cdot H^2} \text{ (MPa)}$$

Průhyb upínače

$$\delta = \frac{4 \cdot F \cdot L^3}{E \cdot B \cdot H^3} \text{ (mm)}$$



Ohybové namáhání

$$\sigma = \frac{32 \cdot F \cdot L}{\pi \cdot D_s^3} \text{ (MPa)}$$

Průhyb upínače



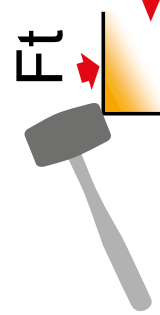
$$\delta = \frac{64 \cdot F \cdot L^3}{3 \cdot \pi \cdot E \cdot D_s^3} \text{ (mm)}$$

σ	Ohybové namáhání v těle [MPa]
F	Řezná síla [N]
L	Vyložení nástroje [mm]
B	Šířka těla [mm]
H	Výška těla [mm]
D_s	Průměr těla [mm]
E	Modul pružnosti materiálu těla [MPa]

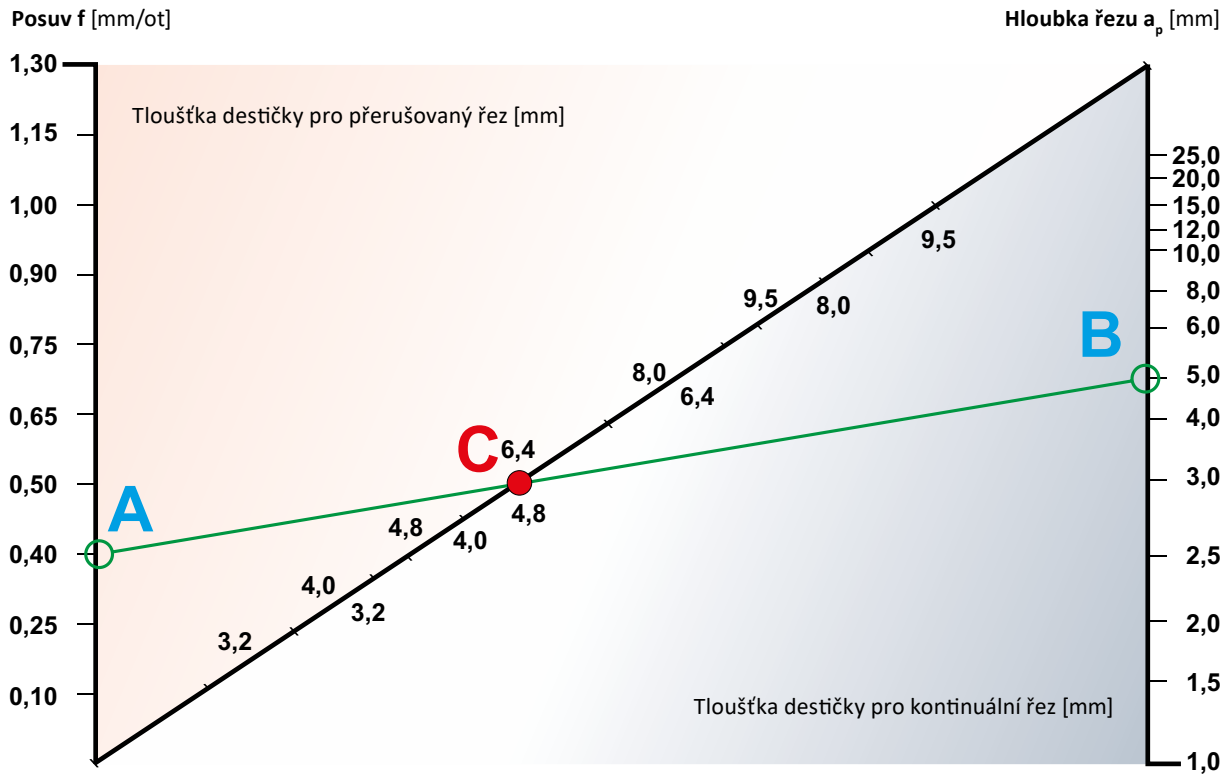
Materiál	MPa [N/mm ²]	[kgf/mm ²]
Ocel	210.000	21.000
Slinutý karbid	560.000 – 620.00	56.000 – 62.00

50% snížení vyložení nástroje snižuje průhyb o 88%.
Zvýšení průřezu o 1/3 snižuje ohyb o 68%.

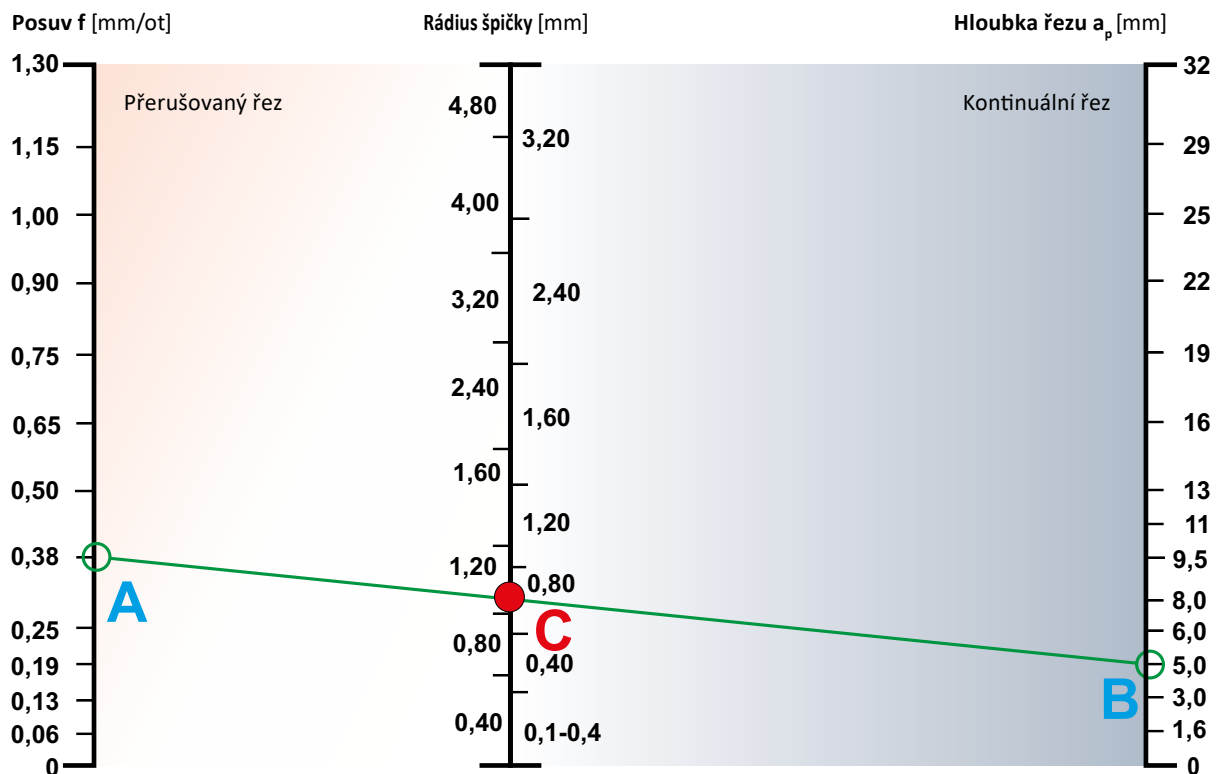
Výběr tvaru a velikosti destičky

Priorita výběru	Tvar destičky	Úhel špičky	Velikost destičky		Maximální délka řezné hrany Lmax		Hrubování	Lehké hrubování	Dokončování	Tvarové soustružení	Čelní soustružení	Univerzální aplikace	Tendence k vibracím	Tvrdý materiál	Přerušovaný řez	
			ISO	ANSI	(mm)	(")										
<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; margin-bottom: 10px; transform: rotate(90deg); transform-origin: left top;"> Zvýšení přístupnosti řezné hrany pro tvarové obrábění a méně vibrací. </div> <div style="display: flex; align-items: center; gap: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p style="font-size: 2em; font-weight: bold;">+</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p style="font-size: 2em; font-weight: bold;">-</p> </div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; gap: 10px; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;"> <p style="font-size: 2em; font-weight: bold;">1</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p style="font-size: 2em; font-weight: bold;">2</p> </div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; gap: 10px; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p style="font-size: 2em; font-weight: bold;">F_t</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p style="font-size: 2em; font-weight: bold;">P_c [kW]</p> </div> </div> <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; margin-top: 10px; transform: rotate(-90deg); transform-origin: left top;"> Zvýšení pevnosti řezné hrany a vhodnosti pro přerušovaný řez. </div> </div>	V	35°	11	2	0.25L	2.80	.110"									
			13			3.30	.130"		■	■	■	■				
	16		3	4.20		.165"										
	D	55°	07	2	0.25L	2.00	.078"									
			11	3		2.90	.114"		■	■	■	■	■	■		
	T	60°	11	2	0.33L	3.60	.141"									
			16	3		5.50	.216"	■	■	■	■	■	■	■		
			22	4		7.30	.287"	■	■	■	■	■	■	■		
	W	80°	27	5	0.50L	9.10	.358"									
			06	3		3.30	.129"	■	■	■	■	■	■	■	■	
	C	80°	08	4	0.66L	4.40	.173"									
			06	2		4.20	.165"									
			09	3		6.40	.251"									
			12	4		8.50	.334"									
			16	5		10.60	.417"									
	S	90°	19	6	0.66L	12.70	.500"									
			25	8		16.50	.649"									
			09	3		6.30	.248"									
			12	4		8.40	.330"									
			15	5		10.40	.409"		■							
C	100°	19	6	0.66L	12.60	.496"										
		25	8		16.80	.661"										
		12	4		8.50	.334"										
R		19	6	0.40D	12.70	.500"	■									
		25	8		16.50	.649"										
		06			2.40	.094"										
		08			3.20	.125"										
		10			4.00	.157"										
		12			4.80	.188"										
		15			6.00	.236"										
		16			6.40	.251"										
		19			7.60	.299"										
		20			8.00	.315"										
25		10.00	.393"													
32		12.80	.503"													

Volba optimální tloušťky destičky



Volba rádiusu špičky destičky

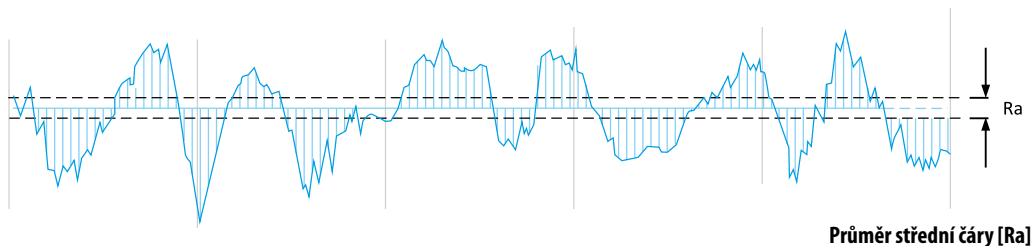


Pro drsnost obrobeneho povrchu jsou urcujici predevsim polomer zaobleni špičky VBD s hodnotou posuvu, dále pak velikost úhlu nastavení vedlejšího ostří, a v neposlední řadě ji ovlivní i vlastnosti obráběného materiálu a řezné prostředí.

Na začátku této části jsou hlavní parametry drsnosti nejčastěji uváděné v technické praxi.

Ra – průměrná drsnost

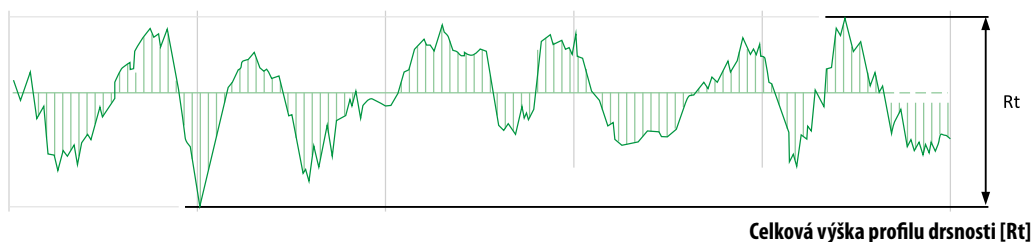
Ra je také známá jako aritmetický průměr (AA) nebo průměr střední čáry (CLA). Je to průměrná drsnost v oblasti mezi profilem drsnosti a její střední čarou. Graficky je Ra oblast mezi profilem drsnosti a jeho středovou osou dělena vyhodnocovací délkou. Vyhodnocovací délka je obvykle pět délek vzorku, přičemž každá délka vzorku se rovná jedné mezní vlnové délce (cut-off). Jak ukazuje graf.



Ra je zdaleka nejběžněji používaným parametrem kvality povrchu a dobrým výchozím bodem pro kvantifikaci dílů, i když není k dispozici žádný popis parametru (kvalita povrchu je nutná). Avšak přestože je hodnota Ra běžná, nestačí k úplné charakterizaci drsnosti povrchu. V závislosti na aplikaci se mohou povrchy se stejnou drsností chovat zcela odlišně. Podívejme se na stejnou drsnost povrchu analyzovanou třemi dalšími způsoby:

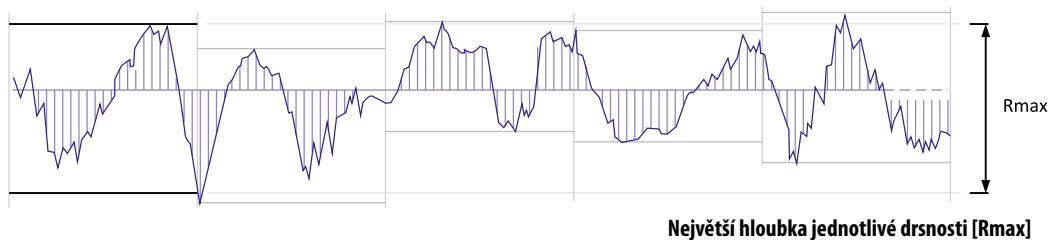
Rt – celková výška profilu drsnosti

Rozdíl mezi výškou nejvyššího vrcholu a hloubkou nejnižšího místa v rámci hodnotící délky, jak vidíte ve spodním grafu.



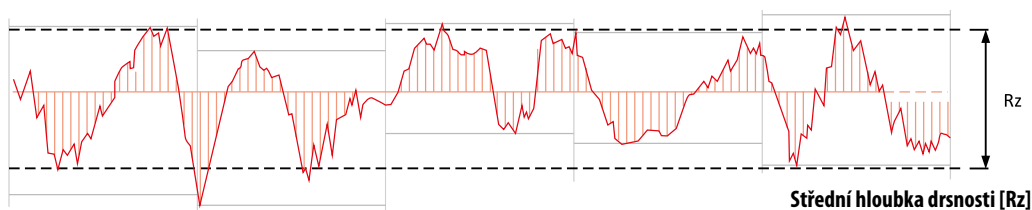
Rmax – maximální vzdálenost od nejvyššího vrcholu k nejnižšímu místu – celkové mezní vlnové délky

Anebo definováno jinak se stejným významem, Rmax je největší hloubka jednotlivé drsnosti měřená v jedné z délek vzorku. Hodnota Rmax je zvláště citlivá na anomálie, jako jsou škrábance a otřepty, které nemusí být zřejmé z měření, jako je Ra, která se spoléhá na průměry.



Rz – střední hloubka drsnosti

Rz je často upřednostňována před Ra v Evropě a zejména v Německu. Namísto měření od osy jako Ra měří Rz průměr pěti největších rozdílů mezi vrcholy a nejnižšími místy v rámci pěti vzorkovacích délek. Zatímco hodnota Ra je relativně necitlivá na několik extrémů, Rz je vcelku citlivá, protože je přímo určena pro měření extrémů.



Stupně drsnosti povrchu: Čísla „N“

Na technických výkresech se k popisu drsnosti povrchu běžně používají čísla N. V minulosti se používaly trojúhelníky, ale ty nejsou tak konkrétní, aby správně popsaly kvalitu povrchu.

Převody drsnosti povrchu - porovnání mezi jednotlivými systémy značení

Aritmetická střední drsnost Ra [μm]	Drsnost max. výšky Rz [μm]	Střední drsnost deseti bodů RzJIS [μm]	Stupeň drsnosti	Poznámka: (Vztah s trojúhelníkem)
0.025	0.1	0.1	N1	VVV
0.05	0.2	0.2	N2	
0.1	0.4	0.4	N3	
0.2	0.8	0.8	N4	
0.4	1.6	1.6	N5	VV
0.8	3.2	3.2	N6	
1.6	6.3	6.3	N7	
3.2	12.5	12.5	N8	V
6.3	25	25	N9	
12.5	50	50	N10	V
25	100	100	N11	

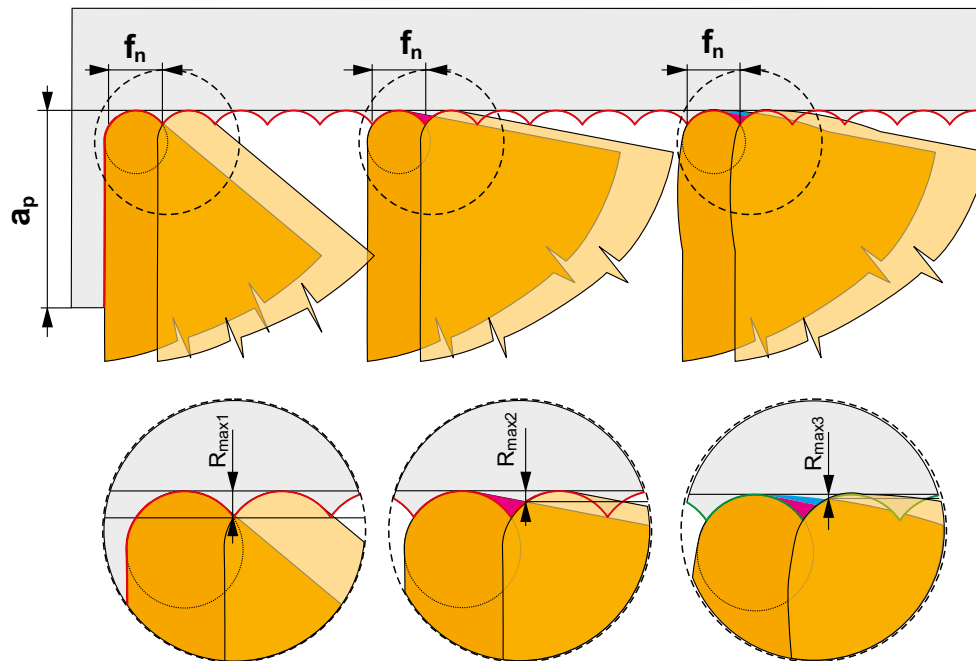
Poznámka: Symbol kvality povrchu (trojúhelník a vlna~) byl vyjmut z normy JIS v roce 1994.

Na trhu najdete „RugoTest“, kterým lze vizuálně zkontrolovat kvalitu povrchu, pokud není k dispozici žádné elektronické zařízení. Jde však pouze o pomůcku, nikoli měření.



Hodnoty drsnosti R_z a R_a uvedené v následujících tabulkách jsou platné pro soustružení s použitím destiček s většími úhly nastavení vedlejšího břitu $KAPR'$ neboli destiček se základními tvary **T...**, **S...**, **D...**, **K...**, **V...** Při soustružení s použitím destiček s tvary **C...**, **W...** a zejména s použitím destiček s HLADICÍ geometrií – tedy u nástrojů s úhly nastavení

$KAPR = 90^\circ - 95^\circ$ – se dosahuje obvykle nižších hodnot drsnosti R_a v porovnání s údaji v tabulce. Toho je dosaženo nižší hodnotou úhlu nastavení vedlejšího břitu $KAPR'$. V tomto případě jsou hrubá místa seříznuta a teoretická hrubá místa jsou snížena na $R_{max3} < R_{max2} < R_{max1}$, jak je patrné z porovnání na následujícím obrázku.



Drsnost povrchu při soustružení R_{max}

$$R_{max} = \frac{f^2}{8 \cdot RE} \cdot 1000$$

f →	RE Rádus																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Drsnost R_{max} (μm)																		
0.05	3.13	1.56	0.78	0.63	0.39	0.31	0.26	0.21	0.20	0.16	0.13	0.13	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.07	6.1	3.06	1.53	1.23	0.77	0.61	0.51	0.41	0.38	0.31	0.26	0.25	0.20	0.19	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08
0.08	8.0	4.0	2.00	1.60	1.00	0.80	0.67	0.53	0.50	0.40	0.33	0.32	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10
0.10		6.3	3.13	2.50	1.56	1.25	1.04	0.83	0.78	0.63	0.52	0.50	0.42	0.39	0.36	0.31	0.25	0.21	0.16
0.12		9.0	4.50	3.60	2.25	1.80	1.50	1.20	1.13	0.90	0.75	0.72	0.60	0.56	0.51	0.45	0.36	0.30	0.23
0.15		14	7.0	5.6	3.52	2.81	2.34	1.88	1.76	1.41	1.17	1.13	0.94	0.88	0.80	0.70	0.56	0.47	0.35
0.16		16	8.0	6.4	4.00	3.20	2.67	2.13	2.00	1.60	1.33	1.28	1.07	1.00	0.91	0.80	0.64	0.53	0.40
0.18		20	10.1	8.1	5.1	4.05	3.38	2.70	2.53	2.03	1.69	1.62	1.35	1.27	1.16	1.01	0.81	0.68	0.51
0.20			13	10.0	6.3	5.0	4.17	3.33	3.13	2.50	2.08	2.00	1.67	1.56	1.43	1.25	1.00	0.83	0.63
0.22			15	12.1	7.6	6.1	5.0	4.03	3.78	3.03	2.52	2.42	2.02	1.89	1.73	1.51	1.21	1.01	0.76
0.25			20	16	9.8	7.8	6.5	5.2	4.88	3.91	3.26	3.13	2.60	2.44	2.23	1.95	1.56	1.30	0.98
0.27			23	18	11.4	9.1	7.6	6.1	5.7	4.56	3.80	3.65	3.04	2.85	2.60	2.28	1.82	1.52	1.14
0.30			28	23	14	11.3	9.4	7.5	7.0	5.6	4.69	4.50	3.75	3.52	3.21	2.81	2.25	1.88	1.41
0.32			32	26	16	13	10.7	8.5	8.0	6.4	5.3	5.1	4.27	4.00	3.66	3.20	2.56	2.13	1.60
0.35			38	31	19	15	13	10.2	9.6	7.7	6.4	6.1	5.1	4.79	4.38	3.83	3.06	2.55	1.91
0.37			43	34	21	17	14	11.4	10.7	8.6	7.1	6.8	5.7	5.3	4.89	4.28	3.42	2.85	2.14
0.40				40	25	20	17	13	13	10.0	8.3	8.0	6.7	6.3	5.7	5.0	4.00	3.33	2.50
0.45				51	32	25	21	17	16	13	10.5	10.1	8.4	7.9	7.2	6.3	5.1	4.22	3.16
0.50					39	31	26	21	20	16	13	13	10.4	9.8	8.9	7.8	6.3	5.2	3.91
0.55					47	38	32	25	24	19	16	15	13	11.8	10.8	9.5	7.6	6.3	4.73
0.60					56	45	38	30	28	23	19	18	15	14	13	11.3	9.0	7.5	5.6
0.65					66	53	44	35	33	26	22	21	18	17	15	13	10.6	8.8	6.6
0.70					77	61	51	41	38	31	26	25	20	19	18	15	12.3	10.2	7.7
0.75					88	70	59	47	44	35	29	28	23	22	20	18	14	11.7	8.8
0.80						80	67	53	50	40	33	32	27	25	23	20	16	13	10.0
0.85						90	75	60	56	45	38	36	30	28	26	23	18	15	11.3
0.90						101	84	68	63	51	42	41	34	32	29	25	20	17	13
0.95						113	94	75	71	56	47	45	38	35	32	28	23	19	14
1.00							104	83	78	63	52	50	42	39	36	31	25	21	16
1.20								120	113	90	75	72	60	56	51	45	36	30	23
1.30								141	132	106	88	85	70	66	60	53	42	35	26
1.40								163	153	123	102	98	82	77	70	61	49	41	31
1.50									176	141	117	113	94	88	80	70	56	47	35
1.60										160	133	128	107	100	91	80	64	53	40
1.70										181	151	145	120	113	103	90	72	60	45
1.80										203	169	162	135	127	116	101	81	68	51
1.90										226	188	181	150	141	129	113	90	75	56
2.00											208	200	167	156	143	125	100	83	63
2.20											252	242	202	189	173	151	121	101	76
2.50													260	244	223	195	156	130	98

