

NAŠE NOVINKY PRO VÁS:

NEW



2/109 Rádlovací nástroj C601 (bez rádlovacího kolečka)



2/109 Rádlovací nástroj C602 (bez rádlovacího kolečka)



2/109 Rádlovací nástroj C611 (bez rádlovacího kolečka)



2/110 Rádlovací nástroj C693 (bez rádlovacího kolečka a stopky)



2/110 Sada rádlovacích nástrojů C611/612



2/110 Rádlovací nástroj C612 (bez rádlovacího kolečka)



2/112 Rádlovací tvářecí nástroj F712 (bez rádlovacího kolečka)



2/113 Rádlovací tvářecí nástroj F761 (bez rádlovacího kolečka)



2/112 Rádlovací tvářecí nástroj F711 (bez rádlovacího kolečka)



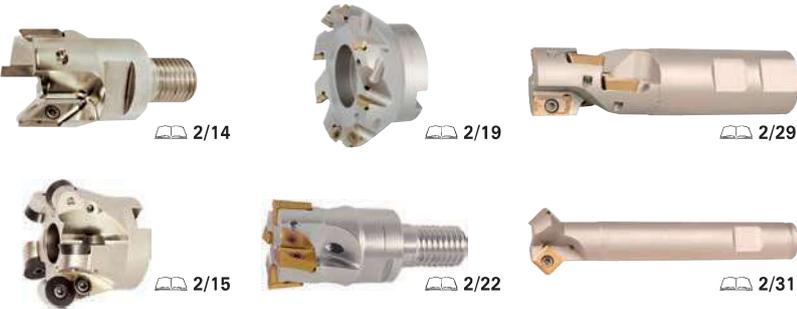
2/113 Rádlovací tvářecí nástroj F791 (bez rádlovacího kolečka a stopky)



2/112 Rádlovací tvářecí nástroj F751 (bez rádlovacího kolečka)



2/113 Rádlovací tvářecí nástroj F792 (bez rádlovacího kolečka a stopky)



Zanořovací fréza
Kopírovací fréza
Rovinná fréza
Rohová fréza
Válcová čelní fréza
Fazetková fréza

2.1

2/4–
2/38

Plně vrták s výměnnými břitovými
destičkami

2.2

2/39–
2/42

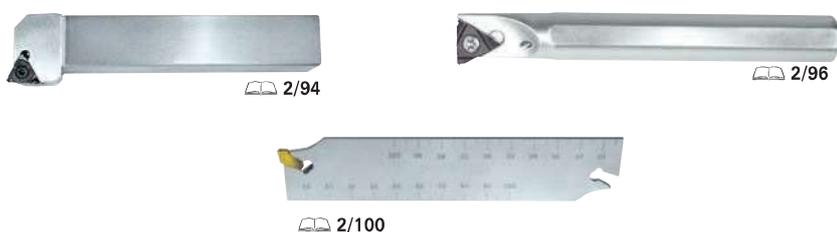
Svěrací držák 95° PCLNR/L
Svěrací držák 95° A..-PCLNR/L
Svěrací držák 45° PSSNR/L
Vyvrťovací tyč 95° A..-PWLNR/L
Svěrací držák 93° MVJNR/L
Svěrací držák 93° CKJNR/L

2.3

2/43–
2/65

Svěrací držák 95° SCLCR/L
Vyvrťovací tyč 95° A..-SCLCR/L
Vyvrťovací tyč 107,5° A..-SDQCR/L
Svěrací držák 90° STGCR/L
Vyvrťovací tyč 90° A..-STFCR/L
Vyvrťovací tyč 52° A..-SVJCR/L

2.4

2/66–
2/88

Závitový svěrací držák
Vyvrťovací tyče na soustružení závitů
Upichovací nástroje

2.5

2/89–
2/105

Rýhovací fréza
Rádlovací tvářecí nástroje
HSS protlačovací trn na klínové drážky
Soustružnické polotovary
Soustružnické nože

2.6

2/108–
2/131

Přehled piktogramů

Norma	např.  splňuje DIN 884 krátké provedení	 splňuje DIN 6527	 výrobní norma
Počet zubů	např.  6–8 zubů		
Provedení stopky	např.  válcová stopka s unášecí ploškou podle DIN 1835 B	 jednotná válcová stopka	
Úhelník	např.  pravotočivá spirála s úhlem 45°		
Použití	např.  směr posuvu	 možnost suchého obrábění.	 vnitřní chlazení
	např.  litina, slabě přerušovaný řez	 ocel, silně přerušovaný řez	

Rychlost řezu a posuv



Veškeré informace o rychlosti řezu a posuvu odpovídají doporučené směrné hodnotě. Ta předpokládá stabilní podmínky stroje, bezvibrační upnutí obrobků a použití vhodného chladiva a maziva.

Soustružení – údaje o řezu

Nomenklatura a vzorce

Otáčky

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D} \text{ [U/min]}$$

Rychlost řezu

$$V_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D}{1000} \text{ [m/min]}$$

a_p = hloubka řezu	[mm]
D = průměr obrobku	[mm]
f = posuv	[mm/U]
n = otáčky	[U/min]
V_c = rychlost řezu	[m/min]
κ = nastavovací úhel	[°]

Frézování – údaje o řezu

Nomenklatura a vzorce

Otáčky

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \text{ [U/min]}$$

Rychlost řezu

$$V_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000} \text{ [m/min]}$$

Rychlost posuvu

$$V_f = n \cdot z_n \cdot f_z \text{ [mm/min]}$$

$$V_f = n \cdot z_c \cdot f_z \text{ [mm/min]}$$

Posuv/otáčky

$$f = z_n \cdot f_z \text{ [mm/U]}$$

$$f = z_c \cdot f_z \text{ [mm/U]}$$

Rychlost řezu a otáčky kopírovacího frézování

$$V_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_w}{1000} \text{ [m/min]}$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_w} \text{ [U/min]}$$

$$D_w = 2 \cdot \sqrt{a_p (D_c - a_p)} \text{ [mm]}$$

a_e = radiální hloubka řezu (šířka záběru)	[mm]
a_p = axiální hloubka řezu	[mm]
D_c = průměr frézy	[mm]
f = posuv/ot	[mm/U]
f_z = posuv/zub	[mm/zub]
z_c = efektivní počet zubů pro výpočet posuvu	
n = otáčky	[U/min]
V_c = rychlost řezu	[m/min]
V_f = rychlost posuvu	[mm/min]

Nosné systémy pro vyměnitelné břitové destičky

na soustružení, frézování, zapichování, vrtání a
řezání závitů.

Důsledně jsme pokračovali ve vývoji a podařilo se nám rozšířit náš sortiment o nové produkty.

VRSTVA TVRDÉHO NIKLU umožňuje dosáhnout u mnoha fréz a upínacích držáků
ISO lepších vlastností a maximální možné životnosti.

Všechny upínače jsou vyrobeny z vysoce zušlechtné a kalené oceli. Sedla destiček
se zhotovují až po kalení, což zaručuje maximální přesnost pro profesionální nasazení destiček.
Díky tomu jsou upínací nástroje stabilní a umožňují dosáhnout maximální produktivity.



2.1

P ocel

St37; 52
Kyselina uhličitá, nelegované nástrojové oceli 1.2379 (St37.1; 10S20; C45)
Ocelolitina obohacená uhlíkem (GS 52)
Nástrojové oceli obohacené uhlíkem (C105W1)
Nízkolegované oceli (StE360.7)
Středně legované oceli (60Si7; GS20Mn5)
Legované nástrojové oceli (X38CrMoNi17)

M nerez

Austenitické a feritické nerezové oceli 1.4301; 4305

Tepelně odolné a tepelně stálé oceli 1.4541; 4571

Nemagnetické oceli a oceli odolné proti opotřebování (X12CrNi188)

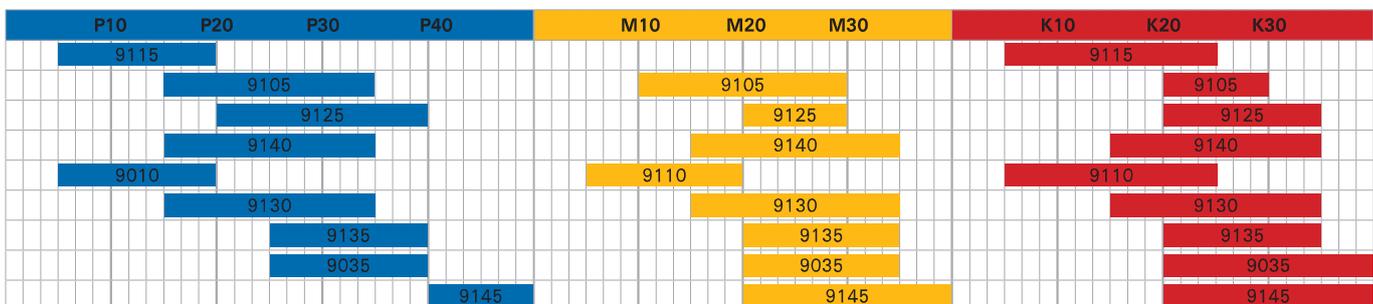
K litina

Legovaná a nelegovaná

Šedá litina (GG25)

Tvárná litina (GGG60)

Temperovaná litina (GTS55)



N hliník

Neželezné kovy

Slitiny Al

Slitiny Cu

S superslitina

Speciální tepelně odolné slitiny Ni, Co, Fe a Ti

NIMONIC 80A
NiCr20TiAl
INCOLOY 800H
INCONEL 617
X8NiCrAlTi3221

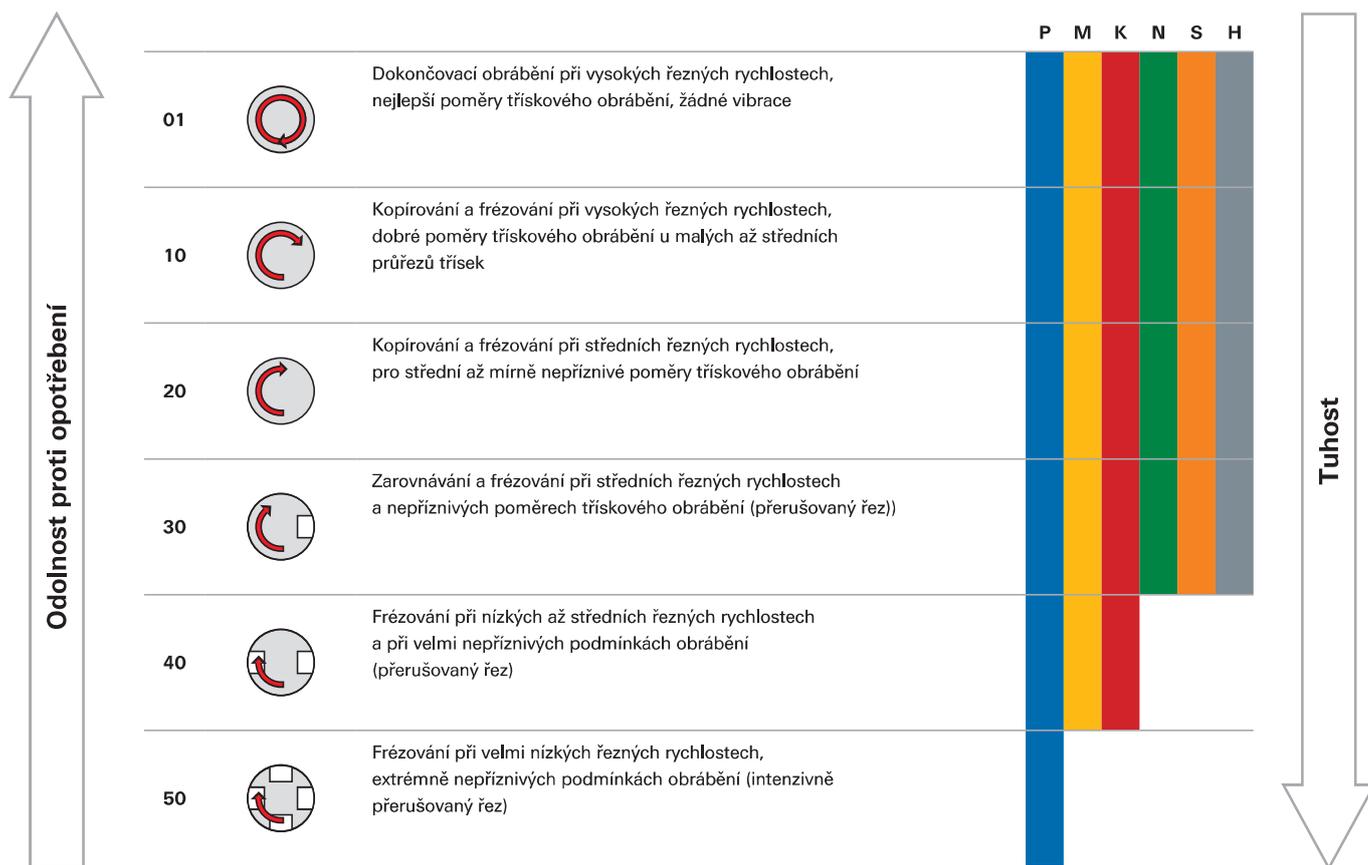
H tvrdé materiály

Kalené (zušlechtěné) oceli

HRC 48–61

Kalené kokilové litiny
Tvrzené litiny





Druh tvrdokovu, s povlakem

PK	9115	Al ₂ O ₃	Povrchová úprava CVD, hlavní oblast využití ve skupinách P a K, pouze suché obrábění, vysoké řezné rychlosti
KH	9105	Al ₂ O ₃	Povrchová úprava PVD, hlavní oblast využití ve skupinách K a H, suché a mokré obrábění, vysoké řezné rychlosti
PK	9125	Al ₂ O ₃	Povrchová úprava PVD, hlavní oblast využití ve skupinách P a K, suché a mokré obrábění, střední až vysoké řezné rychlosti a posuvy
PK	9140	Al ₂ O ₃	Povrchová úprava PVD, hlavní oblast využití ve skupinách P a K, suché a mokré obrábění, střední až vysoké řezné rychlosti a posuvy
KNH	9110	Al ₂ O ₃	Povrchová úprava PVD, univerzální použití, suché a mokré obrábění, vysoké řezné rychlosti, při dobrých podmínkách třískového obrábění pro operace s vysokým tepelným zatížením
PMK	9130	TiCN	Povrchová úprava PVD, hlavní oblast využití v oblastech P a K, jednotlivě i M, suché a mokré obrábění, střední řezné rychlosti, v kombinaci s dobrou odolností proti opotřebení a tuhosti
U	9135	Al ₂ O ₃	Gradientní povrchová úprava PVD se zvýšením odolnosti proti oxidaci, univerzální použití, suché a mokré obrábění, velmi dobré kluzné vlastnosti, střední řezné rychlosti při nízkých až středních průřezích třísek, použitelnost při špatných podmínkách třískového obrábění
U	9035	Al ₂ O ₃	Povrchová úprava PVD, univerzální použití, suché a mokré obrábění, dobrá odolnost proti opotřebení, dobrá provozní spolehlivost, střední řezné rychlosti i za horších podmínkách obrábění
U	9145	TiCN	Povrchová úprava PVD, velmi tuhé provedení, univerzální použití, 1. volba pro obrábění ve skupinách M a P s výrazně přerušovaným řezem. Suché a mokré obrábění, nízká až střední rychlostí řezání v kombinaci s dobrou odolností vůči opotřebení a tuhostí pro operace s vysokým mechanickým namáháním řezné hrany

Druh tvrdokovu, bez povrchové úpravy

N	9120	Ultra jemné zrna	Bez povrchové úpravy, hlavní oblastí využití je skupina N, leštěno do vysokého lesku, k prevenci troyby vrubu na ostří
---	------	------------------	--

Geometrie

F	=	stupeň dokončovacího obrábění - snadné řezání
M	=	střední stupeň třískového obrábění - univerzální použití
R	=	stupeň třískového obrábění pro hrubování
AL	=	stupeň třískového obrábění neželezných kovů, slitin mosazi a mědi a plastů
VA	=	stupeň třískového obrábění nerezových materiálů a superslitin

Stopkové a rovinné frézy 45°



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 20–32 mm	SEMT 09T3...	2/19	2999 0200–2999 0210



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 50–100 mm	SEMT 09T3...	2/19	2999 0225–2999 0240



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 40–250 mm	SEET/SEKT 1204...	2/20	2999 2050–2999 2090



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 50–160 mm	SEKR/N 1203...	2/21	2999 0300–2999 0325

Stopková fréza, hlava na rohové nože a fréza 90° se závitem



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 10–32 mm	APKT/APMT 10...	2/22	2999 0430–2999 0465



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 16–32 mm	APKT/APMT 10...	2/22	2999 0665–2999 0680



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 20–32 mm	SOMT 09T3...	2/27	2999 0330–2999 0340



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 25–32 mm	APKT/APET/APMT 16...	2/24	2999 0500–2999 0505



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 40–63 mm	SOMT 09T3...	2/27	2999 0345–2999 0355



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 40–63 mm	APKT/APMT 10...	2/22	2999 0470–2999 0480

Stopková fréza, hlava na rohové nože a fréza 90° se závitem



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 40–160 mm	APKT/APET/APMT 16..	2/24	2999 0520–2999 0560



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 50–125 mm	SDMT 1205...	2/26	2999 0400–2999 0420



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 16–32 mm	APKT/APMT 10..	2/22	2999 0630–2999 0660

Válcová čelní fréza 90°



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 25–32 mm	APKT/APMT 10..	2/28	2999 0490–2999 0495



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 32–40 mm	APKT/APET/APMT 16..	2/29	2999 0600–2999 0605



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 50–80 mm	APKT/APET/APMT 16..	2/29	2999 0610–2999 0620

Kopírovací fréza



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 15 mm	RDHX/RDGT/RDHT...07..	2/15	2999 0800–2999 0815
Ø 20 mm	RDHX/RDGT/RDHT...10..	2/15	2999 0825–2999 0840



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 52– 80 mm	RDHX/RDGT/RDHT...12T3..	2/15	2999 0900–2999 0910
Ø 52–100 mm	RDHX/RDGT/RDHT...1604..	2/15	2999 0915–2999 0930



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 15–25 mm	RDHX/RDGT/RDHT...07..	2/16	2999 1010–2999 1025
Ø 20–35 mm	RDHX/RDGT/RDHT...10..	2/16	2999 1030–2999 1045
Ø 24–42 mm	RDHX/RDGT/RDHT...12...	2/16	2999 1050–2999 1070
Ø 32 mm	RDHX/RDGT/RDHT...16...	2/16	2999 1075

Nástrčná fréza 90°



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 50–80 mm	VCGT 2205...	2/14	2999 1310–2999 1320



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 32–40 mm	VCGT 2205...	2/14	2999 1325–2999 1330

Kotoučové frézy



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 80–200 mm	SNHQ 11/12...	2/37	2999 1400–2999 1495



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 63–160 mm	SNHQ 11/12...	2/37	2999 1600–2999 1635

Centrovací a fazetovací fréza 45°



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 12 mm	SDET 08...	2/30	2999 1750



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 8–25 mm	SOMT 09T3...	2/31	2999 0380–2999 0390



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 7–34 mm	TCGT/TCMT 1102../16T3...	2/33	2999 1800–2999 1825

Fazetovací fréza přestavitelná



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 25 mm	TCGT/TCMT 16T3...	2/35	2999 1840



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 35 mm	XPHT 16...	2/32	2999 0723–2999 0735

Záhlubovací fréza na šrouby se zápusťnou hlavou



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 10–15 mm	CCGT/CCMT 0602...	2/33	2999 1900–2999 1910
Ø 18–33 mm	CCGT/CCMT 09T3...	2/33	2999 1915–2999 1940



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 12–30 mm	CC../TC../0602/1102/16T3...	2/33	2999 2000–2999 2045

Fréza na T-drážky s vnitřním chlazením



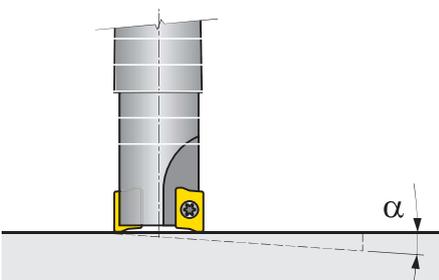
Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 25–40 mm	CCMX 0603/08T3/09T3...	2/36	2999 1700–2999 1710

Možnosti použití stopkových a nástrčných fréz

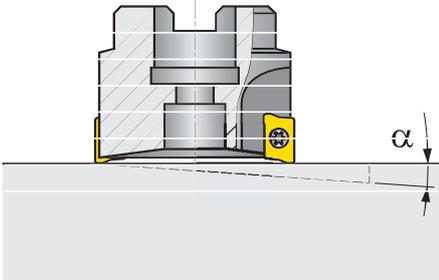
Rozhodující pro použití nástrojů pro šikmé ponorné obrábění je úhel hřbetu spodního ostří a volný prostor tělesa frézy.

Doporučení pro max. úhel stoupání a hloubku řezu naleznete v příložené tabulce, v nomenklatuře a ve vzorcích..

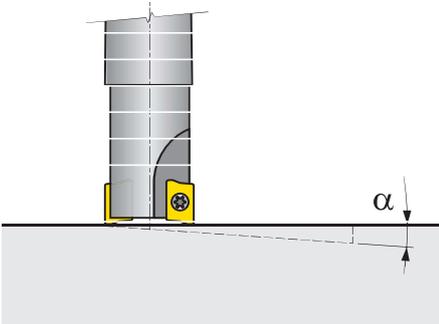
Šikmé ponorné obrábění / stopkové frézy

Použití	Nástroj	Ø frézy v mm	Vym. bř.dest.	α_{max} (°)	Strana katalogu	Obj. č.
		10–14	APKT 10...	–	2/22	2999 0430–2999 0465
		16	APKT 10...	5,0	2/22	
		18	APKT 10...	–	2/22	
		20	APKT 10...	4,5	2/22	
		25	APKT 10...	4,0	2/22	
		32	APKT 10...	0,5	2/22	

Šikmé ponorné obrábění / rohové frézy

Použití	Nástroj	Ø frézy v mm	Vym. bř.dest.	α_{max} (°)	Strana katalogu	Obj. č.
		40	APKT 10...	–	2/22	2999 0470–2999 0480
		50	APKT 10...	1,5	2/22	
		63	APKT 10...	1,0	2/22	
		50	VCGT 22...	19,0	2/14	2999 1310–2999 1320
		63	VCGT 22...	17,0	2/14	
		80	VCGT 22...	10,0	2/14	
		52	RD 12...	4,0	2/15	2999 0900–2999 0910
		66	RD 12...	3,0	2/15	
		80	RD 12...	2,2	2/15	
		52	RD 16...	8,0	2/15	2999 0915–2999 0930
		66	RD 16...	6,0	2/15	
		80	RD 16...	4,0	2/15	

Šikmé ponorné obrábění / kopírovací fréza (fréza se závitem)

Použití	Nástroj	Ø frézy v mm	Vym. bř.dest.	α_{max} (°)	Strana katalogu	Obj. č.	
		16–32	APKT 10..	–	2/22	2999 0630–2999 0660	
		15	RD 07...	11,0	2/16		2999 1010–2999 1025
		20	RD 07...	7,0	2/16		
	25	RD 07...	6,0	2/16			
		20	RD 10...	20,0	2/16	2999 1030–2999 1045	
		25	RD 10...	12,0	2/16		
		30	RD 10...	8,0	2/16		
		35	RD 10...	7,0	2/16	2999 1050–2999 1075	
		24	RD 12T...	25,0	2/16		
		35	RD 12T...	9,0	2/16		
		42	RD 12T...	8,0	2/16	2999 1325–2999 1330	
		32	VCGT 22...	31,0	2/14		
		40	VCGT 22...	21,0	2/14		

Možnosti použití stopkových a nástrčných fréz

Rozhodujícím faktorem pro skutečnost, zda se nástroj může použít pro cirkulární frézování bez počátečního otvoru, je provedení frézy a úhlu hřbetu spodního ostří. Doporučení pro max. a min.

průměr otvoru (pro hladké dno drážky) a max. hloubku řezu na jeden oběh frézy najdete v příložené tabulce, nomenklatuře a ve vzorcích.

Cirkulární frézování / stopkové frézy

Použití	Nástroj	Ø frézy v mm	Vym. bř.dest.	d _{min.} mm	d _{max.} mm	s _{max.} mm	Strana katalogu	Obj. č.
		10–14	APKT 10...	–	–	–	2/22	2999 0430–2999 0465
		16	APKT 10...	24	30	1,5	2/22	
		18	APKT 10...	–	–	–	2/22	
		20	APKT 10...	32	38	1,6	2/22	
		25	APKT 10...	42	48	1,8	2/22	
		32	APKT 10...	54	62	2,0	2/22	
		15	RD 07...	17	30	1,4	2/15	2999 0800–2999 0815
		20	RD 10...	28	40	1,4	2/15	2999 0825–2999 0840

S_{max.} = posuv do hloubky mm na oběh

Cirkulární frézování / rohové frézy

Použití	Nástroj	Ø frézy v mm	Vym. bř.dest.	d _{min.} mm	d _{max.} mm	s _{max.} mm	Strana katalogu	Obj. č.
		40	APKT 10...	–	–	–	2/22	2999 0470–2999 0480
		50	APKT 10...	84	98	0,5	2/22	
		63	APKT 10...	105	124	0,5	2/22	
		52	RD 12...	82	102	2,8	2/15	2999 0900–2999 0910
		66	RD 12...	110	132	2,8	2/15	
		80	RD 12...	136	160	2,8	2/15	
		52	RD 16...	74	104	4,0	2/15	2999 0915–2999 0930
		66	RD 16...	102	132	4,0	2/15	
		80	RD 16...	130	160	4,0	2/15	

S_{max.} = posuv do hloubky mm na oběh

Cirkulární frézování / kopírovací fréza (se závitem)

Použití	Nástroj	Ø frézy v mm	Vym. bř.dest.	d _{min.} mm	d _{max.} mm	s _{max.} mm	Strana katalogu	Obj. č.
		16–32	APKT 10...	–	–	–	2/22	2999 0630–2999 0660
		15	RD 07...	17	30	1,4	2/16	2999 1010–2999 1025
		20	RD 07...	28	40	1,4	2/16	
		25	RD 07...	38	50	1,5	2/16	
		20	RD 10...	22	40	2,5	2/16	2999 1030–2999 1045
		25	RD 10...	32	50	2,5	2/16	
		30	RD 10...	42	60	2,3	2/16	
		35	RD 10...	52	70	2,5	2/16	
		24	RD 12T...	24	48	3,0	2/16	2999 1050–2999 1075
		35	RD 12T...	46	70	3,0	2/16	
		42	RD 12T...	62	82	3,5	2/16	

S_{max.} = posuv do hloubky mm na oběh



2.1

2.1

	ISO název	Druh obráběného materiálu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslit.	H tvrdý mat.	Strana	Obj. č.
	APET 160408 FR	AL N 9120				●			2/25	2999 5127
	APKT 1003PDER	M KNH 9110	○	○	●				2/23	2999 5070
	APKT 1003PDER	M PMK 9130	●	○	●		○		2/28	2999 5073
	APKT 1003PDER	M U 9145	●	●	○		○		2/28	2999 5076
	APKT 1003PDFR	AL N 9020				●			2/23	2999 5082
	APKT 1604PDER	ALU				●			2/25	2999 5130
	APKT 1604PDR	M PMK 9130	●	○	●		○		2/25	2999 5112
	APKT 1604PDR	M U 9145	●	●	○		○		2/25	2999 5115
	APKT 1604PDR	R PMK 9130	●	○	●		○		2/25	2999 5100
	APKT 1604PDR	R U 9145	●	●	○		○		2/25	2999 5103
	APMT 1604UNI	UNI	●	●	●				2/25	2999 5133
	APMT 1003	AL				●			2/23	2999 5140
	APMT 1003	INOX	●	●					2/23	2999 5146
	APMT 1003	UNI	●	●	●				2/23	2999 5143
	CCMX 060304S	M PMK 9130	●	○	●		○		2/36	2999 5560
	CCMX 08T308S	M PMK 9130	●	○	●		○		2/36	2999 5563
	CCMX 09T308S	PMK 9130	●	○	●		○		2/36	2999 5566
	RDGT 1003MOT	PK 9125	●	○	○				2/17	2999 5263
	RDGT 1003MOT	PM 9140	●	●	○		○		2/17	2999 5266
	RDGT 12T3MOT	PK 9125	●	●	○		○		2/18	2999 5272
	RDGT 12T3MOT	PM 9140	●	●	○		○		2/18	2999 5275
	RDGT 1604MOT	PK 9125	●	○	○				2/18	2999 5281
	RDGT 1604MOT	PM 9140	●	●	○		○		2/17	2999 5284
	RDHT 0702MO	AL N 9120				●			2/16	2999 5203
	RDHT 1003MO	AL N 9120				●			2/16	2999 5206
	RDHT 12T3MO	AL N 9120				●			2/16	2999 5209
	RDHT 1604MO	AL N 9120				●			2/16	2999 5212
	RDHX 0702MOT	KH 9105	○	○	●			●	2/16	2999 5215
	RDHX 0702MOT	PK 9125	●	○	●			○	2/16	2999 5218
	RDHX 1003MOT	KH 9105	○	○	●			●	2/16	2999 5221
	RDHX 1003MOT	PK 9125	●	○	●			○	2/16	2999 5224
	RDHX 1003MOT	PK 9140	●	○	●				2/16	2999 5227
	RDHX 12T3MOT	KH 9105	○	○	●			●	2/16	2999 5245
	RDHX 12T3MOT	PK 9125	●	○	●			○	2/16	2999 5230
	RDHX 12T3MOT	PK 9140	●	○	●				2/16	2999 5233
	RDHX 1604MOT	KH 9105	○	○	●			●	2/16	2999 5242
	RDHX 1604MOT	PK 9125	●	○	●			○	2/16	2999 5236
	RDHX 1604MOT	PK 9140	●	○	●				2/16	2999 5239
	RDMX 1003MOT	KH 9105	●	●	○				2/16	2999 5178
	RDMX 1003MOT	PK 9125	○	●	○				2/16	2999 5180
	RDMX 1003MOT	PK 9140	○	●					2/16	2999 5182
	RDMX 12T3MOT	KH 9105	○	●	○				2/16	2999 5184
	RDMX 12T3MOT	PK 9125	○	●	○				2/16	2999 5186
	RDMX 12T3MOT	PK 9140	○	●					2/16	2999 5188
	RDMX 1604MOT	KH 9105	○	●	○				2/16	2999 5190
	RDMX 1604MOT	PK 9125	○	●					2/16	2999 5192
	RDMX 1604MOT	PK 9140	○	●					2/16	2999 5194
	SCET 050204	UD 9035	●	○	○				2/41	2999 5818
	SCET 060204	UD 9035	●	○	○				2/41	2999 5821
	SCET 070308	UD 9035	●	○	○				2/41	2999 5824
	SCET 09T308	UD 9035	●	○	○				2/41	2999 5827
	SCET 120408	UD 9035	●	○	○				2/41	2999 5830
	SDET 082508	U 9135	●		●				2/30	2999 5570
	SDMT 120508SR	F PMK 9130	●	○	●	○	○		2/26	2999 5061
	SDMT 120508SR	F U 9145	●	●	○	○	○		2/26	2999 5062
	SDMT 120508SR	M KNH 9110	●	○	○	○			2/26	2999 5063
	SDMT 120508SR	M PMK 9130	●	○	●	○	○		2/26	2999 5066
	SDMT 120508SR	M U 9145	●	●	○		○		2/26	2999 5069
	SDMT 120508SR	R PMK 9130	●	○	●	○	○		2/26	2999 5067
	SDMT 120508SR	R U 91445	●	●	○		○		2/26	2999 5068

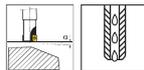
	ISO název	Druh obráběného materiálu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslit.	H tvrdý mat.	Strana	Obj. č.	
	SEET 1204AFSN	INOX	●	●	●				2/20	2999 5173	
	SEET 1204AFSN	UNI	●	◐	●				2/20	2999 5170	
	SEKN 1203AFSN	M PMK 9130	◐		●			◐	2/21	2999 5027	
	SEKN 1203AFSN	M U 9145	◐	○	●				2/21	2999 5036	
	SEKR 1203AFSN	M PMK 9130	●	◐	◐		○		2/21	2999 5030	
	SEKR 1203AFSN	M U 9145	●	●	◐		○		2/21	2999 5033	
	SEKT 1204	ALU				●			2/20	2999 5176	
	SEMT 09T3AFSN	F PMK 9130	●	○	◐	○	○		2/19	2999 5000	
	SEMT 09T3AFSN	F U 9145	●	●	○	○	◐		2/19	2999 5003	
	SNHQ 1102AZTN	M PMK 9130		●	●				2/19	2999 5500	
	SNHQ 1102AZTN	M U 9145	●	●	●		●		2/19	2999 5503	
	SNHQ 1103AZTN	M PMK 9130		●	●				2/19	2999 5506	
	SNHQ 1103AZTN	M U 9145	●	●	●		●		2/19	2999 5509	
	SNHQ 1203AZTN	M U 9145	●	●	◐		◐		2/19	2999 5515	
	SNHQ 1203AZTN	PMK 9130	●	○	●			○	2/19	2999 5512	
	SNHQ 1204AZTN	M U 9145	●	●	◐		◐		2/19	2999 5521	
	SNHQ 1204AZTN	PMK 9130	●	○	●			○	2/19	2999 5518	
	SNHQ 1205AZTN	M U 9145	●	●	◐		◐		2/19	2999 5527	
	SNHQ 1205AZTN	PMK 9130	●	○	●			○	2/19	2999 5524	
	SNHQ 1207AZTN	M U 9145	●	●	◐		◐		2/19	2999 5533	
	SNHQ 1207AZTN	PMK 9130	●	○	●			○	2/19	2999 5530	
		SOMT 09T304	F KH 9105	◐		●	○			2/27	2999 5042
		SOMT 09T304	F PMK 9130	●	◐	●		◐		2/27	2999 5045
SOMT 09T304		F U 9145	●	●			●		2/27	2999 5060	
SOMT 09T304		M PMK 9130	●		◐		○		2/27	2999 5051	
SOMT 09T304		M U 9145	●	●			●		2/27	2999 5054	
TCGT 110202		L-EC U 9035	●	●		◐	●		2/34	2999 0395	
	TCGT 110202	R-EC U 9035	●	●		◐	●		2/34	2999 0392	
	TCGT 110204	ALU				●			2/34	2999 0361	
	TCGT 16T304	ALU				●			2/34	2999 0364	
	TCMT 110204	M PMK 9030	●	●	●				2/34	2999 0374	
	TCMT 16T308	M U 9035		●					2/35	2999 0389	
	TCMT 16T308	UNI	●	●	●				2/34	2999 2339	
	VCGT 220530	ALU30 R3				●			2/14	2999 5483	
	XPET 0502AP	9145	●	●	●				2/41	2999 5800	
	XPET 0602AP	9145	●	●	●				2/41	2999 5803	
	XPET 0703AP	9145	●	●	●				2/41	2999 5806	
	XPET 0903AP	9145	●	●	●				2/41	2999 5809	
	XPET 11T3AP	9145	●	●	●				2/41	2999 5812	
	XPET 12T3AP	9145	●	●	●				2/41	2999 5815	
	XPHT 160408	AL N 9120				●			2/32	2999 5554	
	XPHT 160412S	PMK 9125	●	●	●				2/32	2999 5551	
	XPHT 160412S	PMK 9140	●	●	●		◐		2/32	2999 5548	

Nástrčná fréza 90° na obrábění hliníku, s vnitřním chlazením

Provedení: Nástrčná fréza 90°, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Vhodná pro rohové, rovinné a drážkovací frézování a také pro šikmé zanořování. Univerzální použití ve výrobě nástrojů a forem.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d H7 mm	Rozměry L mm	Rozměry Ø d ₁ mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
50	3	22	56	40	16	ano	VCGT 220530...	252,00	...1310
63	4	22	56	50	16	ano	VCGT 220530...	281,00	...1315
80	5	27	56	63	16	ano	VCGT 220530...	338,00 (W280)	...1320

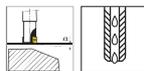
Rohová šroubovací fréza 90° na obrábění hliníku, s vnitřním chlazením

Provedení: Kopírovací fréza 90° (se závitem), niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Vhodná pro rohové, rovinné a drážkovací frézování a také pro šikmé zanořování. Univerzální použití ve výrobě nástrojů a forem.

Upozornění: Prodloužení pro frézy se závitem viz 3/19.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d H7 mm	Rozměry L mm	Rozměry M	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
32	2	17	48	M16	16	ano	VCGT 220530...	178,00	...1325
40	3	17	48	M16	16	ano	VCGT 220530...	226,50 (W280)	...1330

Příslušenství pro zanořovací frézu 90° na obrábění hliníku, s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2999 €	5886 €	Obj. č.
Šroub TORX® Ø 32–80 mm	5 Δ	4,38	–	...0190
Šroubovák pro TORX® T 20 x 100 mm	1	–	5,05	...0060

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W543)



Šroub TORX®



Šroubovák pro TORX®

ISO frézovací VBD pro obrábění hliníku



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	2999 €	Obj. č.
VCGT 220530	ALU30 R3	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	–	–	–	180–350 0,05–2,5 0,5–16	–	–	10 Δ	17,40	...5483

Δ Odběr možný jen v celém balení.

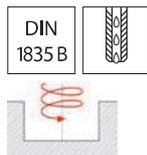
(W282)

Válcová kopírovací fréza s vnitřním chlazením

Provedení: Rovinná a kopírovací fréza, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Univerzální použití na frézování rovinných ploch a kopírovací, kruhové, obvodové a zavrtávací kruhové frézování, při vysoké frézovací rychlosti, vhodná pro nástrojářství a výrobu forem.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d g7 mm	Rozměry Ø d mm	Rozměry L mm	Rozměry l ₁ mm	Rozměry l ₂ mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
15	2	16	7	90	40	20	2,0	ano	RDHX/RDGT/RDHT..07...	141,50	...0800
15	2	16	7	110	60	20	2,0	ano	RDHX/RDGT/RDHT..07...	147,00	...0805
15	2	20	7	160	110	22	2,0	ano	RDHX/RDGT/RDHT..07...	141,50	...0815
20	2	20	10	90	40	20	2,5	ano	RDHX/RDGT/RDHT..10...	147,00	...0825
20	2	25	10	110	55	22	2,5	ano	RDHX/RDGT/RDHT..10...	148,50	...0830
20	2	25	10	160	100	25	2,5	ano	RDHX/RDGT/RDHT..10...	154,00	...0840

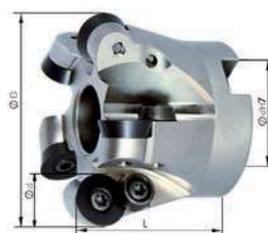
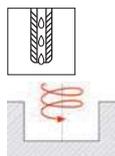
(W280)

Kopírovací fréza s vnitřním chlazením

Provedení: Rovinná a kopírovací fréza, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Univerzální použití na frézování rovinných ploch a kopírovací, kruhové, obvodové a zavrtávací kruhové frézování, při vysoké frézovací rychlosti, vhodná pro nástrojářství a výrobu forem.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d mm	Rozměry Ø d H7 mm	Rozměry L mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
52	5	12	22	50	3; 4	ano	RDHX/RDGT/RDHT..12T3...	182,00	...0900
66	6	12	27	52	3; 4	ano	RDHX/RDGT/RDHT..12T3...	189,00	...0905
80	7	12	27	52	3; 4	ano	RDHX/RDGT/RDHT..12T3...	218,00	...0910
52	4	16	22	50	3; 4	ano	RDHX/RDGT/RDHT..1604...	211,00	...0915
66	5	16	27	52	3; 4	ano	RDHX/RDGT/RDHT..1604...	266,00	...0920
80	6	16	27	52	3; 4	ano	RDHX/RDGT/RDHT..1604...	277,00	...0925
100	7	16	32	52	3; 4	ano	RDHX/RDGT/RDHT..1604...	287,50	...0930

(W280)

Príslušenství pro kopírovací frézu s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2999 €	5886 €	Obj. č.
Šroub TORX® pro břitové destičky 07	10 Δ	4,73	-	...0150
Šroub TORX® pro břitové destičky 10 + 12	10 Δ	5,15	-	...0140
Šroub TORX® pro břitové destičky 16	5 Δ	5,40	-	...0162
Upínací šroub pro břitové destičky 12	10 Δ	4,73	-	...0160
Upínka pro břitové destičky 16	10 Δ	3,71	-	...0165
Šroubovák pro TORX® T 7 x 60 mm	1	-	4,75	...0020
Šroubovák pro TORX® výměnné břitové destičky 10 + 12 T 15 x 80 mm	1	-	4,92	...0050
Šroubovák pro šroub TORX® výměnné břitové destičky 16 T 20 x 100 mm	1	-	5,05	...0060

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W543)



Šroub TORX®



Upínací patka



Upínací šroub



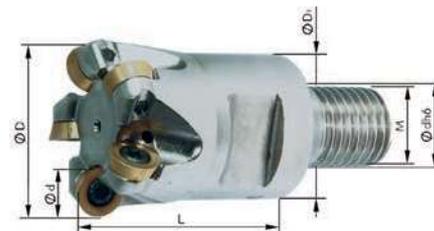
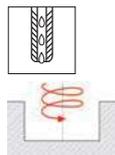
Šroubovák pro TORX®

Kopírovací fréza (se závitem) s vnitřním chlazením

Provedení: Rovinná a kopírovací fréza (se závitem), niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Univerzální použití na frézování rovinných ploch a kopírovací frézování pro nástrojářství a výrobu forem, vhodná pro ramping a axiální nájezd, jakož i pro zavrtávací kruhové frézování.