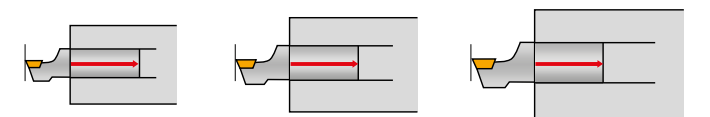
Drsnost povrchu při soustružení R_a

$$R_a = 43,9 \frac{f^{1,88}}{RE^{0,97}}$$

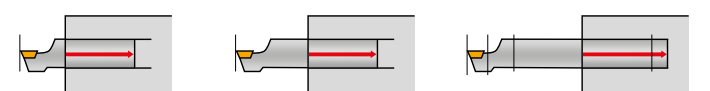
f ⇒	RE Rádus																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Drsnost R_a (μm)																		
0.05	1.47	0.75	0.38	0.31	0.20	0.16	0.13	0.11	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.03	0.03	0.02
0.07	2.76	1.41	0.72	0.58	0.37	0.30	0.25	0.20	0.19	0.15	0.13	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.08	3.55	1.81	0.93	0.75	0.47	0.38	0.32	0.26	0.24	0.19	0.16	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.07	0.05
0.10		2.76	1.41	1.13	0.72	0.58	0.48	0.39	0.37	0.30	0.25	0.24	0.20	0.19	0.17	0.15	0.12	0.10	0.08
0.12		3.88	1.98	1.60	1.01	0.82	0.68	0.55	0.52	0.42	0.35	0.34	0.28	0.26	0.24	0.21	0.17	0.14	0.11
0.15		5.9	3.02	2.43	1.54	1.24	1.04	0.84	0.79	0.63	0.53	0.51	0.43	0.40	0.37	0.32	0.26	0.22	0.17
0.16		6.7	3.41	2.74	1.74	1.40	1.17	0.94	0.89	0.71	0.60	0.58	0.48	0.45	0.42	0.36	0.29	0.25	0.19
0.18		8.3	4.25	3.42	2.17	1.75	1.46	1.18	1.11	0.89	0.75	0.72	0.60	0.57	0.52	0.46	0.37	0.31	0.23
0.20			5.2	4.17	2.64	2.13	1.78	1.44	1.35	1.09	0.91	0.88	0.73	0.69	0.63	0.56	0.45	0.37	0.28
0.22			6.2	4.99	3.16	2.55	2.14	1.72	1.62	1.30	1.09	1.05	0.88	0.82	0.76	0.66	0.53	0.45	0.34
0.25			7.9	6.3	4.02	3.24	2.72	2.19	2.05	1.65	1.39	1.33	1.12	1.05	0.96	0.84	0.68	0.57	0.43
0.27			9.1	7.3	4.65	3.74	3.14	2.53	2.37	1.91	1.60	1.54	1.29	1.21	1.11	0.98	0.79	0.66	0.50
0.30			11.1	8.9	5.7	4.57	3.83	3.08	2.89	2.33	1.95	1.88	1.57	1.48	1.35	1.19	0.96	0.80	0.61
0.32			13	10.1	6.4	5.2	4.32	3.48	3.27	2.63	2.20	2.12	1.78	1.67	1.53	1.34	1.08	0.91	0.69
0.35			15	11.9	7.6	6.1	5.1	4.12	3.87	3.11	2.61	2.51	2.10	1.97	1.81	1.59	1.28	1.07	0.81
0.37			16	13	8.4	6.8	5.7	4.57	4.29	3.46	2.90	2.78	2.33	2.19	2.01	1.76	1.42	1.19	0.90
0.40				15	9.7	7.8	6.6	5.3	4.97	4.00	3.35	3.22	2.70	2.54	2.33	2.04	1.65	1.38	1.04
0.45				19	12.1	9.8	8.2	6.6	6.2	4.99	4.19	4.02	3.37	3.17	2.90	2.55	2.05	1.72	1.30
0.50					15	11.9	10.0	8.0	7.6	6.1	5.1	4.90	4.11	3.86	3.54	3.11	2.50	2.10	1.59
0.55					18	14	12.0	9.6	9.0	7.3	6.1	5.9	4.92	4.62	4.23	3.72	2.99	2.51	1.90
0.60					21	17	14	11.3	10.7	8.6	7.2	6.9	5.8	5.4	4.98	4.38	3.53	2.96	2.24
0.65					24	20	16	13	12.4	10.0	8.4	8.0	6.7	6.3	5.8	5.1	4.10	3.44	2.60
0.70					28	22	19	15	14	11.5	9.6	9.2	7.7	7.3	6.7	5.9	4.71	3.95	2.99
0.75					32	26	21	17	16	13	10.9	10.5	8.8	8.3	7.6	6.7	5.4	4.50	3.40
0.80						29	24	19	18	15	12.3	11.9	9.9	9.3	8.6	7.5	6.1	5.1	3.84
0.85						32	27	22	21	17	14	13	11.1	10.5	9.6	8.4	6.8	5.7	4.30
0.90						36	30	24	23	18	15	15	12.4	11.7	10.7	9.4	7.6	6.3	4.79
0.95						40	33	27	25	20	17	16	14	13	11.8	10.4	8.4	7.0	5.3
1.00							37	30	28	22	19	18	15	14	13	11.4	9.2	7.7	5.8
1.20								42	39	32	26	25	21	20	18	16	13	10.9	8.2
1.30								49	46	37	31	30	25	23	21	19	15	13	9.6
1.40								56	52	42	35	34	28	27	25	22	17	15	11.0
1.50									60	48	40	39	32	30	28	25	20	17	13
1.60										54	45	44	37	34	32	28	22	19	14
1.70										61	51	49	41	39	35	31	25	21	16
1.80										68	57	54	46	43	39	35	28	23	18
1.90										75	63	60	51	47	44	38	31	26	20
2.00											69	66	56	52	48	42	34	28	21
2.20											83	79	67	63	57	50	41	34	26
2.50													85	80	73	64	52	43	33



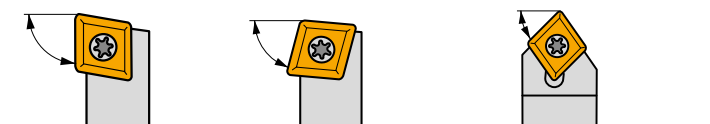
Tvrdość utváření třísky – velkou pozornost je třeba věnovat správnému utváření třísky (tříška musí být snadno transportovatelná z místa řezu a zároveň by měla vykazovat co nejmenší plastickou deformaci, tj. co nejnižší řezné síly).



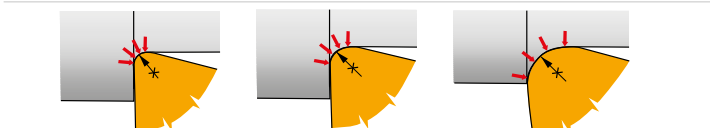
Průřez těla nástroje (tuhost upnutí) – důležitá je tuhost samotného upnutí. Proto doporučujeme používat řezné nástroje s největším možným upínacím průřezem těla. Rovněž dáváme přednost použití monobloků (PSC).



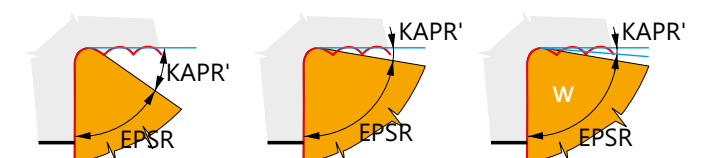
Vyložení (tuhost upnutí) – velký význam má také vyložení nástroje neboli tuhost samotného upnutí. Proto doporučujeme vyložení minimalizovat.



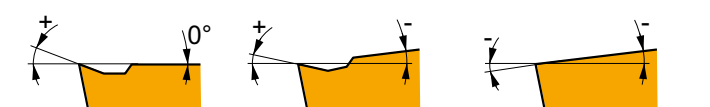
Úhel nastavení hlavního břitu – v ideálním případě by měl být úhel nastavení nástroje blízký 90°, tj. síly by měly směřovat co nejvíce k ose vřetena stroje.



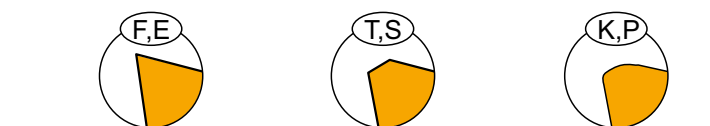
Rádus destičky – pokud existuje riziko vibrací, doporučujeme zvolit destičku s nejmenším možným rádiem špičky.



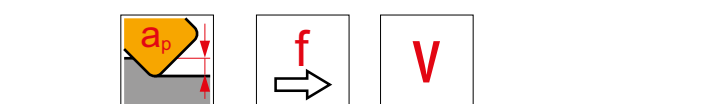
Úhel rohu a úhel nastavení vedlejšího břitu – v tomto případě se doporučuje zvolit destičku s nejmenším možným úhlem špičky, tj. V (35°), D či K (55°), nebo T (60°). Tvary C či W, nebo destičky s hladicí geometrií se nedoporučují. Avšak je třeba si uvědomit, že to neplatí vždy (pokud se vyskytnou také torzní vibrace, může být použití těchto destiček výhodné).



Geometrie – při soustružení tenkostěnných a štíhlých dílů se doporučuje zvolit pozitivní břitové destičky s pozitivní geometrií, potom negativní břitové destičky s pozitivní geometrií, a pouze pokud není jiná možnost, měly by být zvoleny negativní břitové destičky s neutrální až negativní geometrií.



Mikrogeometrie (konstrukce řezné hrany) – pro snížení rizika vibrací je nutné zvolit destičky s nejostřejší možnou geometrií řezné hrany. Pokud používáte destičky s fazetkou, měly by být co nejužší a nejpozitivnější. Velmi důležité je, aby nástroj vytvářel co nejmenší řezný odpor.



Řezné podmínky:
 1) Při výběru hloubky řezu se vždy ujistěte, že hloubka řezu je větší než rádius destičky.
 2) Při výběru posuvu mějte na paměti, že měrný řezný odpor se zvyšuje s klesající tloušťkou třísky, tj. nepoužívejte extrémně nízké posuvy (pod 0,1 mm).
 3) Pokud existují vibrace, může také pomoci změna řezné rychlosti (+/-) – souvisí to s vlastní frekvencí stroje.
 POZNÁMKA: Často je výhodné snížit hloubku řezu (ne pod rádius) a zvýšit posuv.



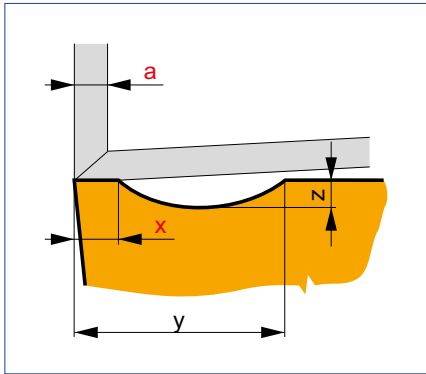
Nepoužívejte opotřebované břitové destičky – abraze hřbetu způsobuje zvýšení řezných sil, a tím i riziko vibrací. Pokud to upínání nástroje umožňuje, posuňte řeznou hranu nad osu (při soustružení vnějších ploch) o cca 2 % průměru.

STANOVENÍ ŘEZNÝCH PODMÍNEK

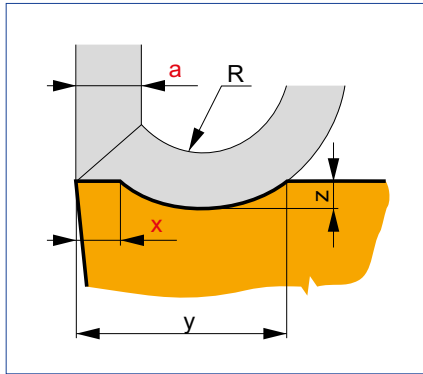
Volba utvařeče

Tvar třísky závisí na několika faktorech – vlastnostech obráběné součásti, pevnosti materiálu, houževnatosti a mikrostruktuře, vlastnostech materiálu břitové destičky, zejména třecích vlastnostech (na čelní ploše), geometrii řezné hrany, řezných podmínkách a typu utvařeče a rovněž na statických a dynamických vlastnostech stroje. Prakticky všechny tyto faktory v procesu řezání fungují tak, že kombinují a určují tvar třísky (stříhové působení, odvod třísky nebo zvlhčená

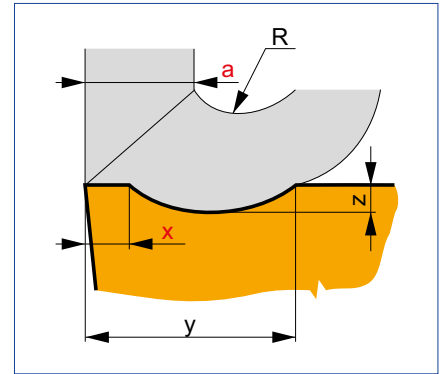
tříska – která se může hromadit a ucpávat prostor obrábění). Každý utvařeč třísek pracuje v definovaném rozsahu posuvu a hloubce řezu. Hodnota minimálního posuvu by neměla být menší než je šířka fazetky „ x “, maximální hodnota posuvu je pak odvozena od šířky a hloubky utvařeče.



Pokud je tloušťka odřezávané vrstvy (a) menší než šířka fazetky (x), nedostane se tříska do žlábků a tudíž nemůže být utvářena (viz obrázek).

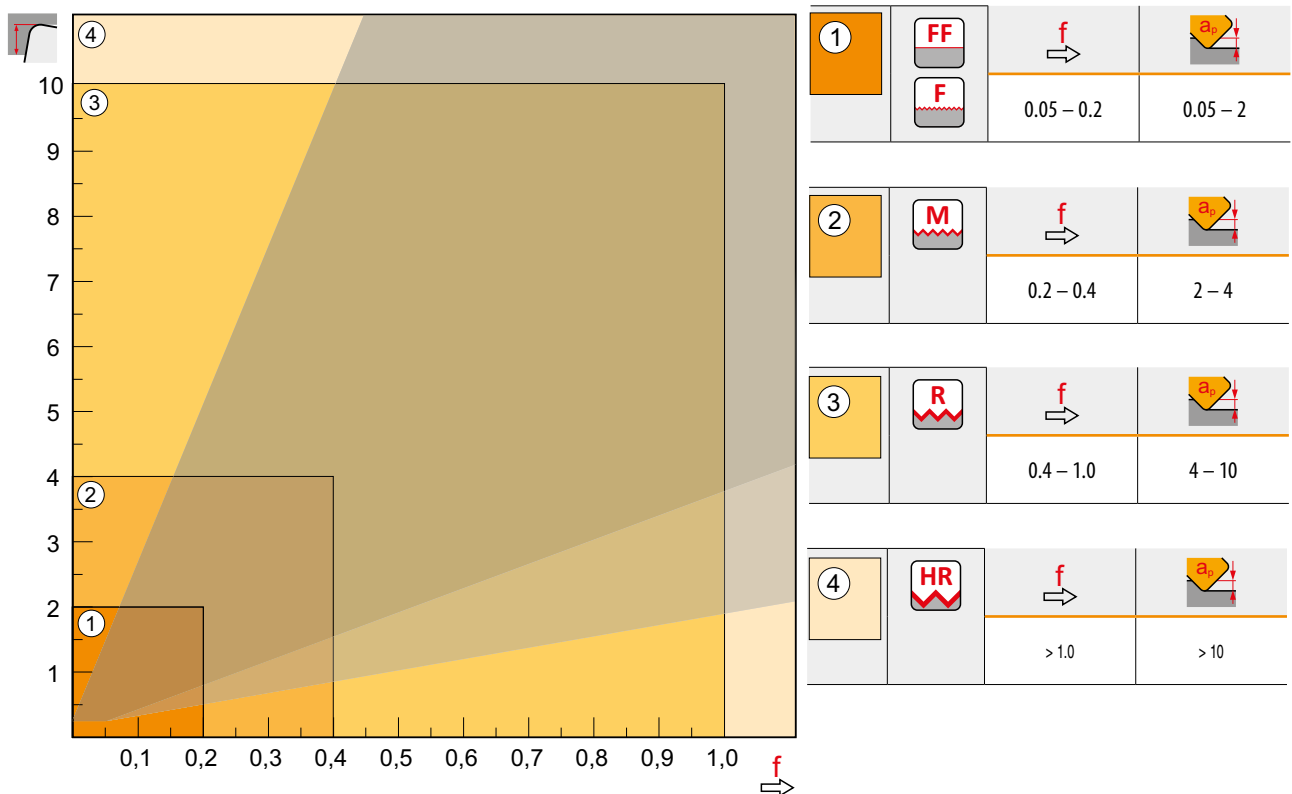


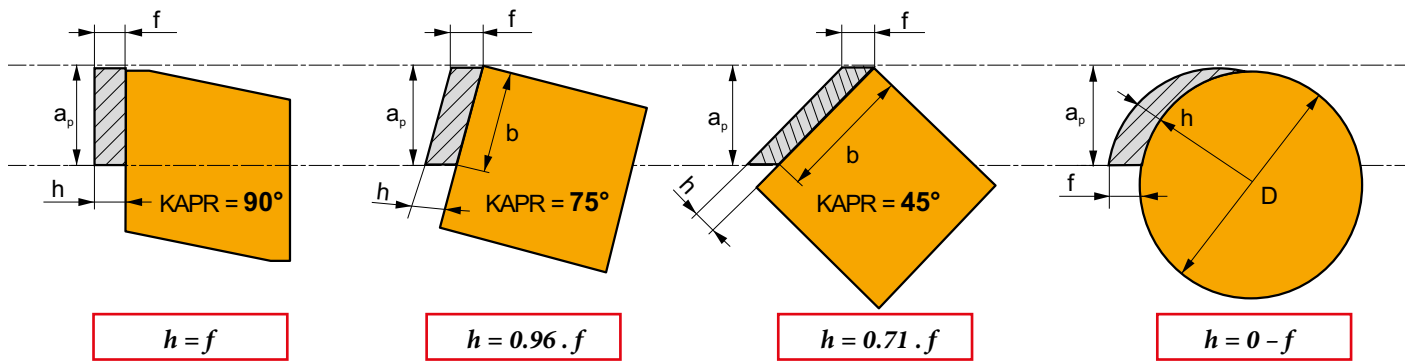
Pokud je tloušťka odřezávané vrstvy (a) optimální - větší než šířka fazetky (x) - tříska vstupuje do žlábků a je tak utvářena (viz obrázek).





Pokud je tloušťka odřezávané vrstvy (a) na daný utvařeč příliš velká, dochází k nadměrnému tváření - drčení a pěchování.

Každý utvařeč pracuje v konkrétním rozsahu řezných podmínek. Oblast tvorby třísky je rozdělena dle jednotlivých typů obrábění a pro ně typických řezných podmínek. Vše je graficky znázorněno na následujícím obrázku. Aplikační oblasti některých utvařečů se v rámci hranic mezi příslušnými typy obrábění navzájem překrývají.





Optimální kombinace hloubky řezu a posuv se pro jednotlivé materiály liší. V následující tabulce jsou uvedeny rozsahy optimálních poměrů b (šířka třísky) ku h (tloušťka třísky). Pro úhly nastavení blízké 90° se jedná v podstatě o poměr hloubky řezu k posuvu viz obrázek.

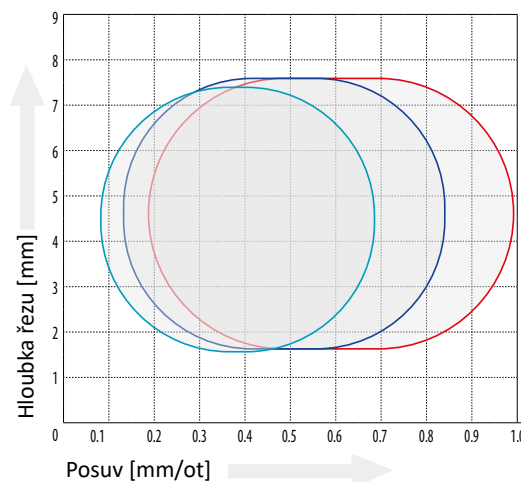
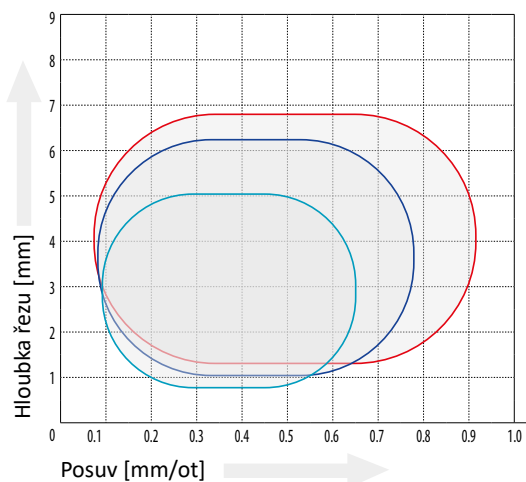
Materiál		min b/h	max b/h	
P		5	15	
M		8	12	
K		3	30	
N		9	11	
S		8	12	
H		5	20	
	Čtvercová tříška $b = h$			Stužková tříška $b/h > 30$

Při volbě řezných podmínek je třeba se vyvarovat dvou extrémů v průřezu třísky - tzv. „čtvercové tříšce“ ($b=h$), a tzv. „stužkové tříšce“ (vysoká hloubka řezu při malém posuvu). Z tabulky je zřejmé, že problematická může být tvorba třísky u neželezných kovů (např. u slitin

Al s nízkým obsahem Si), dále pak u superslitin a některých korozivzdorných ocelí (zde především austenitických a duplexních). Lepší už je situace u ocelí a nejlepší pak u kalených materiálů a litin.

VOLBA ŘEZNÉHO NÁSTROJE

V diagramech tvorby třísky hloubka řezu stoupá s nárůstem délky řezné hrany VBD a hodnota posuvu stoupá se zvětšujícím se poloměrem zaoblení špičky VBD.



- Destička s průměrem vepsané kružnice IC = 19.050 [mm]
- Destička s průměrem vepsané kružnice IC = 15.875 [mm]
- Destička s průměrem vepsané kružnice IC = 12.700 [mm]

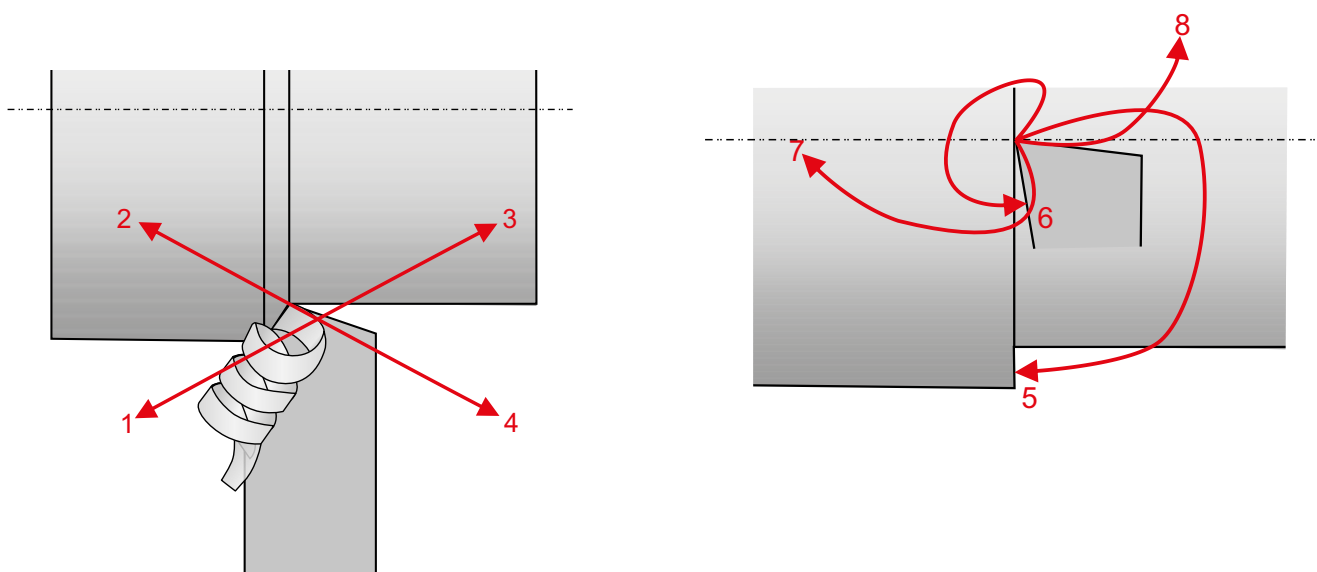
- Destička s rádiem špičky RE = 1.6 [mm]
- Destička s rádiem špičky RE = 1.2 [mm]
- Destička s rádiem špičky RE = 0.8 [mm]

Kromě tvaru třísky je velmi důležitý také směr jejího odvodu. Následující obrázek ukazuje základní směry odvodu třísek:

- 1 – od obrobku ve směru posuvu,
- 2 – k obrobku ve směru posuvu,
- 3 – k obrobku proti posuvu,
- 4 – od obrobku proti posuvu,






- 5 – rozbité proti povrchu řezné oblasti,
- 6 – rozbité proti boku nástroje,
- 7 – rozbité o obráběný povrch,
- 8 – rozbité o obrobený povrch.

Je zřejmé, že směry, které mohou způsobit poškození nebo poškrábání obrobeného povrchu, jsou nežádoucí.



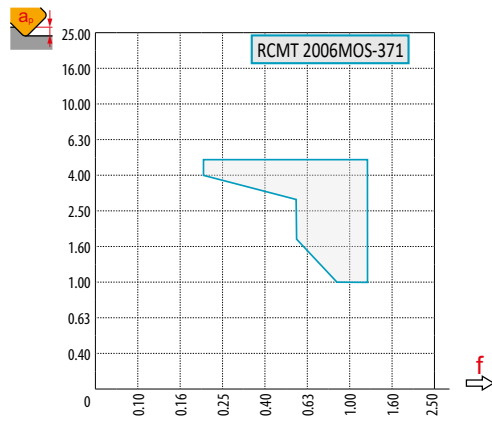
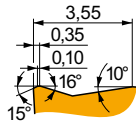
V následující části jsou uvedeny v jednotlivých skupinách všechny nabízené typy utvařečů. Následující diagramy aplikačních oblastí Vám poskytnou informace pro optimální výběr konkrétní geometrie dané VBD.