Upozornění: Prodloužení pro frézy se závitem viz 3/19.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d h6 mm	Rozměry Ø d mm	Rozměry L mm	Rozměry Ø d ₁ mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999	Obj. č.	
									€		
15	2	8,5	7	28	12,8	M8	2,0	ano	RDHX/RDGT/RDHT..07...	109,00	...1010
16	3	8,5	7	28	12,8	M8	2,0	ano	RDHX/RDGT/RDHT..07...	115,50	...1015
20	4	10,5	7	28	17,8	M10	2,0	ano	RDHX/RDGT/RDHT..07...	147,50	...1020
25	5	12,5	7	28	12,8	M12	2,0	ano	RDHX/RDGT/RDHT..07...	162,00	...1025
20	2	10,5	10	28	17,8	M10	2,5	ano	RDHX/RDGT/RDHT..10...	133,50	...1030
25	3	12,5	10	32	20,8	M12	2,5	ano	RDHX/RDGT/RDHT..10...	164,00	...1035
30	4	17,0	10	42	28,8	M16	2,5	ano	RDHX/RDGT/RDHT..10...	158,00	...1040
35	5	17,0	10	42	28,8	M16	2,5	ano	RDHX/RDGT/RDHT..10...	182,50	...1045
24	2	12,5	12	32	20,8	M12	3,0	ano	RDHX/RDGT/RDHT..12T3...	180,00	...1050
35	3	17,0	12	42	28,8	M16	3,0	ano	RDHX/RDGT/RDHT..12T3...	183,00	...1055
42	4	17,0	12	42	28,8	M16	3,0	ano	RDHX/RDGT/RDHT..12T3...	174,50	...1070
32	2	17,0	16	43	28,8	M16	4,0	ano	RDHX/RDGT/RDHT..1604...	143,00	...1075

(W280)

Příslušenství pro kopírovací frézu (se závitem) s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2999	5886	Obj. č.
		€	€	
Šroub TORX® pro břitové destičky 07	10 Δ	4,73	-	...0150
Šroub TORX® pro břitové destičky 10 + 12	10 Δ	5,15	-	...0140
Upínací šroub pro břitové destičky 12	10 Δ	4,73	-	...0160
Šroub TORX® pro břitové destičky 16	5 Δ	5,40	-	...0162
Šroubovák TORX® pro výměnné břitové destičky 05 T 6 x 60 mm	1	-	4,79	...0010
Šroubovák TORX® pro výměnné břitové destičky 07 T 7 x 60 mm	1	-	4,75	...0020
Šroubovák pro TORX® břitové destičky 10-12 T 15 x 80 mm	1	-	4,92	...0050
Šroubovák TORX® pro výměnné břitové destičky 16 T 20 x 100 mm	1	-	5,05	...0060

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W543)



Šroub TORX®



Upínací šroub



Šroubovák pro TORX®

ISO frézovací VBD

Provedení: Kruhová, 15° pozitivní.



RDHT-AL



RDMX



RDHX



RDGT

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2999	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
RDHT 0702MO	AL N 9120	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	180-610 0,1-0,2 0,3-2	-	-	10 Δ	6,05	...5203
RDHT 1003MO	AL N 9120	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	155-610 0,1-0,3 0,3-2,5	-	-	10 Δ	6,50	...5206
RDHT 12T3MO	AL N 9120	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	155-610 0,1-0,3 0,3-3	-	-	10 Δ	7,45	...5209
RDHT 1604MO	AL N 9120	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	140-610 0,1-0,4 0,3-4	-	-	10 Δ	9,65	...5212

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W282)

pokračování na následující straně

ISO frézovací VBD

pokračování



2.1

Δ Odběr možný jen v celém balení.

pokračování na následující straně

ISO frézovací VBD

pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j. 10 Δ	2999	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
RDGT 1604MOT	PM 9140	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	180–280 0,1–0,4 1–4	105–165 0,1–0,3 1–3	170–265 0,1–0,4 1–4	– – –	35–80 0,1–0,24 1–2,4	35–55 0,1–0,2 0,3–1,5		8,30	...5284

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W282)



Stopková rohová fréza 45° s vnitřním chlazením

Provedení: Stopková fréza s pozitivní geometrií břitu pro potlačování vibrací, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Univerzální využití pro lehké a střední obrábění všech materiálů, s povrchem dílce do Ra 0,8. Bezproblémové obrábění skupin materiálů: M nerez a S superslitina, ve strojích s nižším výkonem, dílců s náchylností k vibracím.



Ø D mm	Počet břítů	Rozměry Ø d g7 mm	Rozměry L mm	Rozměry l mm	rozměry Ø D1 mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
20	2	20	82	32	29,8	4,5	ano	SEMT 09T3AFSN	177,00	...0200
25	3	25	98	42	34,8	4,5	ano	SEMT 09T3AFSN	194,00	...0205
32	4	32	102	42	42,0	4,5	ano	SEMT 09T3AFSN	256,00	...0210

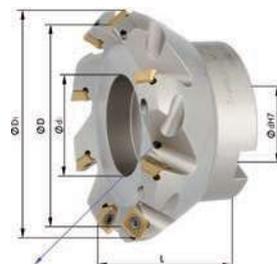
(W280)

Rovinná fréza 45° s vnitřním chlazením

Provedení: Rovinná fréza s s pozitivní geometrií břitu pro potlačování vibrací, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Univerzální využití pro lehké a střední obrábění všech materiálů, s povrchem dílce do Ra 0,8. Bezproblémové obrábění skupin materiálů: M nerez a S superslitina, ve strojích s nižším výkonem, dílců s náchylností k vibracím.



Ø D mm	Počet břítů	Rozměry Ø d H7 mm	Rozměry Ø d1 mm	Rozměry L mm	rozměry Ø D1 mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
50	5	22	18	40	59,6	4,5	ano	SEMT 09T3AFSN	287,50	...0225
63	6	22	18	40	75,8	4,5	ano	SEMT 09T3AFSN	287,50	...0230
80	8	27	38	50	89,6	4,5	ano	SEMT 09T3AFSN	350,00	...0235
100	10	32	45	50	110,0	4,5	ano	SEMT 09T3AFSN	453,00	...0240

(W280)

Príslušenství pro stopkové a rovinné frézy 45° s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2999 €	5886 €	Obj. č.
Šroub TORX® pro břitové destičky	10 Δ	3,29	-	...0005
Šroubovák pro TORX® T 9 x 60 mm	1	-	4,75	...0035

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W281) (W543)



ISO frézovací VBD 20° pozitivní



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	2999 €	Obj. č.
SEMT 09T3AFSN	F PMK 9130	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	190-325 0,12-0,35 0,5-4,5	110-195 0,12-0,26 0,5-3,4	180-305 0,12-0,35 0,5-4,5	- - -	- - -	- - -	10 Δ	7,45	...5000
SEMT 09T3AFSN	F U 9145	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150-240 0,12-0,35 0,5-4,5	90-140 0,12-0,26 0,5-3,4	140-225 0,12-0,35 0,5-4,5	- - -	30-70 0,12-0,21 0,5-2,7	- - -	10 Δ	7,45	...5003

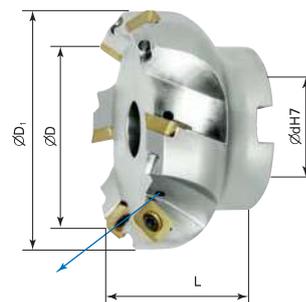
Δ Odběr možný jen v celém balení. (W282)

Rovinná nástrčná fréza s vnitřním chlazením

Provedení: Standardní rovinná fréza s pozitivní geometrií břítu pro měkký řez, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Univerzální využití k obrábění všech materiálů, univerzální obrábění.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø dH7 mm	Rozměry L mm	rozměry Ø D1 mm	VBD (výměnná břitová destička)	2999	Obj. č.
						€	
40	3	16	40	53	SEET/SEKT 1204...	148,50	...2050
50	4	22	48	65	SEET/SEKT 1204...	165,00	...2055
63	5	22	48	78	SEET/SEKT 1204...	186,00	...2060
80	6	27	50	95	SEET/SEKT 1204...	205,50	...2065
100	6	32	50	115	SEET/SEKT 1204...	240,50	...2070
125	7	40	63	140	SEET/SEKT 1204...	294,50	...2075
160	8	40	63	173	SEET/SEKT 1204...	576,50	...2080
200	12	60	63	213	SEET/SEKT 1204...	733,50	...2085
250	16	60	63	263	SEET/SEKT 1204...	954,50	...2090

(W280)

Příslušenství pro rovinnou nástrčnou frézu

Provedení	Bal.j.	2999 €	Obj. č.
Šroub TORX® pro SEET/SEKT 1204	5 Δ	4,39	...0193

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)



Šroub TORX®

ISO frézovací VBD



SEKT ALU



SEET AFSN

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2999	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
SEKT 1204	ALU 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	– – –	– – –	– – –	250–1000 0,05–0,4 0,2–4,5	– – –	– – –	10 Δ	13,85	...5176
SEET 1204AFSN	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	255–370 0,20–0,40 1,0–6,5	150–220 0,20–0,30 1,0–4,9	– – –	– – –	50–110 0,20–0,24 1,0–3,9	– – –	10 Δ	14,60	...5170
SEET 1204AFSN	INOX 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	165–265 0,20–0,30 1,0–6,5	95–155 0,20–0,23 1,0–4,9	190–280 0,2–0,4 0,5–6,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	14,55	...5173

Δ Odběr možný jen v celém balení.

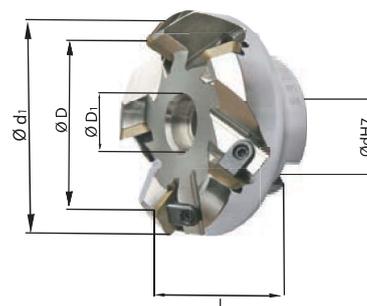
(W282)

Rovinná fréza 45° s vnitřním chlazením (šroubové upínání)

Provedení: Rovinná fréza s malým řezným odporem, potlačování vibrací díky variabilní rozteči VBD, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Možnost použití na hrubování a dokončovací frézování všech materiálů. Kompatibilní také s SEKN/SEKR.



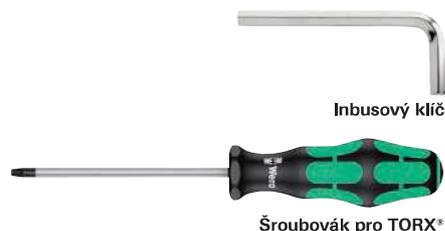
Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d H7 mm	Rozměry Ø d1 mm	Rozměry L mm	rozměry Ø D1 mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999	Obj. č.
									€	
50	4	22	63	50	18,0	6,5	ano	SEKR/N1203...	280,00	...0300
63	5	22	76	50	18,0	6,5	ano	SEKR/N1203...	328,50	...0305
80	6	27	93	50	38,0	6,5	ano	SEKR/N1203...	352,50	...0310
100	6	32	113	50	45,0	6,5	ano	SEKR/N1203...	389,50	...0315
125	7	40	138	63	56,0	6,5	ano	SEKR/N1203...	485,50	...0320
160	7	40	173	63	66,7	6,5	ne	SEKR/N1203...	572,00	...0325

(W280)

Příslušenství pro rovinné frézy 45° s vnitřním chlazením

Provedení	5840	5886	Obj. č.
Inbusový klíč, 6hran 4 mm	0,29	-	...0040
Šroubovák pro TORX® T 9 x 60 mm	-	4,75	...0035
Šroubovák pro TORX® T 15 x 80 mm	-	4,92	...0050

(W528) (W543)



ISO frézovací VBD 20° pozitivní



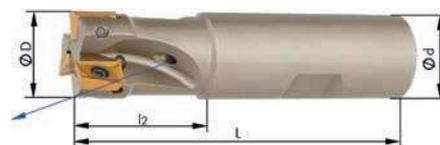
ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Balj.	2999	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
SEKN 1203AFSN	M PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150–220 0,15–0,3 1–6,5	- - -	140–205 0,15–0,3 1–6,5	- - -	- - -	30–40 0,1–0,2 0,3–1,5	10 Δ	8,25	...5027
SEKN 1203AFSN	M U 9145 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150–215 0,15–0,3 1–6,5	90–125 0,15–0,23 1–4,9	140–200 0,15–0,3 1–6,3	- - -	- - -	- - -	10 Δ	8,25	...5036
SEKR 1203AFSN	M PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	170–225 0,2–0,3 1–6,5	100–135 0,2–0,23 1–4,9	160–210 0,2–0,3 1–6,5	- - -	- 0,2–0,23 1–3,9	- - -	10 Δ	8,45	...5030
SEKR 1203AFSN	M U 9145 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	170–225 0,2–0,3 1–6,5	100–135 0,2–0,23 1–4,9	160–210 0,2–0,3 1–6,5	- - -	- 0,2–0,23 1–3,9	- - -	10 Δ	8,45	...5033

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W282)

Rohová fréza 90°, s válcovou stopkou, s vnitřním chlazením

Provedení: Rohová fréza 90°, s válcovou stopkou, niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Pro rohové frézování, drážkování, vnitřní kopírování, kruhové, obvodové frézování a zavrtávací kruhové frézování, univerzální použití.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d g7 mm	Rozměry L mm	Rozměry l ₂ mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
10	1	16	78	24	9	ano	APKT/APMT 10...	103,50	...0430
12	1	16	78	24	9	ano	APKT/APMT 10...	103,50	...0435
14	1	16	78	24	9	ano	APKT/APMT 10...	138,50	...0440
16	2	16	85	25	9	ano	APKT/APMT 10...	138,50	...0445
18	2	20	85	25	9	ano	APKT/APMT 10...	138,50	...0450
20	3	20	90	25	9	ano	APKT/APMT 10...	159,50	...0455
25	4	25	95	25	9	ano	APKT/APMT 10...	204,00	...0460
32	5	25	95	26	9	ano	APKT/APMT 10...	227,00	...0465

(W280)

Rohová fréza 90°, s válcovou stopkou, extra dlouhá, s vnitřním chlazením

Provedení: Rohová fréza 90°, s válcovou stopkou, niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Pro rohové frézování, drážkování, vnitřní kopírování, kruhové, obvodové frézování a zavrtávací kruhové frézování, univerzální použití.



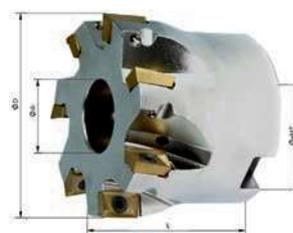
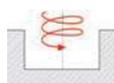
Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d h6 mm	Rozměry L mm	Rozměry l ₁ mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
16	2	16	150	100	9	ano	APKT/APMT 10...	169,50	...0665
20	3	20	150	98	9	ano	APKT/APMT 10...	201,00	...0670
25	4	25	150	95	9	ano	APKT/APMT 10...	247,00	...0675
32	5	32	150	89	9	ano	APKT/APMT 10...	295,50	...0680

(W280)

Rohová nástrčná fréza 90°

Provedení: Rohová nástrčná fréza 90°, niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Pro rohové frézování, drážkování, vnitřní kopírování, kruhové, obvodové frézování a zavrtávací kruhové frézování, univerzální použití.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d H7 mm	Rozměry Ø d1 mm	Rozměry L mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
40	6	16	14	40	9	ne	APKT/APMT 10...	210,00	...0470
50	7	22	18	40	9	ne	APKT/APMT 10...	221,50	...0475
63	8	22	18	40	9	ne	APKT/APMT 10...	281,00	...0480

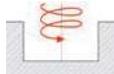
(W280)

Rohová šroubovací fréza 90° s vnitřním chlazením

Provedení: Rohová šroubovací fréza 90°, niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Pro rohové frézování, drážkování, vnitřní kopírování, kruhové, obvodové frézování a zavrtávací kruhové frézování, univerzální použití.

Upozornění: Prodloužení pro frézy se závitem viz 3/19.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d h6 mm	Rozměry Ø d1 mm	Rozměry L mm	Rozměry M	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
16	2	8,5	13,5	25	M8	9	ano	APKT/APMT 10...	120,00	...0630
20	3	10,5	18,0	30	M10	9	ano	APKT/APMT 10...	168,50	...0640
25	4	12,5	21,0	35	M12	9	ano	APKT/APMT 10...	191,00	...0650
32	5	17,0	29,0	43	M16	9	ano	APKT/APMT 10...	208,00	...0660

(W280)

Příslušenství pro stopkové, rohové a válcové čelní frézy

Provedení	Balj.	2999	5886	Obj. č.
		€	€	
Šroub TORX® pro břitové destičky	5 Δ	4,39	-	...0051
Šroubovák pro TORX® T 7 x 60 mm	1	-	4,75	...0020

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W543)



Šroub TORX®



Šroubovák pro TORX®

ISO frézovací VBD



ALU



UNI



INOX

format
 professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Balj.	2999	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
APMT 1003	ALU	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	- - -	- - -	- - -	125-560 0,05-0,30 0,8-9	- - -	- - -	10 Δ	7,40	...5140
APMT 1003	UNI	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	185-255 0,10-0,25 1,0-9	110-150 0,10-0,19 1,0-6,8	175-240 0,10-0,25 1,0-9,0	- - -	- - -	- - -	10 Δ	5,15	...5143
APMT 1003	INOX	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	185-255 0,10-0,25 1,0-9	110-150 0,10-0,19 1,0-6,8	- - -	- - -	35-75 0,1-0,15 1,0-5,4	- - -	10 Δ	5,15	...5146

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W290)

ISO frézovací VBD



AL



M KNH



M PMK, M U

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Balj.	2999	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
APKT 1003PDR	AL N 9020	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	- - -	- - -	- - -	125-560 0,05-0,3 0,8-9	- - -	- - -	10 Δ	16,30	...5082
APKT 1003PDR	M KNH 9110	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	170-265 0,1-0,25 1-9	100-155 0,1-0,19 1-6,8	160-250 0,1-0,25 1-9	- - -	30-75 0,1-0,15 1-5,4	- - -	10 Δ	6,60	...5070
APKT 1003PDR	M PMK 9130	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	165-255 0,1-0,25 1-9	95-150 0,1-0,19 1-6,8	155-240 0,1-0,25 1-9	- - -	30-75 0,1-0,15 1-5,4	- - -	10 Δ	6,60	...5073
APKT 1003PDR	M U 9145	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	165-255 0,1-0,25 1-9	95-150 0,1-0,19 1-6,8	155-240 0,1-0,25 1-9	- - -	30-75 0,1-0,15 1-5,4	- - -	10 Δ	6,60	...5076

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W282)

Rohová fréza 90°, s válcovou stopkou, s vnitřním chlazením

Provedení: Rohová fréza 90°, s válcovou stopkou, niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Pro rohové frézování, drážkování, vnitřní kopírování, kruhové, obvodové frézování a zavrtávací kruhové frézování, univerzální použití.



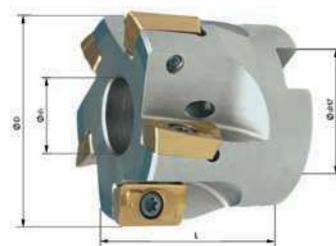
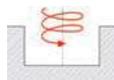
Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d g7 mm	Rozměry L mm	Rozměry L ₁ mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
25	2	25	100	44	14	ano	APET/APMT/APKT 16...	158,00	...0500
32	3	32	110	50	14	ano	APET/APMT/APKT 16...	194,00	...0505

(W280)

Rohová nástrčná fréza 90°

Provedení: Rohová nástrčná fréza 90°, niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Pro rohové frézování, drážkování, vnitřní kopírování, kruhové, obvodové frézování, obrubování a zavrtávací kruhové frézování, univerzální použití.



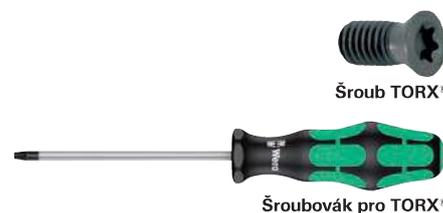
Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d H7 mm	Rozměry Ø d ₁ mm	Rozměry L mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
40	4	16	14	40	14	ne	APET/APMT/APKT 16...	196,50	...0520
50	5	22	18	40	14	ne	APET/APMT/APKT 16...	208,00	...0525
63	6	22	18	40	14	ne	APET/APMT/APKT 16...	242,00	...0530
80	7	27	38	50	14	ne	APET/APMT/APKT 16...	322,00	...0540
100	8	32	45	50	14	ne	APET/APMT/APKT 16...	386,50	...0550
125	9	40	56	63	14	ne	APET/APMT/APKT 16...	465,00	...0555
160	10	40	63	100	14	ne	APET/APMT/APKT 16...	609,50	...0560

(W280)

Príslušenství pro stopkové a rohové frézy 90° s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2999 €	5886 €	Obj. č.
Šroub TORX® pro břitové destičky	10 Δ	4,06	-	...0060
Šroubovák pro TORX® T 15 x 80 mm	1	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W281) (W543)



ISO frézovací VBD



ALU



UNI

format
 professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	2999	Obj. č.
										€	
APKT 1604PDER	ALU	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	– – –	– – –	– – –	105–525 0,05–0,40 0,8–15	– – –	– – –	10 Δ	8,55	...5130
APMT 1604UNI	UNI	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	140–195 0,2–0,35 1–13	80–115 0,2–0,26 1,0–9,8	130–85 0,2–0,35 1–13	– – –	25–55 0,2–0,21 1,0–7,8	– – –	10 Δ	7,45	...5133

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W290)



2.1

ISO frézovací VBD



AL



M



R

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	2999	Obj. č.
										€	
APET 160408 FR	AL N 9120 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	– – –	– – –	– – –	105–525 0,05–0,4 0,8–15	– – –	– – –	10 Δ	12,95	...5127
APKT 1604PDR	M PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150–235 0,15–0,3 1–13	90–140 0,15–0,23 1–9,8	140–220 0,15–0,3 1–13	– – –	30–70 0,15–0,18 1–7,8	– – –	10 Δ	8,60	...5112
APKT 1604PDR	M U 9145 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150–230 0,15–0,3 1–13	90–135 0,15–0,23 1–9,8	140–215 0,15–0,23 1–13	– – –	30–65 0,15–0,18 1–7,8	– – –	10 Δ	8,60	...5115
APKT 1604PDR	R PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	145–215 0,2–0,35 1–13	85–125 0,2–0,26 1–9,8	135–200 0,2–0,35 1–13	– – –	25–60 0,2–0,21 1–7,8	– – –	10 Δ	8,60	...5100
APKT 1604PDR	R U 9145 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	145–215 0,2–0,35 1–13	85–125 0,2–0,26 1–9,8	135–200 0,2–0,35 1–13	– – –	25–60 0,2–0,21 1–7,8	– – –	10 Δ	8,60	...5103

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W282)

Rohová nástrčná fréza 90° s vnitřním chlazením

Provedení: Rohová fréza 90°, k frézování přesných stěn pod úhlem 90°, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Pro drážkování a rohové frézování, univerzální použití, velmi měkký řez. Vysoká kvalita povrchu.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d H7 mm	Rozměry Ø d1 mm	Rozměry L mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999	
								Obj. č.	€
50	5	22	18	40	10	ano	SDMT 120508...	262,50	...0400
63	6	22	18	40	10	ano	SDMT 120508...	300,00	...0405
80	6	27	38	50	10	ano	SDMT 120508...	328,50	...0410
100	8	32	45	50	10	ano	SDMT 120508...	397,00	...0415
125	9	40	56	63	10	ano	SDMT 120508...	556,50 (W280)	...0420

Příslušenství pro rohovou frézovací hlavu 90° s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2999	5886	Obj. č.
		€	€	
Šroub TORX® pro břitové destičky	10 Δ	4,38	-	...0045
Šroubovák pro TORX® T 15 x 80 mm	1	-	4,92 (W281)	...0050 (W543)

Δ Dodáváme pouze celá balení.



ISO vyměnitelná frézovací břitová destička 15° pozitivní s rádiusem 0,8 mm



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2999	
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	Obj. č.
SDMT 120508SR	F PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	180-275 0,1-0,25 1-10	105-165 0,1-0,19 1-7,5	170-260 0,1-0,25 1-10	270-960 0,1-0,25 1-10	35-80 0,1-0,15 1-6	- - -	10 Δ	9,70	...5061
SDMT 120508SR	F U 9145 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	165-225 0,1-0,25 1-10	95-135 0,1-0,19 1,0-7,5	155-210 0,1-0,25 1-10	- - -	30-65 0,1-0,15 1-6	- - -	10 Δ	9,70	...5062
SDMT 120508SR	M KNH 9110 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	155-240 0,1-0,25 1-10	90-140 0,1-0,19 1-7,5	145-225 0,1-0,25 1-10	- - -	30-70 0,1-0,15 1-6	30-45 0,1-0,2 0,3-1,5	10 Δ	9,70	...5063
SDMT 120508SR	M PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	145-230 0,1-0,25 1-10	85-135 0,1-0,19 1-7,5	135-215 0,1-0,25 1-10	- - -	25-65 0,1-0,15 1-6	25-45 0,1-0,2 0,3-1,5	10 Δ	9,70	...5066
SDMT 120508SR	M U 9145 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	145-225 0,1-0,25 1-10	85-135 0,1-0,19 1-7,5	135-210 0,1-0,25 1-10	- - -	25-65 0,1-0,15 1-6	- - -	10 Δ	9,70	...5069
SDMT 120508SR	R PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	190-285 0,2-0,45 1-10	110-170 0,2-0,34 1-7,5	180-270 0,2-0,45 1-10	- - -	35-85 0,2-0,27 1-6	- - -	10 Δ	9,70	...5067
SDMT 120508SR	R U 91445 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	165-225 0,1-0,25 1-10	95-135 0,1-0,19 1-7,5	155-210 0,1-0,25 1-10	- - -	30-65 0,1-0,15 1-6	- - -	10 Δ	9,70	...5068

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W282)

Stopková rohová fréza 90° s vnitřním chlazením

Provedení: Rohová fréza 90°, s válcovou stopkou, pozitivní geometrie, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováků.

Použití: Drážkování a rohové frézování, univerzální použití, pro snadné až středně-náročné obrábění s vysokým posuvem.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d g7 mm	Rozměry L mm	Rozměry l mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
20	2	20	82	32	8	ano	SOMT 09T3...	177,00	...0330
25	3	25	98	38	8	ano	SOMT 09T3...	194,00	...0335
32	4	32	104	42	8	ano	SOMT 09T3...	256,00	...0340

(W280)

Rohová nástrčná fréza 90° s vnitřním chlazením

Provedení: Rohová nástrčná fréza 90°, pozitivní geometrie břitu pro potlačování vibrací, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováků.

Použití: Rohové frézování, univerzální použití, pro snadné až středně-náročné obrábění s vysokým posuvem (díky vyššímu počtu zubů). Nejlepšího výsledku dosahuje při obrábění ušlechtilé oceli, dobrá kvalita povrchu.



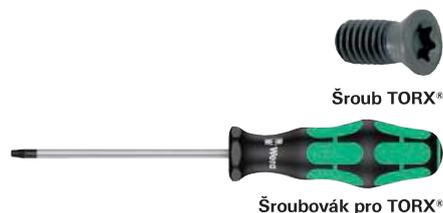
Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d H7 mm	Rozměry Ø d1 mm	Rozměry L mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
40	5	16	14	40	8	ano	SOMT 09T3...	231,00	...0345
50	6	22	18	40	8	ano	SOMT 09T3...	248,00	...0350
63	7	22	18	40	8	ano	SOMT 09T3...	289,50	...0355

(W280)

Průslušenství pro stopkové frézy a rohové frézovací hlavy 90° s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2999 €	5886 €	Obj. č.
Šroub TORX® pro břitové destičky	5 Δ	4,38	-	...0032
Šroubovák pro TORX® T 9 x 60 mm	1	-	4,75	...0035

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W281) (W543)



ISO frézovací VBD 18° pozitivní



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2999	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
SOMT 09T304	F KH 9105 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	115–220 0,08–0,35 0,5–8	65–130 0,08–0,26 0,5–6	105–205 0,08–0,35 0,5–8	170–770 0,08–0,35 0,5–8	20–65 0,08–0,21 0,5–4,8	-	10 Δ	8,50	...5042
SOMT 09T304	F PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	115–215 0,08–0,35 0,5–8	65–125 0,08–0,26 0,5–6	105–200 0,08–0,35 0,5–8	-	-	-	10 Δ	8,50	...5045
SOMT 09T304	F U 9145 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	110–200 0,08–0,35 0,5–8	65–120 0,08–0,26 0,5–6	100–190 0,08–0,35 0,5–8	-	20–60 0,08–0,21 0,5–4,8	-	10 Δ	8,50	...5060
SOMT 09T304	M PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	115–215 0,08–0,35 0,5–8	65–125 0,08–0,26 0,5–6	105–200 0,08–0,35 0,5–8	-	-	-	10 Δ	8,50	...5051
SOMT 09T304	M U 9145 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	110–200 0,08–0,35 0,5–8	65–120 0,08–0,26 0,5–6	100–190 0,08–0,35 0,5–8	-	20–60 0,08–0,21 0,5–4,8	-	10 Δ	8,50	...5054

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W282)

Rohová stopková víceřadová fréza 90°, Weldon, ISO 9766 s vnitřním chlazením

Provedení: Výkonná rohová nástrčná víceřadová fréza, niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Pro rohové, obvodové frézování a obrubování, univerzální použití.

DIN
1835 B



Ø D mm	Počet destiček	Rozměry Ø d g7 mm	Rozměry L mm	Rozměry l mm	Rozměry l ₁ mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
25	8	25	105	47	37	37	ano	APKT/APMT 10...	367,00	...0490
32	15	32	115	52	45	45	ano	APKT/APMT 10...	431,50 (W280)	...0495

Príslušenství pro rohovou nástrčnou víceřadovou frézu 90°, Weldon, ISO 9766 s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2999 €	5886 €	Obj. č.
Šroub TORX® pro břitové destičky (rohová stopková víceřadová fréza)	5 Δ	4,38	-	...0052
Šroubovák pro TORX® T 7 vel. 1	1	-	4,75	...0020

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281) (W543)



Šroub TORX®



Šroubovák pro TORX®

ISO frézovací VBD



ALU

UNI

INOX



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	2999 €	Obj. č.
APMT 1003	ALU	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	- - -	- - -	- - -	125-560 0,05-0,30 0,8-9	- - -	- - -	10 Δ	7,40	...5140
APMT 1003	UNI	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	185-255 0,10-0,25 1,0-9	110-150 0,10-0,19 1,0-6,8	175-240 0,10-0,25 1,0-9,0	- - -	- - -	- - -	10 Δ	5,15	...5143
APMT 1003	INOX	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	185-255 0,10-0,25 1,0-9	110-150 0,10-0,19 1,0-6,8	- - -	- - -	35-75 0,1-0,15 1,0-5,4	- - -	10 Δ	5,15	...5146

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W290)

ISO frézovací VBD



AL

M KNH

M PMK, M U

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	2999 €	Obj. č.
APKT 1003PDFR	AL N 9020	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	- - -	- - -	- - -	125-560 0,05-0,3 0,8-9	- - -	- - -	10 Δ	16,30	...5082
APKT 1003PDER	M KNH 9110	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	170-265 0,1-0,25 1-9	100-155 0,1-0,19 1-6,8	160-250 0,1-0,25 1-9	- - -	30-75 0,1-0,15 1-5,4	- - -	10 Δ	6,60	...5070
APKT 1003PDER	M PMK 9130	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	165-255 0,1-0,25 1-9	95-150 0,1-0,19 1-6,8	155-240 0,1-0,25 1-9	- - -	30-75 0,1-0,15 1-5,4	- - -	10 Δ	6,60	...5073
APKT 1003PDER	M U 9145	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	165-255 0,1-0,25 1-9	95-150 0,1-0,19 1-6,8	155-240 0,1-0,25 1-9	- - -	30-75 0,1-0,15 1-5,4	- - -	10 Δ	6,60	...5076

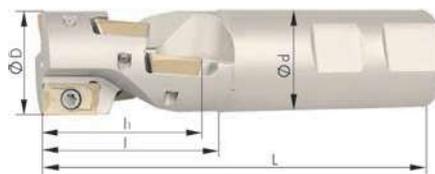
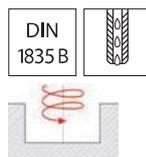
Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W282)

Rohová stopková víceřadová fréza 90° s vnitřním chlazením

Provedení: Rohová stopková víceřadová fréza, niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Pro rohové frézování, drážkování, vnitřní kopírování, kruhové, obvodové frézování a zavrtávací kruhové frézování, univerzální použití.



Ø D mm	Počet destiček	Rozměry Ø d g7 mm	Rozměry L mm	Rozměry l mm	Rozměry l ₁ mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
32	6	32	115	64	44	44	ano	APET/APMT/APKT 16...	404,50	...0600
40	8	32	130	62	58	58	ano	APET/APMT/APKT 16...	447,50	...0605

(W280)

Rohová nástrčná víceřadová fréza 90° s vnitřním chlazením

Provedení: Výkonná rohová nástrčná víceřadová fréza, niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Pro rohové a obvodové frézování, univerzální použití.



Ø D mm	Počet destiček	Počet zc*	Rozměry Ø d H7 mm	Rozměry Ø d ₁ mm	Rozměry L mm	Rozměry l ₁ mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
50	6	3	27	17	50	30	30	ano	APET/APMT/APKT 16...	496,00	...0610
63	12	4	27	19	60	44	44	ano	APET/APMT/APKT 16...	651,00	...0615
80	15	5	32	25	60	44	44	ano	APET/APMT/APKT 16...	723,00	...0620

* Efektivní počet zubů pro výpočet délky posuvu.
(W280)

Príslušenství pro stopkové, rohové a víceřadové frézy 90° s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2999 €	5886 €	Obj. č.
Šroub TORX® pro břitové destičky (rohová stopková víceřadová fréza)	5 Δ	4,38	-	...0062
Šroubovák pro TORX® T 15 x 80 mm	1	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W281) (W543)



ISO frézovací VBD



format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	2999 €	Obj. č.
APKT 1604PDER	ALU	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	- - -	- - -	- - -	105-525 0,05-0,40 0,8-15	- - -	- - -	10 Δ	8,55	...5130
APMT 1604UNI	UNI	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	140-195 0,2-0,35 1-13	80-115 0,2-0,26 1,0-9,8	130-85 0,2-0,35 1-13	- - -	25-55 0,2-0,21 1,0-7,8	- - -	10 Δ	7,45	...5133

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W290)

ISO frézovací VBD



AL

M

R

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2999	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
APET 160408 FR	AL N 9120	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	- - -	- - -	- - -	105-525 0,05-0,4 0,8-15	- - -	- - -	10 Δ	12,95	...5127
APKT 1604PDR	M PMK 9130	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150-235 0,15-0,3 1-13	90-140 0,15-0,23 1-9,8	140-220 0,15-0,3 1-13	- - -	30-70 0,15-0,18 1-7,8	- - -	10 Δ	8,60	...5112
APKT 1604PDR	M U 9145	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150-230 0,15-0,3 1-13	90-135 0,15-0,23 1-9,8	140-215 0,15-0,23 1-13	- - -	30-65 0,15-0,18 1-7,8	- - -	10 Δ	8,60	...5115
APKT 1604PDR	R PMK 9130	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	145-215 0,2-0,35 1-13	85-125 0,2-0,26 1-9,8	135-200 0,2-0,35 1-13	- - -	25-60 0,2-0,21 1-7,8	- - -	10 Δ	8,60	...5100
APKT 1604PDR	R U 9145	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	145-215 0,2-0,35 1-13	85-125 0,2-0,26 1-9,8	135-200 0,2-0,35 1-13	- - -	25-60 0,2-0,21 1-7,8	- - -	10 Δ	8,60	...5103

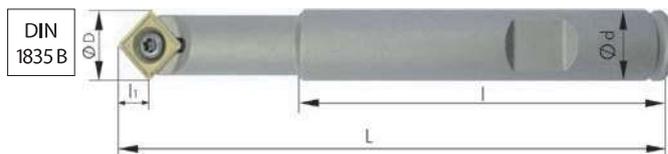
Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W282)

Fazetovací a středící fréza 45°

Provedení: Středící fréza 45° s válcovou stopkou, úhel hrotu 90°.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Na středění, frézování fazetek, hran a V-drážek.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d g7 mm	Rozměry L mm	Rozměry l mm	Rozměry li mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999	Obj. č.
12	1	12	90	60	6,5	6,0	ne	SDET 082508...	91,30	...1750

(W280)

Příslušenství pro středící frézy 45°

Provedení	Bal.j.	2999	5886	Obj. č.
Šroub TORX® pro břitové destičky	10 Δ	€ 3,29	€ -	...0030
Šroubovák pro TORX® T 9 x 60 mm	1	-	€ 4,75	...0035

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W543)



Šroub TORX®



Šroubovák pro TORX®

Středící VBD



U

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2999	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
SDET 082508	U 9135	Vc m/min fz mm/Z	35-70 0,08-0,20	35-50 0,08-0,13	35-70 0,15-0,60	- -	- -	- -	10 Δ	18,15	...5570

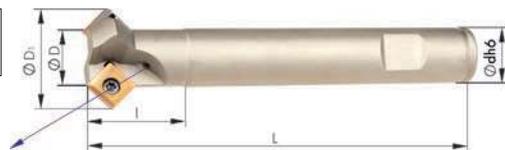
Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W282)

Fazetovací fréza 45° s vnitřním chlazením

Provedení: Fazetovací a zahlubovací stopková fréza, niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Univerzální použití na fazetování, zahloubení a odjehlování pod úhlem sklonu 45° a pro **obousměrné odjehlování**.

DIN
1835 B

Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d h6 mm	Rozměry L mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Rozměry l mm	Rozměry Ø d ₁ mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
8	1	16	90	4,5	27	20	ano	SOMT 09T304...	126,00	...0380
16	2	16	110	4,5	27	28	ano	SOMT 09T304...	183,50	...0385
25	3	25	125	4,5	42	38	ano	SOMT 09T304...	199,50	...0390

(W280)

Příslušenství pro fazetové frézy 45° s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2999 €	5886 €	Obj. č.
Šroub TORX® pro břitové destičky	10 Δ	3,29	-	...0030
Šroubovák pro TORX® T 9 x 60 mm	1	-	4,75	...0035

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W281) (W543)



Šroub TORX®



Šroubovák pro TORX®

ISO frézovací VBD 18° pozitivní



M



F



F-KH

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu						H tvrdý mat.	Bal.j.	2999	Obj. č.
			P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina			€	
SOMT 09T304	F KH 9105 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	115–220 0,08–0,35 0,5–8	65–130 0,08–0,26 0,5–6	105–205 0,08–0,35 0,5–8	170–770 0,08–0,35 0,5–8	20–65 0,08–0,21 0,5–4,8	- - -	10 Δ	8,50	...5042
SOMT 09T304	F PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	115–215 0,08–0,35 0,5–8	65–125 0,08–0,26 0,5–6	105–200 0,08–0,35 0,5–8	- - -	- - -	- - -	10 Δ	8,50	...5045
SOMT 09T304	F U 9145 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	110–200 0,08–0,35 0,5–8	65–120 0,08–0,26 0,5–6	100–190 0,08–0,35 0,5–8	- - -	20–60 0,08–0,21 0,5–4,8	- - -	10 Δ	8,50	...5060
SOMT 09T304	M PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	115–215 0,08–0,35 0,5–8	65–125 0,08–0,26 0,5–6	105–200 0,08–0,35 0,5–8	- - -	- - -	- - -	10 Δ	8,50	...5051
SOMT 09T304	M U 9145 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	110–200 0,08–0,35 0,5–8	65–120 0,08–0,26 0,5–6	100–190 0,08–0,35 0,5–8	- - -	20–60 0,08–0,21 0,5–4,8	- - -	10 Δ	8,50	...5054

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W282)

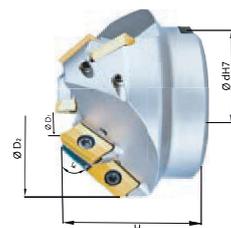
Fazetovací fréza 15°, 30°, 45°, 60° a 75°

Provedení: Stabilní fazetovací fréza, pozitivní geometrie řezu pro klidný chod a potlačování vibrací, niklovaný povrch.
Univerzální použití pro hrubování.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Fazetování a frézování hran.

Upozornění: Stabilní fazetovací fréza s klidným chodem, obrábění bez vibrací. Dosahuje dobré až velmi dobré kvality povrchu.



Rozměry K°	Ø D min, Ø D ₁ / Ø D max, Ø D ₂ mm	Rozměry Ø d h7 mm	rozměry H mm	zc*	Počet destiček	Hloubka řezu ap/max. mm	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
15	35/94,0	27	50	3	6	8,0	XPHT 16..	441,00	...0723
30	35/88,0	27	50	3	6	15,0	XPHT 16..	441,00	...0726
45	35/77,8	27	50	3	6	21,5	XPHT 16..	441,00	...0729
60	35/65,0	27	50	3	6	26,5	XPHT 16..	441,00	...0732
75	35/50,7	22	60	3	6	29,5	XPHT 16..	441,00	...0735

* Efektivní počet zubů pro výpočet délky posuvu.

(W280)

Příslušenství pro fazetové frézy 15°, 30°, 45°, 60°, 75°

Provedení	Bal.j.	2999 €	5886 €	Obj. č.
Šroub TORX® pro břitové destičky	5 Δ	4,70	-	...0744
Šroubovák pro TORX® T 15 x 80 mm	1	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281) (W543)



Šroub TORX®

Šroubovák pro TORX®

ISO frézovací VBD



AL N



PMK

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	2999 €	Obj. č.
XPHT 160408	AL N 9120 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	- - -	- - -	- - -	105-505 0,05-0,3 0,8-15	- - -	- - -	10 Δ	15,25	...5554
XPHT 160412S	PM 9125 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150-215 0,1-0,3 1,2-15	90-130 0,1-0,23 1,2-11,3	- - -	- - -	30-75 0,1-0,18 1,2-9	- - -	10 Δ	15,80	...5551
XPHT 160412S	PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	160-255 0,1-0,3 1,2-15	95-150 0,1-0,23 1,2-11,3	- - -	- - -	- - -	- - -	10 Δ	15,70	...5548

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W282)

Zahluovací fréza stopková

Provedení: Zahluovací stopková na zahluování pod úhlem 90°, na šrouby se zápustnou hlavou, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Vyvrtávání a zahluování.

DIN
1835 B



Ø D min. / Ø D max. / Ø D2 mm	Počet břitů	Kr	Rozměry Ø d h6 mm	Rozměry L mm	Rozměry l1 mm	Rozměry M	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
7/21	1	45°	16	100	30	M10	ne	TCGT/TCMT 1102...	204,00	...1800
11/25	2	45°	16	100	30	M12	ne	TCGT/TCMT 1102...	206,00	...1805
11/31,3	2	45°	16	100	30	M14	ne	TCGT/TCMT 16T3...	208,00	...1810
12/32,3	2	45°	20	100	30	M16	ne	TCGT/TCMT 16T3...	216,00	...1815
16/36,3	2	45°	20	100	30	M18	ne	TCGT/TCMT 16T3...	221,50	...1820
19/39,3	2	45°	20	100	30	M20	ne	TCGT/TCMT 16T3...	221,50	...1825

(W280)

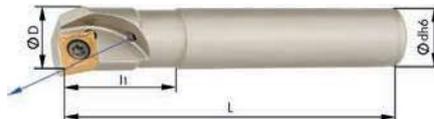
Zahluovací fréza na šrouby se zápustnou hlavou s vnitřním chlazením

Provedení: Zahluovací stopková fréza, na šrouby se zápustnou hlavou, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Vyvrtávání a zahluování.

DIN
1835A



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d h6 mm	Rozměry L mm	Rozměry l1 mm	Pro	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
10	1	12	85	15	M5	ano	CCGT/CCMT0602...	119,50	...1900
11	1	12	85	15	M6	ano	CCGT/CCMT0602...	119,50	...1905
15	1	12	85	19	M8	ano	CCGT/CCMT0602...	119,50	...1910
18	1	16	95	30	M10	ano	CCGT/CCMT09T3...	125,00	...1915
20	1	16	95	32	M12	ano	CCGT/CCMT09T3...	137,50	...1920
24	1	16	95	32	M14	ano	CCGT/CCMT09T3...	192,50	...1925
26	1	16	95	32	M16	ano	CCGT/CCMT09T3...	192,50	...1930
30	2	25	110	45	M18	ano	CCGT/CCMT09T3...	197,50	...1935
33	2	25	110	45	M20	ano	CCGT/CCMT09T3...	198,50	...1940

(W280)

Vyvrtávací fréza nastavitelná

Provedení: Vyvrtávací fréza s válcovou stopkou, nastavitelná. Stopka ISO 9766 (Weldon), niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Vyvrtávání.



CCGT/CCMT



TCGT/TCMT

Ø D min./max. mm	Počet břitů	Rozměry Ø d h6 mm	Rozměry L mm	Rozměry l1 mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999 €	Obj. č.
12/15	1	12	105	30	ne	CCGT/CCMT 0602...	135,00	...2000
12/15	1	12	175	30	ne	CCGT/CCMT 0602...	165,50	...2025
15/20	1	16	110	50	ne	CCGT/CCMT 0602...	143,50	...2005
15/20	1	16	175	50	ne	CCGT/CCMT 0602...	176,50	...2030
20/25	1	20	120	60	ne	TCGT/TCMT 1102...	147,50	...2010
20/25	1	20	200	60	ne	TCGT/TCMT 1102...	181,50	...2035
25/30	1	25	140	70	ne	TCGT/TCMT 16T3...	152,00	...2015
25/30	1	25	200	70	ne	TCGT/TCMT 16T3...	187,50	...2040
30/35	1	25	160	90	ne	TCGT/TCMT 16T3...	160,50	...2020
30/35	1	25	200	90	ne	TCGT/TCMT 16T3...	198,50	...2045

(W280)

Příslušenství pro zahlabovací stopkové frézy

Provedení	Bal.j.	2999	5886	Obj. č.
		€	€	
Šroub TORX® pro břitové destičky TC.. 1102..	10 Δ	3,16	-	...0050
Šroub TORX® pro břitové destičky TC.. 16T3..	10 Δ	4,06	-	...0060
Šroubovák pro TORX® břitové destičky 1102.. T 8 x 60 mm	1	-	4,77	...0030
Šroubovák pro TORX® břitové destičky 16T3.. T 15 x 80 mm	1	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W543)



Šroub TORX®



Šroubovák pro TORX®

ISO frézovací VBD 7° pozitivní

TCGT
ALUTCMT
UNICCGT
ALUCCMT
UNI
format
 professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
TCGT 110204	ALU 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	125-525 0,10-0,24 0,4-3,6	-	-	10 Δ	5,15	...0361
TCGT 16T304	ALU 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	125-525 0,10-0,24 0,4-3,6	-	-	10 Δ	7,80	...0364
TCMT 110208	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	85-145 0,08-0,24 0,8-3,0	50-85 0,08-0,18 0,8-2,3	80-135 0,08-0,24 0,8-3,0	-	-	-	10 Δ	4,05	...2333
TCMT 16T308	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	95-175 0,08-0,30 0,8-3,0	55-105 0,08-0,23 0,8-2,3	90-165 0,08-0,30 0,8-3,0	-	-	-	10 Δ	5,55	...2339
CCGT 060204	ALU 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	135-610 0,1-0,3 0,4-3,5	-	-	10 Δ	4,91	...1138
CCGT 09T304	ALU 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	135-610 0,1-0,3 0,4-3,5	-	-	10 Δ	6,30	...0128
CCMT 060204	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	105-160 0,08-0,24 0,5-3,0	60-95 0,08-0,11 0,5-2,3	95-150 0,08-0,15 0,5-3,0	-	-	-	10 Δ	3,96	...2294
CCMT 060208	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	95-170 0,08-0,25 0,5-3,0	55-100 0,08-0,19 0,5-2,3	90-160 0,08-0,25 0,5-3,0	-	-	-	10 Δ	3,96	...2297
CCMT 09T308	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	115-195 0,08-0,25 0,8-3,0	65-115 0,08-0,19 0,8-2,3	105-185 0,08-0,25 0,8-3,0	-	-	-	10 Δ	4,97	...2303

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291)

ISO frézovací VBD 7° pozitivní

TCGT
MTCMT
R-ECTCMT
L-ECCCMT
M

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
TCGT 110202	R-EC U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150-195 0,08-0,12 0,4-1,6	90-115 0,08-0,09 0,4-1,2	140-185 0,08-0,12 0,4-1,6	225-680 0,08-0,12 0,4-1,6	30-55 0,08-0,09 0,4-1,0	-	10 Δ	9,30	...0392
TCGT 110202	L-EC U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150-195 0,08-0,12 0,4-1,6	90-115 0,08-0,09 0,4-1,2	140-185 0,08-0,12 0,4-1,6	225-680 0,08-0,12 0,4-1,6	30-55 0,08-0,09 0,4-1,0	-	10 Δ	9,30	...0395
TCMT 110204	M PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	135-195 0,15-0,24 0,4-2	80-115 0,15-0,18 0,4-1,5	125-185 0,15-0,24 0,4-2	-	-	-	10 Δ	5,25	...0374

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W286)

ISO frézovací VBD 7° pozitivní

pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
TCMT 16T308	M U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	80–175 0,08–0,48 0,8–3	45–105 0,08–0,36 0,8–2,3	75–165 0,08–0,48 0,8–3	120–610 0,08–0,48 0,8–3	– – –	– – –	10 Δ	7,70	...0389
CCMT 060204	M U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	95–160 0,1–0,3 1–4	55–95 0,1–0,23 1–3	90–150 0,1–0,3 1–4	140–560 0,1–0,3 1–4	– – –	– – –	10 Δ	4,77	...1118
CCMT 060208	M U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	100–190 0,1–0,4 1–4	60–110 0,1–0,3 1–3	95–180 0,1–0,4 1–4	150–665 0,1–0,4 1–4	– – –	– – –	10 Δ	4,77	...1124
CCMT 09T304	M U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	95–160 0,1–0,3 1–4	55–95 0,1–0,23 1–3	90–150 0,1–0,3 1–4	140–560 0,1–0,3 1–4	– – –	– – –	10 Δ	5,80	...0115
CCMT 09T308	M U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	100–190 0,1–0,4 1–4	60–110 0,1–0,3 1–3	95–180 0,1–0,4 1–4	150–665 0,1–0,4 1–4	– – –	– – –	10 Δ	5,80	...0121

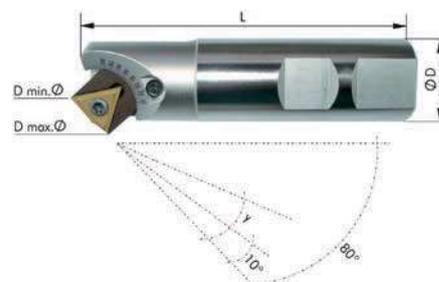
Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W286)

Fazetovací fréza 10–80° přestavitelná

Provedení: Nastavitelná fazetovací fréza s válcovou stopkou, niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Odjehlování a fazetování.

DIN
1835 B

Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry Ø D max. mm	Rozměry Y	Rozměry L mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999	Obj. č.
								€	
25	1	5,0	32,0	10°	100	ne	TCGT/TCMT16T3...	222,50	...1840
		5,5	31,0	15°					
		7,0	34,0	30°					
		11,0	33,0	45°					
		16,0	31,0	60°					
		21,0	26,5	75°					
		23,0	27,0	80°					

(W280)

Příslušenství pro fazetovací frézy 10–80°, nastavitelné

Provedení	Bal.j. 5 Δ	2999	5840	Obj. č.
		€	€	
Šroub TORX® pro břitové destičky TC.. 16T3	5 Δ	4,38	–	...0128
Šroub TORX® pro břitové destičky SC.. 1204..	5 Δ	4,38	–	...0196
Upínací šroub 6hran	5 Δ	4,42	–	...0130
Kazeta na VBD 16 TC	1	32,90	–	...0135
Inbusový klíč, 6hran 4 mm	1	–	0,29	...0040

Δ Dodáváme pouze celá balení.

(W281)

(W528)



Šroub TORX®



Upínací šroub



Kazeta



Inbusový klíč

ISO frézovací VBD


format
 professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	Materiál					H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
			P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina			€	
TCGT 16T304	ALU 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	- - -	- - -	- - -	120-525 0,10-0,24 0,4-5,3	- - -	- - -	10 Δ	7,80	...0364
TCMT 16T308	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	100-250 0,1-0,35 0,8-3	105-150 0,15-0,26 0,8-2,3	175-250 0,15-0,35 0,8-3	- - -	35-80 0,15-0,21 0,8-1,8	- - -	10 Δ	5,55	...2339

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291)

ISO frézovací VBD



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	Materiál					H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
			P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina			€	
TCMT 16T308	M U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	80-175 0,08-0,48 0,8-3	45-105 0,08-0,36 0,8-2,3	75-165 0,08-0,48 0,8-3	120-610 0,08-0,48 0,8-3	25-55 0,08-0,35 0,8-2,3	- - -	10 Δ	7,70	...0389

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W286)

Fréza na T-drážky 90° s vnitřním chlazením

Provedení: Stopková fréza na T-drážky 90°, niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Pro frézování T-drážek.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d h6 mm	Rozměry L mm	Rozměry l mm	rozměry Ø D1 mm	Hloubka řezu ap/max. mm	Vnitřní chlazení	VBD (výměnná břitová destička)	2999	Obj. č.
									€	
25	2	25	86	25	12	11	ano	CCMX 0603...	333,00	...1700
32	2	32	98	33	16	14	ano	CCMX 08T3...	363,50	...1705
40	4	32	105	41	20	18	ano	CCMX 09T3...	427,50	...1710

(W280)

Příslušenství pro frézu na T-drážky 90° s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2999	5886	Obj. č.
		€	€	
Šroub TORX® Ø D 25 mm	10 Δ	3,16	-	...0050
Šroub TORX® Ø D 32 + 40 mm	10 Δ	3,29	-	...0005
Šroubovák TORX® pro výměnné břitové destičky 06 T 7 x 60 mm	1	-	4,75	...0020
Šroubovák pro TORX® břitové destičky 08+09 mm T 9 x 60 mm	1	-	4,75	...0035

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W543)



Šroub TORX®



Šroubovák pro TORX®

VBD 7° pozitivní



M

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	Materiál					H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	2999	Obj. č.
			P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina			€	
CCMX 060304S	M PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z	200-280 0,08-0,14	80-120 0,08-0,14	140-220 0,08-0,14	300-650 0,08-0,14	35-60 0,05-0,08	- -	10 Δ	8,45	...5560
CCMX 08T308S	M PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z	200-280 0,10-0,16	80-120 0,10-0,16	140-220 0,10-0,16	300-650 0,10-0,16	35-60 0,06-0,10	- -	10 Δ	9,45	...5563
CCMX 09T308S	M PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z	200-280 0,10-0,18	80-120 0,10-0,18	140-220 0,10-0,18	300-650 0,10-0,18	35-60 0,08-0,12	- -	10 Δ	9,70	...5566

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W282)

Kotoučová fréza bez nákrůžku

Provedení: Kotoučová fréza se šroubovanými výměnnými břitovými destičkami, axiální úhel = 2°30' – radiální úhel 15°.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: K drážkování a dělení.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d H7 mm	rozměry H mm	Rozměry s mm	Rozměry Ø di mm	Hloubka řezu ap/max. mm	VBD (výměnná břitová destička)	2999	Obj. č.
								€	
80	8	27	18	4	42	18	SNHQ 1102....	480,00	...1400
80	8	27	18	5	42	18	SNHQ 1103....	480,00	...1405
80	8	27	18	6	42	18	SNHQ 1203....	480,00	...1410
80	8	27	18	8	42	18	SNHQ 1204....	480,00	...1415
100	10	32	25	6	48	25	SNHQ 1203....	597,50	...1420
100	10	32	25	8	48	25	SNHQ 1204....	573,00	...1425
100	10	32	25	10	48	25	SNHQ 1205....	602,50	...1430
100	10	32	25	12	48	25	SNHQ 1207....	597,50	...1435
125	12	40	31	6	58	31	SNHQ 1203....	654,50	...1440
125	12	40	31	8	58	31	SNHQ 1204....	675,50	...1445
125	12	40	31	10	58	31	SNHQ 1205....	691,00	...1450
125	12	40	31	12	58	31	SNHQ 1207....	691,00	...1455
160	16	40	44	6	58	44	SNHQ 1203....	764,00	...1460
160	16	40	44	8	58	44	SNHQ 1204....	764,00	...1465
160	16	40	44	10	58	44	SNHQ 1205....	819,50	...1470
160	16	40	44	12	58	44	SNHQ 1207....	819,50	...1475
160	15	40	44	14	58	44	SNHQ 1207....	819,50	...1480
200	18	50	62	6	72	62	SNHQ 1203....	950,50	...1485
200	18	50	62	10	72	62	SNHQ 1205....	974,00	...1490
200	18	50	62	14	72	62	SNHQ 1207....	1012,00	...1495

(W280)

Kotoučová fréza s nákrůžkem

Provedení: Kotoučová fréza se šroubovanými výměnnými břitovými destičkami, axiální úhel = 2°30' – radiální úhel 15°.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: K drážkování a dělení.



Ø D mm	Počet břitů	Rozměry Ø d H7 mm	rozměry H mm	Rozměry s mm	Rozměry Ø di mm	Hloubka řezu ap/max. mm	VBD (výměnná břitová destička)	2999	Obj. č.
								€	
63	6	16	10,5	4	34	10,5	SNHQ 1102....	464,00	...1600
63	6	16	10,5	6	34	10,5	SNHQ 1203....	464,00	...1610
80	8	22	17,5	5	40	17,5	SNHQ 1103....	516,50	...1615
80	8	22	17,5	6	40	17,5	SNHQ 1203....	516,50	...1620
100	10	27	23,5	6	48	23,5	SNHQ 1203....	583,00	...1625
125	12	40	24,0	6	70	24,0	SNHQ 1203....	648,00	...1630
160	16	40	41,0	10	70	41,0	SNHQ 1205....	786,50	...1635

(W280)

Náhradní díl pro kotoučové frézy s nákrůžkem a bez nákrůžku

Provedení	Bal.j.	2999	5886	Obj. č.
		€	€	
Šroub TORX® pro břitové destičky SNHQ 1102	10 Δ	3,55	-	...0100
Šroub TORX® pro břitové destičky SNHQ 1103	10 Δ	3,55	-	...0105
Šroub TORX® pro břitové destičky SNHQ 1203	10 Δ	3,81	-	...0110
Šroub TORX® pro břitové destičky SNHQ 1204	10 Δ	3,81	-	...0115
Šroub TORX® pro břitové destičky SNHQ 1205	10 Δ	3,81	-	...0120
Šroub TORX® pro břitové destičky SNHQ 1207	10 Δ	3,81	-	...0125
Šroubovák pro TORX® T 9 x 60 mm pro břitové destičky SNHQ 11	1	-	4,75	...0035
Šroubovák pro TORX® T 15 x 80 mm pro břitové destičky SNHQ 12	1	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W543)



Šroub TORX®

Šroubovák pro TORX®

Výměnná břitová destička pro kotoučovou frézu,
negativní geometrie

M

ISO název	Druh řezného materiálu	Rychlost řezu Posuv	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	2999	Obj. č.
										€	
SNHQ 1102AZTN	M PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z	220–255 0,2–0,4	100–125 0,2–0,35	230–270 0,2–0,5	- -	- -	- -	10 Δ	15,45	...5500
SNHQ 1102AZTN	M U 9145 	Vc m/min fz mm/Z	165–210 0,2–0,4	75–100 0,2–0,5	100–150 0,2–0,5	- -	30–70 0,1–0,2	- -	10 Δ	15,45	...5503
SNHQ 1103AZTN	M PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z	220–255 0,2–0,4	230–270 0,2–0,35	230–270 0,2–0,5	- -	- -	- -	10 Δ	15,45	...5506
SNHQ 1103AZTN	M U 9145 	Vc m/min fz mm/Z	165–210 0,2–0,4	75–100 0,2–0,35	100–150 0,2–0,5	- -	- -	- -	10 Δ	15,45	...5509
SNHQ 1203AZTN	PMK 9130	Vc m/min fz mm/Z	230–270 0,2–0,4	135–160 0,2–0,3	215–255 0,2–0,4	345–945 0,2–0,4	- -	- -	10 Δ	15,40	...5511
SNHQ 1203AZTN	M U 9145 	Vc m/min fz mm/Z	230–270 0,2–0,4	135–160 0,2–0,3	215–255 0,2–0,4	- -	30–70 0,1–0,2	- -	10 Δ	15,95	...5515
SNHQ 1204AZTN	PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z	215–265 0,2–0,4	125–155 0,2–0,3	200–250 0,2–0,4	320–925 0,2–0,4	- -	- -	10 Δ	17,25	...5518
SNHQ 1204AZTN	M U 9145 	Vc m/min fz mm/Z	225–255 0,2–0,4	135–150 0,2–0,3	210–240 0,2–0,4	- -	30–70 0,1–0,2	- -	10 Δ	17,25	...5521
SNHQ 1205AZTN	PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z	205–255 0,2–0,5	120–150 0,2–0,38	190–240 0,2–0,5	305–890 0,2–0,5	- -	- -	10 Δ	18,25	...5524
SNHQ 1205AZTN	M U 9145 	Vc m/min fz mm/Z	210–255 0,2–0,5	125–150 0,2–0,38	195–240 0,2–0,5	- -	30–70 0,1–0,2	- -	10 Δ	18,25	...5527
SNHQ 1207AZTN	PMK 9130 	Vc m/min fz mm/Z	195–250 0,2–0,5	115–150 0,2–0,38	185–235 0,2–0,5	- -	- -	- -	10 Δ	19,70	...5530
SNHQ 1207AZTN	M U 9145 	Vc m/min fz mm/Z	205–250 0,2–0,5	120–150 0,2–0,38	190–235 0,2–0,5	- -	30–70 0,1–0,2	- -	10 Δ	19,70	...5533

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W282)

Vrták s vyměnitelnými břitovými destičkami s vnitřním chlazením 3 x D



Rozměry	Vyměnitelná břitová destička	Strana katalogu	Obj. č.
Ø 15–40 mm	XPET 05/06/07/09/11/12... SCET 05/06/07/09/12	2/40	2999 5600–2999 5785



Pokyny k použití vrtáků s vyměnitelnými destičkami

Při použití vyměnitelných břitových destiček vrtáků (vrtání mělkých otvorů) je dosaženo mnohonásobně vyšší produktivity a efektivity ve srovnání se spirálovými vrtáky HSS. Díky optimálnímu výběru druhu tvrdokovu ve spojení se správným tvarem a správným posuvem je zaručena kontrolovaná tvorba třísky.

Předpoklady pro dobré výsledky vrtání jsou:

- Stabilní upnutí
- Krátké vyložení, kompaktní sklíčidlo
- Správné umístění nástroje vůči vřetenу stroje
- Použití chladicího maziva nebo stlačeného vzduchu o dostatečném tlaku (odvod třísek)
- **Pozor**
Na výstupu vrtáku vypadne destička.
U rotujících obrobků hrozí nebezpečí úrazu.
Provedte ochranná opatření!

Použití

- Univerzálně použitelné vrtáky WP k použití v soustružnických, vrtacích a frézovacích centrech
- Použití jako stacionární a rotující nástroj v horizontální a vertikální poloze
- Válcová stopka s upínací plochou podle ISO 9766
- Neměly by se překročit hloubky vrtání do 3 x D
- U vydutých/šikmých površích obrobku musíte posuv redukovat o cca 30–50 %

Výhody

- Vrtání s vyměnitelnými řeznými destičkami – hospodárná výroba vývrtů nebo průchozích a slepých otvorů
- Velmi dobrý výkon třískového obrábění při vysoké rychlosti řezu a posuvu
- Nedochozí k posunutí osy vrtání
- Směrově přesné vrtání

Doporučené řezné údaje pro vrtáky s vyměnitelnými destičkami

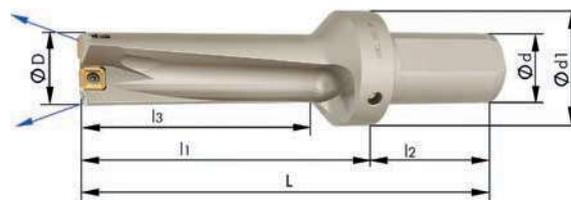
Tvrdokov Druhy	Pevnost v tahu Rm N/mm ²	Rychlost řezu Posuv	Ø D mm 15–18,5	Ø D mm 19–22	Ø D mm 22,5–27	Ø D mm 28–34	Ø D mm 35–40
P Ocel	< 450	Vc m/min f mm/ot	250–300 0,05	250–300 0,06	250–300 0,07	250–300 0,08	250–300 0,09
	400– 700	Vc m/min f mm/ot	230–270 0,10	231–270 0,12	232–270 0,14	233–270 0,16	234–270 0,18
	550– 900	Vc m/min f mm/ot	180–230 0,11	180–230 0,15	180–230 0,18	180–230 0,20	180–230 0,22
	900–1200	Vc m/min f mm/ot	100–180 0,10	100–180 0,15	100–180 0,18	100–180 0,20	100–180 0,22
M INOX		Vc m/min f mm/ot	120–200 0,07	120–200 0,09	120–200 0,11	120–200 0,12	120–200 0,13
K Litina		Vc m/min f mm/ot	150–240 0,15	150–240 0,16	150–240 0,18	150–240 0,20	150–240 0,23
N neželezné kovy		Vc m/min f mm/ot	–	–	–	–	–
S superslitina		Vc m/min f mm/ot	80–120 0,07	80–120 0,09	80–120 0,10	80–120 0,11	80–120 0,12
H tvrdý		Vc m/min f mm/ot	–	–	–	–	–

Vrták s VBD 3 x D s vnitřním chlazením

Provedení: Vrták s VBD 3 x D. Válcová stopka s rovnou upínací plochou ISO 9766, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Vrták s VBD, lze použít horizontálně a vertikálně.



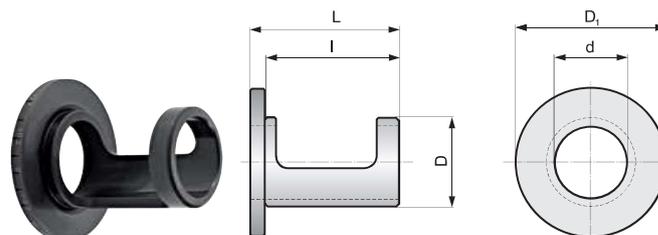
Ø D mm	Rozměry L mm	Rozměry l ₁ mm	Rozměry l ₂ mm	Rozměry l ₃ mm	Rozměry Ø d mm	Rozměry Ø d ₁ mm	Hloubka řezu 3 x D max. mm	Radiální posun (středové přesazení) - mm	Radiální posun (středové přesazení) + mm	VBD (výměnná břitová destička)	2999	Obj. č.
											€	
15,0	126,0	70,0	56	49,0	25	45	45,0	0,25	0,35	XPET/SCET 0502...	281,00	...5600
15,5	127,5	71,5	56	50,8	25	45	45,5	0,30	0,35	XPET/SCET 0502...	281,00	...5605
16,0	129,0	73,0	56	52,5	25	45	48,0	0,15	0,45	XPET/SCET 0502...	281,00	...5610
16,5	130,5	74,5	56	54,2	25	45	49,5	0,15	0,40	XPET/SCET 0502...	281,00	...5615
17,0	132,0	76,0	56	56,0	25	45	51,0	0,10	0,50	XPET/SCET 0502...	281,00	...5620
17,5	133,5	77,5	56	57,2	25	45	52,5	0,50	0,50	XPET 0602.../SCET 0502...	281,00	...5625
18,0	136,5	79,0	56	59,0	25	45	54,0	0,35	0,25	XPET 0602.../SCET 0502...	287,00	...5630
18,5	138,0	80,5	56	60,7	25	45	55,5	0,35	0,25	XPET 0602.../SCET 0502...	300,00	...5635
19,0	138,0	82,0	56	62,5	25	45	57,0	0,15	0,45	XPET 0602.../SCET 0502...	300,00	...5640
19,5	139,5	83,5	56	63,2	25	45	58,5	0,25	0,40	XPET/SCET 0602...	300,00	...5645
20,0	141,0	85,0	56	65,0	25	45	60,0	0,10	0,45	XPET/SCET 0602...	300,00	...5650
20,5	142,5	86,5	56	66,7	25	45	61,5	0,10	0,50	XPET/SCET 0602...	300,00	...5655
21,0	144,0	88,0	56	68,5	25	45	63,0	0,10	0,50	XPET/SCET 0602...	300,00	...5660
21,5	145,5	89,5	56	70,2	25	45	64,5	0,35	0,50	XPET 07.../SCET 0602...	300,00	...5665
22,0	147,0	91,0	56	72,0	25	45	66,0	0,45	0,50	XPET 07.../SCET 0602...	303,00	...5670
22,5	148,5	92,5	56	73,8	25	45	67,5	0,35	0,50	XPET/SCET 0703...	303,00	...5675
23,0	150,0	94,0	56	75,5	25	45	69,0	0,35	0,50	XPET/SCET 0703...	314,00	...5680
23,5	151,5	95,5	56	77,2	25	45	70,5	0,10	0,50	XPET/SCET 0703...	314,00	...5685
24,0	153,0	97,0	56	79,0	25	45	72,0	0,15	0,50	XPET/SCET 0703...	314,00	...5690
24,5	154,5	98,5	56	80,8	25	50	73,5	0,10	0,50	XPET/SCET 0703...	314,00	...5695
25,0	160,0	100,0	60	80,0	32	50	75,0	0,15	0,50	XPET/SCET 0703...	314,00	...5700
25,5	161,5	101,5	60	81,8	32	50	76,5	0,50	0,10	XPET/SCET 0703...	314,00	...5705
26,0	163,0	103,0	60	83,5	32	50	78,0	0,50	0,15	XPET/SCET 0703...	314,00	...5710
26,5	164,5	104,5	60	85,2	32	50	79,5	0,50	0,10	XPET 0903.../SCET 0703...	314,00	...5715
27,0	166,0	106,0	60	87,0	32	50	81,0	0,50	0,30	XPET 0903.../SCET 0703...	336,00	...5720
28,0	169,0	109,0	60	90,5	32	50	84,0	0,30	0,50	XPET 0903.../SCET 09T3...	360,00	...5725
29,0	172,0	112,0	60	94,0	32	50	87,0	0,20	0,50	XPET 0903.../SCET 09T3...	360,00	...5730
30,0	175,0	115,0	60	97,5	32	50	90,0	0,15	0,50	XPET 0903.../SCET 09T3...	360,00	...5735
31,0	178,0	118,0	60	101,0	32	50	93,0	0,15	0,50	XPET 0903.../SCET 09T3...	360,00	...5740
32,0	191,0	121,0	68	100,5	40	59	96,0	0,50	0,35	XPET 11T3.../SCET 09T3...	383,00	...5745
33,0	194,0	124,0	68	104,0	40	59	99,0	0,50	0,50	XPET 11T3.../SCET 09T3...	383,00	...5750
34,0	197,0	127,0	68	107,5	40	59	102,0	0,25	0,50	XPET 11T3.../SCET 09T3...	383,00	...5755
35,0	200,0	130,0	68	110,0	40	59	105,0	0,25	0,50	XPET 11T3.../SCET 1204...	397,50	...5760
36,0	203,0	133,0	68	113,5	40	59	108,0	0,10	0,50	XPET 11T3.../SCET 1204...	397,50	...5765
37,0	206,0	136,0	68	117,0	40	59	111,0	0,10	0,50	XPET 11T3.../SCET 1204...	397,50	...5770
38,0	209,0	139,0	68	120,5	40	59	114,0	0,10	0,50	XPET 11T3.../SCET 1204...	397,50	...5775
39,0	212,0	142,0	68	124,0	40	59	117,0	0,40	0,50	XPET 12T3.../SCET 1204...	408,00	...5780
40,0	215,0	145,0	68	127,5	40	59	120,0	0,20	0,50	XPET 12T3.../SCET 1204...	408,00	...5785

(W283)

Excentrické upínací pouzdro

Provedení: Nastavovací pouzdro pro jemné nastavení k vrtání obráběcím centrem a soustruhem.

Použití: Pro nastavení průměru vrtáků s VBD.



Pro Ø stopky d mm	Rozměry D mm	Rozměry D ₁ mm	Rozměry L mm	Rozměry l mm	Ø rozsah nastavení mm	Nastavení výšky mm	2999	Obj. č.
							€	
25	32	53	53	48	+0,4; -0,2	+0,2; -0,15	263,50	...5790
32	40	58	58	53	+0,4; -0,2	+0,2; -0,15	313,50	...5795

(W281)

Frézovací VBD pro plné vrtáky 3 x D s vnitřním chlazením



XPET – vnitřní

SCET – vnější

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	Materiál						Bal.j.	2999 €	Obj. č.
			P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.			
Vrták s VBD Ø 15–17 mm											
XPET 0502AP	9145	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,05–0,11	80–140 0,05–0,08	130–225 0,05–0,11	– –	– –	– –	10 Δ	9,35	...5800
SCET 050204	UD 9035	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,05–0,11	80–140 0,05–0,08	130–225 0,05–0,11	– –	– –	– –	10 Δ	9,35	...5818
Vrták s VBD Ø 17,5–19 mm											
SCET 050204	UD 9035	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,05–0,11	80–140 0,05–0,08	130–225 0,05–0,11	– –	– –	– –	10 Δ	9,35	...5818
Vrták s VBD Ø 19,5–21 mm											
XPET 0602AP	9145	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,04–0,15	80–140 0,06–0,11	130–225 0,06–0,15	– –	– –	– –	10 Δ	9,95	...5803
SCET 060204	UD 9035	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,06–0,15	80–140 0,06–0,11	130–225 0,06–0,15	– –	– –	– –	10 Δ	9,95	...5821
Vrták s VBD Ø 21,5–22 mm											
XPET 0703AP	9145	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,07–0,18	80–140 0,07–0,14	130–225 0,07–0,18	– –	– –	– –	10 Δ	10,55	...5806
SCET 060204	UD 9035	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,06–0,15	80–140 0,06–0,11	130–225 0,06–0,15	– –	– –	– –	10 Δ	9,95	...5821
Vrták s VBD Ø 22,5–26 mm											
XPET 0703AP	9145	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,07–0,18	80–140 0,07–0,14	130–225 0,07–0,18	– –	– –	– –	10 Δ	10,55	...5806
SCET 070308	UD 9035	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,07–0,18	80–140 0,07–0,14	130–225 0,07–0,18	– –	– –	– –	10 Δ	10,55	...5824
Vrták s VBD Ø 26,5–27 mm											
XPET 0903AP	9145	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,08–0,2	80–140 0,08–0,15	130–225 0,08–0,2	– –	– –	– –	10 Δ	11,25	...5809
SCET 070308	UD 9035	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,07–0,18	80–140 0,07–0,14	130–225 0,07–0,18	– –	– –	– –	10 Δ	10,55	...5824
Vrták s VBD Ø 28–31 mm											
XPET 0903AP	9145	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,08–0,2	80–140 0,08–0,15	130–225 0,08–0,2	– –	– –	– –	10 Δ	11,25	...5809
SCET 09T308	UD 9035	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,08–0,2	80–140 0,08–0,15	130–225 0,08–0,2	– –	– –	– –	10 Δ	11,25	...5827
Vrták s VBD Ø 32–34 mm											
XPET 11T3AP	9145	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,09–0,22	80–140 0,09–0,17	130–225 0,09–0,22	– –	– –	– –	10 Δ	12,30	...5812
SCET 09T308	UD 9035	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,08–0,2	80–140 0,08–0,15	130–225 0,08–0,2	– –	– –	– –	10 Δ	11,25	...5827
Vrták s VBD Ø 35–38 mm											
XPET 11T3AP	9145	Vc m/min f mm/ot	140–240 0,09–0,22	80–140 0,09–0,17	130–225 0,09–0,22	– –	– –	– –	10 Δ	12,30	...5812
SCET 120408	UD 9035	Vc m/min fz mm/ot	140–240 0,09–0,22	80–140 0,09–0,17	130–225 0,09–0,22	– –	– –	– –	10 Δ	13,75	...5830
Vrták s VBD Ø 39–40 mm											
XPET 12T3AP	9145	Vc m/min fz mm/ot	140–240 0,09–0,22	80–140 0,09–0,17	130–225 0,09–0,22	– –	– –	– –	10 Δ	13,75	...5815
SCET 120408	UD 9035	Vc m/min fz mm/ot	140–240 0,09–0,22	80–140 0,09–0,17	130–225 0,09–0,22	– –	– –	– –	10 Δ	13,75	...5830

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W284)

Příslušenství pro plné vrtáky s výměnnými břitovými destičkami 3 x D s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2999	5886	Obj. č.
		€	€	
Šroub TORX® s vnitřním/vnější profilem pro Ø 15–17 mm	10 Δ	3,03	-	...0172
Šroub TORX® s vnitřním profilem pro Ø 17,5–19 mm	10 Δ	3,16	-	...0174
Šroub TORX® s vnějším profilem pro Ø 17,5–19,0 mm	10 Δ	3,03	-	...0172
Šroub TORX® s vnitřním profilem pro Ø 19,5–21 mm	10 Δ	3,16	-	...0174
Šroub TORX® s vnitřním/vnější profilem pro Ø 21,5–22 mm	10 Δ	3,16	-	...0050
Šroub TORX® s vnitřním profilem pro Ø 22,5–26 mm	10 Δ	3,16	-	...0180
Šroub TORX® s vnějším profilem pro Ø 22,5–26 mm	10 Δ	3,04	-	...0183
Šroub TORX® s vnitřním/vnější profilem pro Ø 26,5–27 mm	10 Δ	3,29	-	...0005
Šroub TORX® s vnitřním/vnější profilem pro Ø 28–31 mm	10 Δ	3,29	-	...0005
Šroub TORX® s vnějším profilem pro Ø 28–31 mm	10 Δ	3,29	-	...0182
Šroub TORX® s vnitřním/vnější profilem pro Ø 32–34 mm	10 Δ	3,29	-	...0184
Šroub TORX® s vnitřním/vnější profilem pro Ø 35–40 mm	10 Δ	3,29	-	...0184
Šroub TORX® s vnějším profilem pro Ø 35–40 mm	10 Δ	4,19	-	...0188
Šroubovák TORX® pro Ø 15–22 mm T 7 x 60 mm	1	-	4,75	...0020
Šroubovák TORX® pro Ø 23–26 mm T 8 x 60 mm	1	-	4,77	...0030
Šroubovák TORX® pro Ø 27–32 mm T 9 x 60 mm	1	-	4,75	...0035
Šroubovák TORX® pro Ø 33–40 mm T 15 x 80 mm	1	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

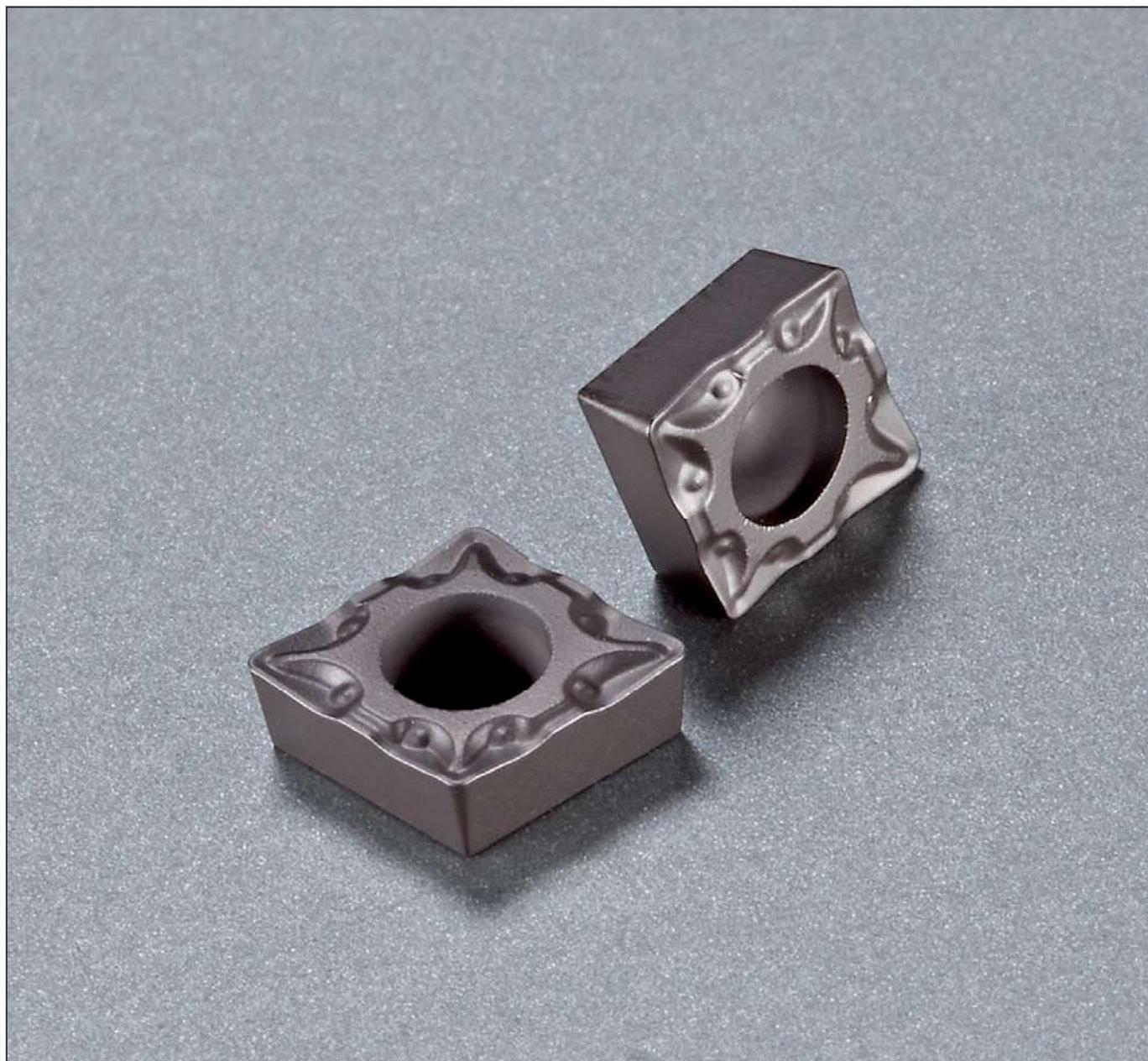
(W543)



Šroub TORX®



Šroubovák pro TORX®

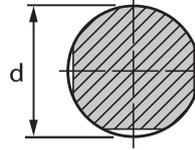


A	25	S	-	P	C	L	N	R	12	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10

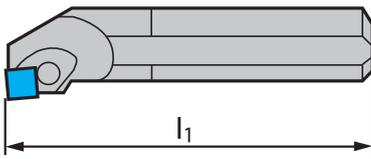
1. Provedení stopky

A = ocel s chladicím kanálem
S = celocoelové provedení

2. Průměr stopky

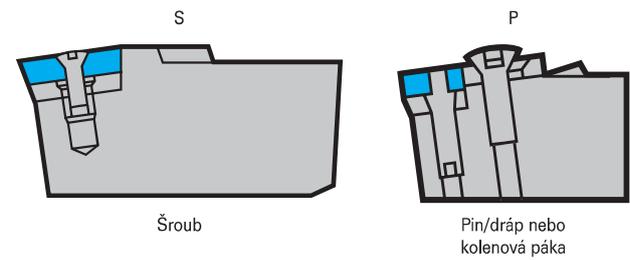


3. Délka nástroje

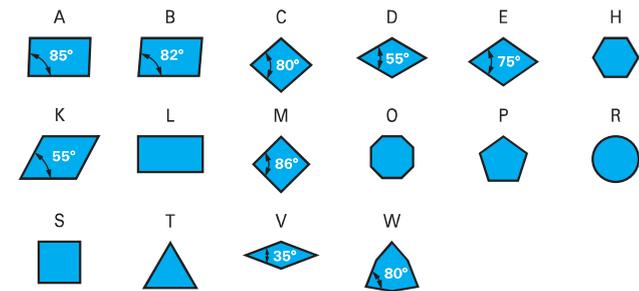


- K = 125 mm R = 200 mm
- L = 140 mm S = 250 mm
- M = 150 mm T = 300 mm
- N = 160 mm U = 350 mm
- P = 170 mm V = 400 mm
- Q = 180 mm