PŘEHLED GEOMETRIÍ SOUSTRUŽNICKÝCH DESTIČEK

POZITIVNÍ DESTIČKY Označení upínání ISO S		NEGATIVNÍ DESTIČKY Označení upínání ISO P, M, D		ŘEZNÁ GEOMETRIE DESTIČKY PRO ZAPICHOVÁNÍ Označení upínání ISO X a G	
371 (RCMT)	565	000 (LNUX)	575	GM (GL.D)	586
372 (RCMT)	565	002 (LNUX)	575	MM (GL.D)	586
...W	565	003 (LNUX)	575	PM (GL. D)	586
AL	565	08 (RNMG)	575	PR (GL. D)	586
DR4 (SCMT)	566	81 (RNMG)	576	13 CM (LCMF)	587
FF	566	432 (LNMX)	576	13 F (LCM.)	587
FF2	566	923	576	13 MP (LCM.)	587
FM	566	...A	576	16 CM (LCM.)	587
FM (RCMT)	567	DR	577	16 F (LCM.)	588
FM2	567	FF	577	16 M (LCM.)	588
NF1	567	FM	577	16 MP (LCM.)	588
NF2	567	HR	577	20 F1 (LCMF)	588
OR (SCMT)	568	HR2	578	20 M2 (LCMF)	589
RF	568	KR	578	30 F (LCM.)	589
RM	568	M	578	F1 (LFMX)	589
RM3	568	NF	578	F2 (LFMX)	589
SF2	569	NM	579	M2 (LFMX)	590
SF3	569	NMR	579	LFUX	590
SI	569	NR	579	TN. EXT	591
SR (SCMT)	569	NRM	579	TN. INT	591
UR (RCMT)	570	NR2	580	X61	591
UR	570	OR	580	X61 R	591
W-FM	570	OR1	580		
W-UR	570	R	580		
46	571	RM	581		
47	571	SF	581		
48	571	SI	581		
61	571	SM	581		
.PUN	572	SR	582		
		W-MR	582		
		W-F	582		
		W-M	582		
		W-NM	583		
POZITIVNÍ DESTIČKY Označení upínání ISO P, M, D		NEGATIVNÍ DESTIČKY Označení upínání ISO C			
31 (RCMX)	573	22	584		
321 (RCMX)	573	32	584		
331 (RCMX)	573	72	584		
361 (RCMX)	573	73	584		
RF1 (RCMX)	574	74	585		
RM1 (RCMX)	574				
RM2 (RCM.)	574				
RR2 (RCM.)	574				

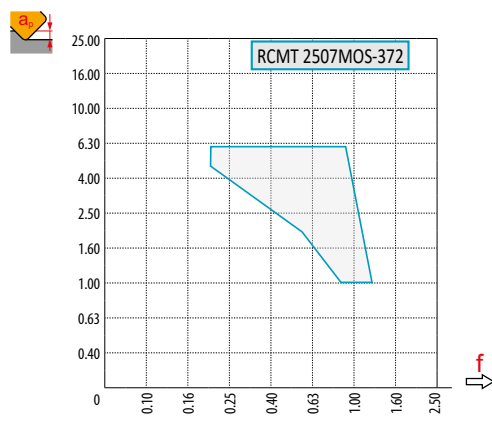
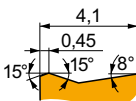
GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO S

371 (RCMT)



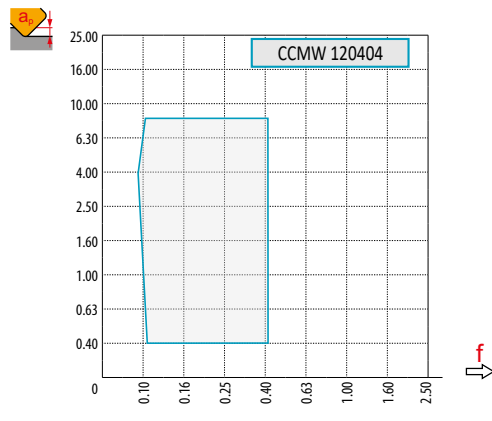
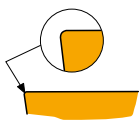
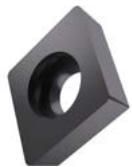
P	M	K	N	S	H
■		■			
f	0.20 – 1.20				
a_p	1.0 – 5.0				
?	RCMT				

372 (RCMT)



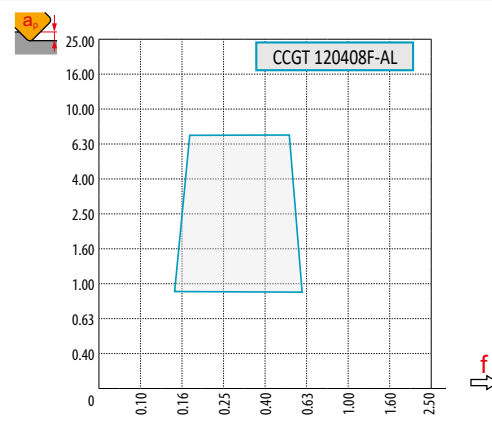
P	M	K	N	S	H
■		■			
f	0.20 – 1.20				
a_p	1.0 – 6.0				
?	RCMT				

...W



P	M	K	N	S	H
		■			■
f	0.05 – 0.60				
a_p	0.4 – 8.4				
?	CCMW, DCMW, SCMW, RCMW, TCMW, VCMW				


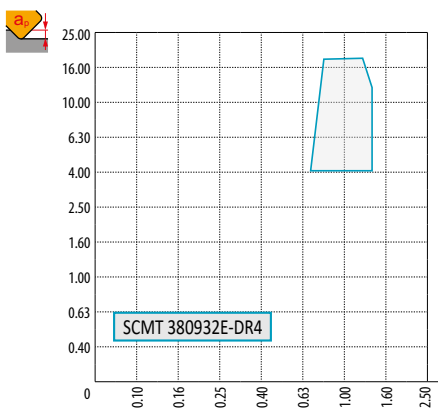
AL



P	M	K	N	S	H
			■		■
f	0.05 – 0.60				
a_p	0.2 – 7.0				
?	CCGT, DCGT, SCGT, RCGT, TCGT, VCGT, WCGT				

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO S

DR4 (SCMT)


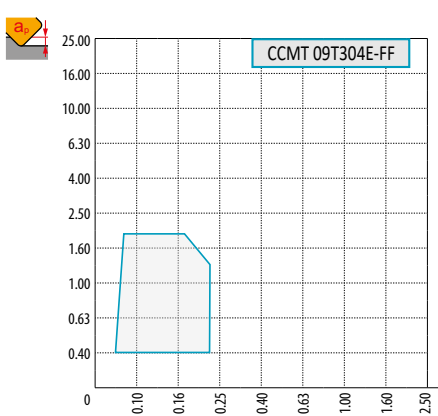



SCMT 380932E-DR4

P	M	K	N	S	H
■	▣	■			
f: 0.70 – 1.40					
a _p : 4.0 – 18.0					

SCMT

FF


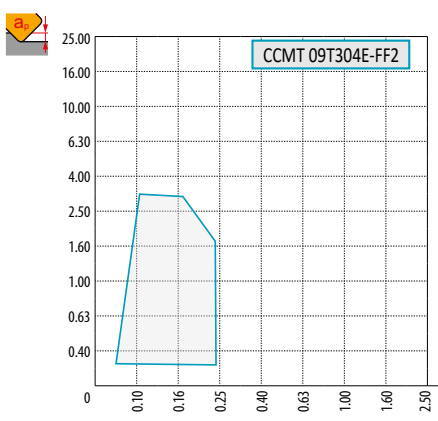



CCMT 09T304E-FF

P	M	K	N	S	H
■	▣	■			
f: 0.05 – 0.23					
a _p : 0.2 – 2.0					

CCMT, DCMT

FF2


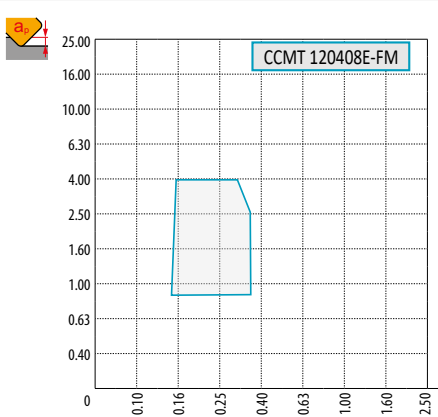



CCMT 09T304E-FF2

P	M	K	N	S	H
■	▣	■			
f: 0.02 – 0.28					
a _p : 0.20 – 3.0					

CCMT, CCGT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT, WCGT

FM

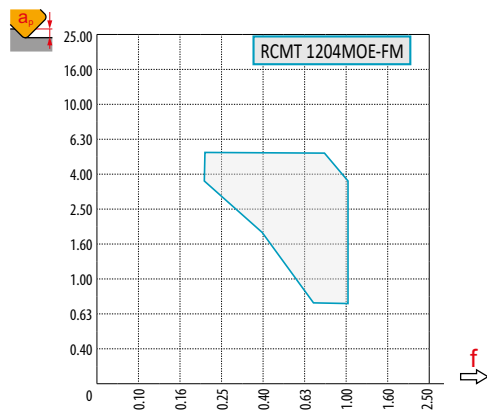
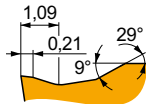
CCMT 120408E-FM

P	M	K	N	S	H
■	■	▣	▣		
f: 0.05 – 0.45					
a _p : 0.2 – 4.0					

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCMT

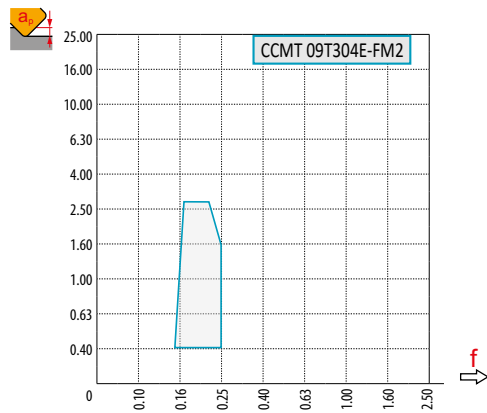
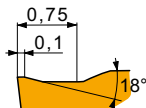
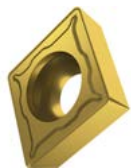
GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO S

FM (RCMT)



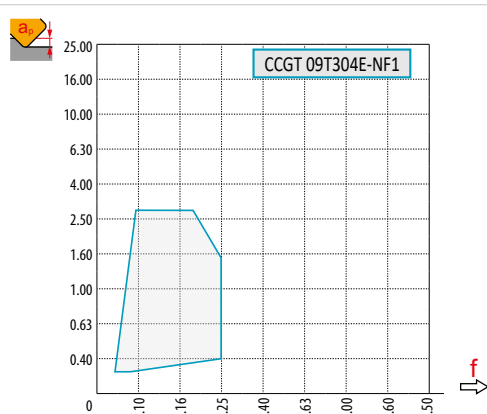
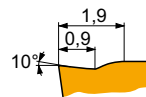
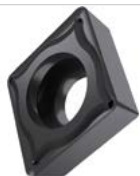
P	M	K	N	S	H
■	■	▣	▣		
f	0.10 – 1.0				
a_p	0.3 – 5.0				
?	RCMT				

FM2



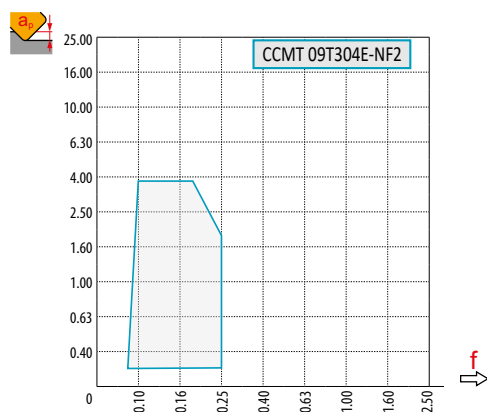
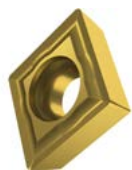
P	M	K	N	S	H
■	▣	■			
f	0.04 – 0.4				
a_p	0.2 – 4.0				
?	CCMT, DCMT, ECMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT				

NF1



P	M	K	N	S	H
■	■		▣	■	▣
f	0.04 – 0.35				
a_p	0.3 – 3.5				
?	CCGT, DCGT, SCGT, TCGT				


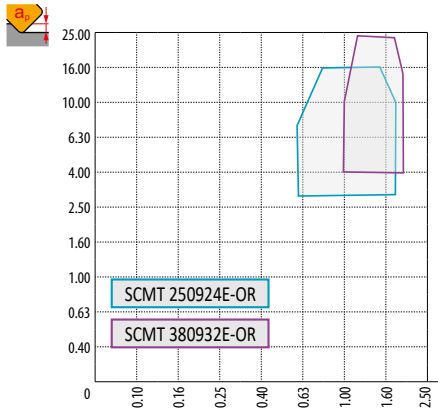
NF2



P	M	K	N	S	H
▣	■	▣	▣	■	
f	0.05 – 0.45				
a_p	0.2 – 4.0				
?	CCMT, EPMT, SCMT, TCMT, VCGT				

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO S

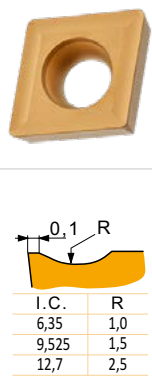
OR (SCMT)

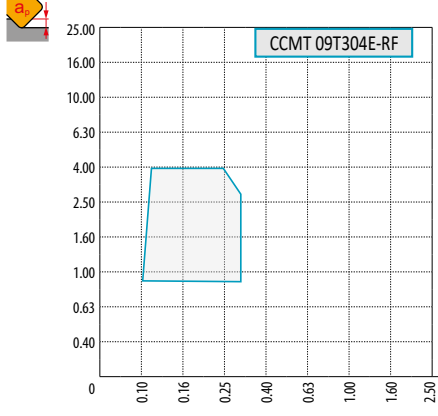
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.60 – 2.00				
a_p	3.0 – 24.0				

SCMT

RF




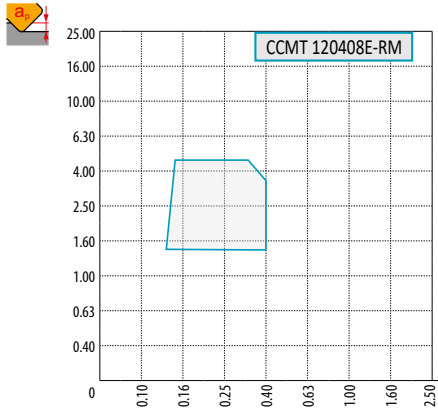
I.C.	R
6,35	1,0
9,525	1,5
12,7	2,5



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.10 – 0.60				
a_p	0.8 – 8.0				

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, WCMT


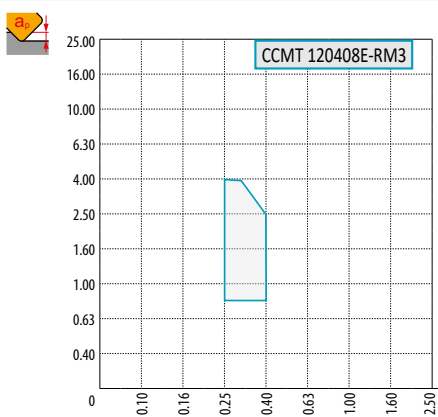
RM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.10 – 0.50				
a_p	0.8 – 4.5				

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT

RM3

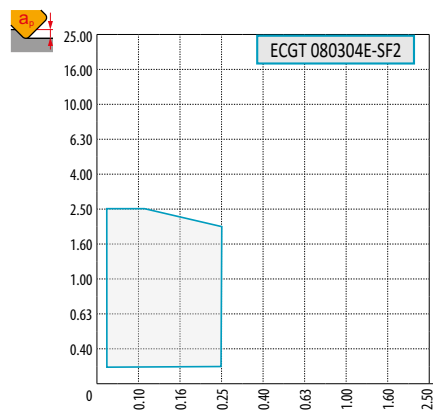
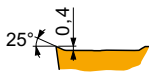



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.15 – 0.90				
a_p	0.4 – 6.00				

CCMT, SCMT, TCMT, RCMT

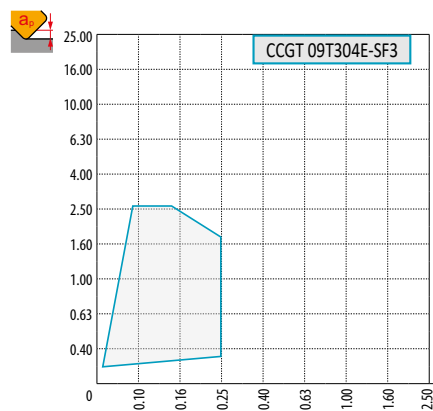
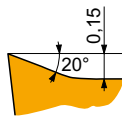
GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO S

SF2



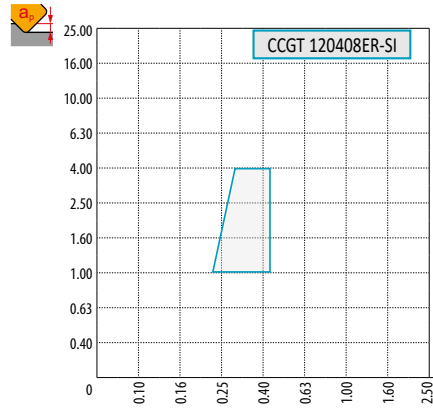
P	M	K	N	S	H
☐	■	■	☐	■	
f		0.02 – 0.28			
a _p		0.1 – 2.5			
ECGT, VCGT					

SF3



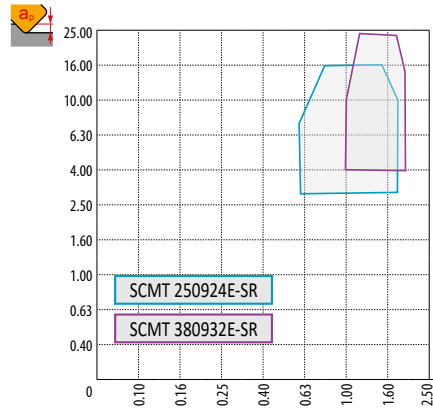
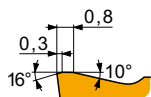
P	M	K	N	S	H
☐	■	☐	■	■	☐
f		0.02 – 0.35			
a _p		0.2 – 4.00			
CCGT, DCGT, ECGT, SCGT, TCGT, VCGT					

SI



P	M	K	N	S	H
■	■	☐		■	
f		0.08 – 0.45			
a _p		0.4 – 4.0			
CCGT, TCGT					

SR (SCMT)



P	M	K	N	S	H
■	■	■			
f		0.60 – 2.0			
a _p		3.0 – 24.0			
SCMT					

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO S

UR (RCMT)

RCMT 10T3MOE-UR

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f		0.15 – 1.00			
a _p		0.5 – 5.0			

? RCMT

UR

CCMT 120408E-UR

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f		0.10 – 0.40			
a _p		1.0 – 4.0			

? CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT, VCMT, VBMT, WCMT

W-FM

CCMT 09T304W-FM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f		0.1 – 0.4			
a _p		0.3 – 3.0			

? CCMT, DCMX

W-UR


CCMT 09T308W-UR

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f		0.08 – 0.5			
a _p		0.4 – 3.0			

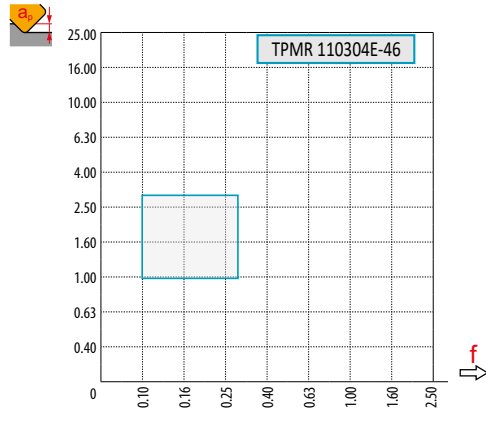
? CCMT

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO C



46




0,1 R1



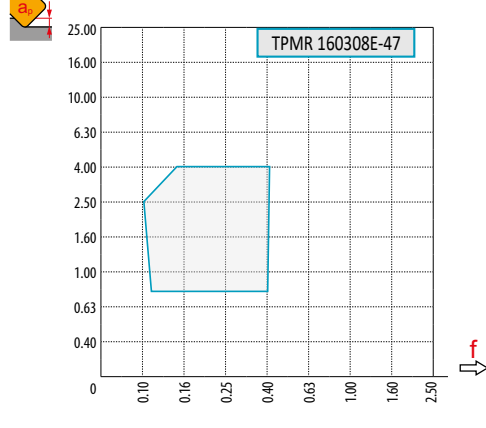
TPMPR 110304E-46

P	M	K	N	S	H
■	▣	■			
f	0.10 – 0.30				
a_p	1.0 – 3.0				
					
					
?	SPMR, TPMPR				



47




0,1 R1,5



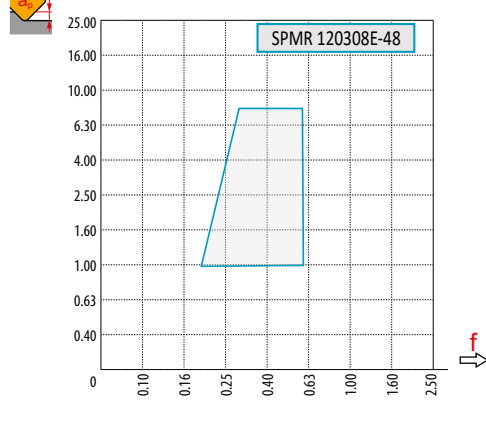
TPMPR 160308E-47

P	M	K	N	S	H
■	▣	■			
f	0.10 – 0.40				
a_p	0.8 – 4.0				
					
					
?	TPMPR				



48




0,1 R2,5



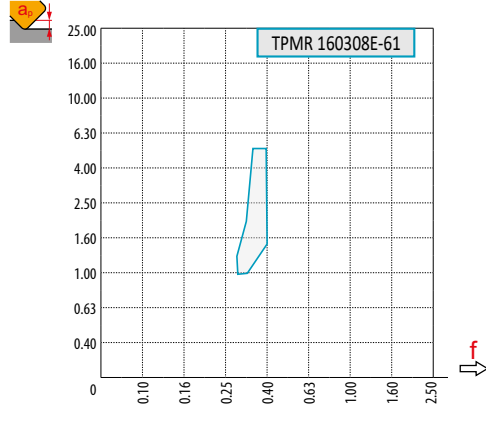
SPMR 120308E-48

P	M	K	N	S	H
■	▣	■			
f	0.20 – 0.60				
a_p	1.0 – 8.0				
					
					
?	SPMR				



61



0,1 10°

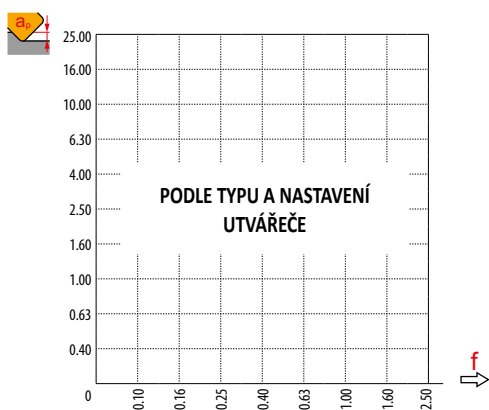


TPMPR 160308E-61

P	M	K	N	S	H
■	▣	■			
f	0.30 – 0.40				
a_p	1.0 – 5.3				
					
					
?	TPMPR				

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO C

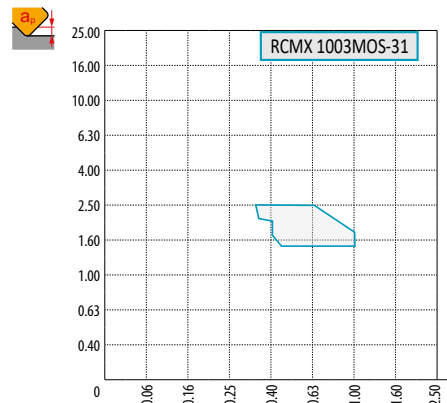
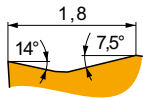
.PUN



P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
f	0.10 – 0.60				
a_p	0.4 – 17.5				
TPUN, SPUN					

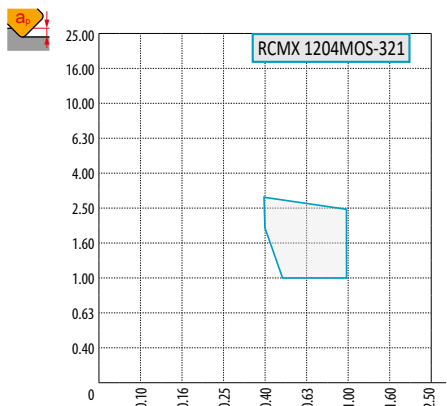
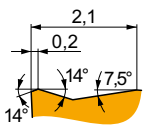
GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

31 (RCMX)



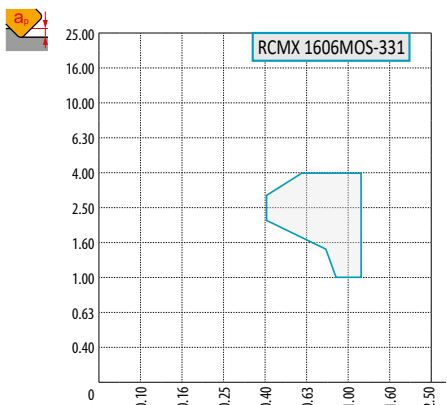
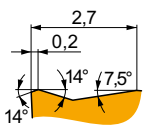
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.40 – 1.00				
a_p	1.5 – 2.5				
?	RCMX				

321 (RCMX)



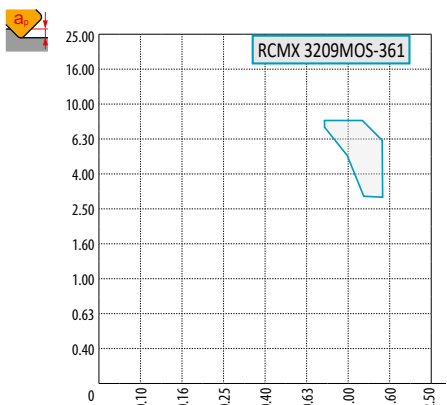
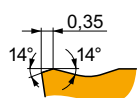
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.40 – 1.00				
a_p	1.0 – 3.0				
?	RCMX				

331 (RCMX)



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.40 – 1.20				
a_p	1.0 – 4.0				
?	RCMX				

361 (RCMX)



P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.80 – 1.50				
a_p	3.0 – 8.0				
?	RCMX				

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

RF1 (RCMX)

P	M	K	N	S	H
■		▣			
f	0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)				
a_p	1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)				
?	RCMX 20, RCMX 25				

RM1 (RCMX)

P	M	K	N	S	H
■		▣			
f	0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)				
a_p	1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)				
?	RCMX 20, RCMX 25				

RM2 (RCM.)

P	M	K	N	S	H
■		▣			
f	0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)				
a_p	2.0 – 7.0 (8.0)				
?	RCMX 25, RCMX 32				

RR2 (RCM.)