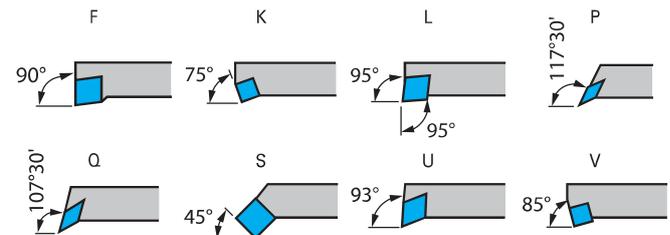
4. Svěrací systém



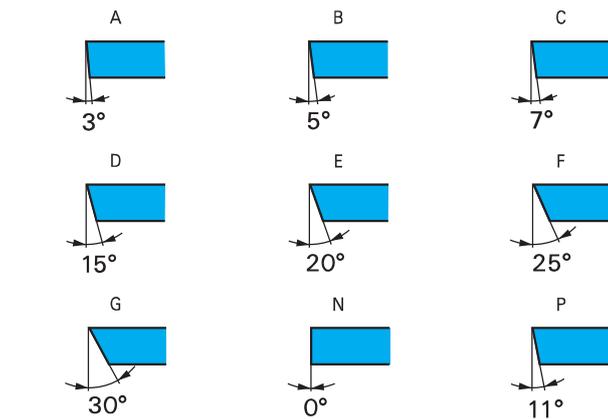
5. Tvar vyměnitelné břitové destičky



6. Typ nástroje



7. Úhel hřbetu vyměnitelné břitové destičky

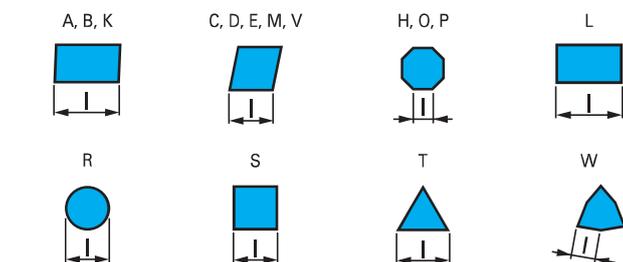


O = speciální

8. Směr řezu

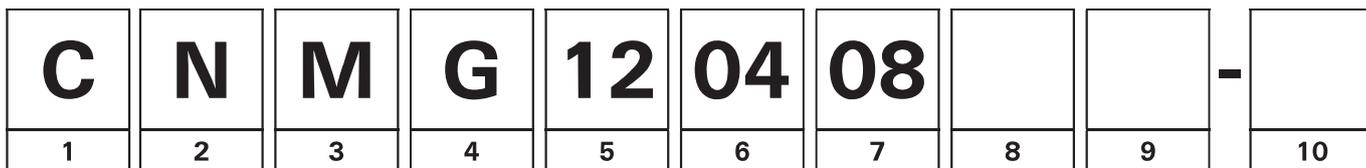


9. Délka řezné hrany

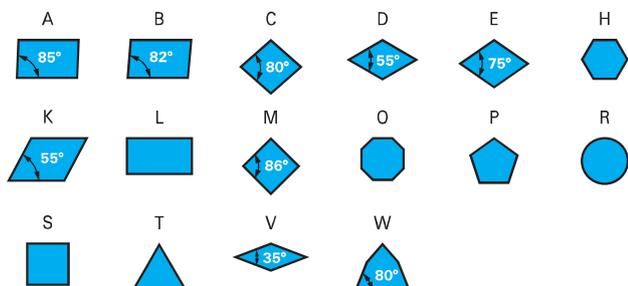


l = délka řezné hrany v mm

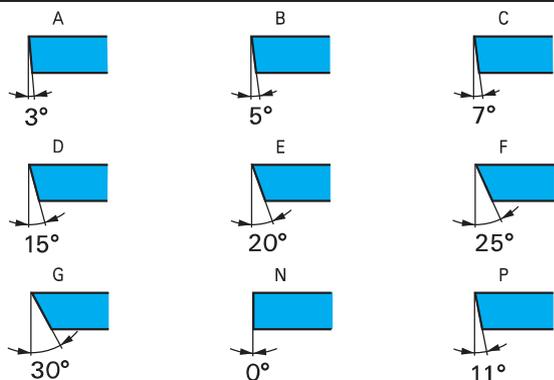
10. Interní označení



1. Tvar

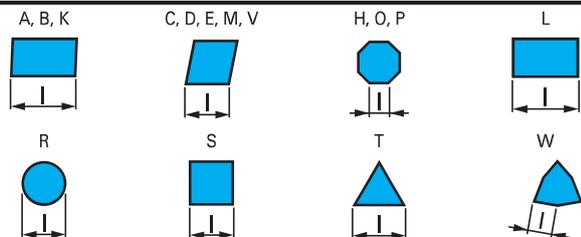


2. Úhel břitu



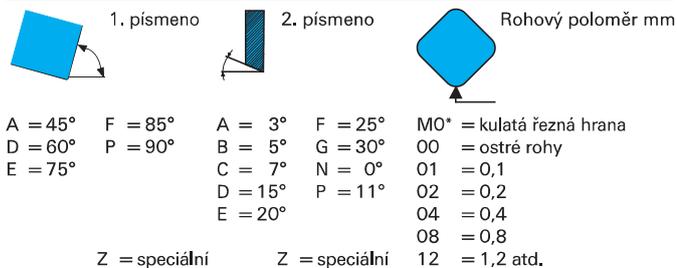
0 = speciální

5. Délka řezné hrany



l = délka řezné hrany v mm

7. Vyměnitelná břitová dest. s čelním soustružením/rohový poloměr



* milimetrové provedení

9. Směr řezu



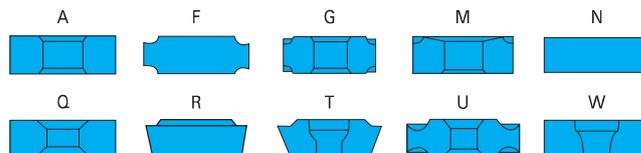
Údaje jsou nezávislé

3. Tolerance

* nikoliv ISO

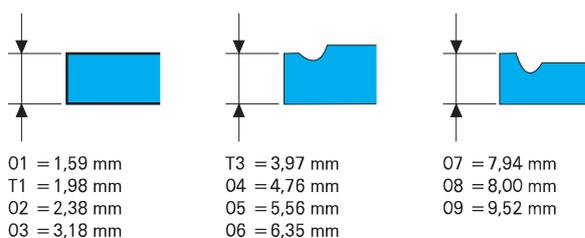
Tol. třída	Tolerance ± mm			Pro d, rozměr mm									
	m	s	d	3,175*	4,76	6,35	9,525	12,7	15,875	19,05	25,4	31,75	38,1
A	0,005	0,025	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
E	0,025	0,025	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
F	0,005	0,025	0,013	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
G	0,025	0,13	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H	0,013	0,025	0,013	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
J	0,005	0,025	0,05	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	0,005	0,025	0,08					•					
	0,005	0,025	0,10						•	•			
	0,005	0,025	0,13								•		
K	0,005	0,025	0,15									•	•
	0,013	0,025	0,05	•	•	•	•						
	0,013	0,025	0,08					•					
	0,013	0,025	0,10						•	•			
M	0,013	0,025	0,13								•		
	0,08	0,13	0,05	•	•	•	•						
	0,13	0,13	0,08					•					
	0,15	0,13	0,10						•	•			
U	0,18	0,13	0,13									•	
	0,20	0,13	0,15										•
	0,13	0,13	0,08	•	•	•	•						
	0,20	0,13	0,13					•					
U	0,27	0,13	0,18						•	•			
	0,38	0,13	0,25									•	•

4. Typ vyměnitelné břitové destičky

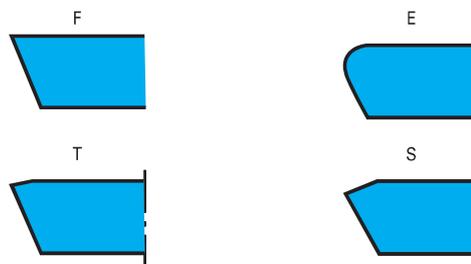


X = speciální

6. Tloušťka, s



8. Provedení řezné hrany

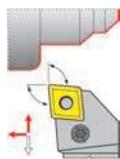


Údaje jsou nezávislé

10. Interní označení

Přehled o soustružení s negativní geometrií

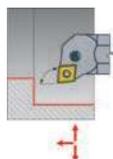
Upínací držáky 95° pro vyměnitelné břitové destičky 0° negativní



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
PCLNR/L	CNMG 1204...	2/48	2969 5200–2969 5215



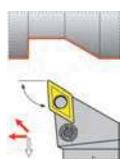
Vyvrtávací tyče 95° pro vyměnitelné břitové destičky 0° negativní, vnitřní chlazení



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
A...-PCLNR/L	CNMG 1204...	2/49	2969 6000–2969 6015



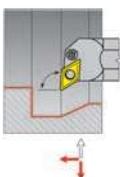
Upínací držáky 93° pro vyměnitelné břitové destičky 0° negativní



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
PDJNR/L	DNMG/DNKG 1104/1506...	2/51	2969 5500–2969 5535



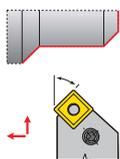
Vyvrtávací tyče 93° pro vyměnitelné břitové destičky 0° negativní, vnitřní chlazení



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
A...-PDUNR/L	DNMG/DNKG 1506...	2/52	2969 6300–2969 6305
A...-PDUNR/L	DNMG 1104...	2/51	2969 6020–2969 6045



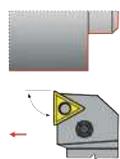
Upínací držáky 45° pro vyměnitelné břitové destičky 0° negativní



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
PSSNR/L	SNMG 1204...	2/55	2969 5700–2969 5715



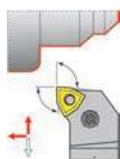
Upínací držáky 90° pro vyměnitelné břitové destičky 0° negativní



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
PTGNR/L	TNMG 1604...	2/57	2969 5600–2969 5615



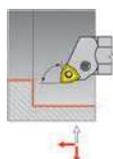
Upínací držáky 95° pro vyměnitelné břitové destičky 0° negativní



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
PWLNLR/L	WNMG 0604/0804...	2/59	2969 5290–2969 5335



Vyvrtávací tyče 95° pro vyměnitelné břitové destičky 0° negativní, vnitřní chlazení

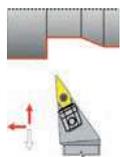


Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
A...-PWLNR/L	WNMG 0804...	2/60	2969 6050–2969 6065



Přehled o soustružení s negativní geometrií

Upínací držáky 93° pro vyměnitelné břitové destičky 0° negativní

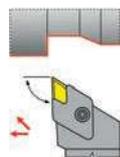


Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
MVJNR/L	VNMG 1604...	2/63	2969 5340–2969 5355



2.3

Upínací držáky 93° pro vyměnitelné břitové destičky 0° negativní

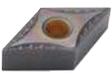
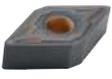


Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
CKJNR/L	KNUX 1604...	2/65	2968 0850–2968 0865



Název upínací geometrie utvářeče třísky

výmenných břitových destiček ISO: 0° negativní

	AL	F	M	R	VA	R/L-EC	WF	WM	Strana	Obj. č.
	–	●	–	–	–	–	–	–	2/50	2968 0500
	–	–	–	–	●	–	–	–	2/50	2968 0519
	–	–	–	–	–	●	–	–	2/50	2968 0530
	–	–	–	–	–	●	–	–	2/50	2968 0518
	–	●	–	–	–	–	–	–	2/50	2968 0502
	–	–	–	–	●	–	–	–	2/50	2968 0540
	–	–	●	–	–	–	–	–	2/50	2968 0505
	–	–	●	–	–	–	–	–	2/50	2968 0503
	–	–	–	●	–	–	–	–	2/50	2968 0507
	–	–	–	●	–	–	–	–	2/50	2968 0506
	–	–	–	●	–	–	–	–	2/50	2968 0548
	–	–	–	–	–	●	–	–	2/50	2968 0536
	–	–	–	–	–	●	–	–	2/50	2968 0524
	–	–	–	–	–	–	–	●	2/50	2968 0539
	–	–	–	–	●	–	–	–	2/50	2968 0513
	–	–	–	●	–	–	–	–	2/50	2968 0510
	–	–	–	●	–	–	–	–	2/50	2968 0512
	–	●	–	–	–	–	–	–	2/53	2968 0670
	–	●	–	–	–	–	–	–	2/53	2968 0673
	–	–	–	–	●	–	–	–	2/53	2968 0674
	–	–	●	–	–	–	–	–	2/53	2968 0676
	–	–	–	–	●	–	–	–	2/53	2968 0681
	–	●	–	–	–	–	–	–	2/53	2968 0700
	–	–	–	–	●	–	–	–	2/53	2968 0725
	–	–	–	–	–	●	–	–	2/53	2968 0736
	–	–	–	–	–	●	–	–	2/54	2968 0724
	–	●	–	–	–	–	–	–	2/54	2968 0703
	–	–	–	–	●	–	–	–	2/54	2968 0731
	–	–	●	–	–	–	–	–	2/54	2968 0704
	–	–	●	–	–	–	–	–	2/54	2968 0706
	–	–	–	●	–	–	–	–	2/54	2968 0708
	–	–	–	●	–	–	–	–	2/54	2968 0712
	–	–	–	–	–	●	–	–	2/54	2968 0742
	–	–	–	–	–	●	–	–	2/54	2968 0730
	–	–	–	–	●	–	–	–	2/54	2968 0716
	–	–	●	–	–	–	–	–	2/54	2968 0709
	–	–	–	●	–	–	–	–	2/54	2968 0715
	–	–	–	●	–	–	–	–	2/54	2968 0718

Odběr možný jen v celém balení.

Název upínací geometrie utvařeče třísky výměnných břitových destiček ISO: 0° negativní											Obj. č.
	AL	F	M	R	VA	R/L-EC	WF	WM	Strana		
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/65	2968 0953	
KNUX 160410 R M PMK 9040	-	-	●	-	-	-	-	-	2/65	2968 0959	
KNUX 160415 R M PMK 9040	-	-	●	-	-	-	-	-	2/65	2968 0983	
KNUX 160405 L M PMK 9040	-	-	●	-	-	-	-	-	2/65	2968 0965	
KNUX 160410 L M PMK 9040	-	-	●	-	-	-	-	-	2/65	2968 0971	
KNUX 160415 L M PMK 9040	-	-	●	-	-	-	-	-	2/65	2968 0980	
SNMG 120404 F PMK 9030	-	●	-	-	-	-	-	-	2/56	2968 0553	
SNMG 120408 F PMK 9030	-	●	-	-	-	-	-	-	2/56	2968 0559	
SNMG 120408 VA 9040	-	-	-	-	●	-	-	-	2/56	2968 0580	
SNMG 120408 M PK 9015	-	-	●	-	-	-	-	-	2/56	2968 0562	
SNMG 120408 M PMK 9030	-	-	●	-	-	-	-	-	2/56	2968 0565	
SNMG 120408 R PK 9015	-	-	-	●	-	-	-	-	2/56	2968 0568	
SNMG 120408 R PMK 9030	-	-	-	●	-	-	-	-	2/56	2968 0571	
SNMG 120412 VA 9040	-	-	-	-	●	-	-	-	2/56	2968 0583	
SNMG 120412 R PK 9015	-	-	-	●	-	-	-	-	2/56	2968 0574	
SNMG 120412 R PMK 9030	-	-	-	●	-	-	-	-	2/56	2968 0577	
TNMG 160404 F PK 9015	-	●	-	-	-	-	-	-	2/58	2968 0747	
TNMG 160404 F PMK 9030	-	●	-	-	-	-	-	-	2/58	2968 0750	
TNMG 160404 VA 9040	-	-	-	-	●	-	-	-	2/58	2968 0751	
TNMG 160408 M PK 9015	-	-	●	-	-	-	-	-	2/58	2968 0752	
TNMG 160408 M PMK 9030	-	-	●	-	-	-	-	-	2/58	2968 0756	
TNMG 160408 R PK 9015	-	-	-	●	-	-	-	-	2/58	2968 0760	
TNMG 160408 VA 9040	-	-	-	-	●	-	-	-	2/58	2968 0763	
TNMG 160408 R PMK 9030	-	-	-	●	-	-	-	-	2/58	2968 0762	
VNMG 160404 F U 9015	-	●	-	-	-	-	-	-	2/64	2968 2200	
VNMG 160404 M U 9035	-	-	●	-	-	-	-	-	2/64	2968 2205	
VNMG 160404 M PMK 9030	-	-	●	-	-	-	-	-	2/64	2968 2210	
VNMG 160408 M U 9035	-	-	●	-	-	-	-	-	2/64	2968 2215	
VNMG 160408 M PMK 9030	-	-	●	-	-	-	-	-	2/64	2968 2220	
WNMG 060404 F PMK 9030	-	●	-	-	-	-	-	-	2/61	2968 0870	
WNMG 060404 VA 9040	-	-	-	-	●	-	-	-	2/61	2968 0874	
WNMG 060408 M PMK 9030	-	-	●	-	-	-	-	-	2/61	2968 0879	
WNMG 060408 VA 9040	-	-	-	-	●	-	-	-	2/61	2968 0890	
WNMG 060408 WM PMK 9030	-	-	-	-	-	-	-	●	2/61	2968 0888	
WNMG 080404 F PMK 9030	-	●	-	-	-	-	-	-	2/61	2968 0900	
WNMG 080404 VA 9040	-	-	-	-	●	-	-	-	2/61	2968 0925	
WNMG 080404 WF PMK 9030	-	-	-	-	-	-	●	-	2/61	2968 0924	
WNMG 080408 F PMK 9030	-	●	-	-	-	-	-	-	2/61	2968 0903	
WNMG 080408 VA 9040	-	-	-	-	●	-	-	-	2/61	2968 0917	
WNMG 080408 M PK 9015	-	-	●	-	-	-	-	-	2/61	2968 0928	
WNMG 080408 M PMK 9030	-	-	●	-	-	-	-	-	2/61	2968 0930	
WNMG 080408 R PK 9015	-	-	-	●	-	-	-	-	2/61	2968 0932	
WNMG 080408 R PMK 9030	-	-	-	●	-	-	-	-	2/61	2968 0909	
WNMG 080408 R EC U 9035	-	-	-	-	●	-	-	-	2/61	2968 0942	
WNMG 080408 L EC U 9035	-	-	-	-	●	-	-	-	2/61	2968 0940	
WNMG 080408 WM PMK 9030	-	-	-	-	-	-	-	●	2/61	2968 0915	
WNMG 080412 VA 9040	-	-	-	-	●	-	-	-	2/61	2968 0919	
WNMG 080412 M PK 9015	-	-	●	-	-	-	-	-	2/61	2968 0944	
WNMG 080412 M PMK 9030	-	-	●	-	-	-	-	-	2/61	2968 0906	
WNMG 080412 R PK 9015	-	-	-	●	-	-	-	-	2/61	2968 0946	
WNMG 080412 R PMK 9030	-	-	-	●	-	-	-	-	2/61	2968 0912	
WNMG 080412 WM PMK 9030	-	-	-	-	-	-	-	●	2/61	2968 0918	

Odběr možný jen v celém balení.

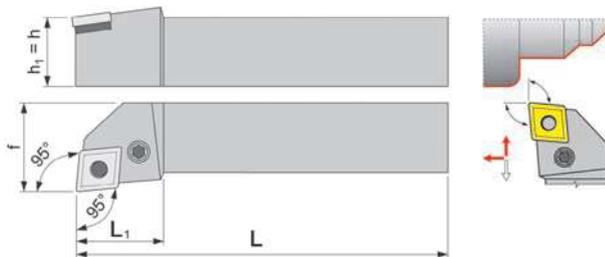


ISO soustružnický držák 95° PCLNR/L

Provedení: Soustružnický držák pro výměnné břitové destičky 0° negativní, pákové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Podélné a čelní soustružení.



Obr.: Pravé provedení

Název	stopky mm	Rozměry L mm	Rozměry L ₁ mm	Rozměry f mm	Rozměry h ₁ mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
								€	
PCLNR 2020 K12	20 x 20	125	32	25	20	pravé	CNMG/CNKG 1204...	59,00	...5200
PCLNL 2020 K12	20 x 20	125	32	25	20	levé	CNMG/CNKG 1204...	59,00	...5205
PCLNR 2525 M12	25 x 25	150	32	32	25	pravé	CNMG/CNKG 1204...	70,00	...5210
PCLNL 2525 M12	25 x 25	150	32	32	25	levé	CNMG/CNKG 1204...	70,00	...5215

(W285)

Příslušenství pro ISO soustružnický držák 95° PCLNR/L

Provedení	Bal.j.	2969	5850	Obj. č.
		€	€	
Podložka	5 Δ	7,20	-	...5036
Pružný kolík	10 Δ	3,64	-	...5051
Klínek	1	12,95	-	...5075
Upínací šroub	10 Δ	5,40	-	...5063
Inbus klíč, 6hran, 4 x 100 mm	1	-	2,02	...0030

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W528)



Podložka



Pružný kolík



Klínek



Upínací šroub

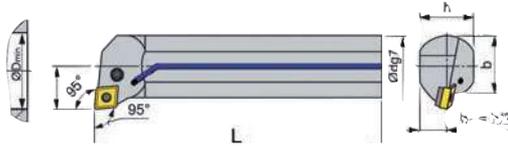
Inbus klíč, 6hran

ISO vyvrtávací tyč 95° A..-PCLNR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč pro vyměnitelné břitové destičky 0° negativní, pákové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Soustružení vnitřních ploch. Obsah sady.



Název	stopky dg7 mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry L mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
A25S PCLNR 12	25	32	250	17	pravé	CNMG 1204...	121,50	...6000
A25S PCLNL 12	25	32	250	17	levé	CNMG 1204...	121,50	...6005
A32S PCLNR 12	32	40	250	22	pravé	CNMG 1204...	161,00	...6010
A32S PCLNL 12	32	40	250	22	levé	CNMG 1204...	161,00	...6015

(W285)

Príslušenství pro ISO vyvrtávací tyč 95° A..-PCLNR/L s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2969 €	5850 €	Obj. č.
Podložka	5 Δ	7,20	-	...5036
Pružný kolík	10 Δ	3,64	-	...5051
Klínek	1	12,95	-	...5075
Upínací šroub pro Ø stopky 32 mm	10 Δ	5,40	-	...5063
Inbus klíč, 6hran 4 x 100 mm	1	-	2,02	...0030

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W528)



Podložka



Pružný kolík



Klínek



Upínací šroub

Inbus klíč, 6hran


ISO soustružnická VBD


ALU



UNI

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	2968 €	Obj. č.
CNKG 120404	ALU	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	110-575 0,1-0,4 0,8-4,5	-	-	10 Δ	5,75	...0446
CNKG 120408	ALU	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	110-575 0,1-0,4 0,8-4,5	-	-	10 Δ	5,75	...0449
CNMG 120404	UNI	Vc m/min f mm/ot ap/mm	120-220 0,1-0,3 0,5-3,0	70-130 0,1-0,23 0,5-2,3	110-205 0,1-0,3 0,8-2,3	-	-	-	10 Δ	6,15	...0440
CNMG 120408	UNI	Vc m/min f mm/ot ap/mm	130-210 0,15-0,45 0,8-3,0	75-125 0,15-0,34 0,8-2,3	120-195 0,15-0,45 0,8-3,0	-	-	-	10 Δ	6,15	...0443

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291)

ISO soustružnická VBD



2.3

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu						H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
			P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina			€	
CNMG 120404	F PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	160-260 0,15-0,3 0,5-3	95-155 0,15-0,23 0,5-2,3	150-245 0,15-0,3 0,5-3	- - -	30-75 0,15-0,18 0,5-1,8	- - -	10 Δ	7,20	...0500
CNMG 120404	VA 9040 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	205-285 0,15-0,3 0,5-3	120-170 0,15-0,23 0,5-2,3	140-270 0,15-0,3 0,5-3	- - -	40-85 0,15-0,18 0,5-1,8	- - -	10 Δ	7,50	...0519
CNMG 120404	R-EC U 9035* 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	135-185 0,2-0,3 0,8-5	80-110 0,2-0,23 0,8-3,8	125-175 0,2-0,3 0,8-5	200-645 0,2-0,3 0,8-5	25-55 0,2-0,23 0,8-3	- - -	10 Δ	7,20	...0530
CNMG 120404	L-EC U 9035** 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	135-185 0,2-0,3 0,8-5	80-110 0,2-0,23 0,8-3,8	125-175 0,2-0,3 0,8-5	200-645 0,2-0,3 0,8-5	25-55 0,2-0,23 0,8-3	- - -	10 Δ	7,20	...0518
CNMG 120408	F PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	180-295 0,15-0,35 0,8-3	105-175 0,15-0,26 0,8-2,3	170-280 0,15-0,35 0,8-3	- - -	35-85 0,15-0,21 0,8-1,8	- - -	10 Δ	7,20	...0502
CNMG 120408	M PK 9015 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	205-330 0,15-0,6 1-6	- - -	190-310 0,15-0,6 1-6	- - -	- - -	- - -	10 Δ	7,50	...0505
CNMG 120408	M PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	130-295 0,15-0,6 0,8-6	75-175 0,15-0,45 0,8-4,5	120-280 0,15-0,6 0,8-6	- - -	- - -	- - -	10 Δ	7,20	...0503
CNMG 120408	R PK 9015 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	225-305 0,25-0,6 2-6	- - -	210-285 0,25-0,6 2-6	- - -	- - -	- - -	10 Δ	7,50	...0507
CNMG 120408	R PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	145-240 0,25-0,6 2-6	85-140 0,25-0,45 2-4,5	135-225 0,25-0,6 2-6	- - -	- - -	- - -	10 Δ	7,20	...0506
CNMG 120408	R PMK 9040 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	125-200 0,25-0,6 2-6	75-120 0,25-0,45 2-4,5	115-190 0,25-0,6 2-6	- - -	- - -	- - -	10 Δ	6,45	...0548
CNMG 120408	VA 9040 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	235-305 0,2-0,4 0,8-3	140-180 0,2-0,3 0,8-2,3	220-285 0,2-0,4 0,8-3	- - -	45-90 0,2-0,24 0,8-1,8	- - -	10 Δ	7,50	...0540
CNMG 120408	R-EC U 9035* 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	135-215 0,2-0,5 0,8-5	80-125 0,2-0,38 0,8-3,8	125-200 0,2-0,5 0,8-5	200-750 0,2-0,5 0,8-5	25-60 0,2-0,3 0,8-3	- - -	10 Δ	7,20	...0536
CNMG 120408	L-EC U 9035** 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	135-215 0,2-0,5 0,8-5	80-125 0,2-0,38 0,8-3,8	125-200 0,2-0,5 0,8-5	200-750 0,2-0,5 0,8-5	25-60 0,2-0,3 0,8-3	- - -	10 Δ	7,20	...0524
CNMG 120408	WM PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	135-295 0,15-0,6 0,8-4	- - -	125-280 0,15-0,6 0,8-4	- - -	- - -	- - -	10 Δ	8,35	...0539
CNMG 120412	R PK 9015 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	230-320 0,25-0,7 2-6	- - -	215-300 0,25-0,7 2-6	- - -	- - -	- - -	10 Δ	7,50	...0510
CNMG 120412	R PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	140-250 0,25-0,7 2-6	80-150 0,25-0,53 2-4,5	130-235 0,25-0,7 2-6	- - -	- - -	- - -	10 Δ	7,70	...0512
CNMG 120412	VA 9040 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	240-305 0,2-0,4 1,2-3,5	140-180 0,2-0,3 1,2-2,6	225-285 0,2-0,4 1,2-3,5	- - -	45-90 0,2-0,24 1,2-2,1	- - -	10 Δ	7,70	...0513

Δ Odběr možný jen v celém balení.
 * P-EC... Vyrvtávací tyč pro = pravé provedení
 ** L-EC... Vyrvtávací tyč pro = levé provedení

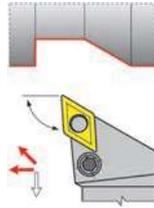
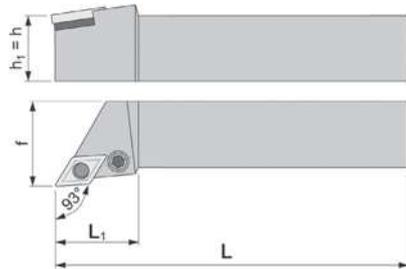
(W286)

ISO soustružnický držák 93° PDJNR/L

Provedení: Soustružnický držák pro výměnné břitové destičky 0° negativní, pákové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Podélné a kopírovací soustružení.



Obr.: Pravé provedení

Název	stopky mm	Rozměry L mm	Rozměry L ₁ mm	Rozměry f mm	Rozměry h ₁ mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
PDJNR 1616 H11	16 x 16	100	29	20	16	pravé	DNMG 1104...	56,70	...5500
PDJNL 1616 H11	16 x 16	100	29	20	16	levé	DNMG 1104...	56,70	...5505
PDJNR 2020 K11	20 x 20	125	29	25	20	pravé	DNMG 1104...	61,20	...5510
PDJNL 2020 K11	20 x 20	125	29	25	20	levé	DNMG 1104...	61,20	...5515
PDJNR 2020 K15	20 x 20	125	35	25	20	pravé	DNMG 1506...	61,20	...5520
PDJNL 2020 K15	20 x 20	125	35	25	20	levé	DNMG 1506...	61,20	...5525
PDJNR 2525 M15	25 x 25	150	39	32	25	pravé	DNMG 1506...	70,30	...5530
PDJNL 2525 M15	25 x 25	150	39	32	25	levé	DNMG 1506...	70,30	...5535

(W285)

Príslušenství pro ISO soustružnický držák 93° PDJNR/L

Provedení	Bal.j.	2969 €	5850 €	Obj. č.
Podložka pro výměnné břitové destičky 1104..	5 Δ	7,20	-	...5003
Podložka pro výměnné břitové destičky 1506..	5 Δ	8,00	-	...5042
Pružný kolík pro břitové destičky 1104..	10 Δ	3,60	-	...5024
Pružný kolík pro břitové destičky 1506..	10 Δ	3,64	-	...5051
Klínek pro břitové destičky 1104..	5 Δ	7,65	-	...5072
Klínek pro břitové destičky 1506..	1	12,85	-	...5078
Upínací šroub pro břitové destičky 1104..	10 Δ	4,77	-	...5060
Upínací šroub pro břitové destičky 1506..	10 Δ	5,40	-	...5063
Inbus klíč, 6hran 3 x 100 mm pro břitové destičky 11	1	-	1,78	...0015
Inbus klíč, 6hran 4 x 100 mm pro břitové destičky 15	1	-	2,02	...0030

Δ Odbír možný jen v celém balení. (W281) (W528)



Podložka WSP 11..



Podložka WSP 15..



Pružný kolík



Klínek



Upínací šroub

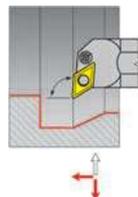
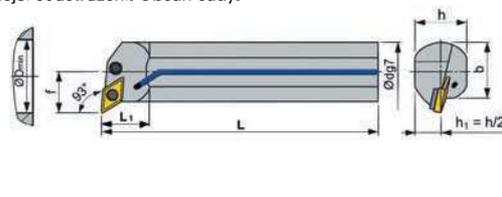
Inbus klíč, 6hran

ISO-vyvrtačací tyč 93° A.-PDUNR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtačací tyč pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Vnitřní a vnější soustružení. Obsah sady.



Obr.: Pravé provedení

Název	stopky dg7 mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry L mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
A20Q PDUNR 11	20	30	180	14	pravé	DNMG 11...	106,50	...6020
A20Q PDUNL 11	20	30	180	14	levé	DNMG 11...	106,50	...6025
A25R PDUNR 11	25	32	200	17	pravé	DNMG 11...	122,00	...6030
A25R PDUNL 11	25	32	200	17	levé	DNMG 11...	122,00	...6035
A32S PDUNR 11	32	40	250	22	pravé	DNMG 11...	176,50	...6040
A32S PDUNL 11	32	40	250	22	levé	DNMG 11...	176,50	...6045

(W285)

Příslušenství pro ISO vyvrtávací tyč 93° A..-PDUNR/L s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2969	5850	Obj. č.
		€	€	
Podložka	5 Δ	7,20	-	...5003
Pružný kolík	10 Δ	3,60	-	...5024
Klínek	5 Δ	7,65	-	...5072
Upínací šroub pro Ø stopky 32 mm	10 Δ	4,77	-	...5060
Inbus klíč, 6hran 4 x 100 mm	1	-	2,02	...0030

Δ Odprodej možný jen jako kompletní jednotka balení.

(W281)

(W528)



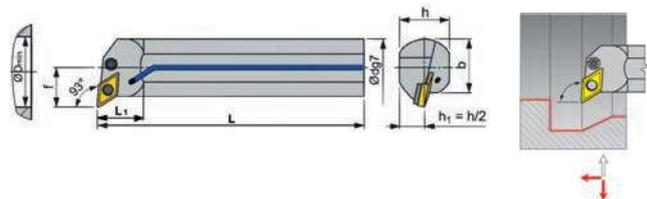
2.3

ISO vyvrtávací tyč 93° A..-PDUNR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč pro výměnné břitové destičky 0° negativní, pákové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Soustružení vnitřních ploch. Obsah sady.



Obr.: Pravé provedení

Název	stopky dg7 mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry L mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
							€	
A32S PDUNR 15	32	40	250	22	pravé	DNMG/DNKG 1506...	164,50	...6300
A32S PDUNL 15	32	40	250	22	levé	DNMG/DNKG 1506...	164,50	...6305

(W285)

Příslušenství pro ISO vyvrtávací tyč 93° A..-PDUNR/L s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2969	5850	Obj. č.
		€	€	
Podložka	5 Δ	8,00	-	...5042
Pružný kolík	10 Δ	3,64	-	...5051
Klínek	1	12,85	-	...5078
Upínací šroub	10 Δ	5,40	-	...5063
Inbus klíč, 6hran, 4 x 100 mm	1	-	2,02	...0030

Δ Odprodej možný jen jako kompletní jednotka balení.

(W281)

(W528)



ISO soustružnická VBD

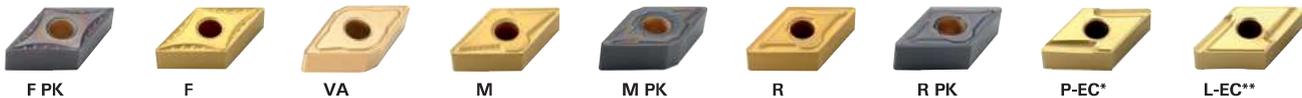

 format
 professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu							2968		Obj. č.	
			P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	€		
DNKG 150604	ALU 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	110-575 0,10-0,40 0,8-5,0	-	-	-	10 Δ	7,05	...0794
DNKG 150608	ALU 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	110-575 0,10-0,40 0,8-5,0	-	-	-	10 Δ	7,05	...0797
DNMG 110404	UNI 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	105-175 0,10-0,24 0,4-3,0	60-105 0,10-0,18 0,4-2,3	95-165 0,10-0,24 0,4-3,0	-	-	-	-	10 Δ	6,10	...0786
DNMG 110408	UNI 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	110-200 0,10-0,35 0,8-3,0	65-120 0,10-0,26 0,8-2,3	100-190 0,10-0,35 0,8-3,0	-	-	-	-	10 Δ	6,10	...0787
DNMG 150604	UNI 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	105-175 0,10-0,24 0,5-3,0	60-105 0,10-0,18 0,5-2,3	95-165 0,10-0,24 0,5-3,0	-	-	-	-	10 Δ	9,30	...0788
DNMG 150608	UNI 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	100-170 0,15-0,45 0,8-3,0	60-100 0,15-0,34 0,8-2,3	95-160 0,15-0,45 0,8-3,0	-	-	-	-	10 Δ	9,30	...0791

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291)

ISO soustružnická VBD



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu							2968		Obj. č.	
			P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	€		
DNMG 110404	F PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	180-240 0,15-0,24 0,5-3	-	170-225 0,15-0,24 0,5-3	-	-	-	-	10 Δ	8,65	...0670
DNMG 110404	F PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	140-210 0,15-0,24 0,5-3	80-125 0,15-0,18 0,5-2,3	130-195 0,15-0,24 0,5-3	-	25-60 0,15-0,18 0,5-1,8	-	-	10 Δ	7,60	...0673
DNMG 110404	VA 9040 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	170-225 0,15-0,24 0,5-3	100-135 0,15-0,18 0,5-2,3	160-210 0,15-0,24 0,5-3	-	30-65 0,15-0,18 0,5-1,8	-	-	10 Δ	8,05	...0674
DNMG 110408	M PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	185-270 0,15-0,48 0,8-3	-	175-255 0,15-0,48 0,8-3	-	-	-	-	10 Δ	8,05	...0676
DNMG 110408	M PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	125-235 0,15-0,48 0,8-0,3	75-140 0,15-0,36 0,8-2,3	115-220 0,15-0,48 0,8-3	-	-	-	-	10 Δ	7,60	...0679
DNMG 110408	VA 9040 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	185-245 0,2-0,4 0,8-3	110-145 0,2-0,3 0,8-2,3	175-230 0,2-0,4 0,8-3	-	35-70 0,2-0,24 0,8-1,8	-	-	10 Δ	8,05	...0681
DNMG 150604	F PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	140-210 0,15-0,24 0,5-3	80-125 0,15-0,18 0,5-2,3	130-195 0,15-0,24 0,5-3	-	25-60 0,15-0,18 0,5-1,8	-	-	10 Δ	10,15	...0700
DNMG 150604	R-EC U 9035* 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	120-145 0,2-0,24 0,8-4,5	70-85 0,2-0,24 0,8-3,4	110-135 0,2-0,24 0,8-4,5	180-505 0,2-0,24 0,8-4,5	20-40 0,2-0,24 0,8-2,7	-	-	10 Δ	10,15	...0736
DNMG 150604	L-EC U 9035** 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	120-145 0,2-0,24 0,8-4,5	70-85 0,2-0,24 0,8-3,4	110-135 0,2-0,24 0,8-4,5	180-505 0,2-0,24 0,8-4,5	20-40 0,2-0,24 0,8-2,7	-	-	10 Δ	10,15	...0724

Δ Odběr možný jen v celém balení.

* P-EC... pro upínací držák = pravé provedení

** L-EC... pro upínací držák = levé provedení

(W286)

pokračování na následující straně

ISO soustružnická výměnná břitová destička

pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
DNMG 150604	VA 9040 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	170–225 0,15–0,24 0,5–3	100–135 0,15–0,18 0,5–2,3	160–210 0,15–0,24 0,5–3	– – –	30–65 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	10,70	...0725
DNMG 150608	F PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	140–235 0,15–0,35 0,8–3	80–140 0,15–0,26 0,8–2,3	130–220 0,15–0,35 0,8–3	– – –	25–70 0,15–0,21 0,8–1,8	– – –	10 Δ	10,15	...0703
DNMG 150608	M PK 9015  	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	175–270 0,15–0,48 0,8–4,5	– – –	165–255 0,15–0,48 0,8–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,70	...0704
DNMG 150608	M PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	120–235 0,15–0,48 0,8–4,5	70–140 0,15–0,36 0,8–3,4	110–220 0,15–0,48 0,8–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,15	...0706
DNMG 150608	R PK 9015  	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	195–245 0,25–0,48 2–4,5	– – –	185–230 0,25–0,48 2–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,70	...0708
DNMG 150608	R PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	130–190 0,25–0,48 2–4,5	75–110 0,25–0,36 2–3,4	120–180 0,25–0,48 2–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,15	...0712
DNMG 150608	R EC U 9035*  	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	105–175 0,2–0,48 0,8–4,5	60–105 0,2–0,36 0,8–3,4	95–165 0,2–0,48 0,8–4,5	155–610 0,2–0,48 0,8–4,5	20–50 0,2–0,29 0,8–2,7	– – –	10 Δ	10,15	...0742
DNMG 150608	L EC U 9035**  	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	105–175 0,2–0,48 0,8–4,5	60–105 0,2–0,36 0,8–3,4	95–165 0,2–0,48 0,8–4,5	155–610 0,2–0,48 0,8–4,5	20–50 0,2–0,29 0,8–2,7	– – –	10 Δ	10,15	...0730
DNMG 150608	VA 9040 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	185–240 0,2–0,4 0,8–3	110–145 0,2–0,3 0,8–2,3	175–230 0,2–0,4 0,8–3	– – –	35–70 0,2–0,24 0,8–1,8	– – –	10 Δ	10,70	...0731
DNMG 150612	M PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	105–225 0,17–0,72 1,2–4,5	60–135 0,17–0,54 1,2–3,4	95–210 0,17–0,72 1,2–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,15	...0709
DNMG 150612	R PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	115–200 0,25–0,7 2–4,5	65–120 0,25–0,53 2–3,4	105–190 0,25–0,7 2–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,15	...0715
DNMG 150612	VA 9040 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	190–245 0,2–0,4 1,2–3,5	110–145 0,2–0,3 1,2–2,6	180–230 0,2–0,4 1,2–3,5	– – –	35–70 0,2–0,24 1,2–2,1	– – –	10 Δ	10,70	...0716
DNMG 150616	R PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	115–190 0,3–0,8 2–4,5	65–110 0,3–0,6 2–3,4	105–180 0,3–0,8 2–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,15	...0718

Δ Odběr možný jen v celém balení.

* P-EC... pro upínací držák = pravé provedení

** L-EC... pro upínací držák = levé provedení

(W286)

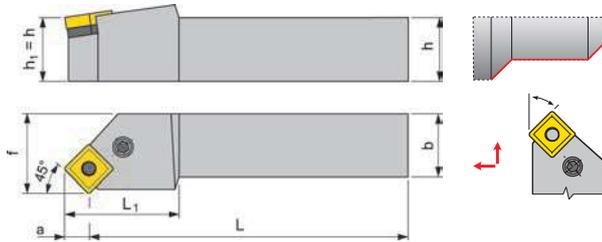


ISO soustružnický držák 45° PSSNR/L

Provedení: Soustružnický držák pro výměnné břitové destičky 0° negativní, pákové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Čelní soustružení.



Obr.: Pravé provedení

Název	Stopka- mm	Rozměry L mm	Rozměry L ₁ mm	Rozměry f mm	Rozměry h ₁ mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
PSSNR 2020 K12	20 x 20	125	29	25	20	pravé	SNMG 1204..	60,10	...5700
PSSNL 2020 K12	20 x 20	125	29	25	20	levé	SNMG 1204..	60,10	...5705
PSSNR 2525 M12	25 x 25	150	29	32	25	pravé	SNMG 1204..	71,40	...5710
PSSNL 2525 M12	25 x 25	150	29	32	25	levé	SNMG 1204..	71,40	...5715

(W285)

 Příslušenství pro ISO soustružnický držák 45° PSSNR/L

Provedení	Bal.j.	2969 €	5850 €	Obj. č.
Podložka	10 Δ	7,20	-	...5000
Pružný kolík	10 Δ	3,64	-	...5051
Klínek	1	12,95	-	...5075
Upínací šroub	10 Δ	5,40	-	...5063
Inbus klíč, 6hran, 4 x 100 mm	1	-	2,02	...0030

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W281) (W528)


ISO soustružnická VBD

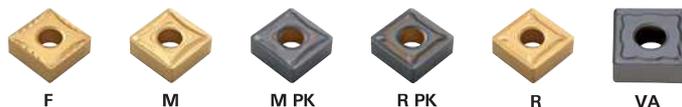

UNI

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	2968 €	Obj. č.
SNMG 120404	UNI P	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	125-230 0,10-0,30 0,5-3,0	75-135 0,10-0,23 0,5-2,3	115-215 0,10-0,30 0,5-3,0	- - -	- - -	- - -	10 Δ	6,15	...0554
SNMG 120408	UNI P	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	135-220 0,15-0,45 0,8-3,0	80-130 0,15-0,34 0,8-2,3	125-205 0,15-0,45 0,8-3,0	- - -	- - -	- - -	10 Δ	6,15	...0572

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W291)

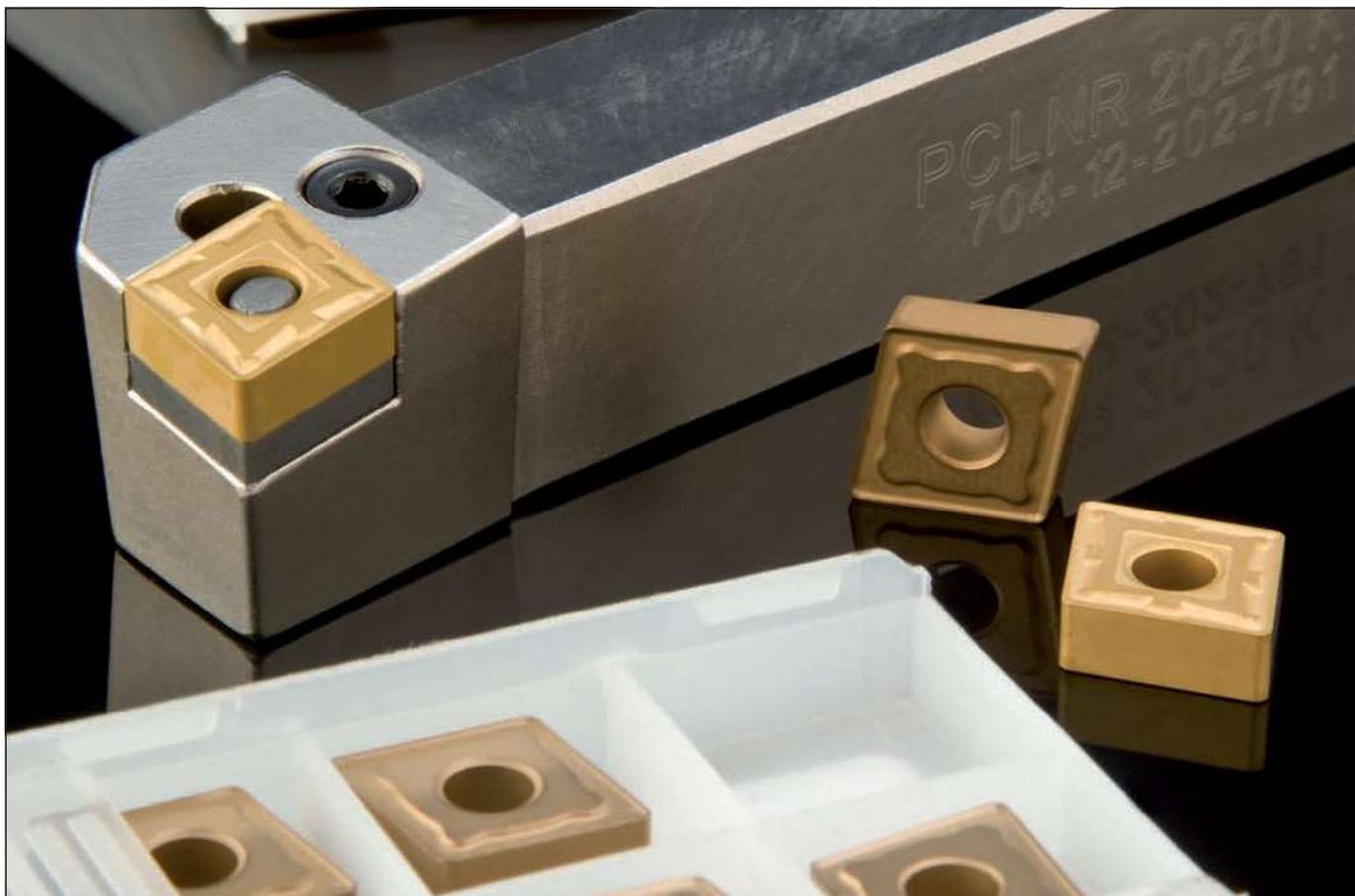
ISO soustružnická VBD



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	Materiál					H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
			P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina			€	
SNMG 120404	F PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	160–275 0,15–0,34 0,5–3	95–165 0,15–0,26 0,5–2,3	150–260 0,15–0,34 0,5–3	– – –	– 0,15–0,2 –	– – –	10 Δ	7,30	...0553
SNMG 120408	F PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	185–310 0,15–0,35 0,8–3	110–185 0,15–0,26 0,8–2,3	175–290 0,15–0,35 0,8–3	– – –	– 0,15–0,21 –	– – –	10 Δ	7,30	...0559
SNMG 120408	M PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	215–355 0,15–0,6 0,8–6	– – –	200–335 0,15–0,6 0,8–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,60	...0562
SNMG 120408	M PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	135–310 0,15–0,6 0,8–6	80–185 0,15–0,45 0,8–4,5	125–290 0,15–0,6 0,8–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,30	...0565
SNMG 120408	R PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	240–320 0,25–0,6 2–6	– – –	225–300 0,25–0,6 2–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,60	...0568
SNMG 120408	R PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150–250 0,25–0,6 2–6	90–150 0,25–0,45 2–4,5	140–235 0,25–0,6 2–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,30	...0571
SNMG 120408	VA 9040 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	195–315 0,2–0,5 0,8–3	115–185 0,2–0,38 0,8–2,3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,60	...0580
SNMG 120412	R PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	240–340 0,25–0,7 2–6	– – –	225–320 0,25–0,7 2–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,60	...0574
SNMG 120412	R PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150–265 0,25–0,7 2–6	90–155 0,25–0,53 2–4,5	140–250 0,25–0,7 2–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,30	...0577
SNMG 120412	VA 9040 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	195–315 0,2–0,5 1,2–3,5	115–185 0,2–0,38 1,2–2,6	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,60	...0583

Δ Odběr možný jen v celém balení.

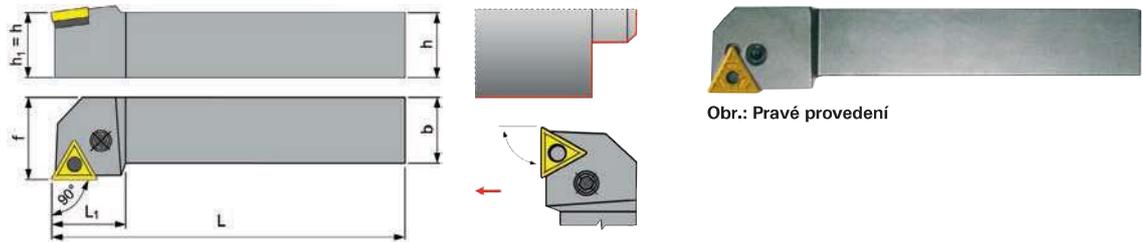
(W286)



ISO soustružnický držák 90° PTGNR/L

Provedení: Soustružnický držák pro výměnné břitové destičky 0° negativní, pákové upínání, niklovany povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Podélné soustružení.



Název	stopky mm	Rozměry		Rozměry		Rozměry		Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
		L	L ₁	f	h ₁	€	...				
PTGNR 2020 K16	20 x 20	125	38	25	20	pravé	TNMG 1604...	64,70	...	5600	
PTGNL 2020 K16	20 x 20	125	38	25	20	levé	TNMG 1604...	64,70	...	5605	
PTGNR 2525 M16	25 x 25	150	38	32	25	pravé	TNMG 1604...	74,90	...	5610	
PTGNL 2525 M16	25 x 25	150	38	32	25	levé	TNMG 1604...	74,90	...	5615	

(W285)

Príslušenství pro ISO soustružnický držák 90° PTGNR/L

Provedení	Bal.j.	2969	5850	Obj. č.
		€	€	
Podložka	10 Δ	8,00	-	...5045
Pružný kolík	10 Δ	3,60	-	...5024
Klínek	5 Δ	7,65	-	...5072
Upínací šroub	10 Δ	4,77	-	...5060
Inbus klíč, 6hran pro břitové destičky 06 3 x 100 mm	1	-	1,78	...0015

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281) (W528)


ISO soustružnická VBD


UNI

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	...
TNMG 160404	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	130-200 0,10-0,24 0,5-3,0	75-120 0,10-0,18 0,5-2,3	120-190 0,10-0,24 0,5-3,0	- - -	- - -	- - -	10 Δ	5,75	...0741
TNMG 160408	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	130-200 0,10-0,24 0,5-3,0	75-120 0,15-0,34 0,8-2,3	120-190 0,15-0,45 0,8-3,0	- - -	- - -	- - -	10 Δ	5,75	...0744

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291)

ISO soustružnická VBD



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu						H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
			P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina			€	
TNMG 160404	F PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	190–255 0,15–0,24 0,5–3	– – –	180–240 0,15–0,24 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,60	...0747
TNMG 160404	F PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150–220 0,15–0,24 0,5–3	90–130 0,15–0,18 0,5–2,3	140–205 0,15–0,24 0,5–3	– – –	– 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	6,45	...0750
TNMG 160404	VA 9040 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	180–240 0,15–0,24 0,5–3	105–140 0,15–0,18 0,5–2,3	170–225 0,15–0,24 0,5–3	– – –	35–70 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	6,60	...0751
TNMG 160408	M PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	185–290 0,15–0,48 0,8–5	– – –	175–275 0,15–0,48 0,8–5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,60	...0752
TNMG 160408	M PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	125–250 0,15–0,48 0,8–5	75–150 0,15–0,36 0,8–3,8	115–235 0,15–0,48 0,8–5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,45	...0756
TNMG 160408	R PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	205–260 0,25–0,48 2–5	– – –	190–245 0,25–0,48 2–5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,60	...0760
TNMG 160408	R PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	140–200 0,25–0,48 2–5	80–120 0,25–0,36 2–3,8	130–190 0,25–0,48 2–5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,45	...0762
TNMG 160408	VA 9040 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	195–250 0,2–0,4 1–3	115–150 0,2–0,3 1–2,3	185–235 0,2–0,4 1–3	– – –	35–75 0,2–0,24 1–1,8	– – –	10 Δ	6,60	...0763

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W286)

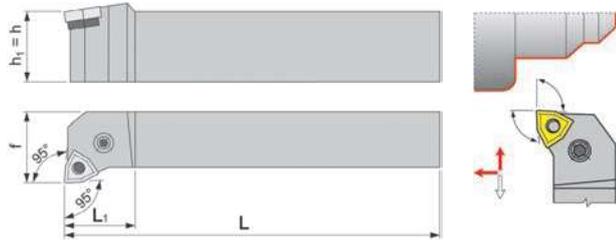


ISO soustružnický držák 95° PWLNR/L

Provedení: Soustružnický držák pro výměnné břitové destičky 0° negativní, pákové upínání, niklovaný upínač.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Podélné a čelní soustružení.



Obr.: Pravé provedení

Název	stopky ■ mm	Rozměry L mm	Rozměry L ₁ mm	Rozměry f mm	Rozměry h ₁ mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
PWLNR 1616 H06	16 x 16	100	19	20	16	pravé	WNMG 0604...	57,80	...5290
PWLNR 1616 H06	16 x 16	100	19	20	16	levé	WNMG 0604...	57,80	...5295
PWLNR 2020 K06	20 x 20	125	19	25	20	pravé	WNMG 0604...	60,10	...5300
PWLNL 2020 K06	20 x 20	125	19	25	20	levé	WNMG 0604...	60,10	...5305
PWLNR 2525 M06	25 x 25	150	19	32	25	pravé	WNMG 0604...	71,40	...5310
PWLNL 2525 M06	25 x 25	150	19	32	25	levé	WNMG 0604...	71,40	...5315
PWLNR 2020 K08	20 x 20	150	29	25	20	pravé	WNMG 0804...	60,10	...5320
PWLNL 2020 K08	20 x 20	150	29	25	20	levé	WNMG 0804...	60,10	...5325
PWLNR 2525 M08	25 x 25	170	33	32	25	pravé	WNMG 0804...	71,40	...5330
PWLNL 2525 M08	25 x 25	170	33	32	25	levé	WNMG 0804...	71,40	...5335

(W285)

Náhradní díl pro ISO soustružnický držák 95° PWLNR/L

Provedení	Bal.j.	2969 €	5850 €	Obj. č.
Podložka pro výměnné břitové destičky 0604..	10 Δ	8,00	-	...5021
Podložka pro výměnné břitové destičky 0804..	10 Δ	8,70	-	...5048
Pružný kolík pro břitové destičky 0604..	10 Δ	3,60	-	...5024
Pružný kolík pro břitové destičky 0804..	10 Δ	3,64	-	...5051
Klínek pro břitové destičky 0604..	5 Δ	7,65	-	...5072
Klínek pro břitové destičky 0804..	1	12,95	-	...5075
Upínací šroub pro břitové destičky 0604..	10 Δ	4,77	-	...5060
Upínací šroub pro břitové destičky 0804..	10 Δ	5,40	-	...5063
Inbus klíč, 6hran 3 x 100 mm pro břitové destičky 06	1	-	1,78	...0015
Inbus klíč, 6hran 4 x 100 mm pro břitové destičky 08	1	-	2,02	...0030

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W528)



Podložka



Pružný kolík



Klínek



Upínací šroub



Inbus klíč, 6hran

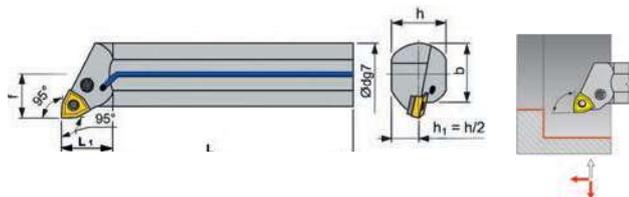


ISO vyvrtávací tyč 95° A..-PWLNR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč pro výměnné břitové destičky 0° negativní, pákové upínání, niklovany povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.



Použití: Soustružení vnitřních ploch. Obsah sady.



Obr.: Právě provedení

Název	stopky ● dg7 mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry L mm	Rozměry L1 mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
A25S PWLNR 08	25	32	250	45	17	pravé	WNMG 0804...	129,00	...6050
A25S PWLNL 08	25	32	250	45	17	levé	WNMG 0804...	129,00	...6055
A32S PWLNR 08	32	40	250	60	22	pravé	WNMG 0804...	172,50	...6060
A32S PWLNL 08	32	40	250	60	22	levé	WNMG 0804...	172,50	...6065

(W285)

Príslušenství pro ISO vyvrtávací tyč 95° A..-PWLNR/L s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2969 €	5850 €	Obj. č.
Podložka	10 Δ	8,70	-	...5048
Pružný kolík	10 Δ	3,64	-	...5051
Klínek	1	12,95	-	...5075
Upínací šroub	10 Δ	5,40	-	...5063
Inbus klíč, 6hran, 4 x 100 mm	1	-	2,02	...0030

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W281) (W528)



ISO soustružnická VBD



UNI



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	UNI					H tvrdý mat.	Bal.j.	2968	Obj. č.
			P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina			€	
WNMG 060404	UNI	Vc m/min	120-220	70-130	110-205	-	-	-	10 Δ	5,00	...0892
		fz mm/Z	0,10-0,30	0,10-0,23	0,10-0,30	-	-	-			
		ap/mm	0,5-3,0	0,5-2,3	0,5-3,0	-	-	-			
WNMG 060408	UNI	Vc m/min	140-250	80-150	130-235	-	-	-	10 Δ	5,00	...0893
		fz mm/Z	0,10-0,35	0,10-0,26	0,10-0,35	-	-	-			
		ap/mm	0,8-3,0	0,8-2,3	0,8-3,0	-	-	-			
WNMG 080404	UNI	Vc m/min	120-220	70-130	110-205	-	-	-	10 Δ	6,90	...0894
		fz mm/Z	0,10-0,30	0,10-0,23	0,10-0,30	-	-	-			
		ap/mm	0,5-3,0	0,5-2,3	0,5-3,0	-	-	-			
WNMG 080408	UNI	Vc m/min	130-210	75-125	120-195	-	-	-	10 Δ	6,90	...0897
		fz mm/Z	0,15-0,45	0,15-0,34	0,15-0,45	-	-	-			
		ap/mm	0,8-3,0	0,8-2,3	0,8-3,0	-	-	-			

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W291)

ISO soustružnická VBD



F

M

R

R PK

WF

P-EC*

L-EC**

VA

WM

WM PK

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
WNMG 060404	F PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	160–260 0,15–0,3 0,5–3	95–155 0,15–0,23 0,5–2,3	150–245 0,15–0,3 0,5–3	– – –	30–75 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	6,45	...0870
WNMG 060404	VA 9040 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	205–285 0,15–0,3 0,5–3	120–170 0,15–0,23 0,5–2,3	190–270 0,15–0,3 0,5–3	– – –	40–85 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	7,40	...0874
WNMG 060408	M PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	135–295 0,15–0,6 0,8–4	80–175 0,15–0,45 0,8–3	125–280 0,15–0,6 0,8–4	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,45	...0879
WNMG 060408	WM PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	140–295 0,15–0,6 0,8–3	– – –	130–280 0,15–0,6 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,40	...0888
WNMG 060408	VA 9040 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	235–305 0,2–0,4 0,8–3	140–180 0,2–0,3 0,8–2,3	220–285 0,2–0,4 0,8–3	– – –	45–90 0,2–0,24 0,8–1,8	– – –	10 Δ	7,40	...0890
WNMG 080404	F PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	160–260 0,15–0,3 0,5–3	95–155 0,15–0,23 0,5–2,3	150–245 0,15–0,3 0,5–3	– – –	30–75 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	7,40	...0900
WNMG 080404	WF PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	155–270 0,15–0,3 0,4–4,4	– – –	145–255 0,15–0,3 0,4–4,4	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,95	...0924
WNMG 080404	VA 9040 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	205–285 0,15–0,3 0,5–3	120–170 0,15–0,23 0,5–2,3	190–270 0,15–0,3 0,5–3	– – –	40–85 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	8,10	...0925
WNMG 080408	F PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	180–295 0,15–0,35 0,8–3	105–175 0,15–0,26 0,8–2,3	170–280 0,15–0,35 0,8–3	– – –	35–85 0,15–0,21 0,8–1,8	– – –	10 Δ	7,70	...0903
WNMG 080408	M PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	205–340 0,15–0,6 0,8–5,6	– – –	190–320 0,15–0,6 0,8–5,6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,10	...0928
WNMG 080408	M PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	130–295 0,15–0,6 0,8–5,6	75–175 0,15–0,45 0,8–4,2	120–280 0,15–0,6 0,8–5,6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,70	...0930
WNMG 080408	WM PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	135–295 0,15–0,6 0,8–4	– – –	125–280 0,15–0,6 0,8–4	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,95	...0915
WNMG 080408	R PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	225–305 0,25–0,6 2–5,6	– – –	210–285 0,25–0,6 2–5,6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,10	...0932
WNMG 080408	R PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	145–240 0,25–0,6 2–5,6	85–140 0,25–0,45 2–4,2	135–225 0,25–0,6 2–5,6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,70	...0909
WNMG 080408	VA 9040 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	220–305 0,2–0,5 0,8–3	130–180 0,2–0,38 0,8–2,3	205–285 0,2–0,5 0,8–3	– – –	40–90 0,2–0,3 0,8–1,8	– – –	10 Δ	8,10	...0917
WNMG 080408	R-EC U 9035* 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	135–215 0,2–0,5 0,8–5	80–125 0,2–0,38 0,8–3,8	125–200 0,2–0,5 0,8–5	200–750 0,2–0,5 0,8–5	25–60 0,2–0,3 0,8–3	– – –	10 Δ	7,70	...0942
WNMG 080408	L-EC U 9035** 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	135–215 0,2–0,5 0,8–5	80–125 0,2–0,38 0,8–3,8	125–200 0,2–0,5 0,8–5	200–750 0,2–0,5 0,8–5	25–60 0,2–0,3 0,8–3	– – –	10 Δ	7,70	...0940
WNMG 080412	M PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	205–335 0,17–0,8 1,2–5,6	– – –	190–315 0,17–0,8 1,2–5,6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,10	...0944
WNMG 080412	M PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	125–285 0,17–0,8 1,2–5,6	75–170 0,17–0,6 1,2–4,2	115–270 0,17–0,8 1,2–5,6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,70	...0906
WNMG 080412	WM PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	125–265 0,2–0,9 1,2–4	– – –	115–250 0,2–0,9 1,2–4	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,95	...0918
WNMG 080412	R PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	235–320 0,25–0,7 2–5,6	– – –	220–300 0,25–0,7 2–5,6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,10	...0946
WNMG 080412	R PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	140–250 0,25–0,7 2–5,6	80–150 0,25–0,53 3,2–4,2	130–235 0,25–0,7 2–5,6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,70	...0912

Δ Odběr možný jen v celém balení.

* P-EC... pro upínací držák = pravé provedení

** L-EC... pro upínací držák = levé provedení

(W286)

pokračování na následující straně



2.3

ISO soustružnická VBD

pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
WNMG 080412	VA 9040	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	230–305 0,2–0,5 1,2–3,5	135–180 0,2–0,38 1,2–2,6	215–285 0,2–0,5 1,2–3,5	– – –	45–90 0,2–0,3 1,2–2,1	– – –		8,10	...0919

Δ Odběr možný jen v celém balení.

* P-EC... pro upínací držák = pravé provedení

** L-EC... pro upínací držák = levé provedení

(W286)

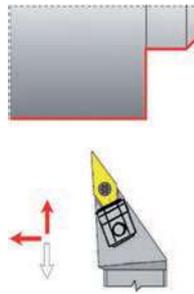
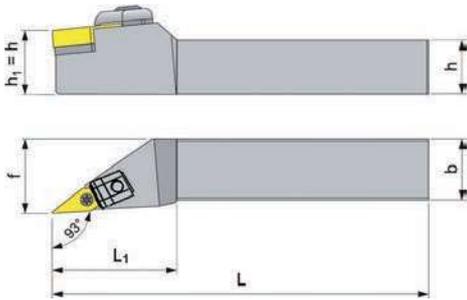


ISO soustružnický držák 93° MVJNR/L

Provedení: Soustružnický držák pro výměnné břitové destičky 0° negativní, upínání příložkou, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováků.

Použití: Podélné a čelní soustružení, kopírovací soustružení.



Název	stopky ■ mm	Rozměry L mm	Rozměry L ₁ mm	Rozměry f mm	Rozměry h ₁ mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
MVJNR 2020 K16	20 x 20	125	32	25	20	pravé	VNMG 1604...	78,20	...5340
MVJNL 2020 K16	20 x 20	125	32	25	20	levé	VNMG 1604...	78,20	...5345
MVJNR 2525 M16	25 x 25	150	32	32	25	pravé	VNMG 1604...	88,20	...5350
MVJNL 2525 M16	25 x 25	150	32	32	25	levé	VNMG 1604...	88,20	...5355

(W285)

Príslušenství pro ISO soustružnický držák 93°

Provedení	Bal.j.	2969 €	5886 €	Obj. č.
Podložka	5 Δ	7,30	-	...5360
Kolík	5 Δ	5,75	-	...5365
Upínka vč. šroubu	1	22,10	-	...5370
Šroubovák pro TORX® T 5 x 60 mm	1	-	4,79	...0005

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W281) (W543)



Podložka



Kolík



Upínka vč. šroubu



Šroubovák pro TORX®

ISO soustružnická VBD


ALU

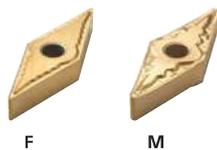
UNI

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	2968 €	Obj. č.
VNKG 160404	ALU 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	110-575 0,10-0,40 0,8-5,0	-	-	10 Δ	6,70	...2190
VNKG 160408	ALU 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	110-575 0,10-0,40 0,8-5,0	-	-	10 Δ	6,70	...2195
VNMG 160404	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	100-150 0,10-0,20 0,5-3,0	60-90 0,10-0,15 0,5-2,3	95-140 0,10-0,20 0,5-3,0	-	-	-	10 Δ	10,00	...2180
VNMG 160408	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	95-145 0,15-0,35 0,8-3,0	55-85 0,15-0,26 0,8-2,3	90-135 0,15-0,35 0,8-3,0	-	-	-	10 Δ	10,00	...2185

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W291)

ISO soustružnická VBD



F

M

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
VNMG 160404	F U 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150–255 0,06–0,2 0,4–1,5	90–150 0,06–0,15 0,4–1,1	140–240 0,06–0,2 0,4–1,5	225–890 0,06–0,2 0,4–1,5	30–75 0,06–0,12 0,4–0,9	– – –	10 Δ	15,20	...2200
VNMG 160404	M U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	175–235 0,15–0,2 0,5–3	105–140 0,15–0,2 0,5–2,3	165–220 0,15–0,2 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	15,20	...2205
VNMG 160404	M PK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	100–150 0,1–0,2 0,5–3	60–90 0,1–0,15 0,5–2,3	95–140 0,1–0,2 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	15,20	...2210
VNMG 160404	M U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	175–265 0,15–0,35 0,8–3	105–155 0,15–0,26 0,8–2,3	165–250 0,15–0,35 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	15,20	...2215
VNMG 160408	M PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	95–145 0,15–0,35 0,8–3	55–85 0,15–0,26 0,8–2,3	90–135 0,15–0,35 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	15,20	...2220

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W286)

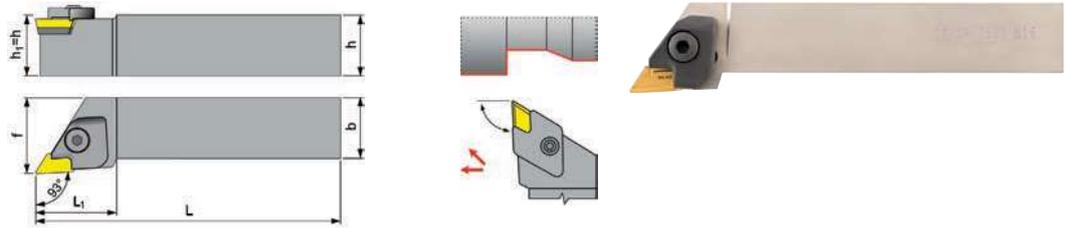


ISO soustružnický držák 93° CKJNR/L

Provedení: Soustružnický držák pro vyměnitelné břitové destičky 0° negativní, upínání upínkou s úchopem, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Kopírovací soustružení.



Název	stopky mm	Rozměry L mm	Rozměry L ₁ mm	Rozměry f mm	Rozměry h ₁ mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2968	Obj. č.
								€	
CKJNR 2525 M16	25 x 25	150	34	25	25	pravé	KNUX 1604...	96,40	...0850
CKJNL 2525 M16	25 x 25	150	34	25	25	levé	KNUX 1604...	96,40	...0855
CKJNR 3225 P16	32 x 25	170	34	32	32	pravé	KNUX 1604...	104,50	...0860
CKJNL 3225 P16	32 x 25	170	34	32	32	levé	KNUX 1604...	104,50 (W285)	...0865

Příslušenství pro ISO soustružnický držák 93° CKJNR/L

Provedení	Balj. 📦	2968	5850	Obj. č.
		€	€	
Pravá podložka	10 Δ	9,30	-	...0052
Levá podložka	10 Δ	9,30	-	...0053
Pružný kolík	10 Δ	1,91	-	...0054
Pružina	10 Δ	0,59	-	...0055
Pravý upínací palec	10 Δ	25,40	-	...0057
Levý upínací palec	10 Δ	25,40	-	...0058
Upínací šroub	10 Δ	6,90	-	...0059
Inbus klíč, 6hran, 4 x 100 mm	1	-	2,02	...0030

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281) (W528)



ISO kopírovací VBD



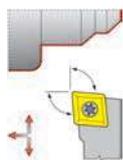
ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Balj. 📦	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
KNUX 160405	R M PMK 9040 P	Vc m/min	130-200	75-120	120-190	-	25-60	-	10 Δ	9,30	...0953
		f mm/ot	0,2-0,3	0,2-0,23	0,2-0,3	-	0,2-0,23	-			
		ap/mm	0,5-4,8	0,5-3,6	0,5-4,8	-	0,5-2,9	-			
KNUX 160410	R M PMK 9040 P	Vc m/min	125-230	75-135	115-215	-	25-65	-	10 Δ	9,30	...0959
		f mm/ot	0,2-0,6	0,2-0,45	0,2-0,6	-	0,2-0,36	-			
		ap/mm	1-4,8	1-3,6	1-4,8	-	1-2,9	-			
KNUX 160415	R M PMK 9040 P	Vc m/min	120-195	70-115	110-185	-	20-55	-	10 Δ	9,30	...0983
		f mm/ot	0,3-0,7	0,3-0,53	0,3-0,7	-	0,3-0,42	-			
		ap/mm	1,5-4,8	1,5-3,6	1,5-4,8	-	1,5-2,9	-			
KNUX 160405	L M PMK 9040 P	Vc m/min	130-200	75-120	120-190	-	25-60	-	10 Δ	9,30	...0965
		f mm/ot	0,2-0,3	0,2-0,23	0,2-0,3	-	0,2-0,23	-			
		ap/mm	0,5-4,8	0,5-3,6	0,5-4,8	-	0,5-2,9	-			
KNUX 160410	L M PMK 9040 P	Vc m/min	125-230	75-135	115-215	-	25-65	-	10 Δ	9,30	...0971
		f mm/ot	0,2-0,6	0,2-0,45	0,2-0,6	-	0,2-0,36	-			
		ap/mm	1-4,8	1-3,6	1-4,8	-	1-2,9	-			
KNUX 160415	L M PMK 9040 P	Vc m/min	130-200	75-120	120-190	-	25-60	-	10 Δ	9,70	...0980
		f mm/ot	0,2-0,3	0,2-0,23	0,2-0,3	-	0,2-0,23	-			
		ap/mm	0,5-5,7	0,5-4,3	0,5-5,7	-	0,5-3,4	-			

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W286)

Soustružení s pozitivní geometrií

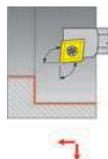
Upínací držáky 95° pro vyměnitelné břitové destičky 7° pozitivní



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
SCLCR/L	CCMT/CCGT 09T3/1204...	2/70	2969 5090–2969 5135



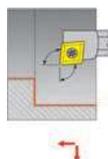
Vyvrtávací tyče 95° pro vyměnitelné břitové destičky 7° pozitivní, vnitřní chlazení



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
A...-SCLCR/L	CCMT/CCGT 0602/09T3...	2/71	2969 5850–2969 5905
Set-SCLCR/L	CCMT/CCGT 0602...	2/71	2969 5950–2969 5960



TK vyvrtávací tyče 95° pro vyměnitelné břitové destičky 7° kladné, vnitřní chlazení



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
E...-SCLCR/L	CCMT/CCGT 0602...	2/72	2969 5963–2969 5990
Set-SCLCR/L	CCMT/CCGT 0602...	2/72	2969 5981–2969 5984



Upínací držáky 93° pro vyměnitelné břitové destičky 7° pozitivní



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
SDJCR/L	DCMT/DCGT 11T3...	2/76	2969 5390–2969 5425



Vyvrtávací tyče 93° pro vyměnitelné břitové destičky 7° pozitivní, vnitřní chlazení



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
A...-SDUCR/L	DCMT/DCGT 0702/11T3...	2/77	2969 6100–2969 6145
Set-SDUCR/L	DCMT/DCGT 0702...	2/77	2969 6200–2969 6220



TK vyvrtávací tyče 93° pro vyměnitelné břitové destičky 7° pozitivní, vnitřní chlazení

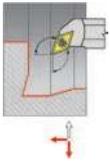


Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
E...-SDUCR/L	DCMT/DCGT 07...	2/78	2969 6235–2969 6270
Set-SDUCR/L	DCMT/DCGT 07...	2/78	2969 6255–2969 6260



Soustružení s pozitivní geometrií

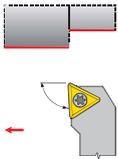
Vyvrtávací tyče 107,5° pro vyměnitelné břitové destičky 7° pozitivní, vnitřní chlazení



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
A...-SDQCR/L	DCMT/DCGT 0702/11T3...	2/79	2969 5750–2969 5795
Set-SDQCR/L	DCMT/DCGT 0702...	2/79	2969 5800–2969 5805



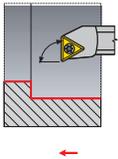
Upínací držáky 90° pro vyměnitelné břitové destičky 7° pozitivní



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
STGCR/L	TCGT/TCMT 1102...	2/82	2969 5650–2969 5655
STGCR/L	TCGT/TCMT 16T3...	2/82	2969 5660–2969 5685



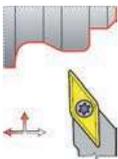
Vyvrtávací tyče 90° pro vyměnitelné břitové destičky 7° pozitivní



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
A...-STFCR/L	TCGT/TCMT 1102...	2/82	2969 6400–2969 6405
A...-STFCR/L	TCGT/TCMT 16T3...	2/82	2969 6410–2969 6425



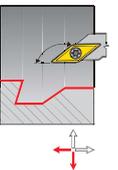
Upínací držáky 93° pro vyměnitelné břitové destičky 7° pozitivní



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
SVJCR/L	VCGT/VCMT/VBMT 1103/1604...	2/85	2969 5690–2969 5845



Vyvrtávací tyče 52° pro vyměnitelné břitové destičky 7° pozitivní, vnitřní chlazení



Typ	Vyměnitelné břitové destičky	Strana katalogu	Obj. č.
A...-SVJCR/L	VBMT/VCMT/VCGT 110.../1604...	2/86	2969 6500–2969 6525
Set-SVJCR/L	VBMT/VCMT/VCGT 110...	2/86	2969 6600–2969 6620



Název upínací geometrie utvařeče třísky výměnných břitových destiček ISO: 7° pozitivní		Strana	AL	F	M	R	VA	P/L-EC	WF	WM	Obj. č.
	CCGT 060202 AL KNH 9010	2/74	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1127
	CCGT 060202 ALU	2/73	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1132
	CCGT 060204 AL KNH 9010	2/74	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1133
	CCGT 060204 ALU	2/73	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1138
	CCGT 060204 R EC U 9035	2/74	-	-	-	-	-	●	-	-	2968 1140
	CCGT 060204 L EC U 9035	2/74	-	-	-	-	-	●	-	-	2968 1143
	CCGT 09T302 AL KNH 9010	2/74	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0137
	CCGT 09T302 ALU	2/73	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0140
	CCGT 09T304 AL KNH 9010	2/74	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0124
	CCGT 09T304 ALU	2/73	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0128
	CCGT 09T304 L EC U 9035	2/74	-	-	-	-	-	●	-	-	2968 0142
	CCGT 09T304 R EC U 9035	2/74	-	-	-	-	-	●	-	-	2968 0145
	CCGT 09T308 AL KNH 9010	2/74	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0130
	CCGT 09T308 ALU	2/73	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0134
	CCGT 120404 AL KNH 9010	2/74	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0150
	CCGT 120404 ALU	2/73	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0154
	CCGT 120408 AL KNH 9010	2/74	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0156
	CCGT 120408 ALU	2/73	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0158
	CCMT 060202 F U 9035	2/74	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 1100
	CCMT 060202 F KNH 9010	2/74	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 1131
	CCMT 060202 M PMK 9030	2/74	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1109
	CCMT 060202 M U 9035	2/74	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1112
	CCMT 060204 F U 9035	2/74	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 1106
	CCMT 060204 F KNH 9010	2/74	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 1137
CCMT 060204 M PMK 9030	2/74	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1115	
CCMT 060204 M U 9035	2/74	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1118	
CCMT 060208 M PK 9015	2/74	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1107	
CCMT 060208 M PMK 9030	2/75	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1121	
CCMT 060208 M U 9035	2/75	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1124	
CCMT 09T304 M PK 9015	2/75	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0104	
CCMT 09T304 F PMK 9030	2/75	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 0100	
CCMT 09T304 F U 9035	2/75	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 0103	
CCMT 09T304 M PMK 9030	2/75	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0112	
CCMT 09T304 M U 9035	2/75	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0115	
CCMT 09T308 F PMK 9030	2/75	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 0106	
CCMT 09T308 F U 9035	2/75	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 0109	
CCMT 09T308 M PK 9015	2/75	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0111	
CCMT 09T308 M PMK 9030	2/75	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0118	
CCMT 09T308 M U 9035	2/75	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0121	
CCMT 120404 F U 9030	2/75	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 0160	
CCMT 120404 F U 9035	2/75	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 0163	
CCMT 120408 F PMK 9030	2/75	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 0166	
CCMT 120408 F U 9035	2/75	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 0169	
CCMT 120408 M PK 9015	2/75	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0172	
CCMT 120408 M PMK 9030	2/75	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0175	
	DCGT 070202 AL KNH 9010	2/80	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1424
	DCGT 070202 ALU	2/80	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1430
	DCGT 070204 AL KNH 9010	2/80	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1418
	DCGT 070204 ALU	2/80	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1433
	DCGT 11T302 AL KNH 9010	2/80	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0327
	DCGT 11T302 ALU	2/80	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0331
	DCGT 11T304 AL KNH 9010	2/80	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0321
	DCGT 11T304 ALU	2/80	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0325
	DCGT 11T308 AL KNH 9010	2/80	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0333
	DCGT 11T308 ALU	2/80	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0337
	DCMT 070202 F PMK 9030	2/80	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 1400
	DCMT 070202 M PMK 9030	2/80	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1406
DCMT 070202 M U 9035	2/80	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1409	
DCMT 070204 F PMK 9030	2/80	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 1403	
DCMT 070204 M PMK 9030	2/81	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1412	
DCMT 070204 M U 9035	2/81	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1415	
DCMT 11T302 M U 9035	2/81	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0302	
DCMT 11T304 F PMK 9030	2/81	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 0300	
DCMT 11T304 M PK 9015	2/81	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0304	
DCMT 11T304 M PMK 9030	2/81	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0306	
DCMT 11T304 M U 9035	2/81	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0309	
DCMT 11T308 F PMK 9030	2/81	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 0303	

Odběr možný jen v celém balení.

Název upínací geometrie utvařeče třísky výměnných břitových destiček ISO: 7° pozitivní		Strana	AL	F	M	R	VA	P/L-EC	WF	WM	Obj. č.
	DCMT 11T308 M PK 9015	 2/81	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0308
	DCMT 11T308 M PMK 9030	 2/81	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0312
	DCMT 11T308 M U 9035	 2/81	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0315
	DCMT 11T312 M PMK 9030	 2/81	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0318
	TCGT 110202 AL KNH 9010	 2/83	●	-	-	-	-	-	-	-	-
	TCGT 110202 ALU	 2/83	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0354
	TCGT 110204 AL KNH 9010	 2/83	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0356
	TCGT 110204 ALU	 2/83	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0361
	TCGT 16T302 ALU	 2/83	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0363
	TCGT 16T304 ALU	 2/83	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 0364
	TCGT 110202 R EC U 9035	 2/83	-	-	-	-	-	●	-	-	2968 0392
	TCGT 110202 L EC U 9035	 2/83	-	-	-	-	-	●	-	-	2968 0395
	TCMT 110202 F U 9035	 2/83	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 0368
	TCMT 110204 F U 9035	 2/83	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 0371
	TCMT 110202 M PMK 9030	 2/83	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0374
	TCMT 16T304 F U 9035	 2/83	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 0380
	TCMT 16T308 M PK 9015	 2/84	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 0383
	VCGT 110304 AL KNH 9010	 2/87	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1612
	VCGT 110304 ALU	 2/87	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1616
	VCGT 160404 AL KNH 9010	 2/87	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1636
	VCGT 160404 ALU	 2/87	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1640
	VCGT 160408 AL KNH 9010	 2/87	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1642
	VCGT 160408 ALU	 2/87	●	-	-	-	-	-	-	-	2968 1646
	VBMT 110204 MU 9035	 2/87	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1550
	VBMT 160404 MU 9035	 2/87	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1553
	VBMT 160408 MU 9035	 2/87	-	-	●	-	-	-	-	-	2968 1556
	VCMT 110304 F U 9035	 2/87	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 1603
	VCMT 110308 F PMK 9030	 2/87	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 1606
	VCMT 110308 F U 9035	 2/87	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 1609
	VCMT 160404 F PMK 9030	 2/87	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 1618
	VCMT 160404 F U 9035	 2/87	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 1621
	VCMT 160408 F PMK 9030	 2/88	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 1624
	VCMT 160408 F U 9035	 2/88	-	●	-	-	-	-	-	-	2968 1627

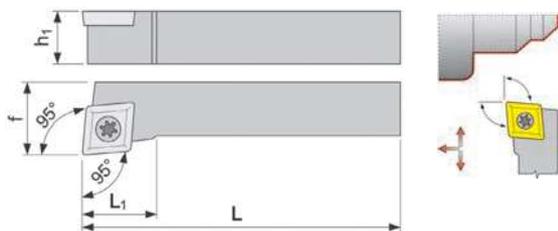
Odběr možný jen v celém balení.