P	M	K	N	S	H
■		■			▣
f	0.80 – 1.60				
a_p	4.0 – 8.0				
?	RCMX 32				

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

000 (LNUX)

LNUX 50-1275000

P	M	K	N	S	H
■		■			
f	1.20 – 2.50				
a_p	10.0 – 36.0				
?	LNUX 50				

002 (LNUX)

LNUX 40-1129002

P	M	K	N	S	H
■		■			
f	1.30 – 2.60				
a_p	10.0 – 27.0				
?	LNUX 40				

003 (LNUX)

LNUX 40-1129003

P	M	K	N	S	H
■		■			
f	1.20 – 2.50				
a_p	10.0 – 27.0				
?	LNUX 40				


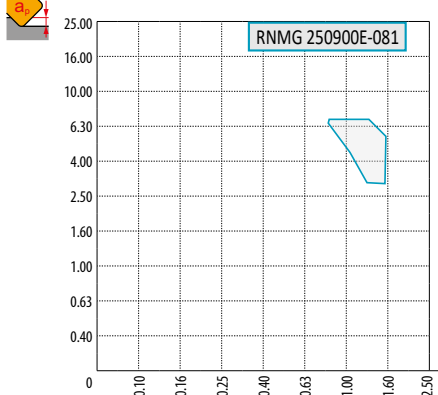
08 (RNMG)


RNMG 120400E-08

P	M	K	N	S	H
▣		▣			▣
f	0.30 – 0.80				
a_p	1.0 – 4.0				
?	RNMG				


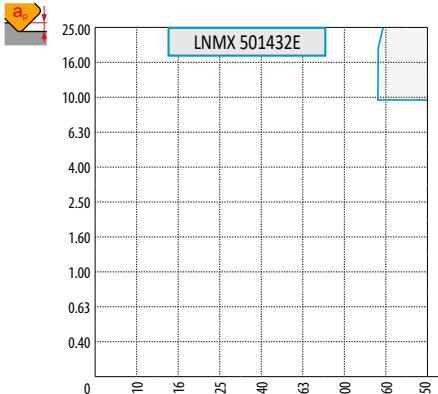
GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D


81 (RNMG)


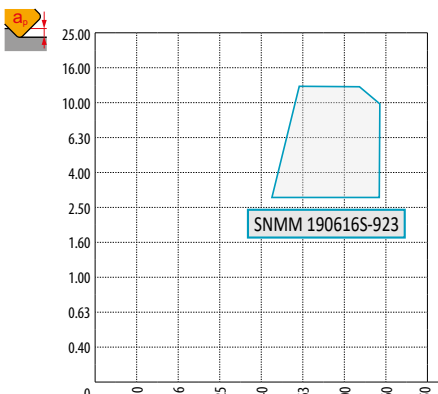
P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
f	0.80 – 1.20				
a_p	3.0 – 7.0				
					
?	RNMG				


432 (LNMX)


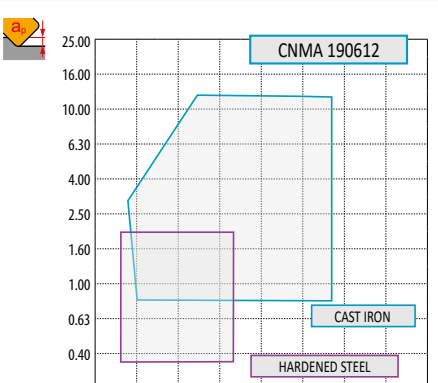
P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			
f	1.50 – 2.60				
a_p	10.0 – 35.0				
					
?	LNMX 50				


923

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
f	0.45 – 1.50				
a_p	3.0 – 16.0				
					
?	CNMM, SNMM				


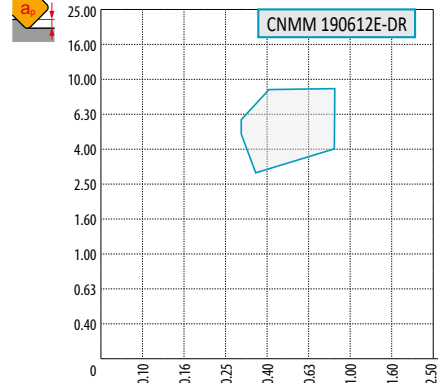
...A






P	M	K	N	S	H
		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
f	0.10 – 1.10				
a_p	0.8 – 12.7				
					
?	CNMA, DNMA, SNMA, TNMA, WNMA				


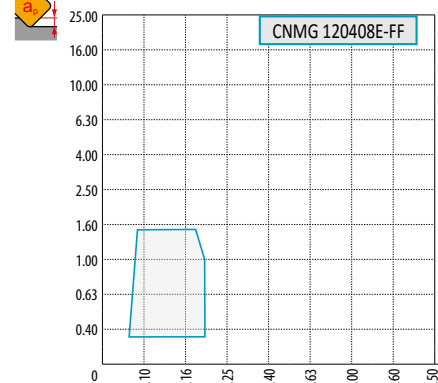
GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D



DR


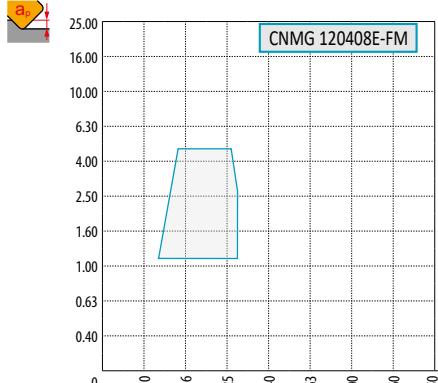
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.30 – 0.85				
a_p	2.5 – 9.0				
					
					
?	CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM				



FF


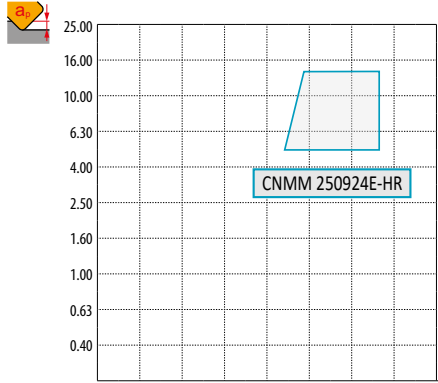
P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	■	■
f	0.06 – 0.25				
a_p	0.2 – 1.6				
					
					
?	CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG				



FM

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
f	0.1 – 0.5				
a_p	0.4 – 5.0				
					
					
?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				


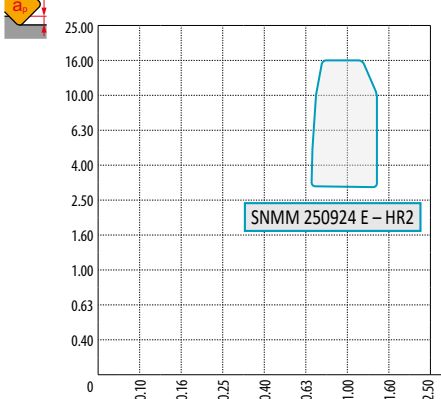
HR







P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■
f	0.50 – 1.40				
a_p	5.0 – 14.0				
					
					
?	CNMM, SNMM, TNMM				


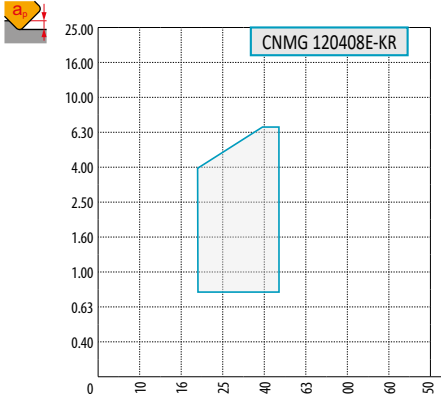
GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D




HR2


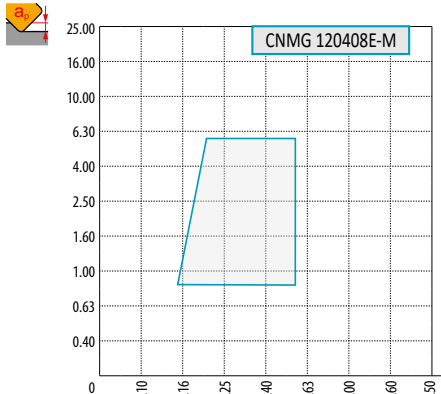
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.5 – 1.4				
a_p	3.0 – 16.0				
					
					
 CNMM, SNMM					




KR


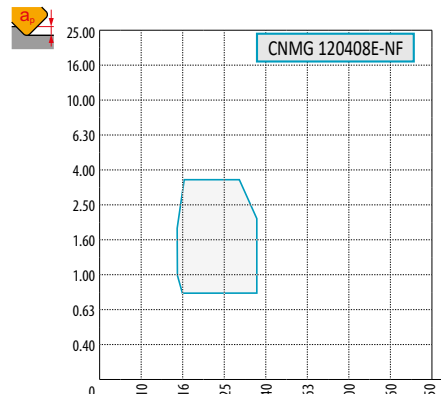
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.2 – 0.7				
a_p	0.4 – 7				
					
					
 CNMG, SNMG, TNMG, WNMG					




M

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.17 – 0.80				
a_p	0.8 – 8.0				
					
					
 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG					


NF

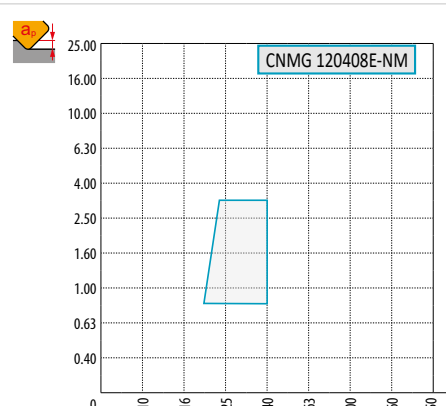
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.1 – 0.35				
a_p	0.4 – 4.0				
					
					
 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG					

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

NM




30° 0.25 10°




CNMG 120408E-NM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.15 – 0.55				
a_p	0.5 – 8.0				

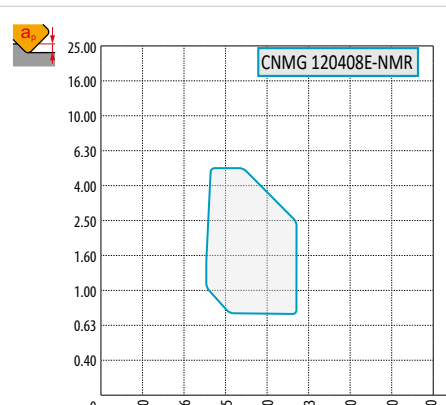


? CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NMR




22° 0.31 10°




CNMG 120408E-NMR

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.18 – 0.70				
a_p	0.4 – 8.0				

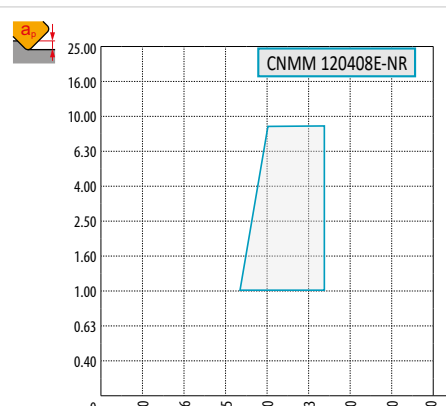


? CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NR




0.25 23°




CNMM 120408E-NR

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.25 – 0.80				
a_p	1.0 – 9.0				

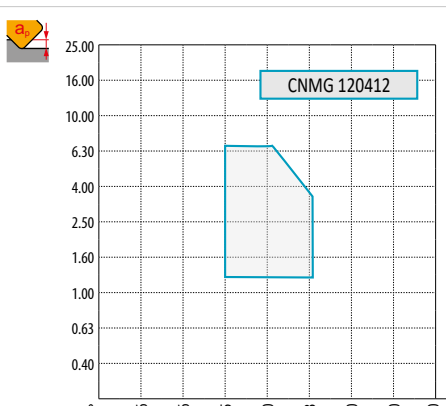


? CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

NRM




0.32 24°



CNMG 120412


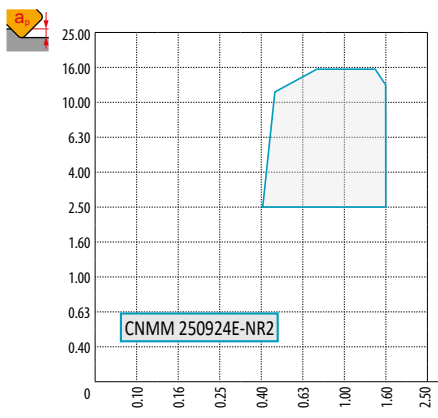
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.23 – 1.0				
a_p	0.8 – 16.0				






? CNMG, CNMM, SNMG, SNMM


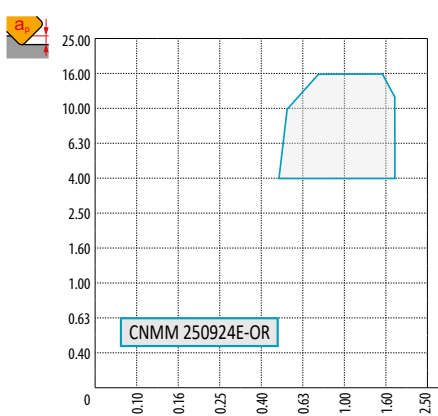
GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D




NR2


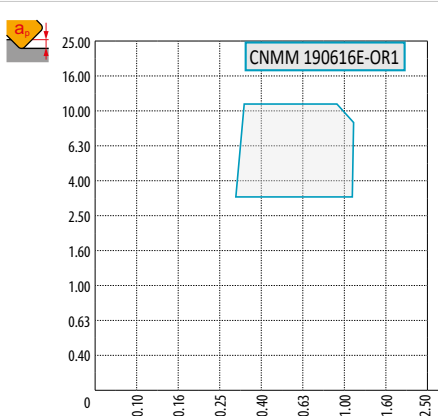
P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	▣	■
f → 0.2 – 1.6					
a _p → 1.0 – 16.0					
					
					
 CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM					




OR


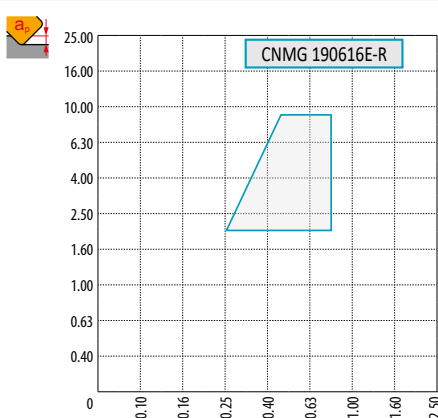
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
f → 0.25 – 1.70					
a _p → 2.0 – 16.0					
					
					
 CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM, SCMT					




OR1

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	▣	■
f → 0.3 – 1.0					
a _p → 3.0 – 11.0					
					
					
 CNMM, SNMM					


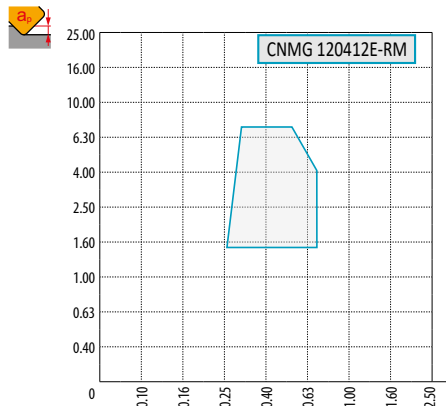
R






P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	▣
f → 0.25 – 0.80					
a _p → 2.0 – 9.0					
					
					
 CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG					


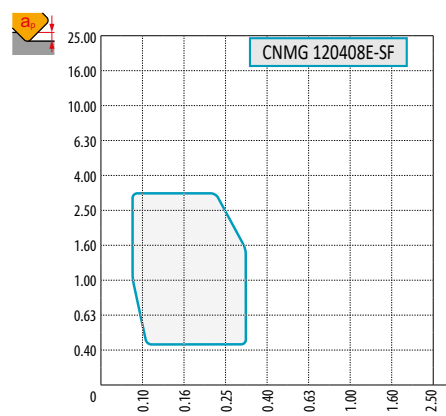
GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D



RM


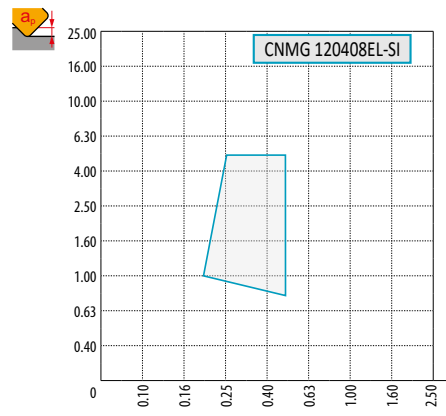
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.20 – 1.20				
a_p	1.0 – 15.0				
					
					
?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG				



SF


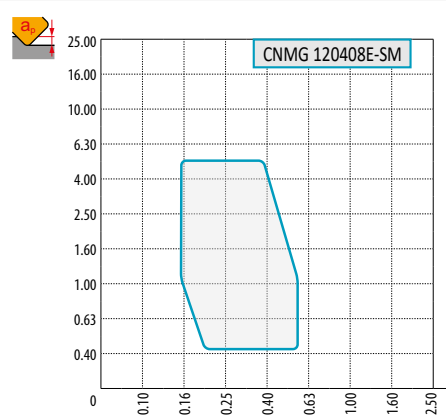
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.08 – 0.35				
a_p	0.2 – 3.5				
					
					
?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				



SI

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.20 – 0.50				
a_p	0.4 – 5.0				
					
					
?	CNMG, DNMG, TNMG, WNMG				


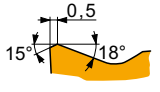
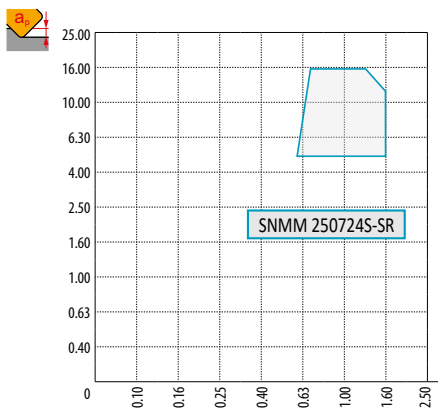
SM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0.15 – 0.55				
a_p	0.4 – 6.0				
					
					
?	CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG				

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D


SR

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■

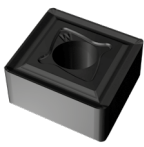
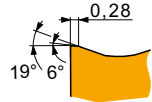
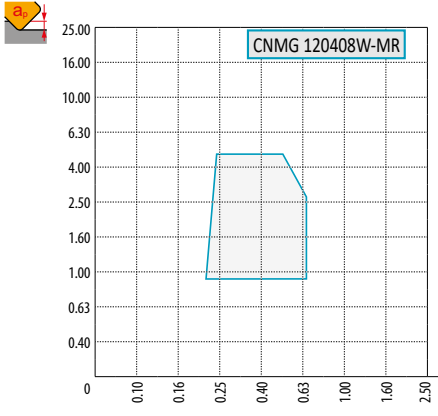
f 0.70 – 1.60

a_p 5.0 – 16.0



? SNMM, SNMX


W-MR

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■

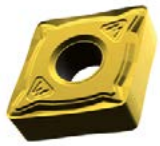
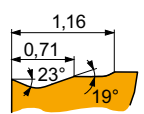
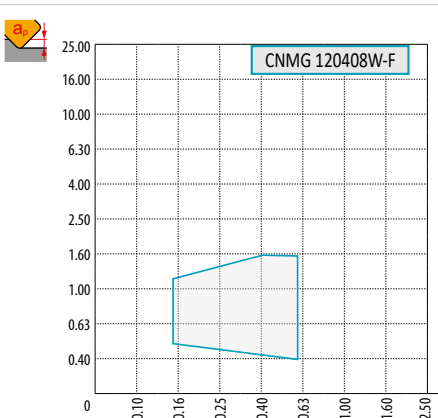
f 0.2 – 0.75

a_p 0.5 – 5.0



? CNMG, WNMG, DNMG


W-F

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■


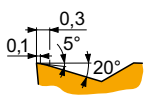
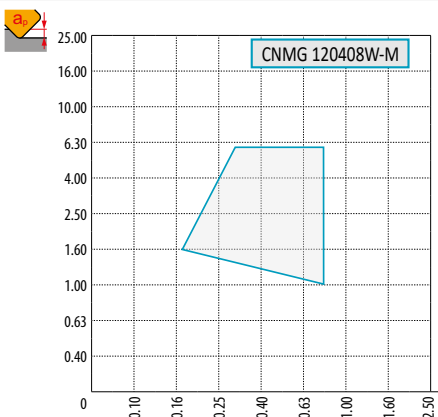
f 0.10 – 0.60

a_p 0.4 – 1.6



? CNMG, WNMG


W-M

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	■	■

f 0.15 – 1.00

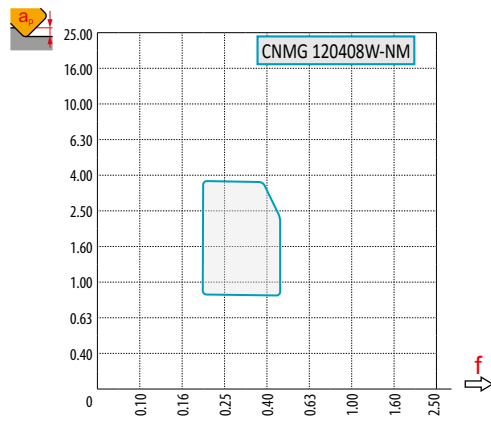
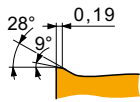
a_p 0.8 – 4.0



? CNMG, WNMG

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D


W-NM



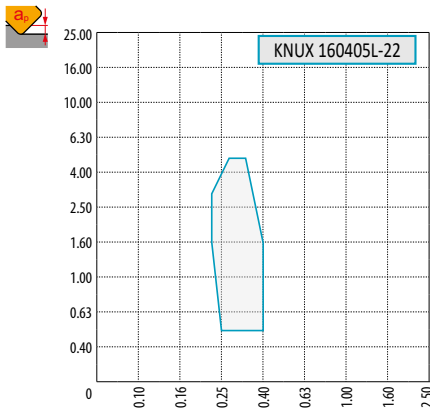
P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	0.15 – 0.55				
	0.5 – 3.5				
	CNMG, DNMX, WNMG				

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO C

22




0,45
15°




KNUX 160405L-22

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.23 – 0.55				
a _p	0.50 – 4.80				

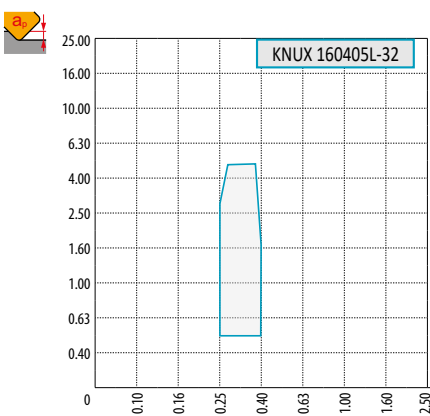


? KNUX

32




0,36
15°




KNUX 160405L-32

P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.25 – 0.6				
a _p	0.50 – 4.80				

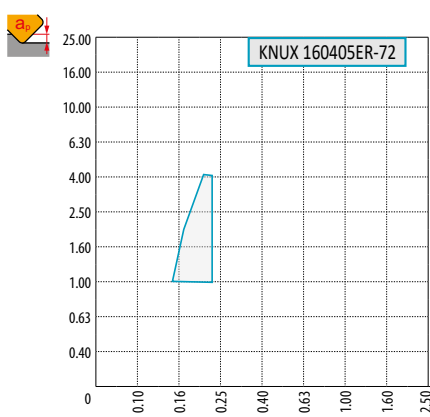


? KNUX

72




3,07
1,2
12°




KNUX 160405ER-72

P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
f	0.15 – 0.23				
a _p	1.0 – 4.0				

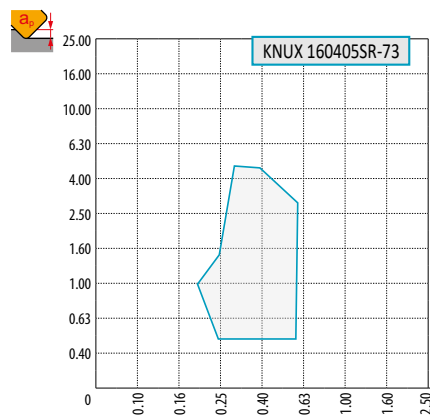


? KNUX

73




2,3
1,2
12,5°



KNUX 160405SR-73

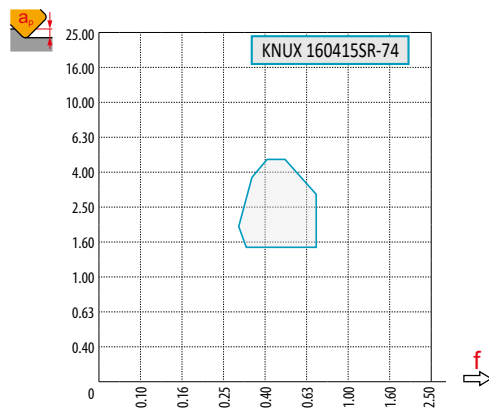
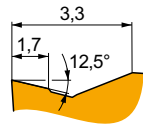
P	M	K	N	S	H
■	▣	■	■	▣	■
f	0.20 – 0.60				
a _p	0.5 – 4.8				



? KNUX

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO C

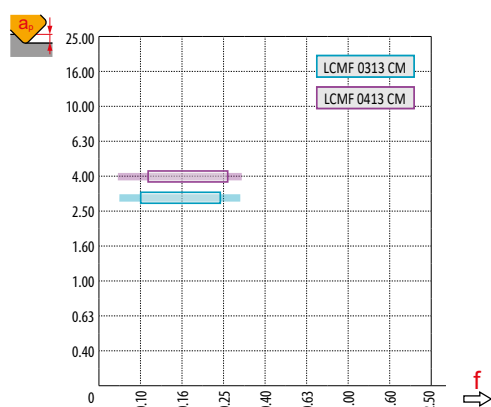
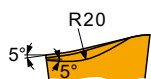
74



P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	0.30 – 0.7				
	1.5 – 4.8				
	KNUX				

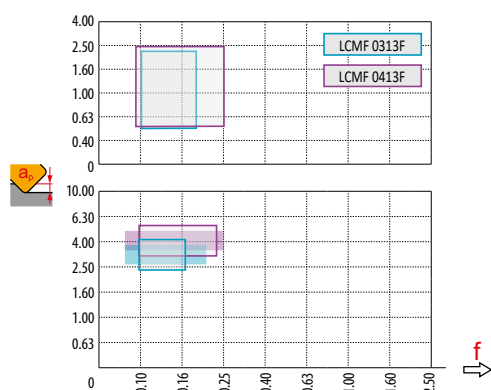
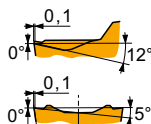
GEOMETRIE BŘITOVÝCH DESTIČEK PRO ZAPICHOVÁNÍ – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO X A G

13 CM (LCMF)



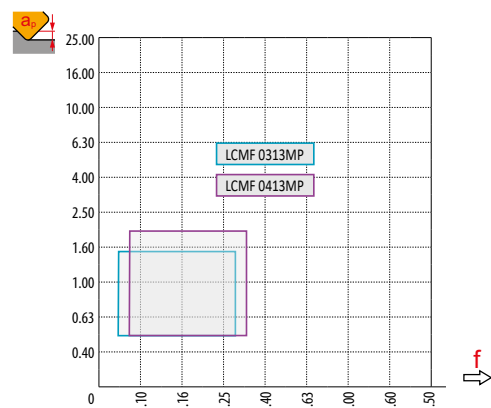
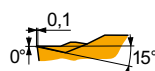
P	M	K	N	S	H
■		▣			
	Viz diagram				
	Viz diagram				
?	LCMF 13 CM				

13 F (LCM.)



P	M	K	N	S	H
■		▣			
	Viz diagram				
	Viz diagram				
?	LCMF 13 F, LCMR 13 F				

13 MP (LCM.)



P	M	K	N	S	H
■		■			
	Viz diagram				
	Viz diagram				
?	LCMF 13 MP, LCMR 13 MP				

16 CM (LCM.)



P	M	K	N	S	H
■		▣			
	Viz diagram				
	Viz diagram				
?	LCMF 16 CM, LCMR 16 CM				

GEOMETRIE BŘITOVÝCH DESTIČEK PRO ZAPICHOVÁNÍ – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO X A G

16 F (LCM.)

P	M	K	N	S	H
■		■			

Viz diagram

? LCMF 16 F, LCMR 16 F

16 M (LCM.)

P	M	K	N	S	H
■		■			■

Viz diagram

? LCMF 16 M, LCMR 16 M

16 MP (LCM.)

P	M	K	N	S	H
■		■			

Viz diagram

? LCMF 16 MP, LCMR 16 MP

20 F1 (LCMF)

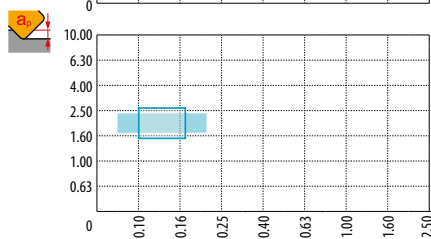
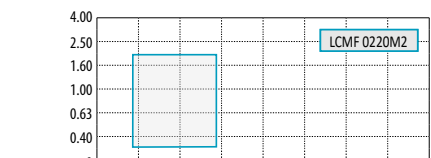
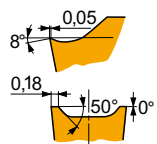
P	M	K	N	S	H
■	■	■			