ISO soustružnický držák 95° SCLCR/L

Provedení: Soustružnický držák pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Podélné a čelní soustružení.



Obr.: Právě provedení

Název	stopky mm	Rozměry L mm	Rozměry L ₁ mm	Rozměry f mm	Rozměry h ₁ mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
								€	
SCLCR 1212 F09	12 x 12	80	20	16	12	pravé	CCMT/CCGT 09T3...	46,50	...5090
SCLCL 1212 F09	12 x 12	80	20	16	12	levé	CCMT/CCGT 09T3...	46,50	...5095
SCLCR 1616 H09	16 x 16	100	20	20	16	pravé	CCMT/CCGT 09T3...	52,20	...5100
SCLCL 1616 H09	16 x 16	100	20	20	16	levé	CCMT/CCGT 09T3...	54,40	...5105
SCLCR 2020 K09	20 x 20	125	29	20	20	pravé	CCMT/CCGT 09T3...	52,20	...5110
SCLCL 2020 K09	20 x 20	125	29	20	20	levé	CCMT/CCGT 09T3...	54,40	...5115
SCLCR 2020 K12	20 x 20	125	29	25	20	pravé	CCMT/CCGT 1204...	54,40	...5120
SCLCL 2020 K12	20 x 20	125	29	25	20	levé	CCMT/CCGT 1204...	54,40	...5125
SCLCR 2525 K12	25 x 25	150	29	32	25	pravé	CCMT/CCGT 1204...	74,80	...5130
SCLCL 2525 K12	25 x 25	150	29	32	25	levé	CCMT/CCGT 1204...	74,80	...5135

(W285)

Príslušenství pro ISO soustružnický držák 95° SCLCR/L

Provedení	Bal.j.	2969	5838	5886	Obj. č.
		€	€	€	
Podložka pro výměnné břitové destičky CCGT/CCMT 09T..	10 Δ	6,25	-	-	...5033
Podložka pro výměnné břitové destičky CCGT/CCMT 1204..	10 Δ	7,20	-	-	...5012
Závitové pouzdro 6hran CCGT/CCMT 09T..	10 Δ	6,25	-	-	...5057
Závitové pouzdro 6hran CCGT/CCMT 1204...	10 Δ	6,25	-	-	...5015
Upínací šroub pro břitové destičky CCGT/CCMT 09T3...	10 Δ	5,85	-	-	...5054
Upínací šroub pro břitové destičky CCGT/CCMT 1204..	10 Δ	4,77	-	-	...5018
Inbusový klíč, 6hran 4 mm	1	-	0,38	-	...0040
Inbusový klíč, 6hran 5 mm	1	-	0,51	-	...0050
Šroubovák TORX® pro výměnné břitové destičky 09 T 15 x 80 mm	1	-	-	4,92	...0050
Šroubovák TORX® pro výměnné břitové destičky 12 T 20 x 100 mm	1	-	-	5,05	...0060

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W530)

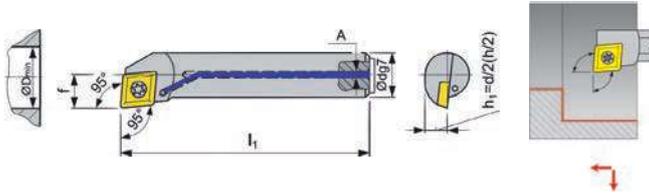
(W543)



ISO vyvrtávací tyč 95° A..-SCLCR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Soustružení vnitřních ploch.



Obr.: Pravé provedení

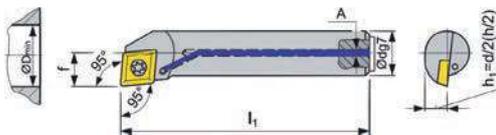
Název	stopky ● dg7 mm	Rozměry $\varnothing D$ min. mm	Rozměry l_1 mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
A08F SCLCR 06	8	12	80	6	pravé	CCMT/CCGT 0602...	66,10	...5850
A08F SCLCL 06	8	12	80	6	levé	CCMT/CCGT 0602...	66,10	...5855
A10H SCLCR 06	10	14	100	7	pravé	CCMT/CCGT 0602...	66,70	...5860
A10H SCLCL 06	10	14	100	7	levé	CCMT/CCGT 0602...	66,70	...5865
A12K SCLCR 06	12	18	125	9	pravé	CCMT/CCGT 0602...	67,70	...5870
A12K SCLCL 06	12	18	125	9	levé	CCMT/CCGT 0602...	67,70	...5875
A16M SCLCR 09	16	22	150	11	pravé	CCMT/CCGT 09T3...	77,20	...5880
A16M SCLCL 09	16	22	150	11	levé	CCMT/CCGT 09T3...	77,20	...5885
A20Q SCLCR 09	20	26	180	13	pravé	CCMT/CCGT 09T3...	92,00	...5890
A20Q SCLCL 09	20	26	180	13	levé	CCMT/CCGT 09T3...	92,00	...5895
A25Q SCLCR 09	25	34	180	17	pravé	CCMT/CCGT 09T3...	108,50	...5900
A25Q SCLCL 09	25	34	180	17	levé	CCMT/CCGT 09T3...	108,50	...5905

(W285)

Sada vyvrtávacích tyčí 95° A..-SCLCR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.
Každá sada obsahuje 4 kusy bez výměnných břitových destiček, bez šroubováku.

Použití: Soustružení vnitřních ploch.



Obr.: Pravé provedení

Obsah sady	stopky ● dg7 mm	Rozměry $\varnothing D$ min. mm	Rozměry l_1 mm	rozměry l_2 mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
A0608H SCLCR 06	8	8	100	25	4	pravé	CCMT/CCGT 0602...	179,00	...5950
A0810J SCLCR 06	10	12	110	32	6				
A1012K SCLCR 06	12	14	125	38	7				
A1216M SCLCR 06	16	18	150	50	9				
A0608H SCLCL 06	8	8	100	25	4	levé	CCMT/CCGT 0602...	179,00	...5960
A0810J SCLCL 06	10	12	110	32	6				
A1012K SCLCL 06	12	14	125	38	7				
A1216M SCLCL 06	16	18	150	50	9				

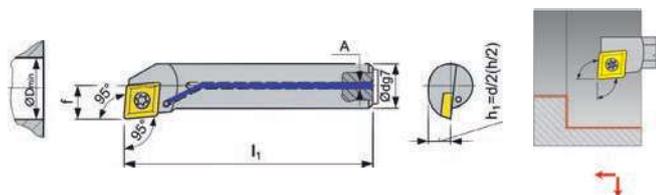
(W292)

ISO vyvrtávací tyč z tvrdokovu 95° E.-SCLCR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč z tvrdokovu pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaná hlava.
Provedení z tvrdokovu potlačuje vibrace.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Vnitřní a vnější soustružení.



Obr.: Pravé provedení

Název	stopky ● dg7 mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry l ₁ mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
							€	
E08K SCLCR 06	8	12	80	6,0	pravé	CCGT/CCMT 0602...	179,00	...5963
E08K SCLCL 06	8	12	80	6,0	levé	CCGT/CCMT 0602...	179,00	...5966
E10K SCLCR 06	10	14	100	7,0	pravé	CCGT/CCMT 0602...	195,00	...5969
E10K SCLCL 06	10	14	100	7,0	levé	CCGT/CCMT 0602...	195,00	...5972
E12M SCLCR 06	12	18	125	9,0	pravé	CCGT/CCMT 0602...	238,00	...5975
E12M SCLCL 06	12	18	125	9,0	levé	CCGT/CCMT 0602...	238,00	...5978
E16M SCLCR 09	16	22	150	11,0	pravé	CCGT/CCMT 09T3...	428,50	...5987
E16M SCLCL 09	16	22	150	11,0	levé	CCGT/CCMT 09T3...	428,50	...5990

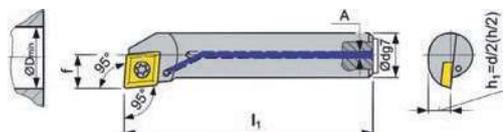
(W285)

Sada ISO vyvrtávacích tyčí z tvrdokovu 95° E.-SCLCR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč z tvrdokovu pro výměnitelné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaná hlava. Provedení z tvrdokovu potlačuje vibrace.

Dodávka sady 3 tyčí, se bez výměnitelných břitových destiček, bez šroubováku.

Použití: Vnitřní a vnější soustružení.



Obr.: Pravé provedení

Obsah sady	stopky ● dg7 mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry l ₁ mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
							€	
E08K SCLCR 06	8	12	80	6,0	pravé	CCGT/CCMT 0602...	470,00	...5981
E10K SCLCR 06	10	14	100	7,0				
E12M SCLCR 06	12	18	125	9,0				
E08K SCLCL 06	8	12	80	6,0	levé	CCGT/CCMT 0602...	470,00	...5984
E10K SCLCL 06	10	14	100	7,0				
E12M SCLCL 06	12	18	125	9,0				

(W292)

Príslušenství pro ISO vyvrtávací tyč 95° A/E.-SCLCL/R s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2969	5886	Obj. č.
		€	€	
Šroub TORX® pro výměnné břitové destičky, CCMT/CCGT 0602...	10 Δ	2,57	-	...5084
Šroub TORX® pro výměnné břitové destičky, CCMT/CCGT 09T3...	10 Δ	2,71	-	...5087
Šroubovák pro TORX® CCMT/CCGT 0602... T8 x 60 mm	1	-	4,77	...0030
Šroubovák pro TORX® CCMT/CCGT 09T3... T 15 x 80 mm	1	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W281) (W543)



Šroub TORX®



Šroubovák pro TORX®

ISO soustružnická VBD 7° pozitivní



ALU



UNI

format
 professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	format 2968		Obj. č.
										€		
CCGT 060202	ALU 	Vc m/min	-	-	-	200-855	-	-	10 Δ	4,88	...	1132
		f mm/ot	-	-	-	0,06-0,15	-	-				
		ap/mm	-	-	-	0,3-3,0	-	-				
CCGT 060204	ALU 	Vc m/min	-	-	-	135-610	-	-	10 Δ	4,91	...	1138
		f mm/ot	-	-	-	0,10-0,30	-	-				
		ap/mm	-	-	-	0,4-3,5	-	-				
CCGT 09T302	ALU 	Vc m/min	-	-	-	165-595	-	-	10 Δ	6,30	...	0140
		f mm/ot	-	-	-	0,10-0,15	-	-				
		ap/mm	-	-	-	0,3-4,0	-	-				
CCGT 09T304	ALU 	Vc m/min	-	-	-	135-610	-	-	10 Δ	6,30	...	0128
		f mm/ot	-	-	-	0,10-0,30	-	-				
		ap/mm	-	-	-	0,4-4,5	-	-				
CCGT 09T308	ALU 	Vc m/min	-	-	-	120-575	-	-	10 Δ	6,30	...	0134
		f mm/ot	-	-	-	0,15-0,60	-	-				
		ap/mm	-	-	-	0,8-5,0	-	-				
CCGT 120404	ALU	Vc m/min	-	-	-	120-610	-	-	10 Δ	8,55	...	0154
		f mm/ot	-	-	-	0,10-0,30	-	-				
		ap/mm	-	-	-	0,4-7,0	-	-				
CCGT 120408	ALU	Vc m/min	-	-	-	110-575	-	-	10 Δ	8,55	...	0158
		f mm/ot	-	-	-	0,15-0,6	-	-				
		ap/mm	-	-	-	0,8-7,0	-	-				
CCMT 060204	UNI 	Vc m/min	105-160	60-95	95-150	-	-	-	10 Δ	3,96	...	2294
		f mm/ot	0,08-0,15	0,08-0,11	0,08-0,15	-	-	-				
		ap/mm	0,5-3,0	0,5-2,3	0,5-3,0	-	-	-				
CCMT 060208	UNI 	Vc m/min	95-170	55-100	90-160	-	-	-	10 Δ	3,96	...	2297
		f mm/ot	0,08-0,25	0,08-0,19	0,08-0,25	-	-	-				
		ap/mm	0,5-3,0	0,5-2,3	0,5-3,0	-	-	-				
CCMT 09T304	UNI 	Vc m/min	95-170	55-100	90-160	-	-	-	10 Δ	4,97	...	2300
		f mm/ot	0,08-0,25	0,08-0,19	0,08-0,25	-	-	-				
		ap/mm	0,5-3,0	0,5-2,3	0,5-3,0	-	-	-				
CCMT 09T308	UNI 	Vc m/min	115-195	65-115	105-185	-	-	-	10 Δ	4,97	...	2303
		f mm/ot	0,08-0,25	0,08-0,19	0,08-0,25	-	-	-				
		ap/mm	0,8-3,0	0,8-2,3	0,8-3,0	-	-	-				
CCMT 120404	UNI 	Vc m/min	95-170	55-100	90-160	-	-	-	10 Δ	7,40	...	2306
		f mm/ot	0,08-0,25	0,08-0,19	0,08-0,25	-	-	-				
		ap/mm	0,5-3,0	0,5-2,3	0,5-3,0	-	-	-				
CCMT 120408	UNI 	Vc m/min	115-195	65-115	105-185	-	-	-	10 Δ	7,40	...	2309
		f mm/ot	0,08-0,25	0,08-0,19	0,08-0,25	-	-	-				
		ap/mm	0,8-3,0	0,8-2,3	0,8-3,0	-	-	-				

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291)

ISO soustružnická VBD 7° pozitivní



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu							Bal.j.	2968	Obj. č.
			P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.		€	
CCGT 060202	AL KNH 9010	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	200-855 0,06-0,15 0,3-3	-	-	10 Δ	10,85	...1127
CCGT 060204	AL KNH 9010	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	165-735 0,1-0,3 0,4-3,5	-	-	10 Δ	10,35	...1133
CCGT 060204	R EC U 9035	Vc m/min f mm/ot ap/mm	145-240 0,08-0,25 0,5-1,5	85-140 0,08-0,19 0,5-1,1	135-225 0,08-0,25 0,5-1,5	215-840 0,08-0,25 0,5-1,5	25-70 0,08-0,15 0,5-0,9	-	10 Δ	8,05	...1140
CCGT 060204	L EC U 9035	Vc m/min f mm/ot ap/mm	145-240 0,08-0,25 0,5-1,5	85-140 0,08-0,19 0,5-1,1	135-225 0,08-0,25 0,5-1,5	215-840 0,08-0,25 0,5-1,5	25-70 0,08-0,15 0,5-0,9	-	10 Δ	8,05	...1143
CCGT 09T302	AL KNH 9010	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	195-700 0,1-0,15 0,3-4	-	-	10 Δ	11,60	...0137
CCGT 09T304	AL KNH 9010	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	155-735 0,1-0,3 0,4-4,5	-	-	10 Δ	11,05	...0124
CCGT 09T304	L-EC U 9035	Vc m/min f mm/ot ap/mm	135-185 0,14-0,3 0,8-2,0	80-110 0,14-0,23 0,8-1,5	125-175 0,14-0,3 0,8-2,0	200-645 0,14-0,3 0,8-2,0	25-55 0,14-0,18 0,8-1,2	-	10 Δ	9,55	...0142
CCGT 09T304	R-EC U 9035	Vc m/min f mm/ot ap/mm	135-185 0,14-0,3 0,8-2,0	80-110 0,14-0,23 0,8-1,5	125-175 0,14-0,3 0,8-2,0	200-645 0,24-0,3 0,8-2,0	25-55 0,14-0,18 0,8-1,2	-	10 Δ	9,55	...0145
CCGT 09T308	AL KNH 9010	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	140-700 0,15-0,6 0,8-5	-	-	10 Δ	11,05	...0130
CCGT 120404	AL KNH 9010	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	150-735 0,1-0,3 0,4-7	-	-	10 Δ	13,30	...0150
CCGT 120408	AL KNH 9010	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	135-700 0,15-0,6 0,8-7	-	-	10 Δ	13,30	...0156
CCMT 060202	F KNH 9010	Vc m/min f mm/ot ap/mm	135-210 0,08-0,15 0,5-3	80-125 0,08-0,11 0,5-2,3	125-195 0,08-0,15 0,5-3	-	-	-	10 Δ	5,10	...1131
CCMT 060202	F U 9035	Vc m/min f mm/ot ap/mm	105-160 0,08-0,15 0,5-3	60-95 0,08-0,11 0,5-2,3	95-150 0,08-0,15 0,5-3	-	25-55 0,08-0,11 0,5-2,3	-	10 Δ	5,10	...1100
CCMT 060202	M PMK 9030	Vc m/min f mm/ot ap/mm	135-210 0,15-0,3 1-4	80-125 0,15-0,23 1-3	125-195 0,15-0,3 1-4	-	-	-	10 Δ	4,77	...1109
CCMT 060202	M U 9035	Vc m/min f mm/ot ap/mm	110-150 0,1-0,15 1-4	65-90 0,1-0,11 1-3	100-140 0,1-0,15 1-4	165-525 0,1-0,15 1-4	25-55 0,1-0,11 1-2,5	-	10 Δ	5,10	...1112
CCMT 060204	F PMK 9030	Vc m/min f mm/ot ap/mm	140-210 0,15-0,25 0,5-3	80-125 0,15-0,19 0,5-2,3	130-195 0,15-0,25 0,5-3	-	-	-	10 Δ	4,77	...1103
CCMT 060204	F U 9035	Vc m/min f mm/ot ap/mm	95-170 0,08-0,25 0,5-3	55-100 0,08-0,19 0,5-2,3	90-160 0,08-0,25 0,5-3	-	25-55 0,08-0,19 0,5-2,3	-	10 Δ	4,77	...1106
CCMT 060204	F KNH 9010	Vc m/min f mm/ot ap/mm	115-225 0,08-0,25 0,5-3	65-135 0,08-0,19 0,5-2,3	105-210 0,08-0,25 0,5-3	-	-	-	10 Δ	4,77	...1137
CCMT 060204	M PMK 9030	Vc m/min f mm/ot ap/mm	140-250 0,15-0,4 1-4	80-150 0,15-0,3 1-3	130-235 0,15-0,4 1-4	-	-	-	10 Δ	4,77	...1115
CCMT 060204	M U 9035	Vc m/min f mm/ot ap/mm	95-160 0,1-0,3 1-4	55-95 0,1-0,23 1-3	90-150 0,1-0,3 1-4	140-560 0,1-0,3 1-4	25-55 0,1-0,23 1-3	-	10 Δ	4,77	...1118
CCMT 060208	M PK 9015	Vc m/min f mm/ot ap/mm	205-290 0,15-0,5 0,8-2	-	190-275 0,15-0,5 0,8-2	-	-	-	10 Δ	5,10	...1107
CCMT 060208	M PMK 9030	Vc m/min f mm/ot ap/mm	140-250 0,15-0,4 1-4	80-150 0,15-0,3 1-3	130-235 0,15-0,4 1-4	-	-	-	10 Δ	4,77	...1121
CCMT 060208	M U 9035	Vc m/min f mm/ot ap/mm	100-190 0,1-0,4 1-4	60-110 0,1-0,3 1-3	95-180 0,1-0,4 1-4	150-665 0,1-0,4 1-4	25-55 0,1-0,3 1-3	-	10 Δ	4,77	...1124
CCMT 09T304	F PMK 9030	Vc m/min f mm/ot ap/mm	140-210 0,15-0,25 0,5-3	80-125 0,15-0,19 0,5-2,3	130-195 0,15-0,25 0,5-3	-	-	-	10 Δ	5,65	...0100

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W286)

pokračování na následující straně

2.4

ISO soustružnická VBD 7° pozitivní

pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j. 	2968	Obj. č.	
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€		
CCMT 09T304	F U 9035 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	95–170 0,08–0,25 0,5–3	55–100 0,08–0,19 0,5–2,3	90–160 0,08–0,25 0,5–3	– – –	– – –	25–55 0,08–0,19 –	– – –	10 Δ	5,65	...0103
CCMT 09T304	M PK 9015 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	190–260 0,15–0,3 0,4–2	– – –	180–245 0,15–0,3 0,4–2	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	5,90	...0104
CCMT 09T304	M PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	135–210 0,15–0,3 1–4	80–125 0,15–0,23 1–3	125–195 0,15–0,3 1–4	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	5,65	...0112
CCMT 09T304	M U 9035 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	95–160 0,1–0,3 1–4	55–95 0,1–0,23 1–3	90–150 0,1–0,3 1–4	140–560 0,1–0,3 1–4	25–55 0,1–0,23 1–3	– – –	– – –	10 Δ	5,80	...0115
CCMT 09T308	F PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	165–240 0,15–0,25 0,8–3	95–140 0,15–0,19 0,8–2,3	155–225 0,15–0,25 0,8–3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	5,65	...0106
CCMT 09T308	F U 9035 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	115–195 0,08–0,25 0,8–3	65–115 0,08–0,19 0,8–2,3	105–185 0,08–0,25 0,8–3	– – –	– – –	25–55 0,08–0,25 0,8–3	– – –	10 Δ	5,65	...0109
CCMT 09T308	M PK 9015 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	195–290 0,15–0,5 0,8–3	– – –	185–275 0,15–0,5 0,8–3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	5,90	...0111
CCMT 09T308	M PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	140–250 0,15–0,4 1–4	80–150 0,15–0,3 1–3	130–235 0,15–0,4 1–4	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	5,65	...0118
CCMT 09T308	M U 9035 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	100–190 0,1–0,4 1–4	60–110 0,1–0,3 1–3	95–180 0,1–0,4 1–4	150–665 0,1–0,4 1–4	25–55 0,1–0,30 0,8–3	– – –	– – –	10 Δ	5,80	...0121

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W286)

ISO soustružnická VBD



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j. 	2968	Obj. č.	
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€		
CCMT 120404	F PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	140–210 0,15–0,25 0,5–3	80–125 0,15–0,19 0,5–2,3	130–195 0,15–0,25 0,5–3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,95	...0160
CCMT 120404	F U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	95–170 0,08–0,25 0,5–3	55–100 0,08–0,19 0,5–2,3	90–160 0,08–0,25 0,5–3	– – –	– – –	25–55 0,08–0,19 0,5–2,3	– – –	10 Δ	7,95	...0163
CCMT 120408	F PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	165–240 0,15–0,25 0,8–3	95–140 0,15–0,19 0,8–2,3	155–225 0,15–0,25 0,8–3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,95	...0166
CCMT 120408	F U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	115–195 0,08–0,25 0,8–3	65–115 0,08–0,19 0,8–2,3	105–185 0,15–0,25 0,8–3	– – –	– – –	25–55 0,08–0,19 0,8–2,3	– – –	10 Δ	7,95	...0169
CCMT 120408	M PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	190–290 0,15–0,5 0,8–4	– – –	180–275 0,15–0,5 0,8–4	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,40	...0172
CCMT 120408	M PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	140–250 0,15–0,4 1–4	80–150 0,15–0,3 1–3	130–235 0,15–0,4 1–4	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,95	...0175

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W286)

* P-EC... pro upínací držák = pravé provedení

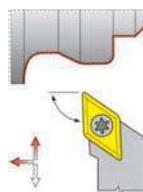
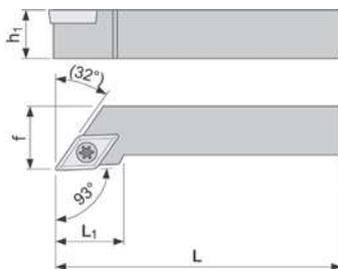
** L-EC... pro upínací držák = levé provedení

ISO soustružnický držák 93° SDJCR/L

Provedení: Soustružnický držák pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Podélné a kopirovací soustružení.



Obr.: Právě provedení

Název	stopky ■ mm	Rozměry L mm	Rozměry L ₁ mm	Rozměry f mm	Rozměry h ₁ mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
								€	
SDJCR 1212 F11	12 x 12	80	14	16	12	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	45,30	...5390
SDJCL 1212 F11	12 x 12	80	14	16	12	levé	DCMT/DCGT 11T3...	45,30	...5395
SDJCR 1616 H11	16 x 16	100	20	20	16	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	53,40	...5400
SDJCL 1616 H11	16 x 16	100	20	20	16	levé	DCMT/DCGT 11T3...	53,40	...5405
SDJCR 2020 K11	20 x 20	125	20	25	20	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	56,70	...5410
SDJCL 2020 K11	20 x 20	125	20	25	20	levé	DCMT/DCGT 11T3...	56,70	...5415
SDJCR 2525 M11	25 x 25	150	20	32	25	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	72,60	...5420
SDJCL 2525 M11	25 x 25	150	20	32	25	levé	DCMT/DCGT 11T3...	72,60	...5425

(W285)

ISO soustružnický držák 62,5° SDNCN

Provedení: Soustružnický držák pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Podélné a konturové soustružení.



Název	stopky ■ mm	Celková délka mm	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
				€	
SDNCN 1212 F11	12 x 12	80	DCMT/DCGT 11T3..	45,30	...5450
SDNCN 1616 H11	16 x 16	100	DCMT/DCGT 11T3..	54,40	...5455
SDNCN 2020 K11	20 x 20	125	DCMT/DCGT 11T3..	65,70	...5460
SDNCN 2525 M11	25 x 25	150	DCMT/DCGT 11T3..	77,10	...5465

(W285)

Příslušenství pro ISO soustružnický držák 93° SDJCR/L

Provedení	Bal.j.	2969	5838	5886	Obj. č.
		€	€	€	
Podložka pro výměnné břitové destičky TC.. 16T3..	10 Δ	7,20	-	-	...5039
Závitové pouzdro, 6hran	10 Δ	6,25	-	-	...5057
Upínací šroub T 15 M 3,5 x 10	10 Δ	5,85	-	-	...5054
Inbusový klíč, 6hran 4 mm	1	-	0,38	-	...0040
Šroubovák pro TORX®, T 15 x 80 mm	1	-	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W281) (W530) (W543)



Podložka



Šroub TORX®



Závitové pouzdro



Inbusový klíč



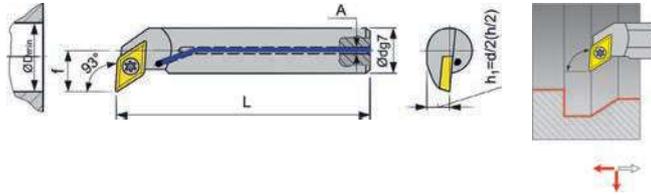
Šroubovák pro TORX®

ISO vyvrtávací tyč 93° A.-SDUCR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Soustružení vnitřních ploch.



Obr.: Právě provedení

Název	stopky ● dg7 mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry L mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
							€	
A10H SDUCR 07	10	13	100	8	pravé	DCMT/DCGT 0702...	72,30	...6100
A10H SDUCL 07	10	13	100	8	levé	DCMT/DCGT 0702...	72,30	...6105
A12K SDUCR 07	12	18	125	9	pravé	DCMT/DCGT 0702...	74,30	...6110
A12K SDUCL 07	12	18	125	9	levé	DCMT/DCGT 0702...	74,30	...6115
A16M SDUCR 07	16	22	150	11	pravé	DCMT/DCGT 0702...	78,20	...6120
A16M SDUCL 07	16	22	150	11	levé	DCMT/DCGT 0702...	78,30	...6125
A20Q SDUCR 11	20	26	180	13	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	88,20	...6130
A20Q SDUCL 11	20	26	180	13	levé	DCMT/DCGT 11T3...	88,20	...6135
A25Q SDUCR 11	25	34	180	17	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	110,50	...6140
A25Q SDUCL 11	25	34	180	17	levé	DCMT/DCGT 11T3...	110,50	...6145

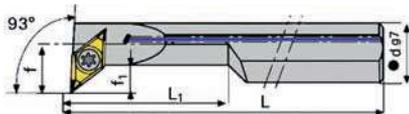
(W285)

Sada vyvrtávacích tyčí 93° A.-SDUCR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme sadu 3 tyčí, bez výměnných břitových destiček, bez šroubováku.

Použití: Soustružení vnitřních ploch.



Obr.: Právě provedení

Obsah sady	stopky ● dg7 mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry l ₁ mm	Rozměry f mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
								€	
A0810H SDUCR 07	10	12,5	100	22	7	pravé	DCMT/DCGT 0702...	167,00	...6200
A1012K SDUCR 07	12	15,5	125	28	9				
A1216M SDUCR 07	16	19,5	150	36	11				
A0810H SDUCL 07	10	12,5	100	22	7	levé	DCMT/DCGT 0702...	167,00	...6220
A1012K SDUCL 07	12	15,5	125	28	9				
A1216M SDUCL 07	16	19,5	150	36	11				

(W292)

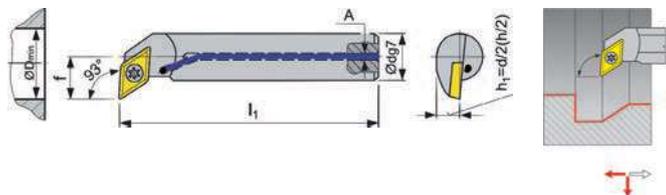
ISO vyvrtávací tyč z tvrdokovu 93° E..-SDUCR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč z tvrdokovu pro vyměnitelné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaná hlava.

Provedení z tvrdokovu potlačuje vibrace.

Dodává se bez vyměnitelných břitových destiček, bez šroubováku.

Použití: Vnitřní a vnější soustružení.



Obr.: Právě provedení

Název	stopky ● dg7 mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry l ₁ mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
							€	
E10K SDUCR 07	10	13	110	7	pravé	DCMT/DCGT...0702...	210,00	...6235
E10K SDUCL 07	10	13	110	7	levé	DCMT/DCGT...0702...	210,00	...6240
E12M SDUCR 07	12	16	125	9	pravé	DCMT/DCGT...0702...	221,00	...6245
E12M SDUCL 07	12	16	125	9	levé	DCMT/DCGT...0702...	221,00	...6250
E16M SDUCR 07	16	20	150	11	pravé	DCMT/DCGT...0702...	419,50	...6265
E16M SDUCL 07	16	20	150	11	levé	DCMT/DCGT...0702...	419,50	...6270

(W285)

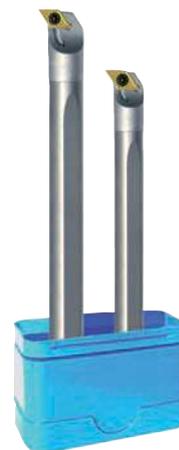
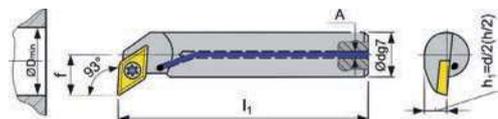
Sada ISO vyvrtávacích tyčí z tvrdokovu 93° E..-SDUCR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč z tvrdokovu pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaná hlava.

Provedení z tvrdokovu potlačuje vibrace.

Dodáváme sadu 2 tyčí, bez výměnných břitových destiček, bez šroubováku.

Použití: Vnitřní a vnější soustružení.



Obr.: Právě provedení

Obsah sady	stopky ● dg7 mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry l ₁ mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
							€	
E10K SDUCR 07	10	13	110	7	pravé	DCMT/DCGT...0702...	363,50	...6255
E12M SDUCR 07	12	16	125	9				
E10K SDUCL 07	10	13	110	7	levé	DCMT/DCGT...0702...	363,50	...6260
E12M SDUCL 07	12	16	125	9				

(W292)

Príslušenství pro ISO vyvrtávací tyč 93° E..-SDUCR/L s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j. ☐	2969	5886	Obj. č.
		€	€	
Šroub TORX® pro výměnné břitové destičky DCMT/DCGT 0702...	10 Δ	2,57	-	...5084
Šroub TORX® pro výměnné břitové destičky DCMT/DCGT 11T3...	10 Δ	2,71	-	...5087
Šroubovák pro TORX®, T 8 x 60 mm, DCMT/DCGT 0702...	1	-	4,77	...0030
Šroubovák pro TORX®, T 15 x 80 mm, DCMT/DCGT 11T3...	1	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W543)



Šroub TORX®



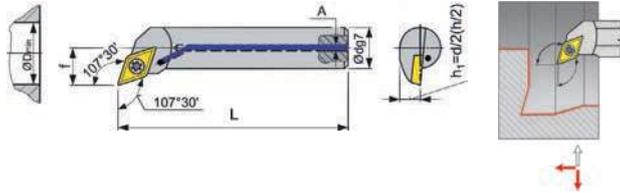
Šroubovák pro TORX®

ISO vyvrtávací tyč 107,5° A..-SDQCR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Soustružení vnitřních ploch. Obsah sady.



Obr.: Pravé provedení

Název	stopky ● dg7 mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry L mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
A12K SDQCR 07	12	18	125	9	pravé	DCMT/DCGT 0702...	71,60	...5750
A12K SDQCL 07	12	18	125	9	levé	DCMT/DCGT 0702...	71,60	...5755
A16M SDQCR 07	16	22	150	11	pravé	DCMT/DCGT 0702...	72,50	...5760
A16M SDQCL 07	16	22	150	11	levé	DCMT/DCGT 0702...	72,50	...5765
A20Q SDQCR 07	20	26	180	13	pravé	DCMT/DCGT 0702...	84,60	...5770
A20Q SDQCL 07	20	26	180	13	levé	DCMT/DCGT 0702...	84,60	...5775
A20Q SDQCR 11	20	26	180	13	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	86,20	...5780
A20Q SDQCL 11	20	26	180	13	levé	DCMT/DCGT 11T3...	86,20	...5785
A25Q SDQCR 11	25	34	180	17	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	108,50	...5790
A25Q SDQCL 11	25	34	180	17	levé	DCMT/DCGT 11T3...	108,50	...5795

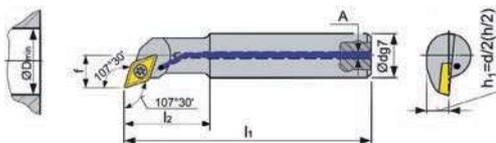
(W285)

Sada vyvrtávacích tyčí 107,5° A..-SDQCR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme sadu 3 tyčí, bez výměnných břitových destiček, bez šroubováku.

Použití: Soustružení vnitřních ploch. Obsah sady.



Obr.: Pravé provedení

Obsah sady	stopky ● dg7 mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry l ₁ mm	rozměry l ₂ mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
A0810H SDQCR 07	10	12,5	100	22	7	pravé	DCMT/DCGT 0702...	182,50	...5800
A1012K SDQCR 07	12	15,5	125	28	9				
A1216M SDQCR 07	16	19,5	150	36	11				
A0810H SDQCL 07	10	12,5	100	22	7	levé	DCMT/DCGT 0702...	182,50	...5805
A1012K SDQCL 07	12	15,5	125	28	9				
A1216M SDQCL 07	16	19,5	150	36	11				

(W292)

Příslušenství pro ISO vyvrtávací tyč 107,5° A..-SDQCR/L s vnitřním chlazením

Provedení	Balj.	2969 €	5886 €	Obj. č.
Šroub TORX® pro výměnné břitové destičky DCMT/DCGT 0702...	10 Δ	2,57	-	...5084
Šroub TORX® pro výměnné břitové destičky DCMT/DCGT 11T3...	10 Δ	2,71	-	...5087
Šroubovák pro TORX®, T 8 x 60 mm, DCMT/DCGT 0702...	1	-	4,77	...0030
Šroubovák pro TORX®, T 15 x 80 mm, DCMT/DCGT 11T3...	1	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W543)



Šroub TORX®



Šroubovák pro TORX®

ISO soustružnická VBD



format professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu						H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
			P ocel	M nerez	K litina	N hlinik	S superslitina			€	
DCGT 070202	ALU 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	150-575 0,06-0,12 0,3-2,1	-	-	10 Δ	6,00	...1430
DCGT 070204	ALU 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	125-490 0,10-0,24 0,4-2,1	-	-	10 Δ	6,00	...1433
DCGT 11T302	ALU 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	170-680 0,06-0,12 0,3-3,3	-	-	10 Δ	6,25	...0331
DCGT 11T304	ALU 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	140-595 0,10-0,24 0,4-3,3	-	-	10 Δ	6,25	...0325
DCGT 11T308	ALU 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	125-560 0,15-0,48 0,8-3,3	-	-	10 Δ	6,25	...0337
DCMT 070204	UNI 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	85-150 0,08-0,24 0,4-2,0	50-90 0,08-0,18 0,4-1,5	80-140 0,08-0,24 0,4-2,0	-	-	-	10 Δ	4,19	...2342
DCMT 11T304	UNI 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	85-150 0,08-0,24 0,4-2,0	50-90 0,08-0,18 0,4-1,5	80-140 0,08-0,24 0,4-2,0	-	-	-	10 Δ	5,75	...2345
DCMT 11T308	UNI 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	80-165 0,08-0,48 0,8-2,0	45-95 0,08-0,36 0,8-1,5	75-155 0,08-0,48 0,8-2,0	-	-	-	10 Δ	5,75	...2348

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291)

ISO soustružnická VBD



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu						H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
			P ocel	M nerez	K litina	N hlinik	S superslitina			€	
DCGT 070202	AL KNH 9010 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	185-680 0,06-0,12 0,3-2,1	-	-	10 Δ	10,75	...1424
DCGT 070204	AL KNH 9010 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	150-595 0,1-0,24 0,4-2,1	-	-	10 Δ	10,20	...1418
DCGT 11T302	AL KNH 9010 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	170-680 0,06-0,12 0,3-3,3	-	-	10 Δ	10,50	...0327
DCGT 11T304	AL KNH 9010 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	140-595 0,1-0,24 0,4-3,3	-	-	10 Δ	11,50	...0321
DCGT 11T308	AL KNH 9010 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	125-560 0,15-0,48 0,8-3,3	-	-	10 Δ	11,50	...0333
DCMT 070202	F PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	150-195 0,09-0,12 0,5-2,1	90-115 0,09-0,12 0,5-1,6	140-185 0,09-0,12 0,5-2,1	-	-	-	10 Δ	5,15	...1400
DCMT 070202	M PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	170-230 0,09-0,12 0,2-1	100-135 0,09-0,12 0,2-0,8	160-215 0,09-0,12 0,2-1	-	-	-	10 Δ	5,15	...1406
DCMT 070202	M U 9035 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	110-175 0,05-0,12 0,2-1	65-105 0,05-0,09 0,2-0,8	100-165 0,05-0,12 0,2-1	165-610 0,05-0,12 0,2-1	25-55 0,05-0,09 0,2-0,8	-	10 Δ	5,15	...1409
DCMT 070204	F PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	120-170 0,15-0,24 0,5-2,1	70-100 0,15-0,18 0,5-1,6	110-160 0,15-0,24 0,5-2,1	-	-	-	10 Δ	5,15	...1403
DCMT 070204	M PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	125-185 0,15-0,24 0,4-2	75-110 0,15-0,18 0,4-1,5	115-175 0,15-0,24 0,4-2	-	-	-	10 Δ	5,15	...1412

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W286)

pokračování na následující straně

ISO soustružnická VBD

pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
DCMT 070204	M U 9035 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	85–150 0,08–0,24 0,4–2	50–90 0,08–0,18 0,4–1,5	80–140 0,08–0,24 0,4–2	125–525 0,08–0,24 0,4–2	25–55 0,08–0,18 0,4–0,15	– – –	10 Δ	5,15	...1415
DCMT 11T302	M U 9035 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	105–175 0,05–0,12 0,2–2	60–105 0,05–0,09 0,2–1,5	95–165 0,05–0,12 0,2–2	155–610 0,05–0,12 0,2–2	25–55 0,05–0,09 0,2–1,5	– – –	10 Δ	6,60	...0302
DCMT 11T304	F PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	115–170 0,15–0,24 0,5–3	65–100 0,15–0,18 0,5–2,3	105–160 0,15–0,24 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,60	...0300
DCMT 11T304	M PK 9015 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	160–210 0,15–0,24 0,4–2	– – –	150–195 0,15–0,24 0,4–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,95	...0304
DCMT 11T304	M PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	125–185 0,15–0,24 0,4–2	75–110 0,15–0,18 0,4–1,5	115–175 0,15–0,24 0,4–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,60	...0306
DCMT 11T304	M U 9035 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	85–150 0,08–0,24 0,4–2	50–90 0,08–0,18 0,4–1,5	80–140 0,08–0,24 0,4–2	125–525 0,08–0,24 0,4–2	25–55 0,08–0,18 0,4–1,5	– – –	10 Δ	6,60	...0309
DCMT 11T308	F PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	135–190 0,15–0,25 0,8–3	80–110 0,15–0,19 0,8–2,3	125–180 0,15–0,25 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,60	...0303
DCMT 11T308	M PK 9015 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	165–230 0,15–0,48 0,8–2	– – –	155–215 0,15–0,48 0,8–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,95	...0308
DCMT 11T308	M PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	110–200 0,15–0,48 0,8–2	65–120 0,15–0,36 0,8–1,5	100–190 0,15–0,48 0,8–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,60	...0312
DCMT 11T308	M U 9035 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	80–165 0,08–0,48 0,8–2	45–95 0,08–0,36 0,8–1,5	75–155 0,08–0,48 0,8–2	120–575 0,08–0,48 0,8–2	25–55 0,08–0,3 0,8–1,5	– – –	10 Δ	6,60	...0315
DCMT 11T312	M PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	95–205 0,15–0,7 1,2–2	55–120 0,15–0,53 1,2–1,5	90–190 0,15–0,7 1,2–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,60	...0318

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W286)

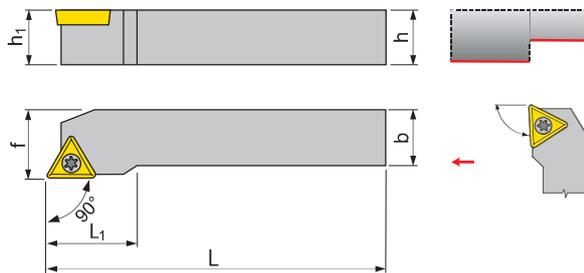


ISO soustružnický držák 90° STGCR/L

Provedení: Soustružnický držák pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Podélné soustružení.