Viz diagram

? LCMF

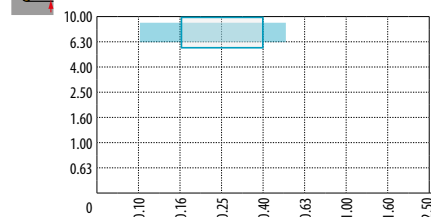
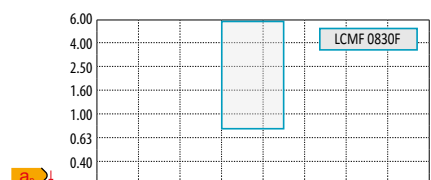
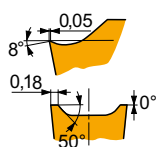
GEOMETRIE BŘITOVÝCH DESTIČEK PRO ZAPICHOVÁNÍ – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO X A G

20 M2 (LCMF)



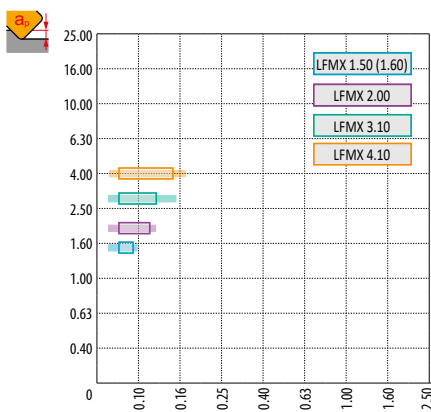
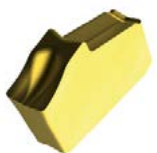
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.09 – 0.23				
a_p	0.3 – 1.5				
?	LCMF				

30 F (LCMF.)



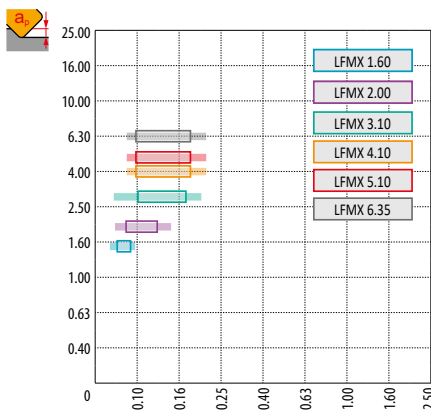
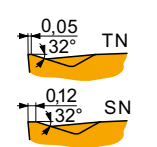
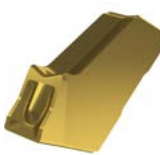
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	0.1 – 0.5				
a_p	0.8 – 6.0				
?	LCMF 30 F, LCMR 30 F				

F1 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	Viz diagram				
a_p	Viz diagram				
?	LFMX				

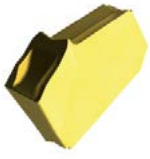
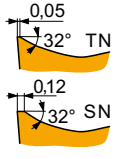
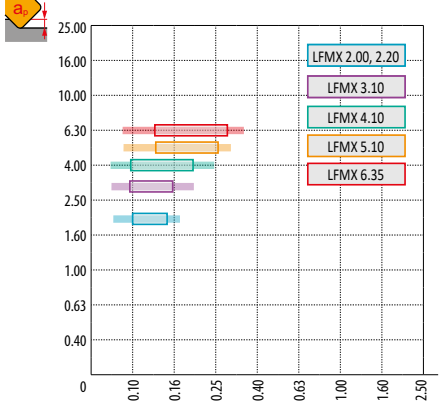
F2 (LFMX)



P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	Viz diagram				
a_p	Viz diagram				
?	LFMX				

GEOMETRIE BŘITOVÝCH DESTIČEK PRO ZAPICHOVÁNÍ – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO X A G



M2 (LFMX)

Series	Color
LFMX 2.00, 2.20	Blue
LFMX 3.10	Purple
LFMX 4.10	Cyan
LFMX 5.10	Orange
LFMX 6.35	Red

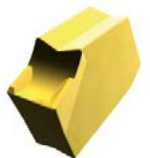
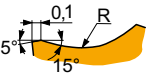
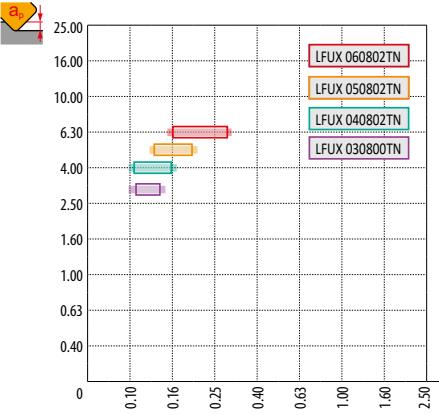
P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Viz diagram

? LFMX

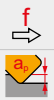

LFUX

Series	Color
LFUX 060802TN	Red
LFUX 050802TN	Orange
LFUX 040802TN	Cyan
LFUX 030800TN	Purple

P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

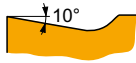
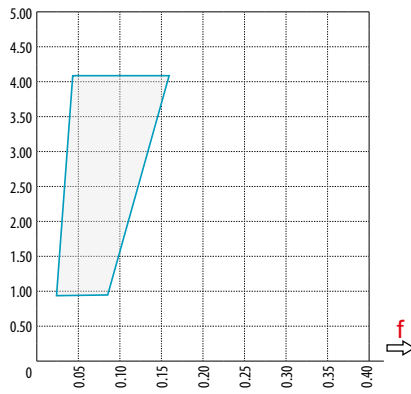
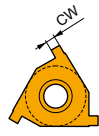
Viz diagram

? LFUX

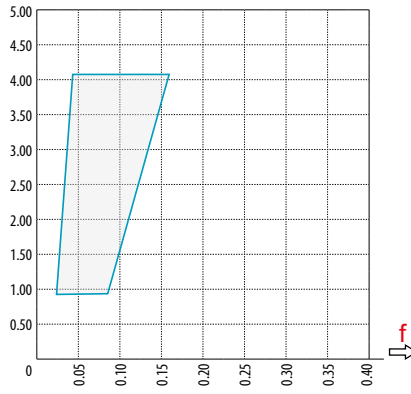
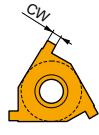
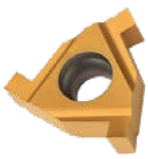
GEOMETRIE BŘITVÝCH DESTIČEK PRO ZAPICHOVÁNÍ – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO S

TN. EXT



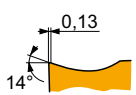
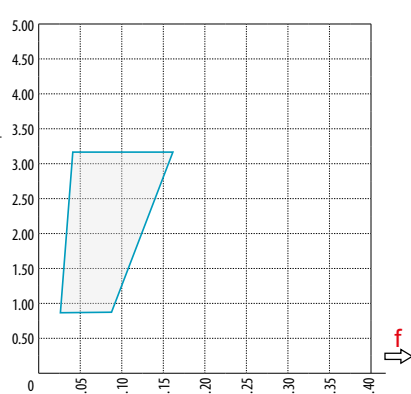
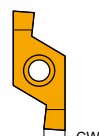
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	Viz diagram				
CW	Viz diagram				
?	TN R EXT; TN ZZ EXT				

TN. INT



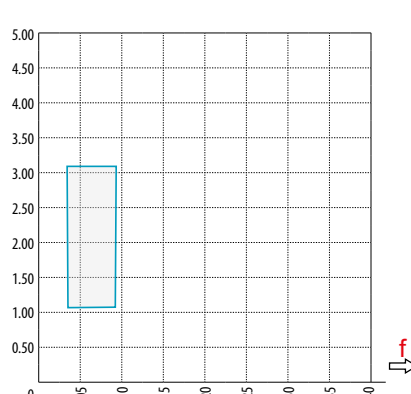
P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	Viz diagram				
CW	Viz diagram				
?	TN R INT; TN ZZ INT				

X61 **NEW**

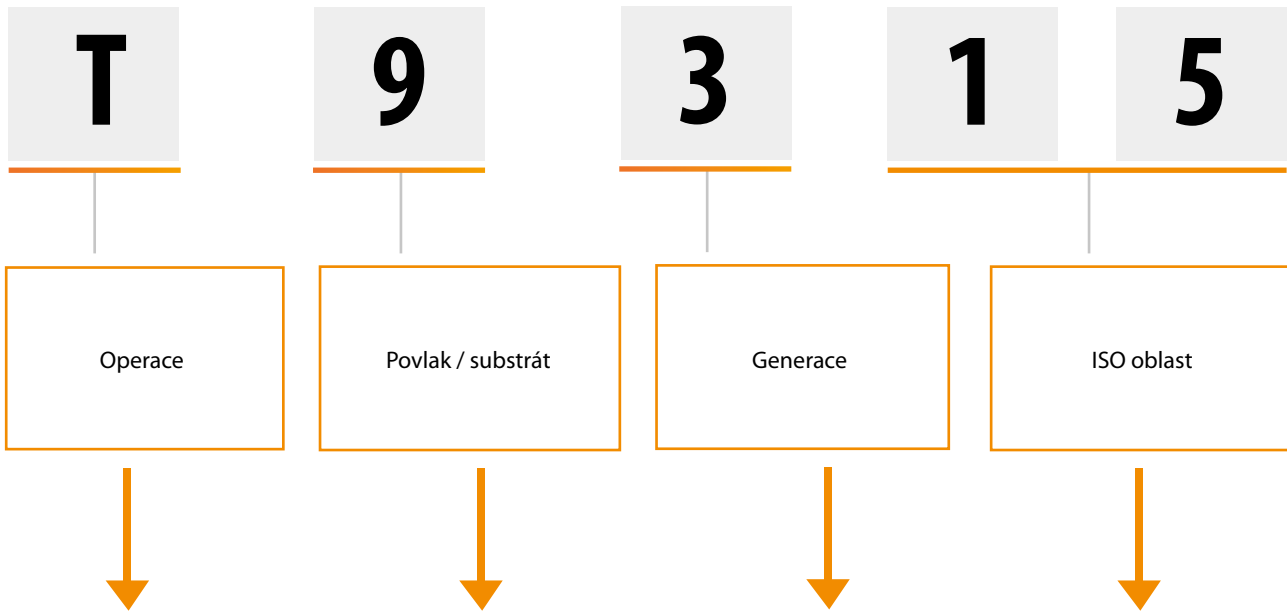


P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	Viz diagram				
CW	Viz diagram				
?	X61; X61-1				

X61 R **NEW**



P	M	K	N	S	H
■	▣	▣	■	■	■
f	Viz diagram				
CW	Viz diagram				
?	X61 R; X61 R-1				



D	Vrtání
M	Frézování
T	Soustružení
G	Zapichování a upichování

0 PVD 1 CVD	Speciální aplikace
2 PVD 3 CVD	Volný
4 PVD 5 CVD	Pro materiály skupiny K, H
6 PVD 7 CVD	Pro materiály skupiny M, S
8 PVD 9 CVD	Univerzální
B	PKBN
C	Keramika
D	PKD
T	Cermet

1 – 9

01 – 50	
	01 – 05
	05 – 10
	10 – 20
	20 – 30
	30 – 40
	40 – 50

MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost proti nepříznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
T9226	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Materiál určený pro aplikace těžkého hrubování. Univerzální materiál s vysokou odolností proti mechanickému poškození a s velmi dobrou odolností proti opotřebení. Použitelný při nižších řezných rychlostech.
	M10 - M30	■	▴	▴	▴					
	K15 - K35	▣								
	S15 - S25	□								
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD	■	FGM	++	Materiál s vysokou odolností proti otěru, který lze použít pro mírně přerušovaný řez. Používá se pro dokončovací nebo polohrubovací operace. Tento materiál lze také použít pro hrubovací operace, pokud je uspořádání obráběcího stroje – obrobku dostatečně tuhé.
	K05 - K20	▣	▴	▴	▴					
	H10 - H20	▣								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD	■	FGM	++	Univerzální materiál s vynikající odolností vůči opotřebení i za intenzivních řezných podmínek. Lze jej rovněž použít pro operace s přerušovanými řezy. Díky dobře vyváženým vlastnostem může být tento materiál první volbou pro širokou škálu soustružnických operací. Nevhodný pro nízké řezné rychlosti.
	K05 - K25	▣	▴	▴	▴					
	H10 - H20	▣								
T9316	P10 - P20	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Materiál určený pro železniční aplikace. Univerzální materiál s vynikající odolností vůči opotřebení. Použitelný při nižších a vysokých řezných rychlostech.
	M05 - M15	▣	▴	▴	▴					
	K10 - K30	▣								
	H15 - H25	▣								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	++	Z technologického hlediska se jedná o extrémně univerzální materiál s vysokou odolností proti mechanickému poškození za nepříznivých řezných podmínek, který si zachovává vynikající odolnost vůči opotřebení. Správné použití tohoto materiálu vyžaduje vysoké řezné rychlosti.
	M10 - M30	■	▴	▴	▴					
	K15 - K35	▣								
	S10 - S20	▣								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Jeden z nejhouvernatějších materiálů, který je zvláště vhodný pro nepříznivé řezné podmínky při středních až vysokých rychlostech posuvu a střední řezné rychlosti. Ve srovnání se svými předchůdci M15–M40 je nejen houževnatější, ale také odolnější proti otěru, což bude užitečné při použití intenzivních řezných podmínek.
	M15 - M40	■	▴	▴	▴					
	S15 - S25	▣								
T7325	P15 - P35	▣				MT-CVD	■	FGM	+++	Jeden z nejuniverzálnějších materiálů pro soustružení. Je určen zejména pro obrábění korozivzdorné oceli. Optimální rovnováha mezi odolností vůči opotřebení a spolehlivostí výkonu. Vhodný pro širokou škálu soustružnických aplikací.
	M10 - M25	■	▴	▴	▴					
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	▣				MT-CVD	■	FGM	+++	Materiál s funkčně tříděným substrátem, vyznačující se velmi vysokou provozní spolehlivostí a velmi dobrou odolností vůči opotřebení. Nejvhodnější pro použití při obrábění velmi tvrdých materiálů M20–M40.
	M20 - M40	■	▴	▴	▴					
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	▣				MT-CVD	■	H	+	Materiál s velmi vysokou odolností vůči chemickému opotřebení; vhodný pro dokončovací operace s vysokou řeznou rychlostí. Díky své vysoké ořezuvzdornosti je vhodný také pro produktivní K01–K15, obrábění kalených a ošetřených materiálů.
	K01 - K15	■	▴	▴	▴					
	H05 - H15	▣								
T5315	P10 - P25	▣				MT-CVD	■	H	+	Materiál určený především pro produktivní obrábění, který má vysokou odolnost proti otěru a dobrou provozní spolehlivost. Díky svým vlastnostem je tento materiál zvláště vhodný pro hrubovací a dokončovací operace při dobrých nebo mírně nepříznivých řezných podmínkách.
	K10 - K25	■	▴	▴	▴					
	H15 - H25	▣								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD	■	H	+++	Jeden z nejhouvernatějších soustružnických materiálů, který lze použít zejména při hrubovacích operacích nebo tam, kde je prioritou provozní spolehlivost za nepříznivých řezných podmínek. Další ideální volba pro stroje pracující s nízkými až středními řeznými rychlostmi a středními až vysokými rychlostmi posuvu.
	M20 - M35	■	▴	▴	▴					
	K25 - K40	■								

MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost proti nepřiznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
G8330	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Univerzální řezný materiál pro zapichování a upichování. Tento materiál se vyznačuje výjimečnou spolehlivostí a univerzálností. Byl vyvinut tak, aby vyhovoval podmínkám obrábění pro většinu materiálů obrobků.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								
T0315	N05 - N20	■				PVD	■	submicron H	++	Submikronový materiál pro soustružení neželezných kovů a jejich slitin s vyváženou odolností vůči opotřebení a houževnatosti. Je opatřen jedinečným povlakem s vynikajícími třecími vlastnostmi.
T6310	P01 - P15	■				PVD	■	ultra submicron H	+++	Vysoce otěruvzdorný soustružnický materiál se špičkovým PVD povlakem. Vhodný pro dokončovací operace a aplikace, kde je velmi důležitá ostrá řezná hrana, s vysokou odolností vůči opotřebení hřbetu.
	M01 - M15	■								
	K05 - K20	■								
	N05 - N20	■								
	S01 - S15	■								
	H01 - H15	■								
T8010	P05 - P15	■				PVD	■	submicron H	+++	Tento materiál je vhodný pro nepřerušované velmi přesné soustružení závitů z oceli, korozivzdorné oceli, litiny a superslitin. Nabízí vynikající odolnost vůči opotřebení a současně zaručuje provozní spolehlivost
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	■								
T8030	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Nepochybně nejuniverzálnější řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Hlavními výhodami jsou vysoká provozní spolehlivost a vynikající třecí vlastnosti; proto je vhodný pro aplikace se střední až nízkou řeznou rychlostí.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
T8315	P05 - P20	■				PVD	■	submicron H	++	Materiál s vynikající odolností proti otěru při zachování nadprůměrné provozní spolehlivosti, je vhodný pro obrábění při středních až vysokých řezných rychlostech u tvrdších materiálů s krátkou třískou.
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■								
	N05 - N25	■								
	S05 - S15	■								
	H05 - H15	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Nepochybně nejuniverzálnější řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Mezi jeho hlavní výhody patří vysoká provozní spolehlivost a velmi dobrá otěruvzdornost; je proto vhodný pro použití se středními a nižšími řeznými rychlostmi.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8430 NEW	P20 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Nepochybně nejuniverzálnější řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Mezi jeho hlavní výhody patří vysoká provozní spolehlivost a velmi dobrá otěruvzdornost; je proto vhodný pro použití se středními a nižšími řeznými rychlostmi.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8345	P30 - P50	■				PVD	■	submicron H	+++	Jedná se o nehouževnatější materiál pro soustružení, který je určen především pro obrábění za nehorších řezných podmínek a v aplikacích s nejvyššími požadavky na provozní spolehlivost. Kvůli těmto vlastnostem se tento materiál doporučuje pro nižší řezné rychlosti.
	M20 - M40	■								
	K30 - K40	■								
	S20 - S30	■								
		■								
HF7	M10 - M20	■				×	■	submicron H	++	Materiál bez povlaku, který je primárně určen pro obrábění neželezných kovů; avšak lze jej použít i pro jiné obráběné materiály (kromě oceli). Tento materiál lze použít pro soustružení, frézování, a dokonce i pro vyvrtávání.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	řezná rychlost	Odolnost proti nepřiznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
H07	M05 - M15	☑				×		submicron H	++	Soustružnický materiál bez povlaku vhodný pro obráběcí aplikace, kde dominantním kritériem životnosti nástroje není odolnost vůči oxidaci. Určen pro obrábění slitin na bázi Ti. Materiál vykazuje vysokou pevnost řezné hrany spolu s dobrou odolností vůči opotřebení.
	K10 - K25	☑								
	N10 - N30	☑								
	S01 - S20	☑								
TT310	P10 - P25	☑				PVD		cermet	+ / -	Povlakovaný cermet používaný k jemnému a dokončovacím soustružení uhlíkových a legovaných ocelí (včetně korozivzdorných). Jeho vynikající otěrovzdornost je dále vylepšena povlakem aplikovaným pomocí techniky PVD.
	M15 - M25	☑								
TT010	P01 - P10	☑				×		cermet	+ / -	Cermet bez povlaku, který je vhodný pro jemné obrábění všech druhů ocelí (včetně korozivzdorné) při velmi nízkých rychlostech posuvu. Jeho hlavní výhodou je minimální rádius řezné hrany a vysoká odolnost vůči fyzickému a chemickému opotřebení.
	M01 - M10	☑								
TC100	K01 - K15	☑				×		ceramics	--	Keramický materiál pro obrábění litiny. Vhodný pro obrábění s vysokou řeznou rychlostí za stabilních podmínek.
TB310	K01 - K10	☑				×		CBN	--	Materiál CBN pro obrábění kalených materiálů. Vhodný pro obrábění s vysokou řeznou rychlostí a malými posuvy za stabilních podmínek.
	S05 - S10	☑								
	H01 - H10	☑								
PD1	N05 - N25	☑				×		PCD	-	Materiál PKD pro soustružení nerezových materiálů. Ideální volba pro práci s vysokou řeznou rychlostí a malými posuvy za stabilních podmínek.
333TN	P45 - P50	☑				PVD		HSS	+++	Speciální materiál složený z HSS substrátu a tenkého tvrdého PVD povlaku. Nejhouževnatější řezný materiál v portfoliu. Destičky s tímto materiálem jsou jediné používané pro vytváření drážek pro pera.
	M35 - M40	☑								
	K35 - K40	☑								

Substrát	
H	Substrát na bázi WC-Co
submicron H	Substrát na bázi WC-Co (< 1 mm)
ultra submicron H	Ultra jemnozrnný substrát na bázi WC-Co
FGM	Funkčně gradientní substrát
Cermet	Slinutý karbid bez WC
ceramics	Keramika
PCD	Polykrystalický diamant
CBN	Polykrystalický kubický nitrid boru
HSS	Rychlořezná ocel

Povlak	
MT-CVD	Středně teplotní chemická metoda povlakování
PVD	Nízkoteplotní fyzikální metoda povlakování
×	Bez povlaku

Vliv řezné kapaliny	
+++	Použití chladicí kapaliny je nezbytné
++	Vysoce doporučené
+	Doporučené
+ / -	Volitelné
--	Nepoužívejte chladicí kapalinu
-	Chladicí kapalina se nedoporučuje

ŘEZNÁ KERAMIKA A JEJÍ PRAKTICKÁ APLIKACE

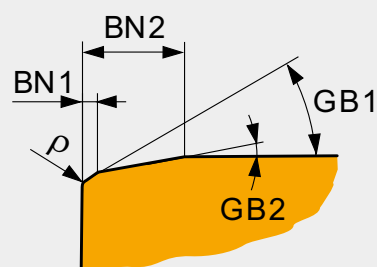
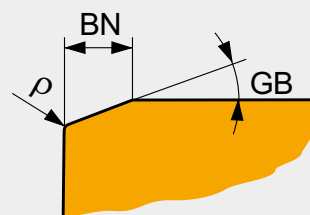
T01020 ⇒

Tvar břitu

BN (BN2)

GB (BN1 × GB1 závisí na BN2 × GB2)

Příklad: **CNGA 120404 T02020** – destička CNGA 120404 s fazetkou o šířce 0,2 mm a úhlu -20°

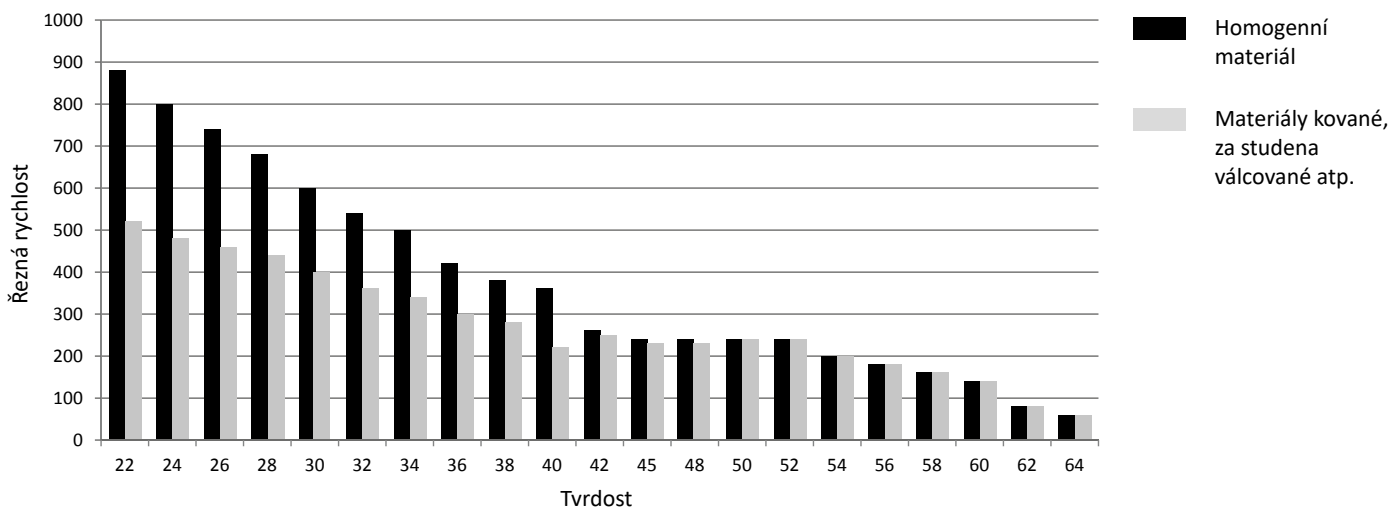


Řezná keramika patří sice mezi materiály s jednou z nejvyšších mezí tepelné stability.

Při její praktické aplikaci je však nutno rovněž redukovat řeznou rychlost s ohledem na tvrdost a vlastnosti obráběného materiálu.

Pro ilustraci uvádíme konkrétní případ aplikace kruhové VBD při dokončovacím soustružení.

Řezná rychlost pro RNGN ($a_p = 1.5 \text{ mm}$)



V následující tabulce jsou uvedeny další parametry, které je třeba zohlednit při volbě výsledné řezné rychlosti.