Obr.: Právě provedení

Název	stopky mm	Rozměry L mm	Rozměry L ₁ mm	Rozměry f mm	Rozměry h ₁ mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
STGCR 1616 H11	16 x 16	100	20	20	16	pravé	TCGT/TCMT 1102..	51,10	...5650
STGCL 1616 H11	16 x 16	100	20	20	16	levé	TCGT/TCMT 1102..	51,10	...5655
STGCR 1616 H16	16 x 16	100	20	20	16	pravé	TCGT/TCMT 16T3..	51,10	...5660
STGCL 1616 H16	16 x 16	100	20	20	16	levé	TCGT/TCMT 16T3..	51,10	...5665
STGCR 2020 K16	20 x 20	125	20	25	20	pravé	TCGT/TCMT 16T3..	56,70	...5670
STGCL 2020 K16	20 x 20	125	20	25	20	levé	TCGT/TCMT 16T3..	56,70	...5675
STGCR 2525 M16	25 x 25	150	20	32	25	pravé	TCGT/TCMT 16T3..	70,30	...5680
STGCL 2525 M16	25 x 25	150	20	32	25	levé	TCGT/TCMT 16T3..	70,30	...5685

(W285)

Príslušenství pro ISO soustružnický držák 90° STGCR/L

Provedení	Bal.j.	2969 €	5838 €	5886 €	Obj. č.
Podložka pro výměnné břitové destičky TC.. 16T3..	10 Δ	6,95	-	-	...5009
Závitové pouzdro, 6hran	10 Δ	6,25	-	-	...5057
Upínací šroub pro břitové destičky TC..1102..	10 Δ	2,57	-	-	...5027
Upínací šroub pro břitové destičky TC..16T3..	10 Δ	2,71	-	-	...5030
Inbusový klíč, 6hran 4 mm	1	-	0,44	-	...0035
Šroubovák TORX® pro výměnné břitové destičky 11 T 8 x 60 mm	1	-	-	4,77	...0030
Šroubovák TORX® pro výměnné břitové destičky 16 T 15 x 80 mm	1	-	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W530)

(W543)



Podložka

Závitové pouzdro

Inbusový klíč

Šroub TORX®

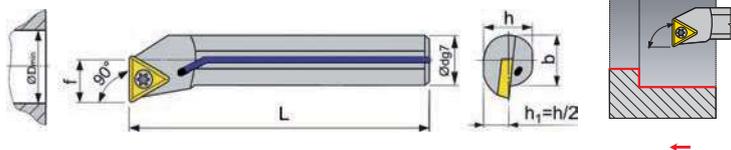
Šroubovák pro TORX®

ISO vyvrtávací tyč 90° A.-STFCR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Soustružení vnitřních ploch. Obsah sady.



Obr.: Právě provedení

Název	stopky ● dg7 mm	Rozměry ∅ D min. mm	Rozměry L mm	Rozměry h mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
A16M STFCR 11	16	22	150	14	11	pravé	TCGT/TCMT 1102...	73,30	...6400
A16M STFCL 11	16	22	150	14	11	levé	TCGT/TCMT 1102...	73,30	...6405
A20R STFCR 16	20	26	200	18	13	pravé	TCGT/TCMT 16T3..	85,80	...6410
A20R STFCL 16	20	26	200	18	13	levé	TCGT/TCMT 16T3..	85,80	...6415
A25S STFCR 16	25	34	250	23	17	pravé	TCGT/TCMT 16T3..	114,50	...6420
A25S STFCL 16	25	34	250	23	17	levé	TCGT/TCMT 16T3..	114,50	...6425

(W285)

Príslušenství pro ISO vyvrtávací tyč 90° A.-STFCR/L s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2969 €	5886 €	Obj. č.
Upínací šroub pro břitové destičky TC..1102..	10 Δ	2,57	-	...5027
Upínací šroub pro břitové destičky TC..16T3..	10 Δ	2,71	-	...5087
Šroubovák TORX® pro výměnné břitové destičky 11 T 8 x 60 mm	1	-	4,77	...0030
Šroubovák TORX® pro výměnné břitové destičky 16 T 15 x 80 mm	1	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W543)



Šroub TORX®

Šroubovák pro TORX®

ISO soustružnická VBD


 format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
TCGT 110202	ALU 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	155-610 0,06-0,12 0,3-3,6	-	-	10 Δ	5,15	...0354
TCGT 110204	ALU 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	125-525 0,10-0,24 0,4-3,6	-	-	10 Δ	5,15	...0361
TCGT 16T302	ALU 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	120-525 0,10-0,24 0,4-5,3	-	-	10 Δ	7,85	...0363
TCGT 16T304	ALU 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	120-525 0,10-0,24 0,4-3,6	-	-	10 Δ	7,80	...0364
TCMT 110204	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	85-135 0,08-0,24 0,5-3,0	50-85 0,08-0,18 0,5-2,3	80-135 0,08-0,24 0,5-3,0	-	-	-	10 Δ	4,05	...2330
TCMT 110208	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	85-145 0,08-0,24 0,8-3,0	50-85 0,08-0,18 0,8-2,3	80-135 0,08-0,24 0,8-3,0	-	-	-	10 Δ	4,05	...2333
TCMT 16T304	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	85-145 0,08-0,24 0,5-3,0	50-85 0,08-0,18 0,5-2,3	80-135 0,08-0,24 0,5-3,0	-	-	-	10 Δ	5,60	...2336
TCMT 16T308	UNI 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	95-175 0,08-0,30 0,8-3,0	55-105 0,08-0,23 0,8-2,3	90-165 0,08-0,30 0,8-3,0	-	-	-	10 Δ	5,55	...2339

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291)

ISO soustružnická VBD



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
TCGT 110202	AL KNH 9010 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	185-735 0,06-0,12 0,3-3,6	-	-	10 Δ	11,65	...0350
TCGT 110202	R-EC U 9035* 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150-195 0,08-0,12 0,4-1,6	90-115 0,08-0,09 0,4-1,2	140-185 0,08-0,12 0,4-1,6	225-680 0,08-0,12 0,4-1,6	30-55 0,08-0,09 0,4-1,0	-	10 Δ	9,30	...0392
TCGT 110202	L-EC U 9035** 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	150-195 0,08-0,12 0,4-1,6	90-115 0,08-0,09 0,4-1,2	140-185 0,08-0,12 0,4-1,6	225-680 0,08-0,12 0,4-1,6	30-55 0,08-0,09 0,4-1,0	-	10 Δ	9,30	...0395
TCGT 110204	AL KNH 9010 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	-	-	-	150-630 0,1-0,24 0,4-3,6	-	-	10 Δ	11,15	...0356
TCMT 110202	F U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	100-135 0,08-0,12 0,5-3	60-80 0,08-0,09 0,5-2,3	95-125 0,08-0,12 0,5-3	-	25-55 0,08-0,09 0,5-1,9	-	10 Δ	5,75	...0368
TCMT 110204	F U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	85-145 0,08-0,24 0,5-3	50-85 0,08-0,18 0,5-2,3	80-135 0,08-0,24 0,5-3	-	25-55 0,08-0,18 0,5-2,3	-	10 Δ	5,40	...0371
TCMT 110204	M PMK 9030 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	135-195 0,15-0,24 0,4-2	80-115 0,15-0,18 0,4-1,5	125-185 0,15-0,24 0,4-2	-	-	-	10 Δ	5,25	...0374
TCMT 16T304	F U 9035 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	85-145 0,08-0,24 0,5-3	50-85 0,08-0,18 0,5-2,3	80-135 0,08-0,24 0,5-3	-	25-55 0,08-0,18 0,5-2,3	-	10 Δ	7,00	...0380
TCMT 16T308	M PK 9015 	Vc m/min fz mm/Z ap/mm	165-245 0,15-0,48 0,8-3	-	155-230 0,15-0,48 0,8-3	-	-	-	10 Δ	7,30	...0383

Δ Odběr možný jen v celém balení.

* P-EC... Vytvářecí tyč pro = pravé provedení

** L-EC... Vytvářecí tyč pro = levé provedení

(W286)

pokračování na následující straně

ISO soustružnická VBD

pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
TCMT 16T308	M PMK 9030 	Vc m/min	110–215	65–125	100–200	–	–	–	10 Δ	7,00	...0386
		fz mm/Z	0,15–0,48	0,15–0,36	0,15–0,48	–	–	–			
		ap/mm	0,8–3	0,8–2,3	0,8–3	–	–	–			
TCMT 16T308	M U 9035  	Vc m/min	80–175	45–105	75–165	120–610	25–55	–	10 Δ	7,70	...0389
		fz mm/Z	0,08–0,48	0,08–0,36	0,08–0,48	0,08–0,48	0,08–0,35	–			
		ap/mm	0,8–3	0,8–2,3	0,8–3	0,8–3	0,8–2,3	–			

Δ Odběr možný jen v celém balení.

* P-EC... Vyrvtávací tyč pro = pravé provedení

** L-EC... Vyrvtávací tyč pro = levé provedení

(W286)

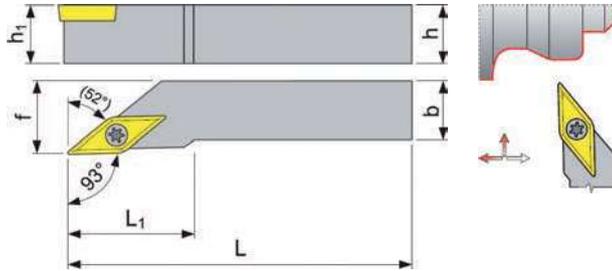


ISO soustružnický držák 93° SVJCR/L, SVJBR/L

Provedení: Soustružnický držák pro výměnné břitové destičky VC... 7°, VB... 5° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováků.

Použití: Vnější soustružení, kopírovací soustružení.



Obr.: Pravé provedení



2.4

Název	stopky mm	Rozměry L mm	Rozměry L ₁ mm	Rozměry f mm	Rozměry h ₁ mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
								€	
SVJCR 1212 F11	12 x 12	80	20	16	12	pravé	VCGT/VCMT 1103...	46,90	...5690
SVJCL 1212 F11	12 x 12	80	20	16	12	levé	VCGT/VCMT 1103...	46,90	...5695
SVJCR 1616 H11	16 x 16	100	20	20	16	pravé	VCGT/VCMT 1103...	57,90	...5720
SVJCL 1616 H11	16 x 16	100	20	20	16	levé	VCGT/VCMT 1103...	57,90	...5725
SVJCR 2020 K11	20 x 20	125	28	25	20	pravé	VCGT/VCMT 1103...	70,30	...5730
SVJCL 2020 K11	20 x 20	125	28	25	20	levé	VCGT/VCMT 1103...	70,30	...5735
SVJCR 1616 H16	16 x 16	100	20	20	16	pravé	VCGT/VCMT 1604...	57,90	...5740
SVJCL 1616 H16	16 x 16	100	20	20	16	levé	VCGT/VCMT 1604...	57,90	...5745
SVJCR 2020 K16	20 x 20	125	28	25	20	pravé	VCGT/VCMT 1604...	70,30	...5810
SVJCL 2020 K16	20 x 20	125	28	25	20	levé	VCGT/VCMT 1604...	70,30	...5815
SVJCR 2525 M16	25 x 25	150	32	32	25	pravé	VCGT/VCMT 1604...	79,30	...5820
SVJCL 2525 M16	25 x 25	150	32	32	25	levé	VCGT/VCMT 1604...	79,30	...5825
SVJBR 1616 H16	16 x 16	100	20	20	16	pravé	VBMT 1604...	56,80	...6700
SVJBL 1616 H16	16 x 16	100	20	20	16	levé	VBMT 1604...	56,80	...6705
SVJBR 2020 K16	20 x 20	125	36	25	20	pravé	VBMT 1604...	66,90	...5830
SVJBL 2020 K16	20 x 20	125	36	25	20	levé	VBMT 1604...	66,90	...5835
SVJBR 2525 M16	25 x 25	150	36	32	25	pravé	VBMT 1604...	73,70	...5840
SVJBL 2525 M16	25 x 25	150	36	32	25	levé	VBMT 1604...	73,70	...5845

(W285)

Příslušenství pro ISO soustružnický držák 93°

Provedení	Bal.j. Δ	2969	5838	5886	Obj. č.
		€	€	€	
Podložka pro výměnné břitové destičky V... 1604...	5 Δ	7,20	-	-	...5910
Závitové pouzdro, 6hran	5 Δ	6,30	-	-	...5915
Upínací šroub pro břitové destičky V... 1103...	10 Δ	2,57	-	-	...5027
Upínací šroub pro břitové destičky V... 1604...	10 Δ	5,85	-	-	...5054
Inbusový klíč, 6hran pro pouzdro 3,5 mm	1	-	0,44	-	...0035
Šroubovák TORX® pro výměnné břitové destičky 11 T 8 x 60 mm	1	-	-	4,77	...0030
Šroubovák TORX® pro výměnné břitové destičky 16 T 15 x 80 mm	1	-	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W530)

(W543)

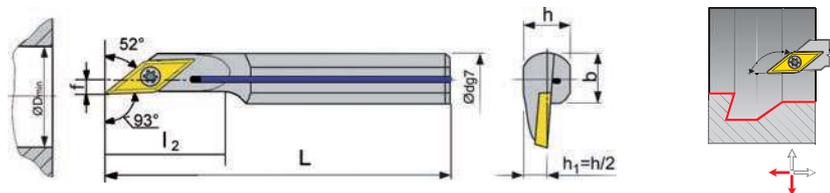


ISO vyvrtávací tyč 52° A..-SVJCR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Vnitřní a vnější soustružení.



Obr.: Právě provedení

Název	stopky ● dg7 mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry L mm	Rozměry l ₂ mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
								€	
A16M SVJCR 11	16	22	150	30	2	pravé	VBMT/VCMT/VCGT 110...	90,60	...6500
A16M SVJCL 11	16	22	150	30	2	levé	VBMT/VCMT/VCGT 110...	90,60	...6505
A20M SVJCR 11	20	25	150	38	2	pravé	VBMT/VCMT/VCGT 110...	116,50	...6510
A20M SVJCL 11	20	25	150	38	2	levé	VBMT/VCMT/VCGT 110...	116,50	...6515
A25M SVJCR 16	25	28	150	44	2	pravé	VBMT/VCMT/VCGT 1604...	134,50	...6520
A25M SVJCL 16	25	28	150	44	2	levé	VBMT/VCMT/VCGT 1604...	134,50	...6525

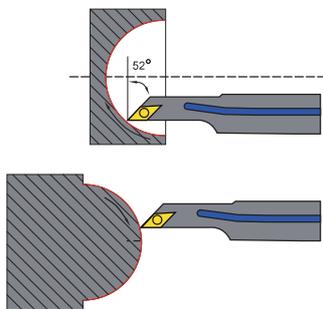
(W285)

Sada vyvrtávacích tyčí 52° A..-SVJCR/L s vnitřním chlazením

Provedení: Vyvrtávací tyč pro výměnné břitové destičky 7° pozitivní, šroubové upínání, niklovaný povrch.

Dodáváme sadu 2 tyčí, bez výměnných břitových destiček, bez šroubováku.

Použití: Vnitřní a vnější soustružení.



Obr.: Právě provedení

Obsah sady	stopky ● mm	Rozměry Ø D min. mm	Rozměry l ₁ mm	Rozměry l ₂ mm	Rozměry f mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969	Obj. č.
								€	
A16M SVJCR 11	16	22	150	30	2	pravé	VCMT/VCGT 1103...	185,50	...6600
A20M SVJCR 11	20	55	150	38	2		VBMT 1102...		
A16M SVJCL 11	16	22	150	30	2	levé	VCMT/VCGT 1103...	185,50	...6620
A20M SVJCL 11	20	55	150	38	2		VBMT 1102...		

(W292)

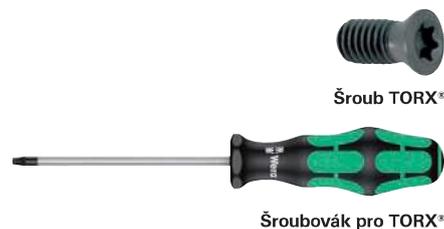
Příslušenství pro ISO vyvrtávací tyč 52° A..-SVJCR/L s vnitřním chlazením

Provedení	Bal.j.	2969	5886	Obj. č.
		€	€	
Šroub TORX® pro břitové destičky, VBMT/VCMT/VCGT 110...	10 Δ	2,57	-	...5027
Šroub TORX® pro břitové destičky, VBMT/VCMT/VCGT 1604...	10 Δ	2,71	-	...5087
Šroubovák pro TORX® T 8 x 60 mm, VBMT/VCMT/VCGT 110...	1	-	4,77	...0030
Šroubovák pro TORX® T 15 x 80 mm, VBMT/VCMT/VCGT 1604...	1	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W543)



Šroub TORX®

Šroubovák pro TORX®

ISO soustružnická VBD

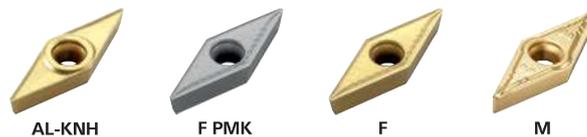

 format
 professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
										€	
VCGT 110304	ALU 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	135-505 0,1-0,2 0,4-2,8	-	-	10 Δ	5,80	...1616
VCGT 160404	ALU 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	135-505 0,1-0,2 0,4-4,0	-	-	10 Δ	9,70	...1640
VCGT 160408	ALU 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	120-490 0,15-0,4 0,8-4,0	-	-	10 Δ	9,70	...1646
VCMT 110304	UNI 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	70-120 0,08-0,20 0,5-2,8	40-70 0,08-0,15 0,5-2,1	65-110 0,08-0,20 0,5-2,8	-	-	-	10 Δ	7,15	...2312
VCMT 160404	UNI 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	70-120 0,08-0,20 0,5-3,0	40-70 0,08-0,15 0,5-2,3	65-110 0,08-0,20 0,5-3,0	-	-	-	10 Δ	8,40	...2318
VCMT 160408	UNI 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	80-135 0,08-0,25 0,8-3,0	45-80 0,08-0,19 0,8-2,3	75-125 0,08-0,25 0,8-3,0	-	-	-	10 Δ	8,40	...2321
VBMT 160404	UNI 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	70-120 0,08-0,20 0,5-3,0	40-70 0,08-0,15 0,5-2,3	65-110 0,08-0,20 0,5-3,0	-	-	-	10 Δ	8,40	...2324
VBMT 160408	UNI 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	80-135 0,08-0,25 0,8-3,0	45-80 0,08-0,19 0,8-2,3	75-125 0,08-0,25 0,8-3,0	-	-	-	10 Δ	8,40	...2327

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291)

ISO soustružnická VBD



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	2968	Obj. č.
										€	
VCGT 110304	AL KNH 9010 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	135-505 0,1-0,2 0,4-2,8	-	-	10 Δ	14,55	...1612
VCGT 160404	AL KNH 9010 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	135-505 0,1-0,2 0,4-4	-	-	10 Δ	15,25	...1636
VCGT 160408	AL KNH 9010 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	-	-	-	120-490 0,15-0,4 0,8-4	-	-	10 Δ	15,25	...1642
VCMT 110304	F U 9035 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	70-120 0,08-0,2 0,5-2,8	40-70 0,08-0,15 0,5-2,1	65-110 0,08-0,2 0,5-2,8	-	25-55 0,08-0,15 0,5-2,1	-	10 Δ	8,75	...1603
VCMT 110308	F PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	120-165 0,15-0,25 0,8-2,8	70-95 0,15-0,19 0,8-2,1	110-155 0,15-0,25 0,8-2,8	-	-	-	10 Δ	8,80	...1606
VCMT 110308	F U 9035 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	80-135 0,08-0,25 0,8-2,8	45-80 0,08-0,19 0,8-0,21	75-125 0,08-0,25 0,8-2,8	-	25-55 0,08-0,19 0,8-2,1	-	10 Δ	8,80	...1609
VCMT 160404	F PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	110-185 0,09-0,2 0,5-3	65-110 0,09-0,15 0,5-2,3	100-175 0,09-0,2 0,5-3	-	-	-	10 Δ	9,75	...1618
VCMT 160404	F U 9035 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	70-120 0,08-0,2 0,5-3	40-70 0,08-0,15 0,5-2,3	65-110 0,08-0,2 0,5-3	-	25-55 0,08-0,15 0,5-2,3	-	10 Δ	9,75	...1621
VCMT 160408	F PMK 9030 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	115-165 0,15-0,25 0,8-3	65-95 0,15-0,19 0,8-2,3	105-155 0,15-0,25 0,8-3	-	-	-	10 Δ	9,75	...1624

Δ Odběr možný jen v celém balení.

 (W286)
 pokračování na následující straně

ISO soustružnická VBD

pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv, hloubka řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j. 	2968	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
VCMT 160408	F U 9035 	Vc m/min f mm/ot ap/mm	80–135 0,08–0,25 0,8–3	45–80 0,08–0,19 0,8–2,3	75–125 0,08–0,25 0,8–3	– – –	25–55 0,08–0,19 0,8–2,3	– – –	10 Δ	9,75	...1627
VBMT 110204	M U 9035  	Vc m/min f mm/ot ap/mm	85–135 0,08–0,2 0,4–2	50–80 0,08–0,15 0,4–1,5	80–125 0,08–0,2 0,4–2	125–470 0,08–0,2 0,4–2	– – –	– – –	10 Δ	9,35	...1550
VBMT 160404	M U 9035  	Vc m/min f mm/ot ap/mm	85–135 0,08–0,2 0,4–2	50–80 0,08–0,15 0,4–1,5	80–125 0,08–0,2 0,4–2	125–470 0,08–0,2 0,4–2	– – –	– – –	10 Δ	10,50	...1553
VBMT 160408	M U 9035  	Vc m/min f mm/ot ap/mm	75–150 0,08–0,4 0,8–3	45–90 0,08–0,3 0,8–2,3	70–140 0,08–0,4 0,8–3	110–525 0,08–0,4 0,8–3	– – –	– – –	10 Δ	10,50	...1556

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W286)

Soustružení závitů – údaje o řezu

Nomenklatura a vzorce

Otáčky

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \text{ (min}^{-1}\text{)}$$

Rychlost řezu

$$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \text{ (m/min)}$$

Rychlost dráhy

$$V_f = \frac{n \cdot P_h}{1000} \text{ (m/min)}$$

Stoupání

$$P_h = \text{počet závitů (min)}$$

Úhel sklonu

$$\lambda = \arctan \frac{P_h}{D_2 \cdot \pi} \text{ (}^\circ\text{)}$$

Přepočítání palců na metrické jednotky

$$\text{TPI} = \frac{25,4}{P}$$

D	= průměr obrobku	(mm)
D ₂	= střední průměr (jmenovitý průměr)	(mm)
n	= otáčky	(min ⁻¹)
P	= rozteč	(mm)
P _h	= stoupání	(mm)
V _f	= rychlost dráhy	(m/min)
TPI	= počet závitů/coul	
V _c	= rychlost řezu	(m/min)
λ	= úhel sklonu	(°)

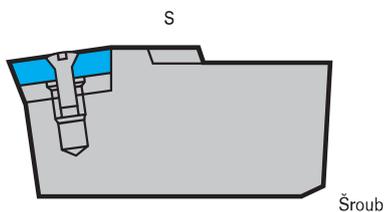


2.5

S	E	R	25	25	M	16	
1	2	3	4	5	6	7	8

2.5

1. Svěrací systém



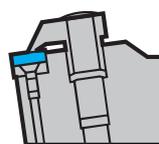
2. Vnější/vnitřní

E = vnější
I = vnitřní

3. Směr řezu

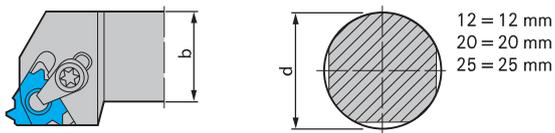


4. Výška stopky

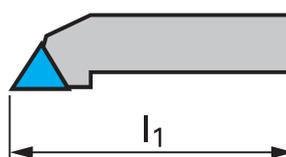


25 = 25 mm
32 = 32 mm

5. Šířka stopky/průměr

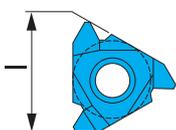


6. Délka nástroje



H = 100 mm	R = 200 mm
K = 125 mm	S = 250 mm
L = 140 mm	T = 300 mm
M = 150 mm	U = 350 mm
P = 170 mm	V = 400 mm
Q = 180 mm	

7. Délka řezné hrany



Příklad:
Délka řezné hrany = 16,5 mm
Symbol = 16

8. Dodatečné údaje

Uhel sklonu
0 = úhel sklonu 0°
1 = úhel sklonu 1°

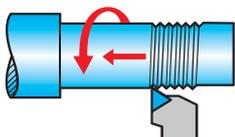
Proces obrábění

Výběr směru řezu je závislý na:

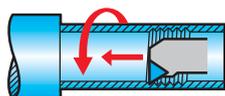
- obrobku (vnější nebo vnitřní závit, pravotočivý nebo levotočivý závit)
- stroji (pravý nebo levý nástroj)

Směr řezu k vřeteníku

Pravotočivý závit - pravý nástroj

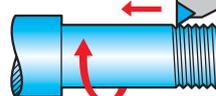


ER
1. volba

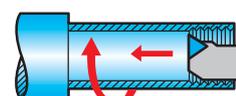


IR

Levotočivý závit - levý nástroj



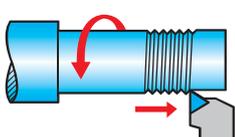
EL
1. volba



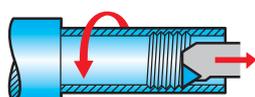
IL

Směr řezu ke koníku

Levotočivý závit - pravý nástroj

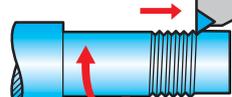


ER

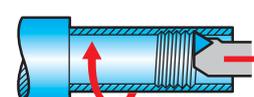


IR
1. volba

Pravotočivý závit - levý nástroj



EL



IL
1. volba

ISO závitový svěrací držák, závitová vyměnitelná břitová destička pro vnější obrábění



Typ	Název	Strana katalogu	Obj. č.
SER/SEL...	Svěrací držák	2/94	2969 0115–2969 0005



Typ	Název	Strana katalogu	Obj. č.
TN 16 ER/EL...	60° metrický, plný profil	2/95	2969 0206–2969 0324
TN 16 ER	55° WW, plný profil	2/95	2969 0500–2969 0530

ISO závitová vyvrtávací tyč, závitová vyměnitelná břitová destička pro vnitřní obrábění



Typ	Název	Strana katalogu	Obj. č.
SIR/SIL	Vyvrtávací tyč	2/96	2969 0730–2969 0858



Typ	Název	Strana katalogu	Obj. č.
TN 11–16 NR/L...	60° metrický, plný profil	2/97	2969 0900–2969 0939
TN 11–16 NR/L	55° WW, plný profil	2/98	2969 2000–2969 2027

Soustružení závitů – údaje o řezu

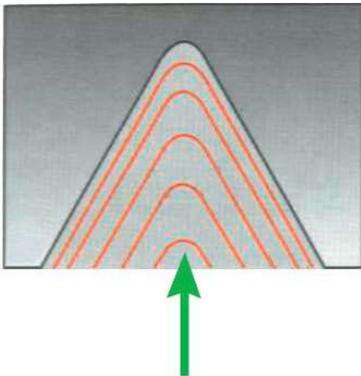
60° ISO metrický plný profil pro vnitřní a vnější obrábění
55° Whitworth plný profil pro vnitřní a vnější obrábění

S otočnými deskami s plným profilem se současně točí vnější a vnitřní průměr, díky tomu jsou všechny díly soustředné. Přesně podle normy se dosáhne profilů bez otřepů během jednoho pracovního kroku.

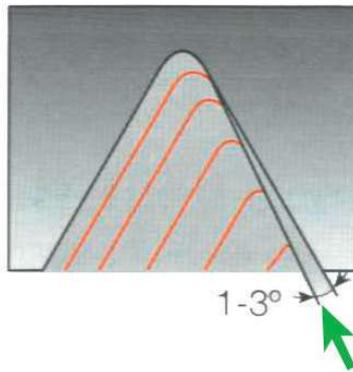
Počet řezů (průchodů) a metody přísuvu

Stoupání	mm	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,50	3,00
Počet závitů/coul		48	32	24	20	16	14	12	10	8
Počet/průchody		4–6	4–7	4–8	5–9	6–10	7–12	7–12	8–14	9–16

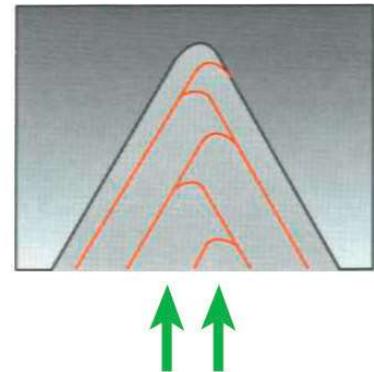
Radiální přísuv



Podél boku



Střídavý přísuv



Nomenklatura a vzorce

Otáčky

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D} \quad (\text{min}^{-1})$$

Stoupání

$$P_h = P \cdot \text{počet závitů} \quad (\text{mm})$$

- D = průměr obrobku [mm]
- D₂ = střední průměr (jmenovitý průměr) (mm)
- n = otáčky (min⁻¹)
- P = rozteč (mm)
- P_h = stoupání (mm)
- V_f = rychlost dráhy (m/min)
- TPI = počet závitů/coul
- V_c = rychlost řezu [m/min]
- λ = úhel sklonu (°)

Rychlost řezu

$$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \quad (\text{m/min})$$

Úhel sklonu

$$\lambda = \arctan \frac{P_h}{D_2 \cdot \pi} \quad (^\circ)$$

Rychlost dráhy

$$V_f = \frac{n \cdot P_h}{1000} \quad (\text{m/min})$$

Přepočítání palců na metrické jednotky

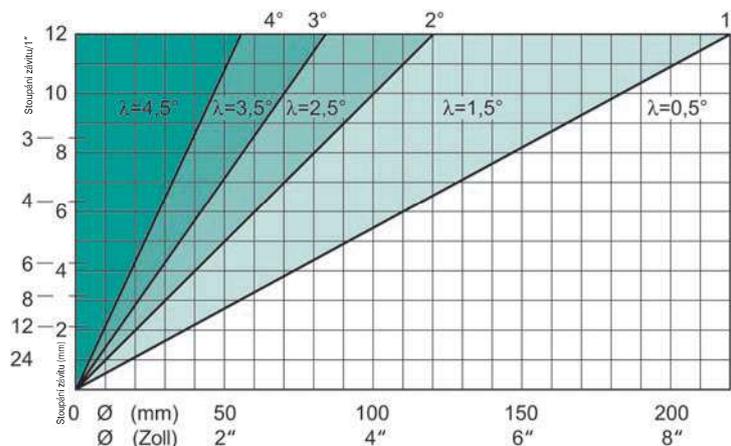
$$TPI = \frac{25,4}{P}$$

Výběr opěrné destičky

Úhel sklonu λ Upínací držák	Pozitivní					Negativní		pro VBD TN16.. ... ZZ
	4,5°	3,5°	2,5°	1,5°	0,5°	-0,5°	-1,5°	
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	-
SEL22 SIR22	PI22+4,5	PI22+3,5	PI22+2,5	PI22+1,5	PI22+0,5	PI22-0,5	PI22-1,5	-

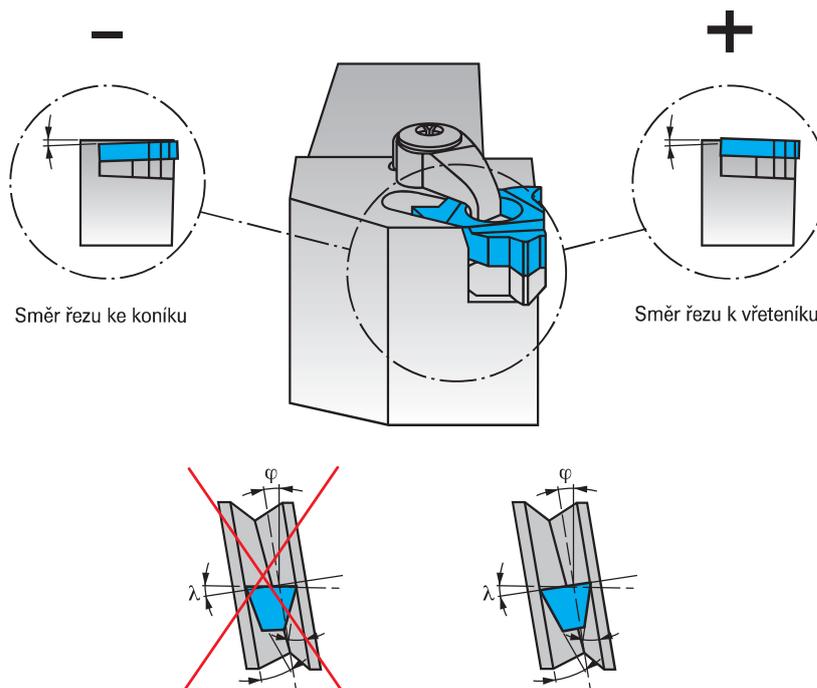
Poznámka: Všechny upínací držáky mají pevný úhel sklonu $\lambda = 1,5^\circ$.
Úhel sklonu se dá změnit pomocí opěrné destičky - viz tabulka a diagram.

Diagram - Výběr opěrné destičky



Výrobní metoda

Pozor: Při obrábění směrem ke koníku musíte vyměnit opěrnou destičku.



K dosažení nejvyšší přesnosti profilu a rovnoměrného opotřebení se musí úhel sklonu vyměnitelné destičky přesně shodovat s úhlem stoupání (ϕ) závitu.

**Název ISO závitové výměnné břitové destičky 60°
metrický, plný profil, soustružení vnějších ploch**

	Strana	Obj. č.
 TN16 EL 100 M U 9035	 2/95	2969 0206
TN16 EL 125 M U 9035	 2/95	2969 0209
TN16 EL 150 M U 9035	 2/95	2969 0212
TN16 EL 175 M U 9035	 2/95	2969 0215
TN16 EL 200 M U 9035	 2/95	2969 0218
TN16 EL 250 M U 9035	 2/95	2969 0221
TN16 EL 300 M U 9035	 2/95	2969 0224
TN16 ER 050 M U 9035	 2/95	2969 0300
TN16 ER 075 M U 9035	 2/95	2969 0303
TN16 ER 100 M U 9035	 2/95	2969 0306
TN16 ER 125 M U 9035	 2/95	2969 0309
TN16 ER 150 M U 9035	 2/95	2969 0312
TN16 ER 175 M U 9035	 2/95	2969 0315
TN16 ER 200 M U 9035	 2/95	2969 0318
TN16 ER 250 M U 9035	 2/95	2969 0321
TN16 ER 300 M U 9035	 2/95	2969 0324

Název 55° WW plný profil, obrábění vnějších ploch

	Strana	Obj. č.
 TN16 ER 080 W U 9035	 2/95	2969 0500
TN16 ER 090 W U 9035	 2/95	2969 0503
TN16 ER 100 W U 9035	 2/95	2969 0506
TN16 ER 110 W U 9035	 2/95	2969 0509
TN16 ER 120 W U 9035	 2/95	2969 0512
TN16 ER 140 W U 9035	 2/95	2969 0515
TN16 ER 160 W U 9035	 2/95	2969 0518
TN16 ER 180 W U 9035	 2/95	2969 0521
TN16 ER 190 W U 9035	 2/95	2969 0524
TN16 ER 200 W U 9035	 2/95	2969 0527
TN16 ER 280 W U 9035	 2/95	2969 0530

Název 60° metrický, plný profil, obrábění vnitřních ploch

	Strana	Obj. č.
 TN11 NR 050 M U 9035	 2/97	2969 0900
TN11 NR 075 M U 9035	 2/97	2969 0903
TN11 NR 100 M U 9035	 2/97	2969 0906
TN11 NL 100 M U 9035	 2/97	2969 0908
TN11 NR 125 M U 9035	 2/97	2969 0909
TN11 NL 125 M U 9035	 2/97	2969 0910
TN11 NR 150 M U 9035	 2/97	2969 0912
TN11 NL 150 M U 9035	 2/97	2969 0913
 TN16 NR 050 M U 9035	 2/97	2969 0915
TN16 NR 075 M U 9035	 2/97	2969 0918
TN16 NR 100 M U 9035	 2/97	2969 0921
TN16 NL 100 M U 9035	 2/97	2969 0922
TN16 NR 125 M U 9035	 2/97	2969 0924
TN16 NL 125 M U 9035	 2/97	2969 0925
TN16 NR 150 M U 9035	 2/97	2969 0927
TN16 NL 150 M U 9035	 2/97	2969 0928
TN16 NR 175 M U 9035	 2/97	2969 0930
TN16 NL 175 M U 9035	 2/97	2969 0931
TN16 NR 200 M U 9035	 2/97	2969 0933
TN16 NL 200 M U 9035	 2/97	2969 0934
TN16 NR 250 M U 9035	 2/97	2969 0936
TN16 NR 300 M U 9035	 2/97	2969 0939

Název 55° WW plný profil, obrábění vnitřních ploch

	Strana	Obj. č.
 TN11 NR 140 W U 9035	 2/98	2969 2000
TN11 NR 190 W U 9035	 2/98	2969 2003
TN16 NR 080 W U 9035	 2/98	2969 2006
TN16 NR 100 W U 9035	 2/98	2969 2012
TN16 NR 110 W U 9035	 2/98	2969 2015
TN16 NR 140 W U 9035	 2/98	2969 2021
TN16 NR 160 W U 9035	 2/98	2969 2024
TN16 NR 190 W U 9035	 2/98	2969 2027

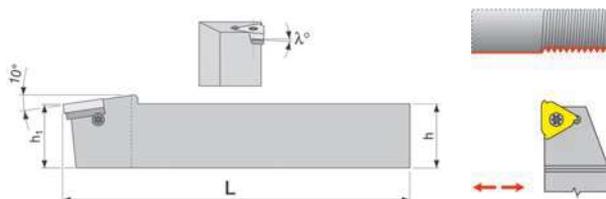
Odběr možný jen v celém balení.

Upínací držák na soustružení vnějších závitů

Provedení: Upínací držák na soustružení závitů, vč. podložky, úhel stoupání 1,5°, šroubové upínání.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Vnější závit – pravý/levý.



Obr.: Pravé provedení

Název	stopky mm	Rozměry L mm	Rozměry h ₁ mm	Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
SER 1212 F16	12 x 12	80	12	pravé	16ER...	62,60	...0115
SEL 1212 F16	12 x 12	80	12	levé	16EL...	62,60	...0015
SER 1616 H16	16 x 16	100	16	pravé	16ER...	72,40	...0117
SEL 1616 H16	16 x 16	100	16	levé	16EL...	72,50	...0017
SER 2020 K16	20 x 20	125	20	pravé	16ER...	75,00	...0100
SEL 2020 K16	20 x 20	125	20	levé	16EL...	75,00	...0000
SER 2525 M16	25 x 25	150	25	pravé	16ER...	93,30	...0105
SEL 2525 M16	25 x 25	150	25	levé	16EL...	93,30	...0005

(W287)

Príslušenství pro upínací držák na soustružení závitů pravý/levý

Provedení	Bal.j.	2969 €	5850 €	5886 €	Obj. č.
Podložka pro SER PE 16 + 1,5°	10 Δ	15,00	-	-	...0121
Podložka pro SEL PI 16 + 1,5°	10 Δ	15,00	-	-	...0123
Upínací šroub pro břitové destičky	10 Δ	4,39	-	-	...0122
6hranný upínací šroub pro podložku	10 Δ	4,39	-	-	...0124
Inbus klíč, 6hran 2,5 x 100 mm	1	-	2,11	-	...0010
Šroubovák pro TORX® T 15 x 80 mm	1	-	-	4,92	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W281) (W528) (W543)



Podložka pro SER

Podložka pro SEL

Upínací šroub pro břitové destičky



Upínací šroub pro podložku

Inbus klíč, 6hran



Šroubovák pro TORX®

ISO závitová VBD, vnější, 60° metrický, plný profil



ISO název	Druh obráběného materiálu	Stoupání mm	Rychlost řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	2969 €	Obj. č.
16 ER 050	M U 9035	0,50	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0300
16 ER 075	M PK25	0,75	Vc m/min	100-150	60-90	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...0355
16 ER 075	M U 9035	0,75	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0303
16 ER 075	M M35	0,75	Vc m/min	85-135	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...0357
16 ER 100	M PK25	1,00	Vc m/min	100-150	60-90	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...0359
16 ER 100	M U 9035	1,00	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0306
16 ER 100	M M35	1,00	Vc m/min	85-135	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...0361
16 ER 125	M PK25	1,25	Vc m/min	100-150	60-90	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...0363
16 ER 125	M U 9035	1,25	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0309
16 ER 125	M M35	1,25	Vc m/min	85-135	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...0365
16 ER 150	M PK25	1,50	Vc m/min	100-150	60-90	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...0367
16 ER 150	M U 9035	1,50	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	15,10	...0312
16 ER 150	M M35	1,50	Vc m/min	85-135	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...0369
16 ER 175	M PK25	1,75	Vc m/min	100-150	60-90	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...0371
16 ER 175	M U 9035	1,75	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0315
16 ER 175	M M35	1,75	Vc m/min	85-135	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...0373

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W288)

pokračování na následující straně

ISO závitová VBD, vnější, 60° metrický, plný profil

pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Stoupání mm	Rychlost řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	2969 €	Obj. č.
16 ER 200	M PK25	2,00	Vc m/min	100–150	60–90	90–125	–	–	–	2 Δ	10,05	...0375
16 ER 200	M U 9035	2,00	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	15,10	...0318
16 ER 200	M M35	2,00	Vc m/min	85–135	80–120	–	200–450	25–40	–	2 Δ	10,05	...0377
16 ER 250	M PK25	2,50	Vc m/min	100–150	60–90	90–125	–	–	–	2 Δ	10,05	...0379
16 ER 250	M U 9035	2,50	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	14,30	...0321
16 ER 250	M M35	2,50	Vc m/min	85–135	80–120	–	200–450	25–40	–	2 Δ	10,05	...0381
16 ER 300	M PK30	3,00	Vc m/min	100–150	60–90	90–125	–	–	–	2 Δ	10,05	...0383
16 ER 300	M U 9035	3,00	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	14,30	...0324
16 ER 300	M M35	3,00	Vc m/min	85–135	80–120	–	200–450	25–40	–	2 Δ	10,05	...0385
16 EL 100	M PK25	1,00	Vc m/min	100–150	60–90	90–125	–	–	–	2 Δ	10,05	...0327
16 EL 100	M U 9035	1,00	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	14,30	...0206
16 EL 100	M M35	1,00	Vc m/min	85–135	80–120	–	200–450	25–40	–	2 Δ	10,05	...0329
16 EL 125	M PK25	1,25	Vc m/min	100–150	60–90	90–125	–	–	–	2 Δ	10,05	...0331
16 EL 125	M U 9035	1,25	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	14,30	...0209
16 EL 125	M M35	1,25	Vc m/min	85–135	80–120	–	200–450	25–40	–	2 Δ	10,05	...0333
16 EL 150	M PK25	1,50	Vc m/min	100–150	60–90	90–125	–	–	–	2 Δ	10,05	...0335
16 EL 150	M U 9035	1,50	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	14,30	...0212
16 EL 150	M M35	1,50	Vc m/min	85–135	80–120	–	200–450	25–40	–	2 Δ	10,05	...0337
16 EL 175	M PK25	1,75	Vc m/min	100–150	60–90	90–125	–	–	–	2 Δ	10,05	...0339
16 EL 175	M U 9035	1,75	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	14,30	...0215
16 EL 175	M M35	1,75	Vc m/min	85–135	80–120	–	200–450	25–40	–	2 Δ	10,05	...0341
16 EL 200	M PK25	2,00	Vc m/min	100–150	60–90	90–125	–	–	–	2 Δ	10,05	...0343
16 EL 200	M U 9035	2,00	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	14,30	...0218
16 EL 200	M M35	2,00	Vc m/min	85–135	80–120	–	200–450	25–40	–	2 Δ	10,05	...0345
16 EL 250	M PK25	2,50	Vc m/min	100–150	60–90	90–125	–	–	–	2 Δ	10,05	...0347
16 EL 250	M U 9035	2,50	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	14,30	...0221
16 EL 250	M M35	2,50	Vc m/min	85–135	80–120	–	200–450	25–40	–	2 Δ	10,05	...0349
16 EL 300	M PK30	3,00	Vc m/min	100–150	60–90	90–125	–	–	–	2 Δ	10,05	...0351
16 EL 300	M U 9035	3,00	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	14,30	...0224
16 EL 300	M M35	3,00	Vc m/min	85–135	80–120	–	200–450	25–40	–	2 Δ	10,05	...0353

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W288)

Sada závitových výměnných destiček, vnější, 60° metrický, plný profil

Provedení: Obsah sady: (Obj. č. 2969).