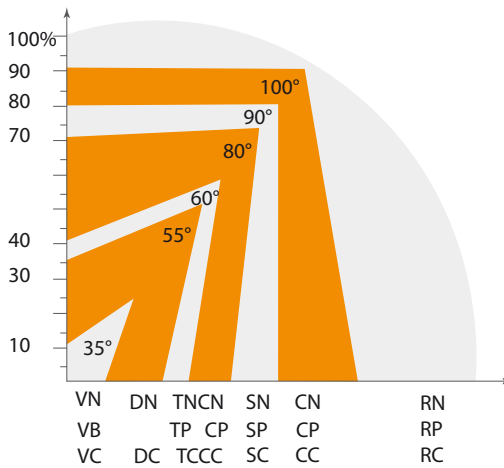
Rádus rohu RE [mm]	0.4	0.8	1.2	1.6	2.4	3
Snížení v_c o	20 %	16 %	12 %	10 %	5 %	2 %
Úhel hlavního břitu	90°	75°	60°	45°	30°	< 15°
Snížení v_c o	0 %	5 %	8 %	12 %	15 %	18 %
Tvar destičky	V	D	T	C, W	S	R
Úhel rohu	35°	55°	60°	80°	90°	–
Snížení v_c o	17 %	12 %	10 %	6 %	4 %	0 %
Hloubka řezu a_p [mm]	<1.4	3	6	10	13	20
Snížení v_c o	5 %	8 %	13 %	16 %	18 %	20 %

ŘEZNÁ KERAMIKA A JEJÍ PRAKTICKÁ APLIKACE

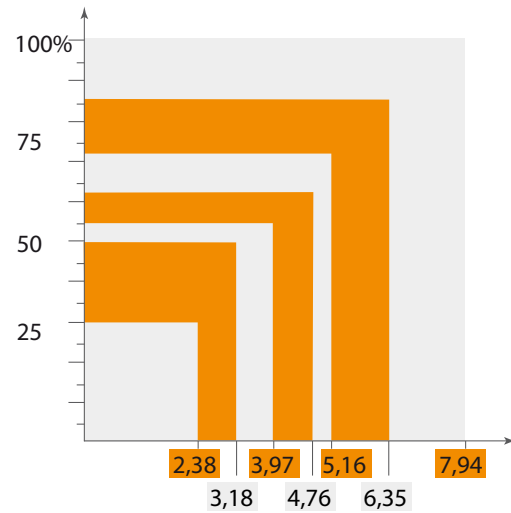
Jak již bylo řečeno řezná keramika patří mezi materiály s nejvyšší otěruvzdorností, ale současně i s jednou z nejnižších houževnatostí.

Proto při volbě samotné VBD je nutno zohlednit ještě další omezující kritéria s ohledem na pevnost.

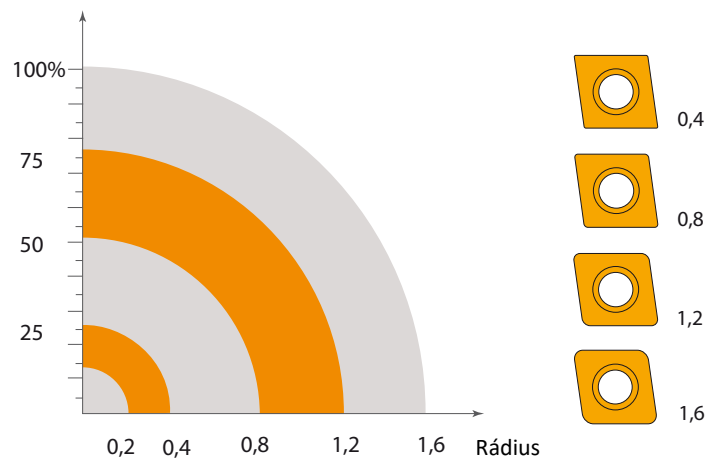
Pevnost v závislosti na tvaru VBD



Pevnost v závislosti na tloušťce VBD

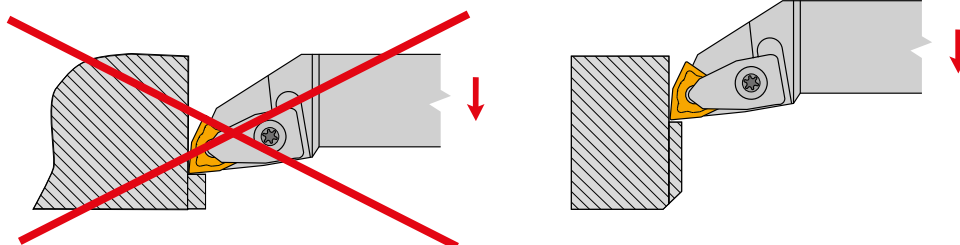


Pevnost v závislosti na rádiu VBD

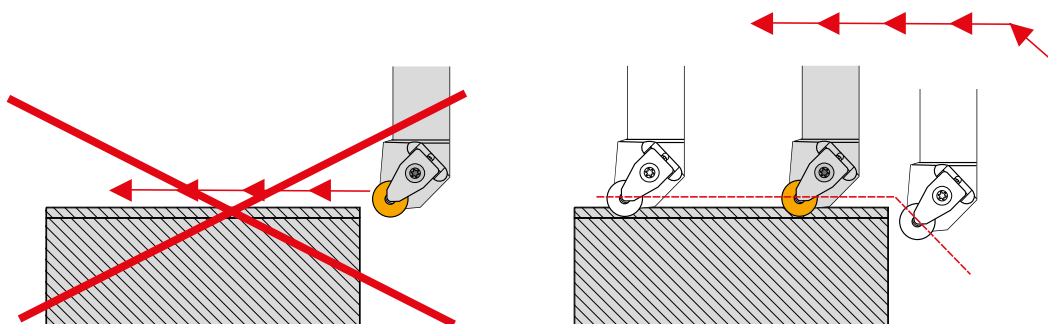


Závěrem dovolte několik praktických rad pro praktické nasazení:

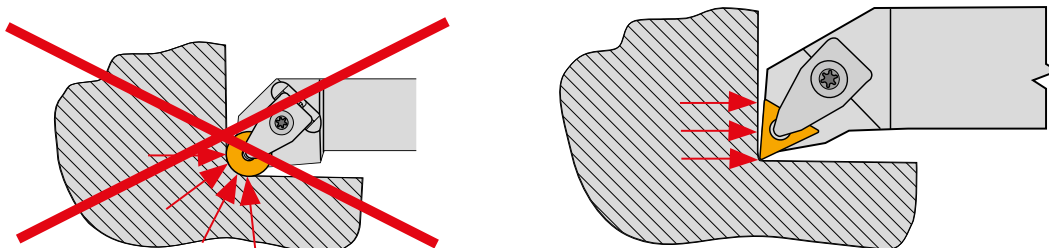
1) Otřepy na výjezdu nástroje z řezu mohou vyštípnout hranu a rozbít celou VBD. Proto je nejdříve nutné srazit hranu pro odstranění otřepů.



2) Doporučuje se provést úpravu standardního programu (nájezd do materiálu), zpomalí se tím tvorba vrubu na břítu a prodlouží se tak trvanlivost břítu, odpadne rovněž operace sražení hrany.

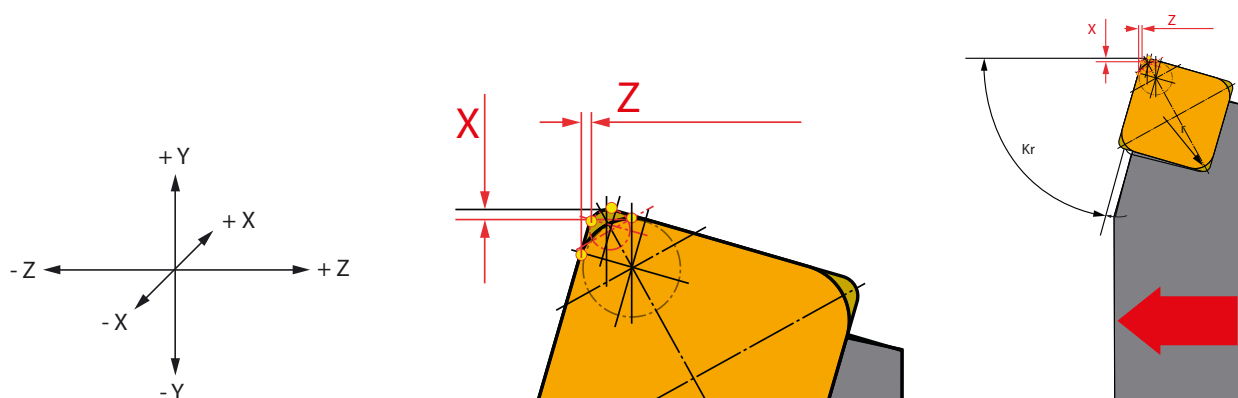


3) Pokud hrozí problémy s chvěním nástroje je výhodné použít VBD s menším rádiusem pro eliminaci radiálních sil.



ZMĚNA ROZMĚRŮ (KOREKCE) PŘI POUŽITÍ RÁDIUSU

Korekce X a Z souřadnic dle rádiusu destičky a typu držáku:



POZOR – data platí pro pravé vnější nože orientované dle obrázku. Pro nože vnitřní, levé popř. jinak orientované je nutné provést korekturu znamének +/- (resp. zaměnit hodnoty X/Z).

Držák		Souřadnice	Rádus 0,5	Rádus 1,0	Rádus 1,5				
Vnější držák	CKJNR/L	x	0.443	0.000	-0.433				
		z	-0.050	0.000	0.050				

Držák		Souřadnice	Rádus 02	Rádus 04	Rádus 08	Rádus 12	Rádus 16	Rádus 24	Rádus 32
Vnější držák	DCLNR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	DDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	DSBNR/L	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.700
	DSDNN	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.247	0.165	0.000	-0.165	-0.33	-0.659	-0.989
	DSKNR/L	x	0.134	0.089	0.000	-0.089	-0.178	-0.358	-0.537
		z	-0.167	-0.111	0.000	0.111	0.222	0.444	0.667
	DSSNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.245	0.162	0.000	-0.167	-0.322	-0.662	-0.992
	DTFNR/L	x	0.426	0.284	0.000	-0.284	-0.569	-1.137	-1.705
		z	0.029	0.019	0.000	-0.019	-0.04	-0.078	-0.117
	DTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVJNR/L	x	0.063	0.042	0.000	-0.042	-0.084	-0.169	-0.253
		z	1.234	0.823	0.000	-0.823	-1.646	-3.291	-4.937
	DVPNR/L	x	0.79	0.527	0.000	-0.527	-1.054	-2.108	-3.161
		z	0.834	0.554	0.000	-0.554	-1.109	-2.217	-3.326
DWLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
	z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	

ZMĚNA ROZMĚRŮ (KOREKCE) PŘI POUŽITÍ RÁDIUSU

Držák		Souřadnice	Rádus 02	Rádus 04	Rádus 08	Rádus 12	Rádus 16	Rádus 24	Rádus 32	
Vnitřní držák	DCLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.070	0.140	0.210	
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.159	0.239	
	DDUNR/L	x	-0.512	-0.341	0.000	0.0341	0.683	1.365	2.047	
		z	-0.073	-0.049	0.000	0.049	0.097	0.195	0.292	
	DTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613	
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
	DVUNR/L	x	1.254	-0.836	0.000	0.836	1.671	3.343	5.014	
		z	-0.129	-0.086	0.000	0.086	0.172	0.344	0.516	
	DWLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.07	0.14	0.21	
		z	-0.06	-0.04	0.000	0.04	0.08	0.159	0.239	
	Vnější držák	MTJNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
			z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
MVJNR/L		x	1.263	0.847	0.000	-0.819	-1.651	-3.317	-4.982	
		z	-0.075	-0.055	0.000	0.025	0.065	0.146	0.226	
MWLNR/L		x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	
PCBNR/L		x	0.045	0.033	0.000	-0.016	-0.040	-0.088	-0.137	
		z	0.128	0.083	0.000	-0.096	-0.185	-0.364	-0.543	
PCKNR/L		x	0.171	0.115	0.000	-0.110	-0.223	-0.448	-0.672	
		z	0.685	0.457	0.000	-0.457	-0.914	-1.827	-2.741	
PCLNR/L		x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200	
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206	
PDJNR/L		x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019	
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180	
PDNNR/L		x	0.699	0.469	0.000	-0.453	-0.915	-1.837	-2.759	
		z	0.524	0.348	0.000	-0.357	-0.710	-1.415	-2.120	
PDXNR/L		x	0.453	0.305	0.000	-0.288	-0.584	-1.177	-1.770	
		z	-0.156	-0.107	0.000	0.088	0.185	0.380	0.575	
PLBNR/L		x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507	
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646	
PSBNR/L		x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507	
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646	
PSDNN		x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977	
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.699	
PSKNR/L		x	0.140	0.094	0.000	-0.090	-0.152	-0.366	-0.550	
		z	0.574	0.383	0.000	-0.384	-0.767	-1.533	-2.300	
PSSNR/L		x	0.246	0.164	0.000	-0.164	-0.328	-0.656	-0.983	
		z	0.424	0.283	0.000	-0.283	-0.566	-1.131	-1.697	
PTFNR/L		x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
		z	-0.411	-0.243	0.000	0.429	0.765	1.437	2.110	
PTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703		
	z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000		
PTTNR/L	x	0.601	0.403	0.000	-0.389	-0.784	-1.575	-2.367		
	z	0.519	0.345	0.000	-0.354	-0.703	-1.401	-2.099		
PWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200		
	z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206		
Vnitřní držák	PCLNR/L	x	-0.061	-0.046	0.000	0.012	0.040	0.098	0.156	
		z	-0.062	-0.047	0.000	0.015	0.046	0.160	0.169	
	PDUNR/L	x	-0.500	-0.339	0.000	0.305	0.627	1.271	1.915	
		z	-0.052	-0.040	0.000	0.006	0.029	0.076	0.122	
	PSKNR/L	x	-0.153	-0.097	0.000	0.063	0.143	0.303	0.463	
		z	0.137	0.098	0.000	-0.124	-0.234	-0.456	-0.677	
	PTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613	
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
	PWLNR/L	x	-0.060	-0.046	0.000	0.012	0.043	0.098	0.156	
		z	-0.065	-0.049	0.000	0.012	0.040	0.105	0.166	

ZMĚNA ROZMĚRŮ (KOREKCE) PŘI POUŽITÍ RÁDIUSU

Držák		Souřadnice	Rádus 02	Rádus 04	Rádus 08	Rádus 12	Rádus 16	Rádus 24	Rádus 32
Vnější držák	SCACR/L	x	0.115	0.077	0.000	-0.077	-0.153	-0.307	-0.460
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCBCR/L	x	0.042	0.028	0.000	-0.028	-0.055	-0.111	-0.166
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.347	-0.521
	SCDCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.279	-0.186	0.000	0.186	0.372	0.745	1.117
	SCFCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.124	-0.083	0.000	0.083	0.166	0.331	0.497
	SCLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SDJCR/L	x	0.520	0.346	0.000	-0.346	-0.693	-1.386	-2.078
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.161	0.241
	SDNCN	x	0.699	0.466	0.000	-0.466	-0.933	-1.865	-2.798
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SEGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.182	-0.121	0.000	0.121	0.243	0.485	0.728
	SSBCR/L	x	0.135	0.090	0.000	-0.090	-0.180	-0.360	-0.539
		z	0.155	0.104	0.000	-0.104	-0.207	-0.414	-0.621
	SSDCN	x	0.249	0.166	0.000	-0.166	-0.331	-0.663	-0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSKCR/L	x	-0.376	-0.517	0.000	-1.083	-1.366	-1.931	-2.497
		z	-0.135	-0.090	0.000	0.090	0.180	0.360	0.539
	STCFR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-	-	0.000	-	-	-	-
	STJCR/L	x	0.406	0.271	0.000	-0.271	-0.542	-1.084	-1.626
		z	-0.054	-0.036	0.000	0.036	0.071	0.143	-0.214
	SVACR/L	x	00 / 0	01 / -0.107	-	-	-	-	-
		z	00 / 0	01 / -0.107	-	-	-	-	-
	SVGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-1.303	-0.869	0.000	0.869	1.737	3.475	5.212
	SVHBR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVHCR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVJBR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVJCR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVVBN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVVCN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVXBR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.801	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SVXCR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.801	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
SWLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240	
	z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240	

ZMĚNA ROZMĚRŮ (KOREKCE) PŘI POUŽITÍ RÁDIUSU

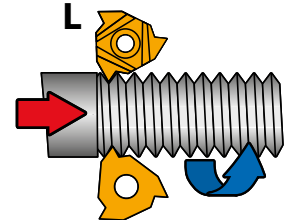
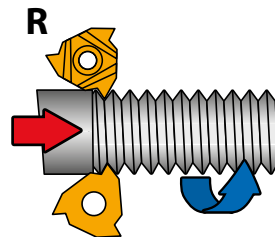
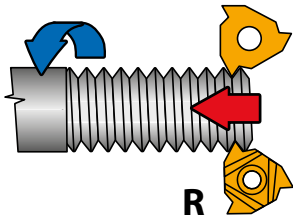
Držák		Souřadnice	Rádus 02	Rádus 04	Rádus 08	Rádus 12	Rádus 16	Rádus 24	Rádus 32
Vnitřní držák	SCFCR/L	x	-0.420	-0.280	0.000	0.280	0.560	1.121	1.681
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCKCR/L	x	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.054	0.108	0.161
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.348	0.521
	SCLCR/L	x	-0.058	-0.039	0.000	0.039	0.078	0.155	0.233
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SCXCR/L	x	-0.178	-0.119	0.000	0.119	0.237	0.474	0.711
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SDQCR/L	x	-0.309	-0.194	0.000	0.206	0.412	0.825	1.237
		z	-0.310	-0.206	0.000	0.268	0.499	0.961	1.423
	SDUCR/L	x	-0.504	-0.336	0.000	0.336	0.672	1.344	2.016
		z	-0.059	-0.039	0.000	0.041	0.082	0.162	0.242
	SDZCR/L	x	-0.520	-0.346	0.000	0.346	0.693	0.139	2.078
		z	0.059	0.039	0.000	-0.041	-0.082	-0.162	-0.242
	SELPR/L	x	-0.126	-0.084	0.000	0.084	0.168	0.337	0.051
		z	-0.066	-0.044	0.000	0.044	0.088	0.176	0.264
	SEUCR/L	x	-0.149	-0.099	0.000	0.099	0.199	0.397	0.596
		z	-0.041	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEUPR/L	x	-0.148	-0.099	0.000	0.099	0.198	0.396	0.593
		z	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEXPR/L	x	-0.384	-0.256	0.000	0.256	0.512	1.024	1.537
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSSCR/L	x	-0.249	-0.166	0.000	0.166	0.331	0.663	0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	STFCR/L	x	-0.433	-0.289	0.000	0.289	0.577	1.154	1.731
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVLCR/L	x	-1.243	-0.828	0.000	0.828	1.657	3.314	4.971
		z	0.239	0.692	0.000	-0.108	-0.215	-0.430	-0.645
	SVQBR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVQCR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVUBR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVUCR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVXCR/L	x	-0.917	-0.611	0.000	0.611	1.222	2.445	3.667
		z	-0.696	-0.464	0.000	0.464	0.928	1.856	2.783
	SWLCR/L	x	-0.060	-0.039	0.000	0.039	0.079	0.158	0.237
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240
SWUCR/L	x	-0.080	-0.053	0.000	0.053	0.107	0.213	0.319	
	z	-0.034	-0.024	0.000	0.024	0.049	0.098	0.146	

POZOR – data platí pro pravé vnější nože orientované dle obrázku. Pro nože vnitřní, levé popř. jinak orientované je nutné provést korekturu znamének +/- (resp. zaměnit hodnoty X/Z).

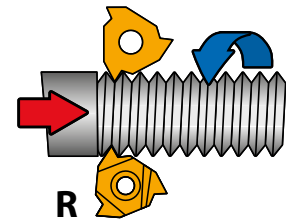
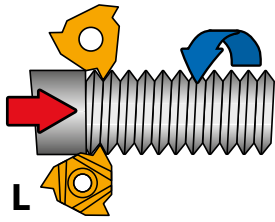
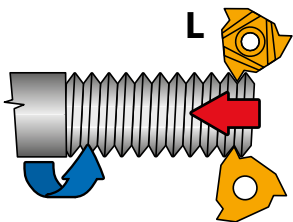
SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ

Podle tvaru obrobku a typu soustruhu se zvolí základní metoda soustružení, tj. směr posuvu a smysl otáčení vřetene pro soustružení pravého vnějšího nebo vnitřního závitu resp. levého vnějšího či vnitřního závitu. Volbu lze provést podle obrázků v tabulce.

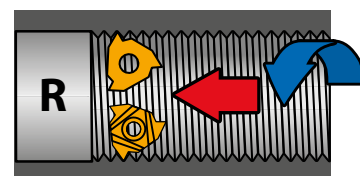
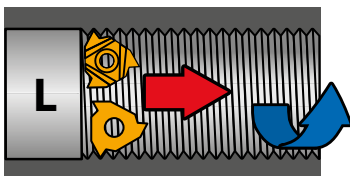
VNĚJŠÍ ZÁVIT PRAVÝ



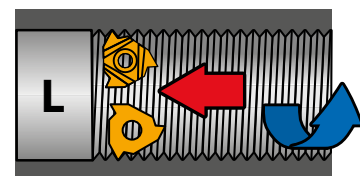
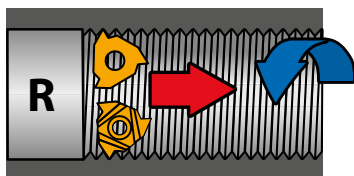
VNĚJŠÍ ZÁVIT LEVÝ



VNITŘNÍ ZÁVIT PRAVÝ



VNITŘNÍ ZÁVIT LEVÝ



■ Pohyb obrobku

■ Pohyb nástroje

L / R Provedení VBD

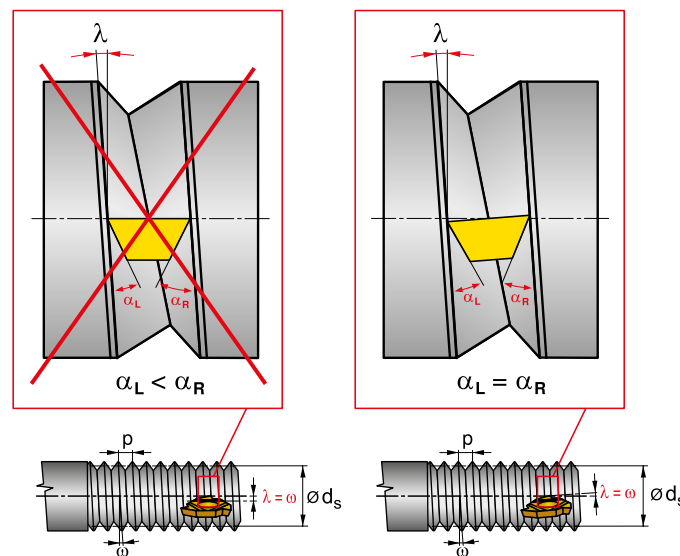
Úhel stoupání lze vypočítat podle vzorce:

$$\operatorname{tg} \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

ω Úhel stoupání šroubovice [°]

p Stoupání závitu [mm]

d_s Střední průměr závitu [mm]



Úhel sklonu VBD musí odpovídat úhlu stoupání šroubovice, protože v případě, že se úhel stoupání šroubovice i úhel sklonu profilu podstatně liší, dochází ke zkreslení průřezu obrobce i k nerovnoměrnému otěru obou bočních břitů.

Držáky závitových nožů mají zpravidla nastaven úhel z výroby (naklonění VBD) $\lambda = 1.5^\circ$. Pro dosažení potřebného sklonu λ blízkého úhlu stoupání šroubovice závitu je zapotřebí pod břitovou destičku vložit speciální redukční podložku, pomocí které se dosáhne požadovaného úhlu sklonu λ VBD. Pro volbu vhodné podložky pod závitovou břitovou destičku pro soustružení závitu průměru d a stoupání p je určena následující tabulka a nomogram.

Volba podložky

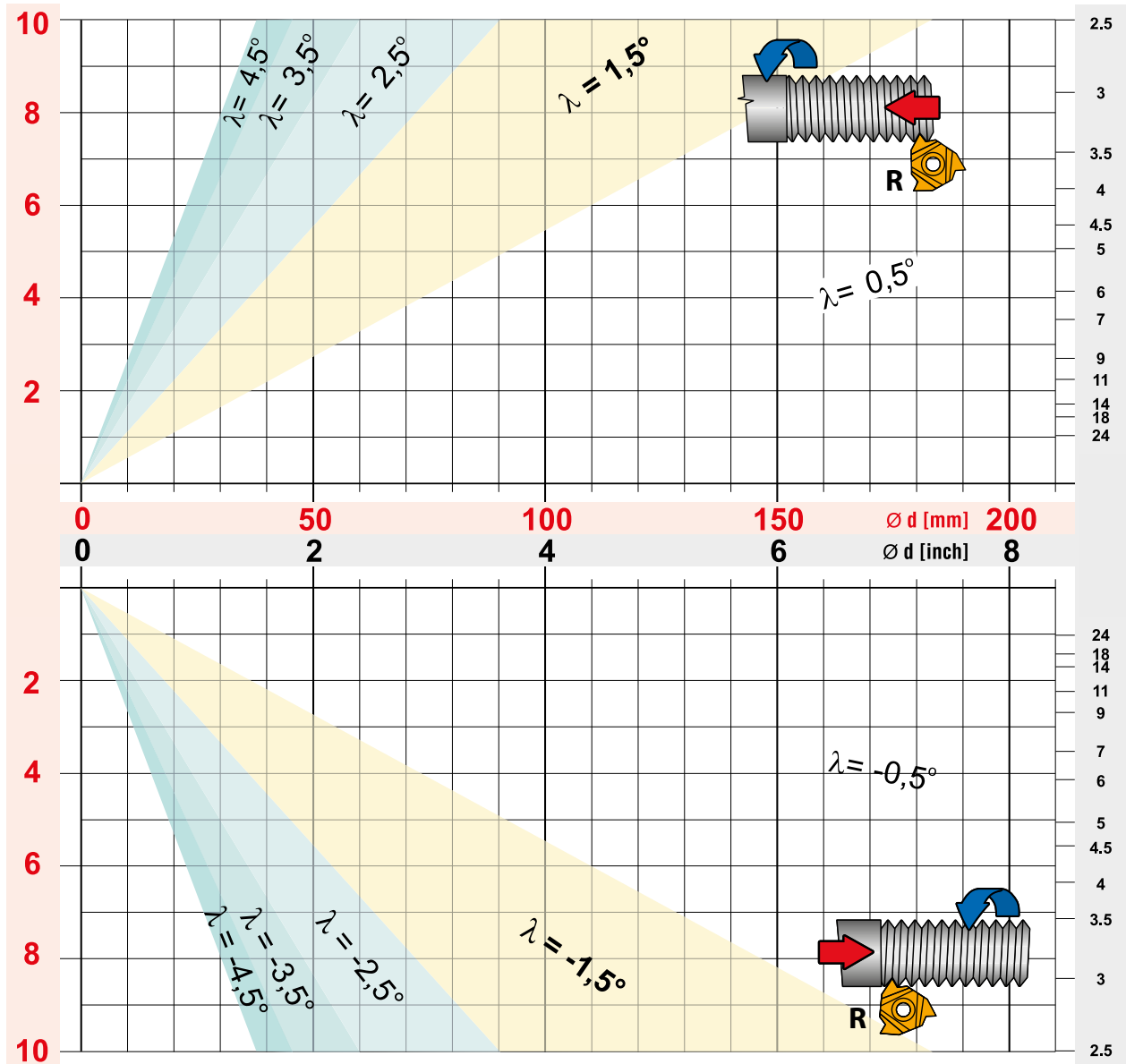
Úhel nastavení λ	Pozitivní					Negativní		Pro zápichové VBD TN16... ZZ, TN22... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Závitový nůž	Označení podložky							
SER16; SIL16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	PE16+1.5	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL16; SIR16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	PI16+1.5	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER22; SIL22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	PE22+1.5	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL22; SIR22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	PI22+1.5	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S22; SIR-S22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	PE22S+1.5	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S22; SIR-S22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	PI22S+1.5	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Poznámka: Závitové držáky mají úhel naklonění $\lambda = 1.5^\circ$, který je možné měnit vyměnitelnou podložkou viz tabulka a diagram. U závitových nožů SER-S , SIR-S jsou podložky značeny písmenem „S“.

Nomogram pro volbu podložky

Stoupání P [mm]

Počet závitů / 1"



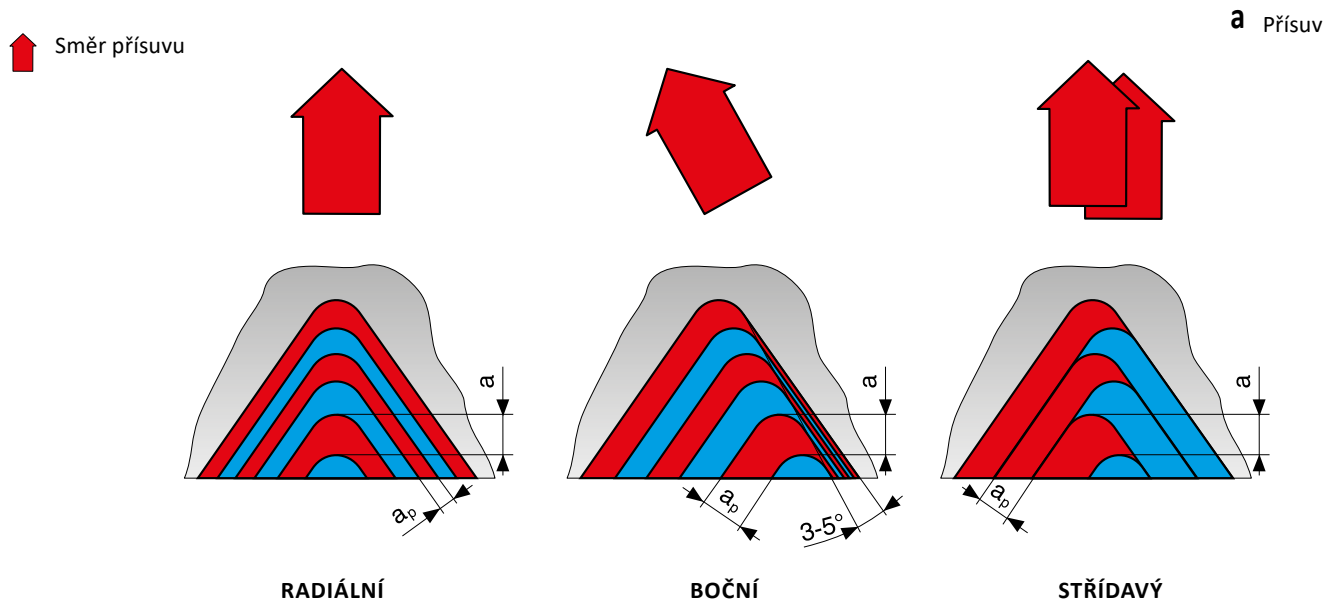
■ Pohyb obrobku

■ Pohyb nástroje

L / R Provedení VBD

Dělení třísky, metody a velikost příssuvu

Pro úběr celého profilu závitu existují tři různé metody příssuvu a to radiální příssuv, boční příssuv a střídavý příssuv.



Volba příslušné metody příssuvu závisí na typu soustruhu, druhu obráběného materiálu a stoupání závitu.

Radiální příssuv – je nejjednodušší a nejčastěji používán. Příssuv je kolmý na osu rotace obrobku – úběr materiálu probíhá na obou bocích profilu. Napomáhá příznivé tvorbě třísky, a tudíž rovnoměrnému opotřebení břitu. Je vhodný pro závity s menším stoupáním ($p < 1.5$ mm). Při vyšších posuvech může dojít u tohoto příssuvu ke vzniku vibrací. Radiální příssuv je vhodný pro obráběné materiály dávající krátkou třísku a pro materiály, u kterých dochází ke zpevňování za studena – např. austenitické korozivzdorné oceli a oceli s nízkým obsahem uhlíku.

Boční příssuv – snižuje tepelné zatížení špičky břitu VBD, a tím i snižuje opotřebení.

Umožňuje i lepší tvar a odvod třísky. Používá se na závity se stoupáním $p > 1.5$ mm pro soustružení trapézových závitu. Nevýhodou je tření pravého bočního břitu o pravý bok profilu a následné nepravidelné opotřebení břitu i zhoršení jakosti obrobeného povrchu na pravém boku profilu. V některých případech se používá boční příssuv s odklonem 3-5° – eliminuje tření na boku profilu.

Střídavý příssuv – doporučuje se u velkých stoupání závitu a materiálů tvořících dlouhou špatně utvářitelnou třísku. Výhodou je rovnoměrnější rozdělení úběru materiálu na oba boky, a tím rovnoměrnější opotřebení břitu VBD. Klade větší nároky na programování obráběcího stroje.

Velikost příssuvu a počet záběrů – jsou závislé na stoupání závitu. Pro různé typy závitu je lze volit podle následujících tabulek. Uvedené hodnoty je nutno považovat za výchozí a lze je podle konkrétních zkušeností upravovat. V případě, že dojde k lomu břitu, doporučuje se snížit velikost příssuvu a zvýšit počet záběrů. Velikost příssuvu by neměla být nižší než 0,05 mm resp. při soustružení austenitických ocelí a měkkých ocelí je minimální přípustný příssuv 0,08 mm.

TRUBKOVÝ ZÁVIT VÁLCOVÝ ODPOVÍDÁ PROFILU W (WHITWORTH 55°)

Označení závitu	Počet závitů / 1"	Stoupání závitu [mm]	Jmenovitý průměr závitu [mm]	Malý průměr závitu [mm]	Typové označení závitové destičky
G 1/16"	28	0,907	7.723	6.561	TN xxxx280W
G 1/8"			9.728	8.566	
G 1/4"	19	1,337	13.157	11.445	TN xxxx190W
G 3/8"			16.662	14.950	
G 1/2"	14	1,814	20.955	18.631	TN xxxx140W
G 5/8"			22.911	20.587	
G 3/4"			26.441	24.117	
G 7/8"			30.201	27.877	
G 1"	11	2,309	33.249	30.291	TN xxxx110W
G1 1/8"			37.897	34.939	
G1 1/4"			41.910	38.952	
G1 1/2"			47.803	44.845	
G1 3/4"			53.746	50.788	
G 2"			59.614	56.656	
G2 1/4"			65.710	62.752	
G2 1/2"			75.184	72.226	
G2 3/4"			81.534	78.576	
G3"			87.884	84.926	
G3 1/2"			100.330	97.372	
G4"			113.030	110.072	
G4 1/2"			125.730	122.772	
G5"			138.430	135.472	
G5 1/2"			151.130	148.172	
G6"			163.830	160.872	

Příklad: pro pravý vnější závit na trubce 1 1/2" použijte závitovou destičku TN 16ER110W; T8030

TABULKY DĚLENÍ TŘÍSKY

M – metrický 60° – vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM														
	Stoupání [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.41	0.37	0.34	0.34	0.28	0.27	0.24	0.22	0.22	0.21	0.18	0.16	0.11
2	0.43	0.40	0.39	0.34	0.32	0.31	0.26	0.24	0.22	0.20	0.20	0.17	0.16	0.14	0.09
3	0.35	0.32	0.32	0.28	0.25	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.17	0.14	0.12	0.11	0.07
4	0.30	0.28	0.27	0.24	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.11	0.11	0.07	0.06
5	0.29	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08		
6	0.26	0.24	0.24	0.22	0.18	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.08			
7	0.24	0.21	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10					
8	0.23	0.20	0.20	0.18	0.15	0.15	0.13	0.11	0.08	0.08					
9	0.22	0.19	0.19	0.17	0.14	0.14	0.12	0.11							
10	0.19	0.18	0.18	0.16	0.13	0.12	0.11	0.08							
11	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10								
12	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.08	0.08								
13	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11										
14	0.13	0.13	0.10	0.10	0.08										
15	0.13	0.12													
16	0.10	0.10													
Hloubka profilu	3.83	3.52	3.19	2.87	2.53	2.23	1.92	1.60	1.25	1.13	0.93	0.81	0.65	0.48	0.33

M – metrický 60° – vnitřní

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM														
	Stoupání [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.42	0.37	0.34	0.32	0.28	0.26	0.23	0.22	0.20	0.17	0.17	0.16	0.10
2	0.43	0.40	0.40	0.34	0.31	0.30	0.26	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.15	0.13	0.08
3	0.35	0.33	0.32	0.28	0.24	0.24	0.21	0.18	0.17	0.15	0.15	0.14	0.11	0.10	0.07
4	0.30	0.26	0.26	0.23	0.21	0.19	0.16	0.15	0.15	0.13	0.13	0.10	0.09	0.07	0.06
5	0.26	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.12	0.10	0.11	0.09	0.08		
6	0.22	0.20	0.20	0.19	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.09	0.08	0.08			
7	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.19	0.17	0.16	0.15	0.13	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08					
9	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10							
10	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08							
11	0.15	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09								
12	0.15	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.08								
13	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10										
14	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08										
15	0.12	0.12													
16	0.10	0.10													
Hloubka profilu	3.54	3.25	2.96	2.65	2.33	2.05	1.78	1.48	1.17	1.05	0.85	0.75	0.60	0.46	0.31

TABULKY DĚLENÍ TŘÍSKY

W – Whitworth 55° – vnitřní i vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM																
	Stoupání [záv./palec]																
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
1	0.49	0.46	0.45	0.38	0.37	0.32	0.30	0.29	0.28	0.28	0.24	0.24	0.23	0.22	0.21	0.19	0.18
2	0.46	0.43	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.26	0.26	0.22	0.22	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17
3	0.38	0.38	0.38	0.30	0.29	0.24	0.23	0.22	0.22	0.22	0.18	0.19	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14
4	0.36	0.33	0.32	0.26	0.25	0.21	0.20	0.19	0.19	0.18	0.15	0.16	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12
5	0.34	0.29	0.28	0.22	0.22	0.19	0.18	0.17	0.16	0.16	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.08	0.08
6	0.31	0.25	0.25	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15	0.14	0.14	0.11	0.11	0.08	0.08	0.08		
7	0.29	0.24	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.08					
8	0.27	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.13	0.13	0.12	0.08	0.08						
9	0.24	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.08								
10	0.22	0.18	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.08									
11	0.20	0.17	0.17	0.14	0.12	0.12	0.08										
12	0.19	0.16	0.15	0.14	0.08	0.08											
13	0.17	0.15	0.12	0.12													
14	0.15	0.14	0.10	0.10													
15	0.12	0.12															
16	0.10	0.10															
Hloubka profilu	4.29	3.82	3.44	2.90	2.50	2.17	1.93	1.76	1.58	1.45	1.20	1.13	1.01	0.96	0.92	0.72	0.69

UN – UN 60° – vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM																	
	Stoupání [záv./palec]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.47	0.45	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.19	0.17	0.17
2	0.44	0.41	0.40	0.34	0.33	0.28	0.26	0.26	0.25	0.26	0.24	0.22	0.21	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15
3	0.40	0.39	0.36	0.27	0.26	0.25	0.21	0.20	0.20	0.20	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.11	0.13
4	0.36	0.31	0.31	0.23	0.22	0.21	0.20	0.17	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14	0.14	0.12	0.12	0.09	0.08
5	0.32	0.26	0.26	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12	0.10	0.08	0.08	
6	0.27	0.23	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.11	0.08	0.08			
7	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08	0.08	0.08						
9	0.22	0.18	0.19	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08									
10	0.21	0.17	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08										
11	0.19	0.16	0.17	0.13	0.11	0.11	0.08											
12	0.18	0.15	0.15	0.12	0.08	0.08												
13	0.16	0.14	0.12	0.11														
14	0.15	0.14	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Hloubka profilu	4.07	3.62	3.29	2.71	2.33	2.08	1.84	1.66	1.52	1.39	1.29	1.19	1.05	0.94	0.84	0.70	0.60	0.53

TABULKY DĚLENÍ TŘÍSKY

UN – UN 60° – vnitřní

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM																	
	Stoupání [záv./palec]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.44	0.41	0.42	0.35	0.34	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.18	0.17	0.17
2	0.41	0.38	0.38	0.33	0.32	0.28	0.26	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.14
3	0.39	0.34	0.33	0.25	0.24	0.22	0.19	0.18	0.18	0.18	0.15	0.14	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.10
4	0.33	0.28	0.27	0.21	0.21	0.18	0.16	0.15	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08
5	0.28	0.23	0.23	0.18	0.17	0.15	0.14	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.08	
6	0.24	0.20	0.20	0.16	0.15	0.13	0.13	0.12	0.11	0.11	0.11	0.10	0.09	0.08	0.08			
7	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08					
8	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.11	0.11	0.10	0.10	0.08	0.08	0.08						
9	0.20	0.17	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08									
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.12	0.10	0.09	0.08										
11	0.17	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08											
12	0.16	0.14	0.14	0.11	0.08	0.08												
13	0.15	0.14	0.12	0.11														
14	0.14	0.13	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Hloubka profilu	3.74	3.32	2.99	2.46	2.13	1.88	1.66	1.49	1.36	1.25	1.14	1.06	0.93	0.84	0.76	0.64	0.56	0.49

NPT 60° – vnitřní i vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM				
	Stoupání [záv./palec]				
	8	11.5	14	18	27
1	0.28	0.25	0.24	0.22	0.19
2	0.25	0.22	0.22	0.18	0.15
3	0.22	0.18	0.17	0.15	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.14	0.11
5	0.18	0.16	0.14	0.13	0.09
6	0.18	0.14	0.13	0.12	0.08
7	0.17	0.14	0.12	0.10	
8	0.17	0.12	0.10	0.08	
9	0.16	0.12	0.10		
10	0.16	0.10	0.08		
11	0.14	0.09			
12	0.13	0.08			
13	0.12				
14	0.11				
15	0.08				
Hloubka profilu	2.54	1.76	1.45	1.12	0.75

RD – RD 30° – vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM			
	Stoupání [záv./palec]			
	4	6	8	10
1	0.44	0.33	0.29	0.26
2	0.40	0.29	0.26	0.25
3	0.34	0.25	0.21	0.23
4	0.32	0.23	0.19	0.20
5	0.28	0.20	0.18	0.16
6	0.26	0.18	0.16	0.12
7	0.24	0.16	0.14	0.10
8	0.22	0.15	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Hloubka profilu	3.43	2.23	1.73	1.40

RD – RD 30° – vnitřní

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM			
	Stoupání [záv./palec]			
	4	6	8	10
1	0.46	0.38	0.26	0.27
2	0.43	0.34	0.22	0.26
3	0.40	0.30	0.21	0.25
4	0.35	0.25	0.19	0.22
5	0.30	0.21	0.18	0.18
6	0.26	0.19	0.16	0.13
7	0.24	0.17	0.14	0.10
8	0.22	0.16	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Hloubka profilu	3.59	2.44	1.66	1.49

TABULKY DĚLENÍ TŘÍSKY

TR – TR 30° – vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM											
	Stoupání [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.35	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.21	0.20	0.18
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.30	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.13	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.28	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.29	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.19	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.23	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.21	0.17	0.13									
24	0.19	0.16										
25	0.17	0.15										
26	0.16	0.13										
27	0.16											
28	0.15											
29	0.13											
Hloubka profilu	8.2	6.72	5.7	5.16	4.68	4.17	3.66	2.89	2.38	1.83	1.33	0.97

TABULKY DĚLENÍ TŘÍSKY

TR – TR 30° – vnitřní

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM											
	Stoupání [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.34	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.22	0.21	0.19
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.31	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.14	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.29	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.28	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.20	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.27	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.23	0.17	0.13									
24	0.21	0.16										
25	0.19	0.15										
26	0.17	0.13										
27	0.16											
28	0.16											
29	0.15											
30	0.13											
Hloubka profilu	8.47	6.71	5.7	5.19	4.68	4.17	3.65	2.89	2.38	1.85	1.34	0.98

BSPT 55° – vnitřní i vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM			
	Stoupání [záv./palec]			
	11	14	19	28
1	0.22	0.19	0.19	0.15
2	0.21	0.18	0.18	0.14
3	0.20	0.17	0.17	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.12
5	0.18	0.15	0.13	0.08
6	0.16	0.14	0.08	
7	0.15	0.12		
8	0.13	0.08		
9	0.08			
Hloubka profilu	1.52	1.19	0.90	0.62

TABULKY DĚLENÍ TŘÍSKY

ACME – ACME 29° – vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM							
	Stoupání [záv./palec]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.34	0.32	0.28	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.18
4	0.27	0.23	0.21	0.17	0.18	0.14	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12
6	0.24	0.20	0.18	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.16	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.18	0.16	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.11	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Hloubka profilu	3.46	2.83	2.41	1.88	1.57	1.22	1.07	0.96

ACME – ACME 29° – vnitřní

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM							
	Stoupání [záv./palec]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.33	0.31	0.27	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.17
4	0.27	0.23	0.20	0.17	0.18	0.15	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12
6	0.23	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.15	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.17	0.15	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Hloubka profilu	3.44	2.78	2.38	1.90	1.59	1.23	1.07	0.95

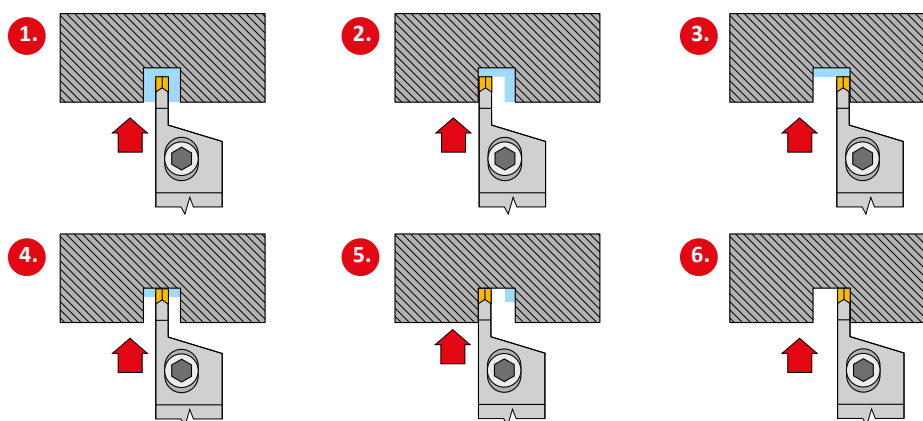
ZAPICHOVÁNÍ, UPICHOVÁNÍ A KOPÍROVACÍ SOUSTRUŽENÍ

Zapichování, upichování a kopírovací soustružení

Pramet nabízí komplexní řadu nástrojů pro soustružení mělkých a hlubokých zápichů, radiálně i axiálně (čelní zápich). Kruhové / kopírovací tvarové soustružení lze provádět rozjížděním podélním posuvem.

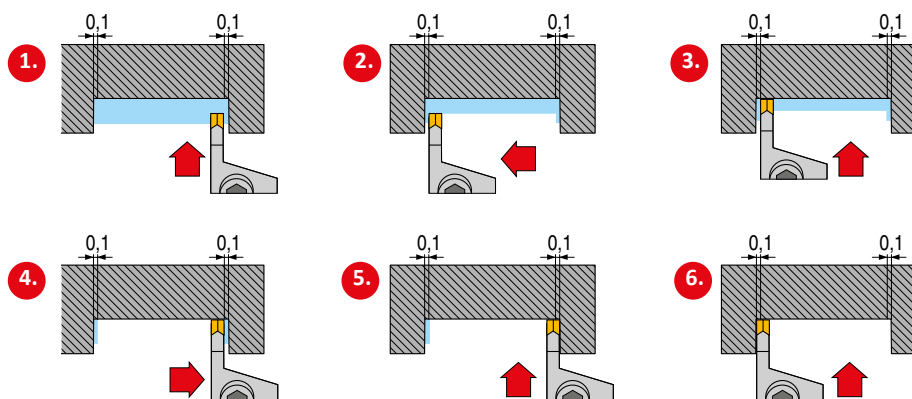
Doporučení pro praktické použití:

Postup soustružení zápichů (prohlubování a rozšiřování) je znázorněn na následujícím obrázku.

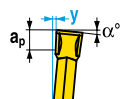


Poznámka: Pro vytvoření rovné dosedací plochy použijte destičku typu **GL** s utvařečem **GM** nebo **LCMF** s utvařečem **F**. Vnější průřezy obvodových zápichů by měly překrývat střední průřez o dvojnásobek radiusu rohu destičky.

Při obrábění širokého zápichu postupujte podle pokynů na následujícím obrázku.



Poznámka: Použijte břitovou destičku **LCMF** s utvařečem **M**. Musíte vzít v úvahu deformaci nástroje „y“:



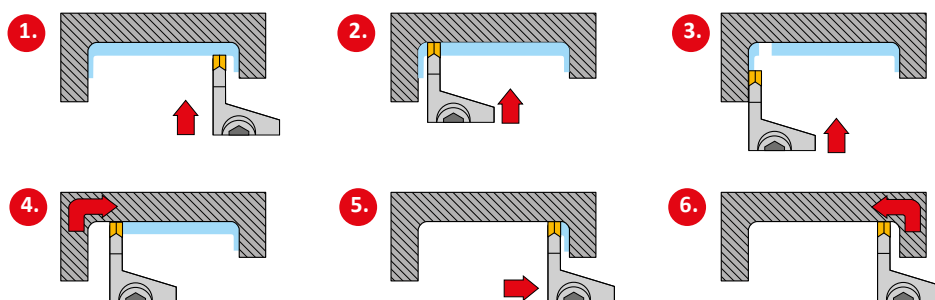
– pro $f = 0.15$ mm/ot;
– pro $f = 0.25$ mm/ot;
– pro $f = 0.35$ mm/ot;

$a_p = 3$ mm
 $a_p = 3$ mm
 $a_p = 3$ mm

$y = 0.07$ mm
 $y = 0.08$ mm
 $y = 0.10$ mm

ZAPICHOVÁNÍ, UPICHOVÁNÍ A KOPÍROVACÍ SOUSTRUŽENÍ

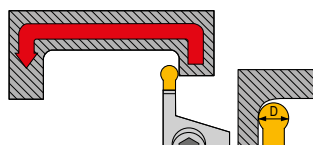
Při otvírání nebo prohlubování kontury pomocí stranového soustružení postupujte podle pokynů na následujícím obrázku.



Hrubování kontury (destička s kruhovým břitem)



Dokončování kontury (destička s kruhovým břitem)



D (mm)	a_p (mm)
3	0.15
4	0.20
5	0.22
6	0.25
8	0.40

ZAPICHOVÁNÍ, UPICHOVÁNÍ A KOPÍROVACÍ SOUSTRUŽENÍ

Při kopírovacím soustružení pomocí vyměnitelných destiček s kruhovou špičkou - břitem, je maximální hloubka řezu 50 % průměru špičky destičky.

Vyberte nůž s maximálním průřezem a minimálním vyložení, aby se eliminovaly vibrace.

Podélná osa břitové destičky musí být kolmá k ose otáčení obrobku (u radiálních zápichů).

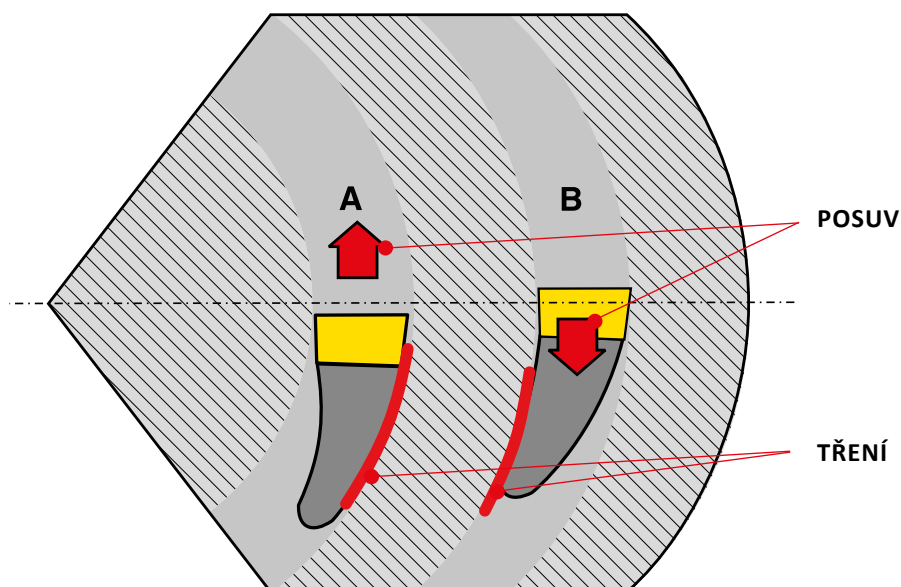
Řezná hrana musí být na středové ose v toleranci ± 0.1 mm

Chladicí kapalina musí být aplikována ideálně přímo do místa řezu v dostatečném množství, aby bylo zaručeno účinné chlazení destičky.

Při čelním zápichu je nutné zvolit upínač se správným rozsahem průměrů pro obráběnou drážku. Nástroj musí být nastaven rovnoběžně s osou otáčení obrobku (kolmo k čelu drážky). Jinak hrozí riziko tření o stěnu (stěny) drážky během obrábění.

V případě tření nástroje o vnější stěnu drážky může být nutné zvednout řeznou hranu nad střed (viz příklad A na obrázku).

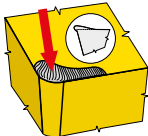









Při čelním zápichu musí být nástroj nastaven tak, aby byl kolmý k čelu obrobku s vysokou přesností, jinak se bude bok nástroje třít o vytvářenou drážku.



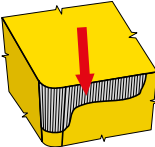
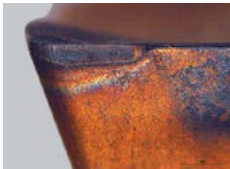







Použití účinné chladicí kapaliny aplikované v dostatečném množství přímo na řeznou hranu je velmi důležité. Chlazení snižuje teplotu řezné hrany a také lůžka nože, ve kterém je usazena břitová destička.

DRUHY OPOTŘEBENÍ VBD PŘI SOUSTRUŽENÍ

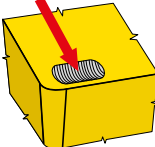
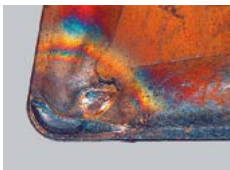







TVORBA NÁRŮSTKU

  		Vliv neprokázán
		++ Jakýkoli povlak (rozhodujícím faktorem je antiadhezivní účinek)
		↑ Čím vyšší posuv, tím menší je pravděpodobnost tvoření nárustku.
		↓ ↑ Změnit (zvýšit) řeznou rychlost
		Vliv neprokázán
		↓ ↑ Použijte pozitivnější geometrii (nárůstek se nevytvoří, když je úhel čela větší než 40 °)
		- Použijte chladicí kapalinu s účinnějšími antiadhezivními vlastnostmi (nebo vůbec žádnou)

OPOTŘEBENÍ HŘBETU

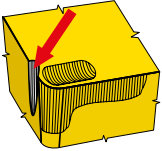
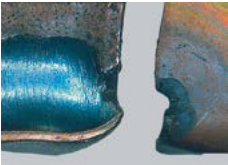







 		↑ Použít otěruvzdornější substrát (S)
		++ Jakýkoliv povlak (rozhodující faktor je teplotní stabilita - α Al ₂ O ₃)
		↑ Velikost posuvu má vliv na tvar a umístění oxidační rýhy
		↓ Snížit řeznou rychlost
		↑ Minimální vliv
		+ Použít jinou (pozitivnější) řeznou geometrii
		+ Použít chlazení, popřípadě zvýšit jeho intenzitu

VÝMOL NA ČELE

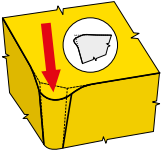
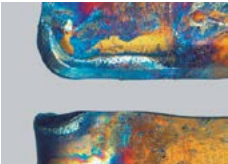







 		↑ Použít otěruvzdornější substrát (S)
		++ Jakýkoliv povlak (rozhodující faktor je teplotní stabilita - α Al ₂ O ₃)
		↑ Velikost posuvu má vliv na tvar a umístění výmolu
		↓ Snížit řeznou rychlost
		↓ Minimální vliv
		↑ Použít pozitivnější řeznou geometrii
		++ Použít chlazení, popřípadě zvýšit jeho intenzitu

DRUHY OPOTŘEBENÍ VBD PŘI SOUSTRUŽENÍ

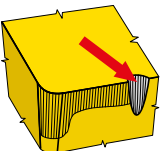
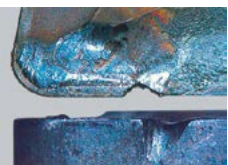







OXIDAČNÍ RÝHA NA VEDLEJŠÍM BŘITU

 		↑	Použít otěruvzdornější substrát (H)
		++	Jakýkoliv povlak (rozhodující faktor je tvrdost - TiV, TiCN)
		↓	Zvýšit posuv (obzvláště pokud je pod 0.1 mm)
		↓	Snížit řeznou rychlost
		↓	Vliv neprokázán
		↑	Nejdůležitější je zvětšení úhlu hřbetu
		++	Použít chlazení, popřípadě zvýšit jeho intenzitu

PLASTICKÁ DEFORMACE ŠPIČKY

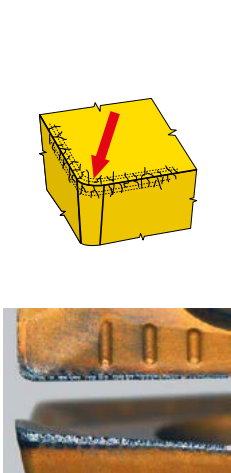







 		↑	Použít otěruvzdornější substrát (rozhodující faktor je obsah kobaltu)
		+	Jakýkoliv povlak (účelem je snížit tření)
		↓	Snížit posuv
		↓	Snížit řeznou rychlost
		↓	Minimální efekt
		↑	Použít jinou (pozitivnější) geometrii
		++	Použít chlazení, popřípadě zvýšit jeho intenzitu

VRUBOVÉ OPOTŘEBENÍ HŘBETU

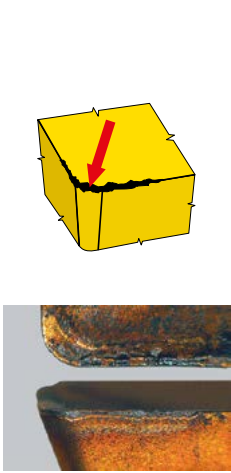







 		↑ ↓	Záleží na charakteru opotřebení (abrazivní opotřebení - použít otěruvzdornější substrát; křehký lom - použít houževnatější substrát)
		++	CVD povlak (rozhodující faktor je odolnost vůči oxidaci - α Al ₂ O ₃)
		↓	Posuv má vliv na intenzitu, ale menší vliv než řezná rychlost
		↓	Snížit řeznou rychlost
		↑ ↓	Použít nerovnoměrnou hloubku řezu
		↓	Použít méně pozitivní geometrii
		+	Použít chlazení, popřípadě zvýšit jeho intenzitu
			Použít nástroj s menším úhlem nastavení

DRUHY OPOTŘEBENÍ VBD PŘI SOUSTRUŽENÍ

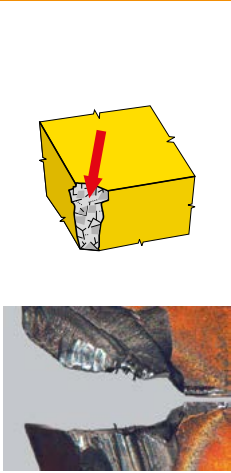







TVORBA TRHLIN

		↓	Substrát (H), velkou roli hraje zrnitost
		++	Použít PVD povlak
		↓	Posuv má vliv na intenzitu, ale menší vliv než řezná rychlost
		↓	Nižší rychlost znamená nižší teplotní zatížení
			Vliv neprokázán
		↓	Použít méně pozitivní geometrii
		- - -	Nepoužívat chlazení (možno použít vzduch k odstranění třísek z místa řezu)

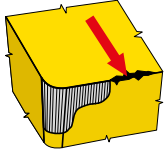
KŘEHKÉ PORUŠENÍ (MIKROVYŠTIPOVÁNÍ) BŘITU

		↓	Substrát (H), velkou roli hraje zrnitost
		+	Použít PVD povlak
		↓	Velice důležité je optimální utváření třísky
		↑ ↓	Je svázáno s problematikou uváření třísky a vibrací
		↓	Snížit zatížení (důležité při obrábění s velkým vyložení nástroje)
		↓	Použít méně pozitivní geometrii
			Vliv neprokázán
			Použít lepší pracovní podmínky, snížit posuv při nájedzu do řezu

KŘEHKÉ PORUŠENÍ V OBLASTI ŠPIČKY

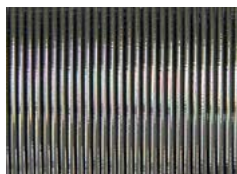
		↓	Substrát (H), velkou roli hraje zrnitost
		+	Použít PVD povlak
		↓	Snížit zatížení břitu
		↑ ↓	Je svázáno s problematikou utváření třísky a vibrací
		↓	Snížit zatížení břitu
		↓	Použít méně pozitivní geometrii
			Vliv neprokázán
			Použít lepší pracovní podmínky

KŘEHKÉ PORUŠENÍ BŘITU NA KONCI ZÁBĚRU



	↓	Substrát (H), velkou roli hraje zrnitost
	+	Použít PVD povlak
	↑ ↓	Velice důležité je optimální utváření třísky
	↑ ↓	Je svázáno s problematikou utváření třísky a vibrací
	↑ ↓	Velice důležité je optimální utváření třísky
	↓	Použít méně pozitivní geometrii
		Vliv neprokázán
		Problémem je nevhodná tvorba, odvod nebo odstraňování třísek

VYSOKÁ DRSNOST OBROBENÉHO POVRCHU

**Popis a příčiny:**

U finálních operací, kde je kladen požadavek na drsnost povrchu, která je samozřejmě ovlivněna mnoha faktory, mezi nimiž lze jmenovat: materiál obrobku, řezné prostředí, provedení a stav břitu nástroje, řezné podmínky (zejm. posuv a řezná rychlost) a stabilita soustavy stroj-nástroj-obrobek.

- špatná volba nástroje
- špatná tloušťka třísky
- špatně zvolená řezná rychlost
- obrábění materiálu vyžaduje použití řezné kapaliny
- vysoký posuv

Opatření:

- použít hladicí VBD resp. VBD s hladícím segmentem
- použít VBD s vhodnou řeznou geometrií
- snížit posuv
- upravit (většinou zvýšit) řeznou rychlost
- použít chlazení či mazání (MQL)
- eliminovat chvění
- použít nástroj s možností přesněji seřídit polohu jednotlivých VBD
- změnit tloušťku třísky (upravit záběrové podmínky)

POCHVĚLÝ POVRCH

**Popis a příčiny:**

Je jevem velice častým. Mezi hlavní příčiny patří nevyváženost obrobku resp. nástroje, nestabilní upnutí obráběné součásti a vysoká hodnota řezných sil.

- nízká tuhost soustavy stroj-nástroj-obrobek
- příliš vysoká hloubka třísky (jak axiální tak radiální)
- házení – špatná vyváženost obrobku resp. nástroje
- vysoké vyložení nástroje

Opatření:

- přezkoušet stabilitu upnutí obrobku
- přezkoušet stabilitu upnutí nástroje
- zmenšit hloubku řezu
- použít nástroj s menším vyložení
- upravit řeznou rychlost
- zmenšit tloušťku třísky (změnit řezné či záběrové podmínky- vhodnou volbou řezné geometrie a materiálu nástroje
- minimalizovat silovou bilanci řezného procesu (co nejostřejší a nejpozitivnější), tedy použít nástroj s nižším řezným odporem
- použít nástroj s úhlem nastavení blízkým 90°

TVORBA OTŘEPU

**Popis a příčiny:**

Tento jev je velmi častý, nelze mu vždy zabránit. Otřep vzniká zejména při obrábění měkkých ocelí a plastických materiálů.

Opatření:

- použít VBD s ostrým břitem
- použít VBD s pozitivní geometrií
- použít nástroj s menším úhlem nastavení

ROZMĚROVÁ A TVAROVÁ NEPŘESNOST OBROBKU

**Popis a příčiny:**

Je ovlivněna velkým množstvím faktorů resp. vlastnostmi soustavy stroj-nástroj-obrobek.

Opatření:

- zvolit VBD s dostatečnou odolností proti opotřeбенí
- přezkoušet stabilitu upnutí obrobku
- přezkoušet stabilitu upnutí nástroje (snížit vyložení, případně zajistit vyvážení)
- vhodně zvolit velikost přídavku na obrábění

NEVHODNÝ TVAR TŘÍSKY

**Popis a příčiny:**

Vhodný tvar třísky – je v současnosti stejně důležitým kritériem jako trvanlivost. Na vhodné utváření má vliv zejména materiál obrobku, posuv, hloubka řezu a samozřejmě vhodná volba řezné geometrie (utvařeče). Dlouhá (neutvářená) tříška je z mnoha důvodů neakceptovatelná, ale i příliš krátká "drcená" tříška je nežádoucí (svědčí o přetížení břitu a vede ke vzniku vibrací).

Opatření:

- upravit posuv a hloubku řezu
- zvolit vhodnější geometrii
- změnit záběrové podmínky

KONTROLA STAVU LŮŽKA VBD

Před nasazením nové VBD nebo výměnou břitu pootočením VBD je nutno očistit lůžko, zkontrolovat stav lůžka popřípadě podložky či podpěrného klínu (otlačení, poškození zejména pod špičkou VBD).

KONTROLA A ÚDRŽBA UPÍNACÍCH SEGMENTŮ

Neméně důležitá je i kontrola samotných upínacích segmentů (úhlové páky, šroubku, upínky či upínacího klínu). Pro upnutí zásadně používat segmenty nepoškozené, v případě jejich výměny používat pouze náhradní díly uvedené v katalogu pro daný nástroj. Pravidelně mazat závit a kuželové dosedací plochy šroubků – např. mazivem odolným proti vyšším teplotám (Molyko G). Pro montáž i demontáž používat výhradně šroubováky a klíče uvedené v katalogu nebo doporučené výrobcem nástroje, dále je nutno dbát na správné dotažení šroubků (úměrné dotažení!) – nejlépe používat momentový klíč.

KONTROLA UPNUTÍ

Při upínání je nutno zkontrolovat dosednutí VBD po celé dosedací ploše a opění VBD v radiálním a axiálním směru. Upínané VBD a i nástroje musí být vždy čisté a nepoškozené.



Obráběný materiál – vliv řezného prostředí stoupá se zhoršující se obrobitelností materiálu obrobku.

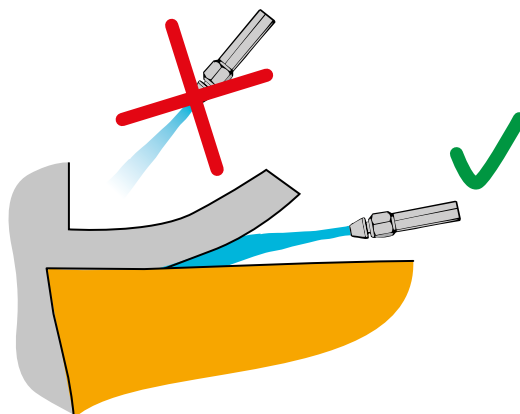
Řezný materiál – vliv řezného prostředí stoupá se zvyšující se houževnatostí (obsah Co). Chlazení se nedoporučuje pouze pro vysokorychlostní obrábění, tj. pro aplikaci CBN a keramiky.

Posuv – s rostoucím posuvem stoupá přínos řezné kapaliny pro životnost nástroje.

Řezná rychlost (typická pro obráběný materiál) – čím vyšší je řezná rychlost, tím důležitější je chladicí účinek řezné kapaliny, čím nižší je řezná rychlost, tím důležitější je mazací účinek řezné kapaliny.

Přívod kapaliny je také jedním z kritérií, která silně ovlivňují ekono-

miku a produktivitu řezného procesu. V ideálním případě lze kapalinu přivádět jak na čelo, tak na hřbet nástroje. Přívod řezné kapaliny od hřbetu ovlivňuje pouze životnost nástroje. Zatímco přívod kapaliny od čela nástroje může v některých případech pomáhat při utváření třísky (zejména v případě vysokotlakého chlazení). Pokud je možná pouze jedna z těchto alternativ, ukáže správný směr typ opotřebení. Pokud jsou břitové destičky opotřebované na hřbetu, zkuste přivádět kapalinu zespodu, tj. na hřbet destičky. Pokud dochází k vylamování řezné hrany, měla by být kapalina směřována na čelo nástroje (pod třísku, nikoli na její kořen).



VZORCE PRO VÝPOČTY PARAMETRŮ

Veličina	Vzorec pro výpočet	Jednotka	Poznámka
Počet otáček	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	(1/min)	n počet otáček (1/min) D průměr (nástroje nebo obrodku) (mm)
Řezná rychlost	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	(m/min)	v_c řezná rychlost (m/min) f_{rev} posuv na otáčku (mm/ot)
Posuv na otáčku	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	(mm/ot)	f_{min} minutový posuv (rychlost posuvu) (mm/min)
Minutový posuv (rychlost posuvu)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	(mm/min)	
Teoretická hodnota maximální nerovnosti povrchu R_{max}	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^2}{RE}$	(mm)	R_{max} teoretická hodnota maximální nerovnosti povrchu (mm) R_a střední drsnost obrobeného povrchu (mm)
Střední drsnost obrobeného povrchu R_a	$R_a = \frac{43,9 \cdot f_{rev}^{1,88}}{RE^{0,97}}$	(mm)	f_{rev} posuv na otáčku (mm/ot) RE rádius zaoblení špičky nástroje (mm)
Průřez třísky	$A = f_{rev} \cdot a_p$	(mm ²)	A Průřez třísky [mm ²] f_{rev} Posuv na otáčku [mm/ot]
Tloušťka třísky (VBD s rovným břitem)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	(mm)	a_p Axiální hloubka řezu [mm] κ_r Úhel nastavení hlavního břitu [°] h Tloušťka třísky [mm]
Tloušťka třísky (VBD s kruhovým břitem)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	(mm)	v_c Řezná rychlost [m/min] f_{min} Posuv za minutu (lineární rychlost posuvu) [mm/min]
Odebraný objem materiálu	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	(cm ³ /min)	Q Odebraný objem materiálu za 1 minutu [cm ³ /min] $INSD$ Průměr destičky [mm]
Potřebný příkon	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{1-c} \cdot k_{cl} \cdot v_c \cdot k\kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	(kW)	P_c potřebný příkon (kW) a_p hloubka řezu (mm) f_{rev} posuv (mm/ot)
Přibližný potřebný příkon	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	(kW)	c konstanta KTV (1) k_c měrný řezný odpor (MPa) k_{κ_r} součinitel zahrnující vliv úhlu kr (1) η účinnost soustruhu (obvykle $\eta = 0,75$) (1) x součinitel vlivu obr. materiálu (1)

Materiál	Ocel	Litina	Al
Součinitel x	20	25	100

DOPORUČENÉ UTAHOVACÍ MOMENTY

UPÍNACÍ ŠROUB

Označení šroubu	Šroubovák	Uťahovací moment (Nm)*
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXX 3	5
HS 0520C	HXX 4	5
HS 0616C	HXX 5	8
HS 0620	HXX 5	6
HS 0620C	HXX 5	6
HS 0625	HXX 5	6
HS 0625C	HXX 5	6
HS 0630	HXX 5	6
HS 0825	HXX 6	10
HS 0830	HXX 6	10
HS 0835	HXX 6	10
HS 0840	HXX 8	11
HS 1030	HXX 8	8
HS 1060	HXX 6	10
HS 93	HXX 5	8
HS 94	HXX 5	8
HSI 1020	HXX 6	8
PS 0512	HXX 2	2
PS 0512-A	HXX 2	2
PS 0616	HXX 2,5	4
PS 12040	HXX 5	8
PS 6026-709P	SRD T09P	2

UPÍNACÍ ŠROUB

Označení šroubu	Šroubovák	Uťahovací moment (Nm)*
PS 8290	HXX 2	2
SR 14	HXX 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXX 3	5
US 35	HXX 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXX 4	6
US 38	HXX 5	8
US 39	HXX 5	8
US 40	HXX 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXX 4	6
US 42	HXX 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXX 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXX 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXX 4	6
US 95	HXX 4	10

MOMENTOVÉ ŠROUBOVÁKY

Momentová rukojeť	Upínací moment (Nm)	Závit upínacího šroubu
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

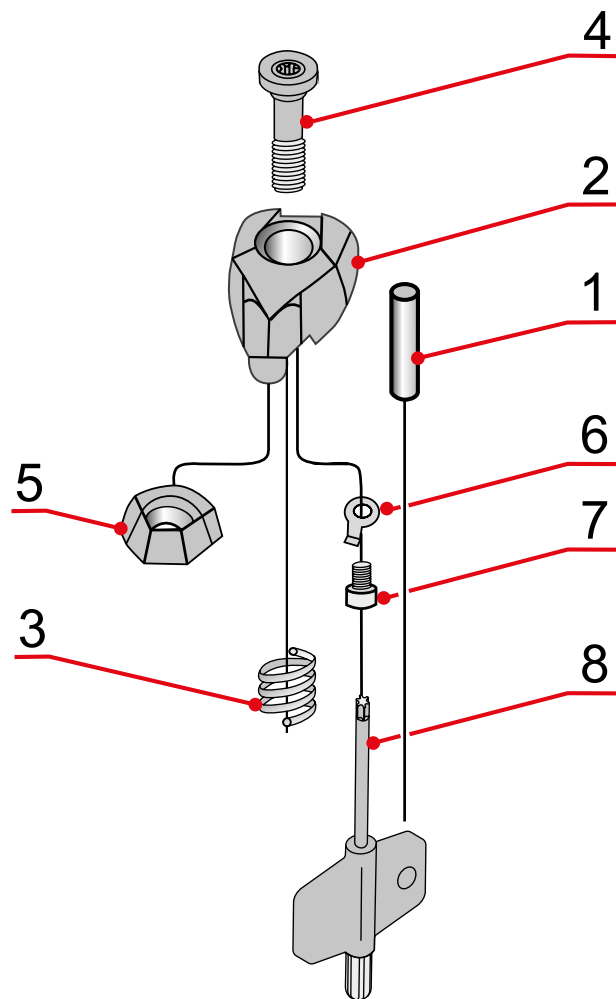
VÝMĚNNÉ DŘÍKY

Výměnné dříky		
D-T6	D-T8	D-T15
D-T6P	D-T8P	D-T15P
D-T7	D-T9	D-T20
D-T7P	D-T9P	D-T20P

MAZÁNÍ ŠROUBKŮ

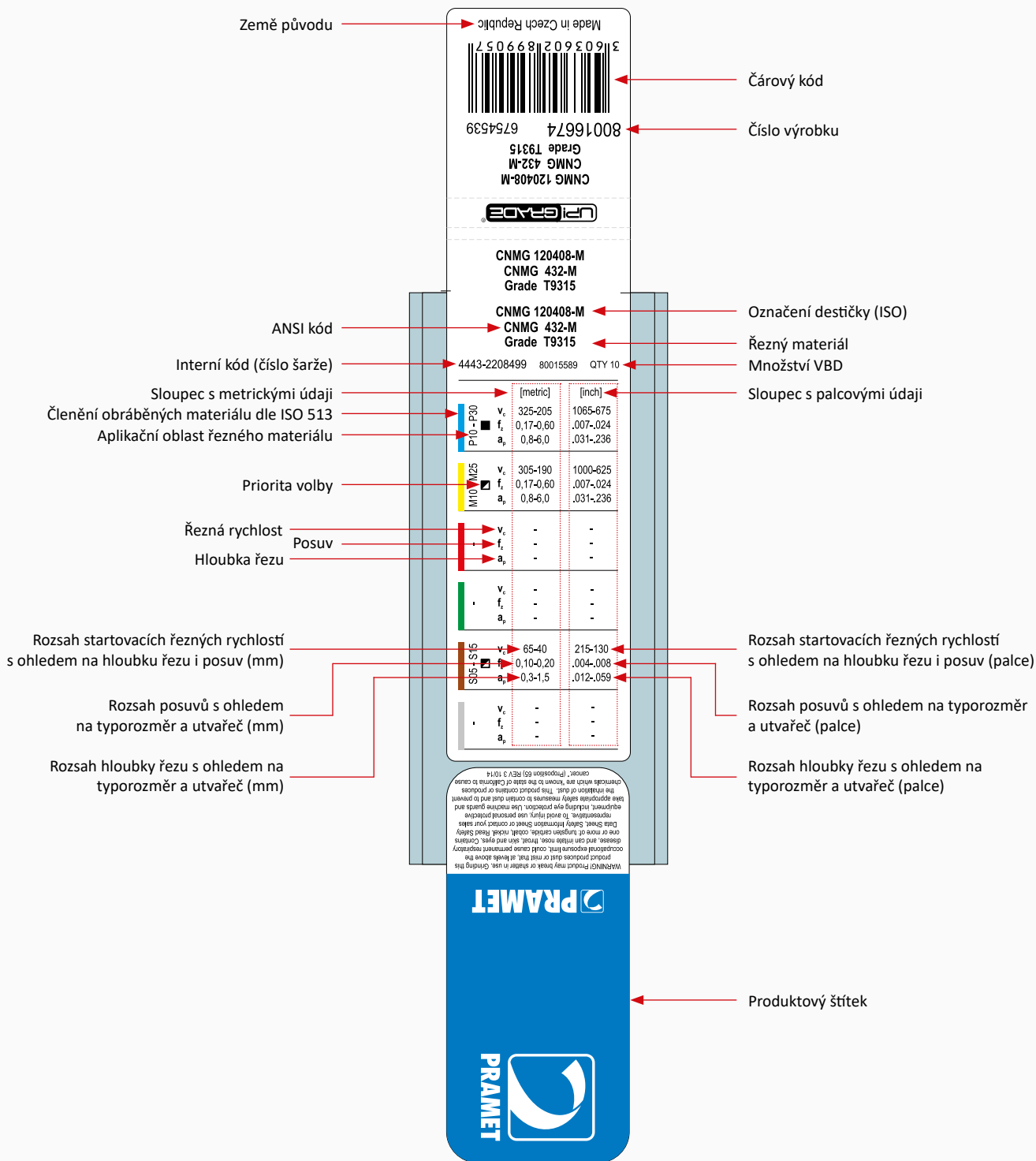
Vzhledem k velkému teplotnímu namáhání upínacích šroubů doporučujeme jejich mazání vysoce kvalitní mazací pastou (např. MOLYKOTE 1000).

SCHÉMA UPÍNACÍHO SYSTÉMU



	1	2	3	4		5	6	7	8
DCS 09	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	-	-	-	-
DCS 12	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
DCS 16	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
DCS 19	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	-	-	-	-
DCS 25	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	-	-	-	-
DCS 16V	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	-	-	-	-
DCS 12C2	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C2	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 12C4	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C4	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P

INFORMACE UVEDENÉ NA KRABÍČCE S VBD



TOOLBOX GSM

Efektivní systém hospodaření
s řeznými nástroji

Co Vám nabízí?

- 24 hodinový přístup k uloženým nástrojům
- žádné starosti s objednáváním nástrojů díky automatizaci procesu
- automatickou evidenci vydávaných nástrojů
- komplexní statický systém na vyhodnocení výběrů zboží (podle uživatele, projektu, nákladového střediska, atd.)
- přehled o stavu zboží a přístup ke statistikám přes internet kdykoliv a odkudkoliv
- fakturaci 2x za měsíc
- sběr opotřebených nástrojů
- propojení zákazníka s informačním systémem



Co Vám ušetří?

- provoz TOOLBOX GSM při dohodnutých odběrech je ZDARMA
- práci spojenou s opakovaným objednáváním položek - probíhá automaticky podle dohodnutých pravidel a zboží je doplňováno na požadovaný stav
- výrazně sníží provozní zásobu nástrojů
- šetří bankovní poplatky
- umožňuje dlouhodobě sledovat a vyhodnocovat spotřebu nástrojů

Co dál?

- TOOLBOX GSM je nejmenší typ
- nabízíme skříně s dvoj, čtyř a šestinásobnou kapacitou
- systém TOOLBOX GSM obsahuje i automat s plně automatickým výdejním procesem

www.toolboxgsm.cz





kontakt info



www.hanak.cz



HANÁK NÁŘADÍ s. r. o.
Osvobození 129, 763 16 Fryšták,
tel.: 577 110 711,
e-mail: objednavky@hanak.cz

www.hanak.cz