ISO název	Rychlost řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	ks x stoupání mm	2969 €	Obj. č.
16 ER PK25	Vc m/min	100–150	80–120	90–125	–	–	–	2 x 0,75; 2 x 1,0; 2 x 1,25; 2 x 1,5; 1 x 1,75; 1 x 2,0	91,40	...0390
16 EL PK25	Vc m/min	100–150	80–120	90–125	–	–	–	2 x 0,75; 2 x 1,0; 2 x 1,25; 2 x 1,5; 1 x 1,75; 1 x 2,0	91,40	...0395

(W288)

ISO závitová VBD, vnější, 55° WW, plný profil



ER-W

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j.	2969 €	Obj. č.
16 ER 080	W U 9035	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	15,10	...0500
16 ER 090	W U 9035	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	15,10	...0503
16 ER 100	W U 9035	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	13,95	...0506
16 ER 110	W U 9035	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	14,30	...0509
16 ER 120	W U 9035	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	15,10	...0512
16 ER 140	W U 9035	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	15,10	...0515
16 ER 160	W U 9035	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	15,10	...0518
16 ER 180	W U 9035	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	15,10	...0521
16 ER 190	W U 9035	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	15,10	...0524
16 ER 200	W U 9035	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	15,10	...0527
16 ER 280	W U 9035	Vc m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	15,10	...0530

Δ Odběr možný jen v celém balení.

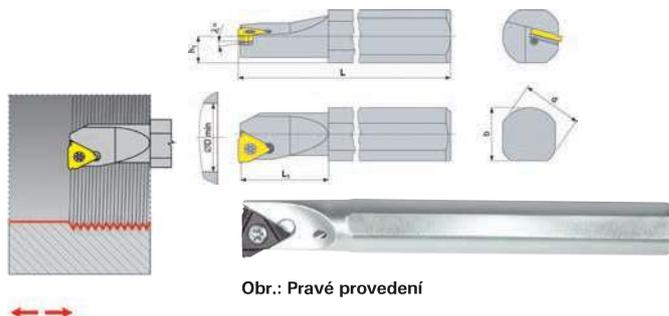
(W288)

Vyrtávací tyč na soustružení vnitřních závitů

Provedení: Vyrtávací tyč na soustružení závitů, vč. podložky, úhel stoupání 1,5°, šroubové upínání.

Dodává se bez výměnné břitové destičky, bez šroubováku.

Použití: Vnitřní závit – pravé/levé provedení.



Obr.: Pravé provedení

Název	Rozměry Ø mm	Rozměry D min. mm	Rozměry L mm	Rozměry L ₁ mm	Rozměry h ₁ mm	Provedení/vel.	Výměnná břitová destička	2969 €	Obj. č.
A1016 SIR K11	10–16	12	125	31	7,0	pravé ¹	11 NR...	78,00	...0860
A1016 SIL K11	10–16	12	125	31	7,0	levé ¹	11 NL...	78,20	...0760
A1216 SIR K11	12–16	15	125	36	7,0	pravé ¹	11 NR...	83,30	...0865
A1216 SIL K11	12–16	15	125	36	7,0	levé ¹	11 NL...	83,30	...0765
A1216 SIR M16	12–16	16	150	36	7,0	pravé ¹	16 NR...	83,30	...0870
A1216 SIL M16	12–16	16	150	36	7,0	levé ¹	16 NL...	83,30	...0770
SIR 1416 N 16-1	16	22	160	–	7,5	pravé ²	16 NR...	140,00	...0815
A16 SIR P16	16	19	170	34	7,5	pravé ²	16 NR...	93,30	...0875
A16 SIL P16	16	19	170	34	7,5	levé ²	16 NL...	93,30	...0775
A20 SIR P16	20	24	170	34	9,0	pravé ³	16 NR...	102,00	...0880
A20 SIL P16	20	24	170	34	9,0	levé ³	16 NL...	102,00	...0780
A25 SIR R16	25	29	180	34	11,5	pravé ³	16 NR...	127,50	...0885
A25 SIL R16	25	29	180	34	11,5	levé ³	16 NL...	127,50	...0785
SIR 2532 S 16	25–32	36	250	–	12,5	pravé ³	16 NR...	202,50	...0830
SIL 2532 S 16	25–32	36	250	–	12,5	levé ³	16 NL...	202,50	...0730

¹ Držák, velikost 1

² Držák, velikost 2

³ Držák, velikost 3

(W287)

Náhradní díl pro vyrtávací tyč na soustružení závitů, pravé/levé provedení

Provedení	Bal.j.	2969 €	2999 €	5850 €	5886 €	Obj. č.
Podložka pro SIR PI 16 + 1,5°	10 Δ	15,00	–	–	–	...0123
Podložka pro SIL PE 16 + 1,5°	10 Δ	15,00	–	–	–	...0121
Upínací šroub pro držák vel. 1	10 Δ	–	3,16	–	–	...0050
Upínací šroub pro držák vel. 2	10 Δ	3,19	–	–	–	...0850
Upínací šroub pro držák vel. 3	10 Δ	4,39	–	–	–	...0122
Upínací šroub pro podložku vel. 3	10 Δ	4,39	–	–	–	...0124
Inbus klíč, 6hran + pro podložku vel. 3	1	–	–	2,11	–	...0010
Šroubovák pro TORX® T 7 vel. 1	1	–	–	–	4,75	...0020
Šroubovák pro TORX® T 15 vel. 2 + 3	1	–	–	–	4,92	...0050

(W281)

(W281)

(W528)

(W543)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Upozornění: Další podložky s jiným úhlem stoupání dodáváme na vyžádání.



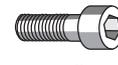
Podložka pro SIR



Upínací šroub pro držák



Podložka pro SIL



Upínací šroub pro podložku



Inbus klíč, 6hran

Šroubovák pro TORX®

ISO závitová VBD, vnitřní, 60° metrický, plný profil



NR-M U 9035



NL-M U 9035

M35
INOXPK25
ocel + litina

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2969	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
11 NR 050	M PK30	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	2 Δ	10,05	...1112
11 NR 050	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	13,95	...0900
11 NR 050	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1115
11 NR 075	M PK30	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	2 Δ	10,05	...1118
11 NR 075	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	13,95	...0903
11 NR 075	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1121
11 NR 100	M PK30	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	2 Δ	10,05	...1124
11 NR 100	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	13,95	...0906
11 NR 100	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1127
11 NR 100	M PK30	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	2 Δ	10,05	...1130
11 NL 100	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	13,95	...0908
11 NL 100	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1133
11 NR 125	M PK30	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	2 Δ	10,05	...1136
11 NR 125	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	13,95	...0909
11 NR 125	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1139
11 NL 125	M PK30	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	2 Δ	10,05	...1142
11 NL 125	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	13,95	...0910
11 NL 125	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1145
11 NR 150	M PK30	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	2 Δ	10,05	...1148
11 NR 150	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,80	...0912
11 NR 150	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1151
11 NL 150	M PK30	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	2 Δ	10,05	...1154
11 NL 150	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	13,95	...0913
11 NL 150	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1157
16 NR 050	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0915
16 NR 075	M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...1160
16 NR 075	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0918
16 NR 075	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1163
16 NR 100	M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...1166
16 NR 100	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0921
16 NR 100	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1169
16 NL 100	M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...1172
16 NL 100	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0922
16 NL 100	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1175
16 NR 125	M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...1178
16 NR 125	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0924
16 NR 125	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1181
16 NL 125	M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...1184
16 NL 125	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0925
16 NL 125	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1187
16 NR 150	M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...1190
16 NR 150	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0927
16 NR 150	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1193
16 NL 150	M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...1196
16 NL 150	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0928
16 NL 150	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1199
16 NR 175	M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...1202
16 NR 175	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0930
16 NR 175	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1205
16 NL 175	M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...1208
16 NL 175	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0931
16 NL 175	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1211
16 NR 200	M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...1214
16 NR 200	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0933
16 NR 200	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1217
16 NL 200	M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...1220
16 NL 200	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0934
16 NL 200	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1223
16 NR 250	M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...1226
16 NR 250	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0936
16 NR 250	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1229
16 NR 300	M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 Δ	10,05	...1232
16 NR 300	M U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...0939
16 NR 300	M M35	Vc m/min	-	80-120	-	200-450	25-40	-	2 Δ	10,05	...1235

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W288)

Sada ISO závitových výměnných břitových destiček, vnitřní, 60° metrický, plný profil

Provedení: Obsah sady: Obj. č. 2969.



ISO název	Rychlost řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	ks x stoupání mm	2969 €	Obj. č.
11 IR - M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 x 0,5; 2 x 0,75; 2 x 1,0; 2 x 1,25; 2 x 1,5	92,40	...1300
11 IL - M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 x 0,5; 2 x 0,75; 2 x 1,0; 2 x 1,25; 2 x 1,5	92,40	...1305
16 IR - M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 x 0,75; 2 x 1,0; 2 x 1,25; 2 x 1,5; 2 x 1,75	92,40	...1310
16 IL - M PK25	Vc m/min	100-150	-	90-125	-	-	-	2 x 0,75; 2 x 1,0; 2 x 1,25; 2 x 1,5; 2 x 1,75	92,40	...1315

(W288)

ISO závitová VBD, vnitřní, 55° WW, plný profil

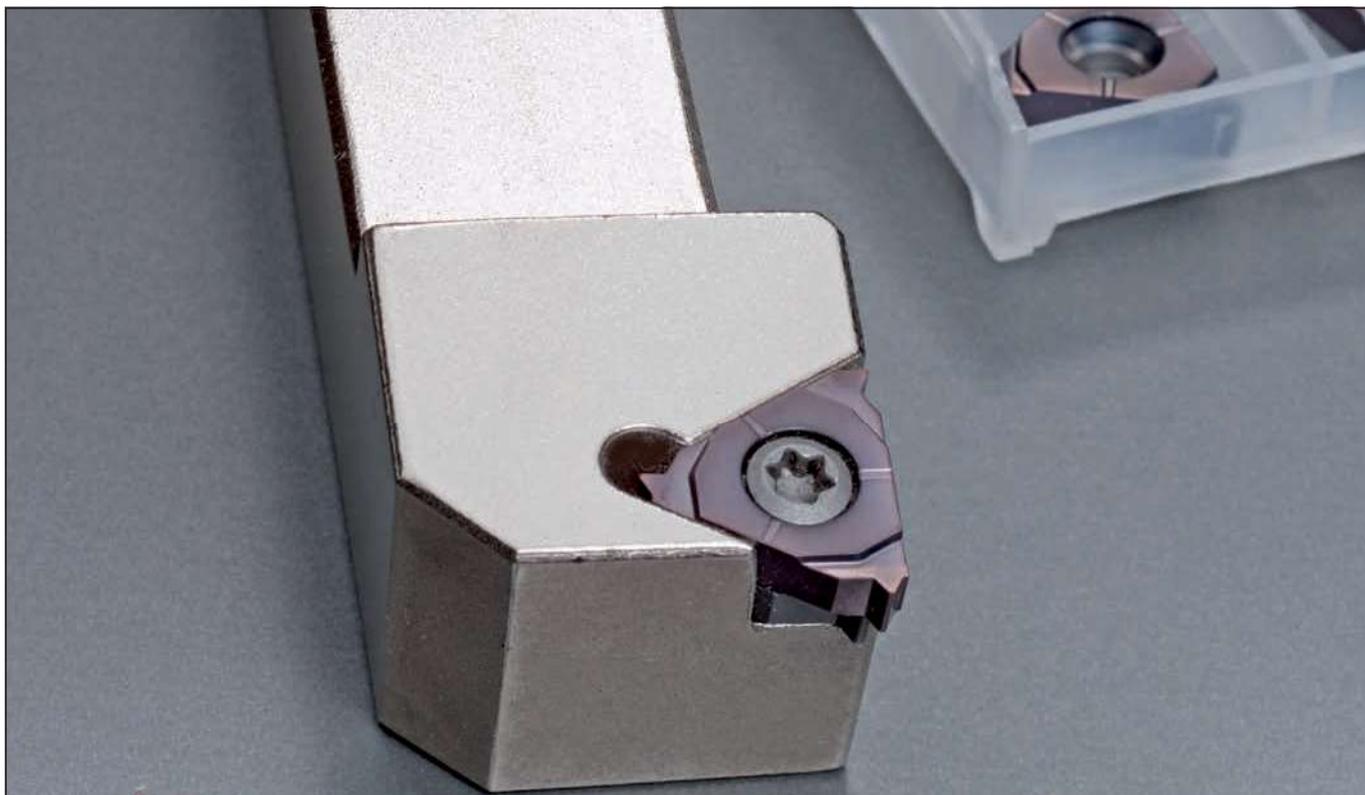


NR-W
UNI

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	2969 €	Obj. č.
11 NR 140	W U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,80	...2000
11 NR 190	W U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,80	...2003
16 NR 080	W U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	15,10	...2006
16 NR 100	W U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	15,10	...2012
16 NR 110	W U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	14,30	...2015
16 NR 140	W U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	15,10	...2021
16 NR 160	W U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	15,10	...2024
16 NR 190	W U 9035	Vc m/min	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30	10 Δ	15,10	...2027

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W288)



Základní držák upichovacího nástroje a zapichovací nůž



Typ	Název	Strana katalogu	Obj. č.
GH20/25...	Základní držák	2/100	2972 9050 – 2972 9065
GFN-S26/32...	Rydlová lišta / mečová	2/100	2972 9025 – 2972 9085

Upínací držák pro vnější a vnitřní zápich



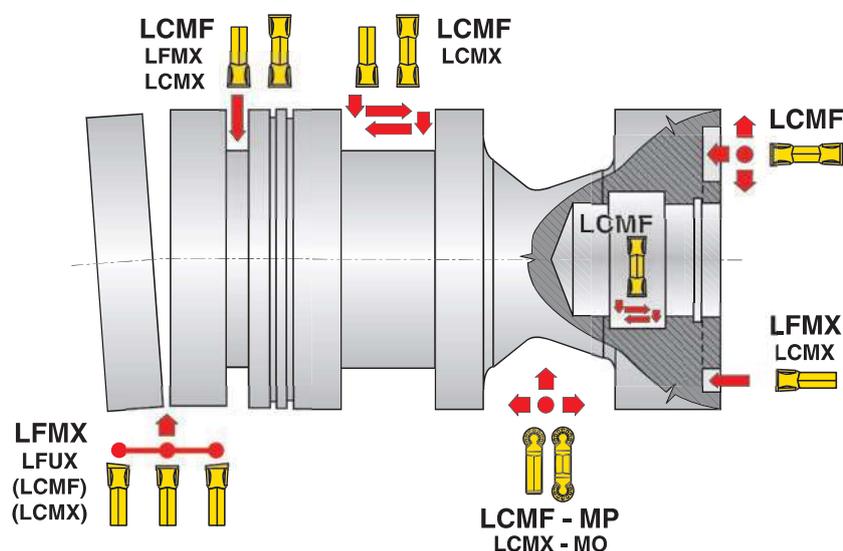
Typ	Název	Strana katalogu	Obj. č.
GFKR/L...	Svěrací držák	2/103	2969 3970 – 2969 3995
GFIR/L...	Svěrací držák	2/103	2969 4000 – 2969 4200
GFIR/L...	Svěrací držák	2/104	2969 4205 – 2969 4260
GGFR/L...	Svěrací držák	2/104	2969 4130 – 2969 4145

Zapichovací destička



Typ	Název	Strana katalogu	Obj. č.
GFN...	Upichovací destička Šířka zápichu 2,2–4,1 mm	2/102	2972 9005 – 2972 9110
LFMX...	Upichovací destička Šířka zápichu 1,60–5,1 mm	2/102	2969 3197 – 2969 3242
LCMF 13.../13 MO	Zapichovací destička Šířka zápichu 3–4 mm	2/102	2969 4300 – 2969 4315
LCMF 16.../16MO	Zapichovací destička Šířka zápichu 3–4 mm	2/102	2969 4320 – 2969 4330

Příklady použití



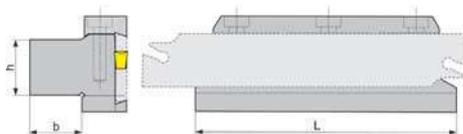
Geometrie utvářeče třísky											Obj. č.
Název zapichovací a upichovací											
výměnné břitové destičky											
	AL	F	M	R	VA	R/L-EC	WF	WM	Strana		
	-	●	-	-	-	-	-	-	2/102	2969 3197	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/102	2969 3200	
	-	●	-	-	-	-	-	-	2/102	2969 3203	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/102	2969 3206	
	-	●	-	-	-	-	-	-	2/102	2969 3209	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/102	2969 3212	
	-	●	-	-	-	-	-	-	2/102	2969 3215	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/102	2969 3218	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/102	2969 3221	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/102	2969 3224	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/102	2969 3227	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/102	2969 3230	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/102	2969 3233	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/102	2969 3236	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/102	2969 3239	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/102	2969 3242	
	-	●	-	-	-	-	-	-	2/105	2969 4300	
	-	●	-	-	-	-	-	-	2/105	2969 4305	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/105	2969 4310	
	-	-	●	-	-	-	-	-	2/105	2969 4315	
	-	●	-	-	-	-	-	-	2/104	2969 4320	
	-	●	-	-	-	-	-	-	2/104	2969 4325	
	-	●	-	-	-	-	-	-	2/104	2969 4330	

Odběr možný jen v celém balení.

Držák pro upichovací planžety

Provedení: Držák pro upichovací planžety, nastavitelný.

Použití: Upichování a zapichování.


format
 professional quality


Název	Rozměry h mm	Rozměry b mm	Rozměry L mm	pro upichovací hrot	2972	Obj. č.
					€	
GH20-26	20	20	86	GFN-S 26..	131,50	...9050
GH25-26	25	25	100	GFN-S 26..	132,00	...9055
GH20-32	20	20	110	GFN-S 32..	145,00	...9060
GH25-32	25	25	110	GFN-S 32..	145,50	...9065

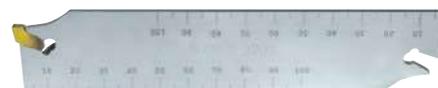
(W287)

Upichovací hrot

Provedení: Z nástrojové oceli, niklovaný.

Název	Výška nože mm	Šířka nože mm	VBD (výměnná břitová destička)	2972	Obj. č.
				€	
GFN-S 26 J2.2	26	2,0	GFN/LFMX 2...	84,80	...9025
GFN-S 26 J3.1	26	3,0	GFN/LFMX 3...	84,80	...9000
GFN-S 26 J4.1	26	4,0	GFN/LFMX 4...	84,80	...9070
GFN-S 32 J2.2	32	2,0	GFN/LFMX 2...	84,80	...9075
GFN-S 32 J3.1	32	3,0	GFN/LFMX 3...	84,80	...9080
GFN-S 32 J4.1	32	4,0	GFN/LFMX 4...	84,80	...9085

(W287)



Sada pro upichování

Provedení: Sada s držákem, nožem a destičkami.

Velikost mm	Obsah sady	format		Obj. č.
		2972	€	
26	1 x držák GH20-26 1 x upichovací planžeta GFN-S 2603 J3,1 10 x upichovací destička GFN3,1 PK30	201,50	€	...9126
32	1 x držák GH25-32 1 x upichovací planžeta GFN-S 3203 J3,1 10 x upichovací destička GFN3,1 PK30	214,50	€	...9132

(W287)

format
professional quality

2.5

Příslušenství pro držák/upichovací planžety

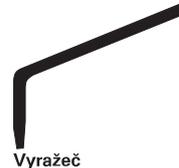
Provedení	Bal.j.	format		Obj. č.
		2972	5850	
Upínací šroub pro podložku vel. 3	5 Δ	4,68	€	...9090
Inbus klíč, 6hran pro upínací šroub 5 x 100 mm	1	-	2,30	...0045
Vyražeč pro zapichovací destičku	5 Δ	1,33	-	...9015

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W281) (W528)



Upínací šroub

Inbus klíč, 6hran



Vyražeč

Upichovací destička

Provedení: Ocelové ISO destičky pro upichování a zapichování.

ISO název	Šířka ± 0,06 mm	r mm	Rozměr čelní strany K	Bal.j.	format		Obj. č.
					2972	€	
GFN 2.2 ALU	2,20	0,16	6°	10 Δ	10,80	€	...9095
GFN 2.2 PK30	2,20	0,16	6°	10 Δ	6,75	€	...9030
GFN 2.2 MS35	2,20	0,16	12°	10 Δ	6,75	€	...9035
GFN 3.1 ALU	3,10	0,16	12°	10 Δ	11,25	€	...9100
GFN 3.1 PK30	3,10	0,20	8°	10 Δ	7,05	€	...9005
GFN 3.1 MS35	3,10	0,20	8°	10 Δ	7,05	€	...9010
GFN 4.1 PK30	4,10	0,20	8°	10 Δ	7,55	€	...9105
GFN 4.1 MS35	4,10	0,20	8°	10 Δ	7,55	€	...9110

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W288)

format
professional quality

MS

ALU

PK

ISO název	Rychlost řezu Vc m/min	Posuv f mm/ot	P	M	K	N	S	H	Obj. č.
			ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.	
GFN 2.2 ALU	-	-	-	-	-	140-630	-	-	2972 9095
GFN 2.2 PK30	95-280	-	0,05-0,15	-	90-210	0,08-0,17	-	-	2972 9030
GFN 2.2 MS35	90-180	55-105	0,05-0,15	0,05-0,11	-	-	15-55	-	2972 9035
GFN 3.1 ALU	-	-	-	-	-	140-630	-	-	2972 9100
GFN 3.1 PK30	95-280	-	0,05-0,15	-	90-210	0,08-0,17	-	-	2972 9005
GFN 3.1 MS35	90-180	55-105	0,05-0,15	0,05-0,11	-	-	15-55	-	2972 9010
GFN 4.1 PK30	95-280	-	0,05-0,15	-	90-210	0,08-0,17	-	-	2972 9105
GFN 4.1 MS35	90-180	55-105	0,05-0,15	0,05-0,11	-	-	15-55	-	2972 9110

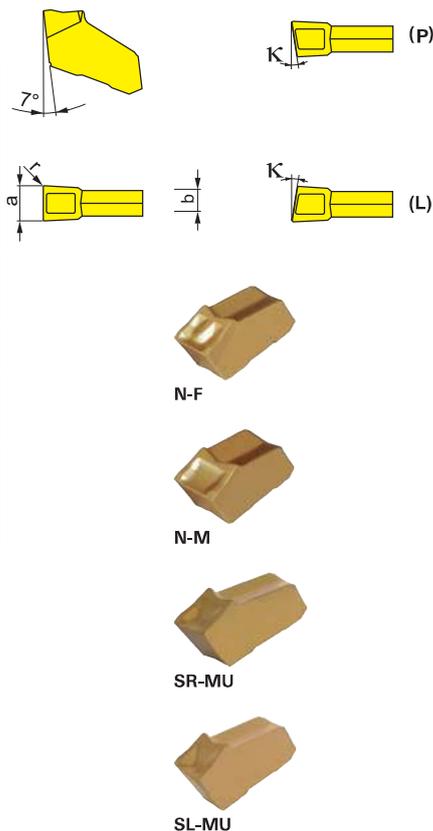
Upichovací destička

Provedení: ISO destičky pro upichování a zapichování do oceli, hliníku a INOX.
Nástrojový systém Self-Grip s dorazem.

Název	Šířka ±		r mm	Úhel břítu	Rozměr čelní strany K	Bal.j. 10 Δ	2969	Obj. č.
	0,06 mm	b mm					€	
LFMX 2.00-0.16N F U 9035	2,00	1,60	0,16	7°	-	10 Δ	7,05	...3197
LFMX 2.00-0.16N M U 9035	2,00	1,60	0,16	7°	-	10 Δ	8,10	...3200
LFMX 3.10-0.20N F U 9035	3,10	2,60	0,20	7°	-	10 Δ	7,05	...3203
LFMX 3.10-0.20N M U 9035	3,10	2,60	0,20	7°	-	10 Δ	8,10	...3206
LFMX 4.10-0.20N F U 9035	4,10	3,60	0,20	7°	-	10 Δ	7,05	...3209
LFMX 4.10-0.20N M U 9035	4,10	3,60	0,20	7°	-	10 Δ	8,10	...3212
LFMX 5.10-0.20N F U 9035	5,10	4,60	0,20	7°	-	10 Δ	8,60	...3215
LFMX 5.10-0.20N M U 9035	5,10	4,60	0,20	7°	-	10 Δ	8,60	...3218
LFMX 2.00-0.16SR6 M U 9035	2,00	1,60	0,16	-	6°	10 Δ	7,45	...3233
LFMX 2.00-0.16SL6 M U 9035	2,00	1,60	0,16	-	6°	10 Δ	7,45	...3236
LFMX 2.00-0.16SR12 M U 9035	2,00	1,60	0,16	-	12°	10 Δ	7,45	...3239
LFMX 2.00-0.16SL12 M U 9035	2,00	1,60	0,16	-	12°	10 Δ	7,45	...3242
LFMX 3.10-0.20SR8 M U 9035	3,10	2,60	0,20	-	8°	10 Δ	7,35	...3221
LFMX 3.10-0.20SL8 M U 9035	3,10	2,60	0,20	-	8°	10 Δ	7,35	...3224
LFMX 4.10-0.20SR8 M U 9035	4,10	3,60	0,20	-	8°	10 Δ	7,35	...3227
LFMX 4.10-0.20SL8 M U 9035	4,10	3,60	0,20	-	8°	10 Δ	8,10	...3230

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W288)



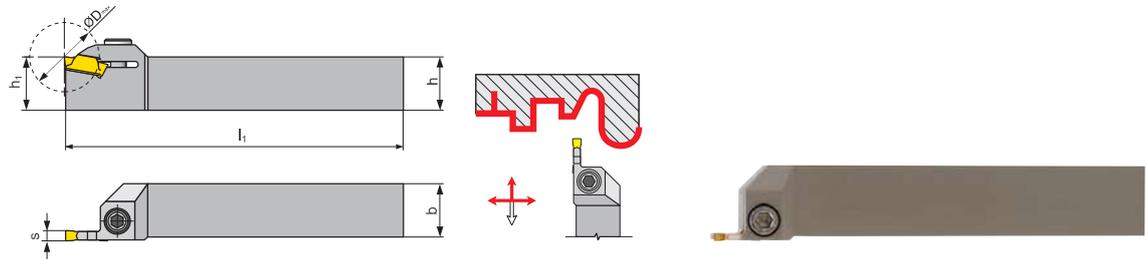
ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv	P ocel	M nerez	K litina	N hliník	S superslitina	H tvrdý mat.	Bal.j. 10 Δ	Obj. č.
LFMX 2.00-0.16N	F U 9035	Vc m/min f mm/ot	95-180 0,05-0,15	55-105 0,05-0,11	90-170 0,05-0,15	- -	15-50 0,05-0,09	15-35 0,1-0,2	10 Δ	2969 3197
LFMX 2.00-0.16N	M U 9035	Vc m/min f mm/ot	95-180 0,05-0,17	55-105 0,05-0,13	90-170 0,05-0,17	140-630 0,05-0,17	15-50 0,05-0,1	15-35 0,1-0,2	10 Δ	2969 3200
LFMX 3.10-0.20N	F U 9035	Vc m/min f mm/ot	95-180 0,07-0,17	55-105 0,07-0,13	90-170 0,07-0,17	- -	15-50 0,07-0,1	15-35 0,1-0,2	10 Δ	2969 3203
LFMX 3.10-0.20N	M U 9035	Vc m/min f mm/ot	95-180 0,07-0,2	55-105 0,07-0,15	90-170 0,07-0,2	140-630 0,07-0,2	15-50 0,07-0,12	15-35 0,1-0,2	10 Δ	2969 3206
LFMX 4.10-0.20N	F U 9035	Vc m/min f mm/ot	95-180 0,07-0,22	55-105 0,07-0,17	90-170 0,07-0,22	- -	15-50 0,07-0,13	15-35 0,1-0,2	10 Δ	2969 3209
LFMX 4.10-0.20N	M U 9035	Vc m/min f mm/ot	95-180 0,07-0,25	55-105 0,07-0,19	90-170 0,07-0,25	140-630 0,07-0,25	15-50 0,07-0,15	15-35 0,1-0,2	10 Δ	2969 3212
LFMX 5.10-0.20N	F U 9035	Vc m/min f mm/ot	95-180 0,07-0,25	55-105 0,07-0,19	90-170 0,07-0,25	- -	15-50 0,07-0,15	15-35 0,1-0,2	10 Δ	2969 3215
LFMX 5.10-0.20N	M U 9035	Vc m/min f mm/ot	95-180 0,07-0,3	55-105 0,07-0,23	90-170 0,07-0,3	140-630 0,07-0,3	15-50 0,07-0,18	15-35 0,1-0,2	10 Δ	2969 3218
LFMX 2.00-0.16SR6	M U 9035	Vc m/min f mm/ot	- 0,05-0,14	- 0,05-0,14	- 0,05-0,14	- -	- -	- -	10 Δ	2969 3233
LFMX 2.00-0.16SL6	M U 9035	Vc m/min f mm/ot	- 0,05-0,14	- 0,05-0,14	- 0,05-0,14	- -	- -	- -	10 Δ	2969 3236
LFMX 2.00-0.16SR12	M U 9035	Vc m/min f mm/ot	- 0,05-0,12	- 0,05-0,12	- 0,05-0,12	- -	- -	- -	10 Δ	2969 3239
LFMX 2.00-0.16SL12	M U 9035	Vc m/min f mm/ot	- 0,05-0,12	- 0,05-0,12	- 0,05-0,12	- -	- -	- -	10 Δ	2969 3242
LFMX 3.10-0.20SR8	M U 9035	Vc m/min f mm/ot	95-180 0,07-0,2	55-105 0,07-0,15	90-170 0,07-0,2	140-630 0,07-0,2	15-50 0,07-0,12	15-35 0,1-0,2	10 Δ	2969 3221
LFMX 3.10-0.20SL8	M U 9035	Vc m/min f mm/ot	95-180 0,07-0,2	55-105 0,07-0,15	90-170 0,07-0,2	140-630 0,07-0,2	15-50 0,07-0,12	15-35 0,1-0,2	10 Δ	2969 3224
LFMX 4.10-0.20SR8	M U 9035	Vc m/min f mm/ot	95-180 0,07-0,25	55-105 0,07-0,19	90-170 0,07-0,25	140-630 0,07-0,25	15-50 0,07-0,15	15-35 0,1-0,2	10 Δ	2969 3227
LFMX 4.10-0.20SL8	M U 9035	Vc m/min f mm/ot	95-180 0,07-0,25	55-105 0,07-0,19	90-170 0,07-0,25	140-630 0,07-0,25	15-50 0,07-0,15	15-35 0,1-0,2	10 Δ	2969 3230

Soustružnický držák GFKR/L

Provedení: Prismatické upínání zaručuje vysokou přesnost polohování. Optimalizované uložení destičky odolává velkým axiálním silám z obou směrů.

Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Zapichovací a upichovací soustružení, soustružení drážek, tvarové a volné zapichování.



Název	Upichovací plátek Ø D max. mm	stopka h x b mm	Rozměry l ₁ mm	Rozměry s mm	Provedení	Zapichovací destička	2969	Obj. č.
							€	
GFKR 1616 H02	32	16 x 16	100	2	pravé	LCMF2002../MO	112,50	...3970
GFKL 1616 H02	32	16 x 16	100	2	levé	LCMF2002../MO	112,50	...3975
GFKR 2020 K02	32	20 x 20	125	2	pravé	LCMF2002../MO	130,50	...3980
GFKL 2020 K02	32	20 x 20	125	2	levé	LCMF2002../MO	130,50	...3985
GFKR 2525 M02	32	25 x 25	150	2	pravé	LCMF2002../MO	138,50	...3990
GFKL 2525 M02	32	25 x 25	150	2	levé	LCMF2002../MO	138,50	...3995
GFIR 1616 H03	18	16 x 16	100	3	pravé	LCMF1603../MO	112,00	...4000
GFIL 1616 H03	18	16 x 16	100	3	levé	LCMF1603../MO	112,00	...4005
GFIR 1616 H04	24	16 x 16	100	4	pravé	LCMF1604../MO	112,00	...4030
GFIL 1616 H04	24	16 x 16	100	4	levé	LCMF1604../MO	112,00	...4035
GFIR 2020 K04	24	20 x 20	125	4	pravé	LCMF1604../MO	129,50	...4040
GFIL 2020 K04	24	20 x 20	125	4	levé	LCMF1604../MO	129,50	...4045
GIFR 2525 M04	24	25 x 25	150	4	pravé	LCMF1604../MO	137,00	...4050
GIFL 2525 M04	24	25 x 25	150	4	levé	LCMF1604../MO	137,00	...4055
GFIL 1616 H03	40	16 x 16	100	3	pravé	LCMF1603../MO	84,10	...4175
GFIL 1616 H03	40	16 x 16	100	3	levé	LCMF1603../MO	84,10	...4180
GFIR 2020 K03	40	20 x 20	125	3	pravé	LCMF1603../MO	101,50	...4185
GFIL 2020 K03	40	20 x 20	125	3	levé	LCMF1603../MO	101,50	...4190
GIFR 2525 M03	40	25 x 25	150	3	pravé	LCMF1603../MO	124,00	...4195
GIFL 2525 M03	40	25 x 25	150	3	levé	LCMF1603../MO	124,00	...4200

(W287)

Příslušenství pro soustružnický držák pro vnější zapichování

Provedení	Bal.j.	2969	5838	Obj. č.
		€	€	
Upínací šroub, 6hran pro průměr stopky 16 mm	10 Δ	1,65	-	...4070
Upínací šroub, 6hran pro průměr stopky 20 mm	10 Δ	1,65	-	...4075
Upínací šroub, 6hran pro průměr stopky 25 mm	10 Δ	1,62	-	...4078
Inbusový klíč, 6hran 5 mm	1	-	0,51	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W530)



Upínací šroub



Inbusový klíč, 6hran

Zapichovací destičky



LCMF-16F

LCMF-16MO

ISO název	Druh obráběného materiálu	a ± 0,05 mm	Rychlost řezu Posuv šířka zápichu	P	M	K	N	S	H	Bal.j. 10 Δ	2969	Obj. č.
				ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
LCMF 160304	F U 9035	3,00	Vc m/min f mm/ot 3 mm	130–250 0,05–0,17 0,3–3	75–150 0,05–0,13 0,3–2,3	120–235 0,05–0,17 0,3–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	17,00	...4320
LCMF 1603MO	MP U 9035	3,00	Vc m/min f mm/ot 3 mm	130–250 0,05–0,17 0,3–3	75–150 0,05–0,13 0,3–2,3	120–235 0,05–0,17 0,3–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	17,00	...4323
LCMF 160404	F U 9035	4,00	Vc m/min fmm/ot 4 mm	110–220 0,08–0,25 0,5–3	65–120 0,08–0,19 0,5–2,3	100–190 0,08–0,25 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	17,40	...4325
LCMF 160404MO	MP U 9035	4,00	Vc m/min fmm/ot 4 mm	130–240 0,08–0,25 0,5–3	75–140 0,08–0,19 0,5–2,3	120–225 0,08–0,25 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	17,40	...4330
LCMF 200202	F U 9035	2,00	Vc m/min fmm/ot 2 mm	80–130 0,08–0,2 0,2–1,5	– – –	125–205 0,08–0,2 0,2–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	17,15	...4335
LCMF 2002MO	MP U 9035	2,00	Vc m/min fmm/ot 2 mm	105–185 0,08–0,4 0,2–1	– – –	170–295 0,08–0,4 0,2–1	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,00	...4340

Δ Odběr možný jen v celém balení.

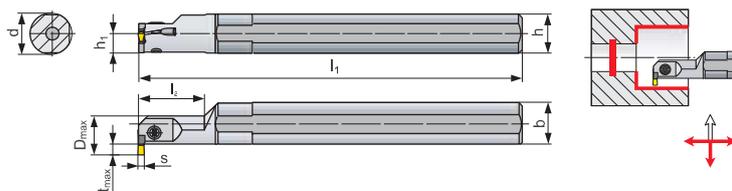
(W288)

Vyvrtávací tyč pro vnitřní zapichování s vnitřním chlazením

Provedení: Prismatické upínání zaručuje vysokou přesnost polohování. Optimalizované uložení destičky odolává velkým axiálním silám z obou směrů. **Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.**



Použití: Zapichovací a upichovací soustružení, soustružení drážek, tvarové a volné zapichování.



Obr.: Pravé provedení

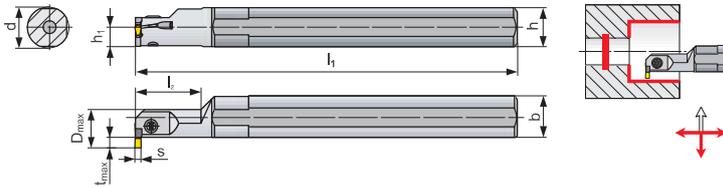
Název	stopky mm	Rozměry b mm	Rozměry l ₁ mm	Rozměry s mm	Upichovací plátek Ø D max. mm	Provedení	Zapichovací destička	2969	Obj. č.
								€	
A20 N GFI	20 x 20	20	100	3	24	pravé	LCMF 1604../MO	159,50	...4235
A20 N GFI	20 x 20	20	100	3	24	levé	LCMF 1604../MO	159,50	...4240
A25 N GFI	25 x 25	25	125	3	24	pravé	LCMF 1604../MO	164,00	...4245
A25 N GFI	25 x 25	25	125	3	24	levé	LCMF 1604../MO	164,00	...4250
A32 R GFI	32 x 32	32	150	3	24	pravé	LCMF 1604../MO	226,50	...4255
A32 R GFI	32 x 32	32	150	3	24	levé	LCMF 1604../MO	226,50	...4260

(W287)

Vyvtávací tyč pro vnitřní zapichování

Provedení: Prismatické upínání zaručuje vysokou přesnost polohování.
Optimalizované uložení destičky odolává velkým axiálním silám z obou směrů.
Dodáváme bez výměnných břitových destiček a šroubováku.

Použití: Zapichovací a upichovací soustružení, soustružení drážek, tvarové a volné zapichování.



Obr.: Pravé provedení

Název	Rozměry		Rozměry		Rozměry		Rozměry		Rozměry		Provedení	VBD (výměnná břitová destička)	Bal.j.	2969	Obj. č.
	d	h	h ₁	b	l ₁	l ₂	s	t _{max}	∅D _{min} *	€					
A25S-GGFR 0413	25	23	11,5	24,0	250	40	4	7,5	25	25	pravé	LCMF 1304....	10	233,50	...4130
A25S-GGFL 0413	25	23	11,5	24,0	250	40	4	7,5	25	levé	LCMF 1304....	10	233,50	...4135	
A32T-GGHR 0413	32	30	15,0	31,0	300	50	4	10,5	32	pravé	LCMF 1304....	10	286,50	...4140	
A32T-GGHL 0413	32	30	15,0	31,0	300	50	4	10,5	32	levé	LCMF 1304....	10	286,50	...4145	

(W287)

příslušenství pro soustružnický držák pro vnitřní zapichování

Provedení	Bal.j.	2969	5886	Obj. č.
Šroub TORX® ∅ D 16–32 mm	10 Δ	€ 5,35	–	...4170
Šroubovák pro TORX® T 15 x 80 mm	1	–	€ 4,92	...0050

Δ Odprodej možný jen jako kompletní jednotka balení. (W281) (W543)



Zapichovací destičky



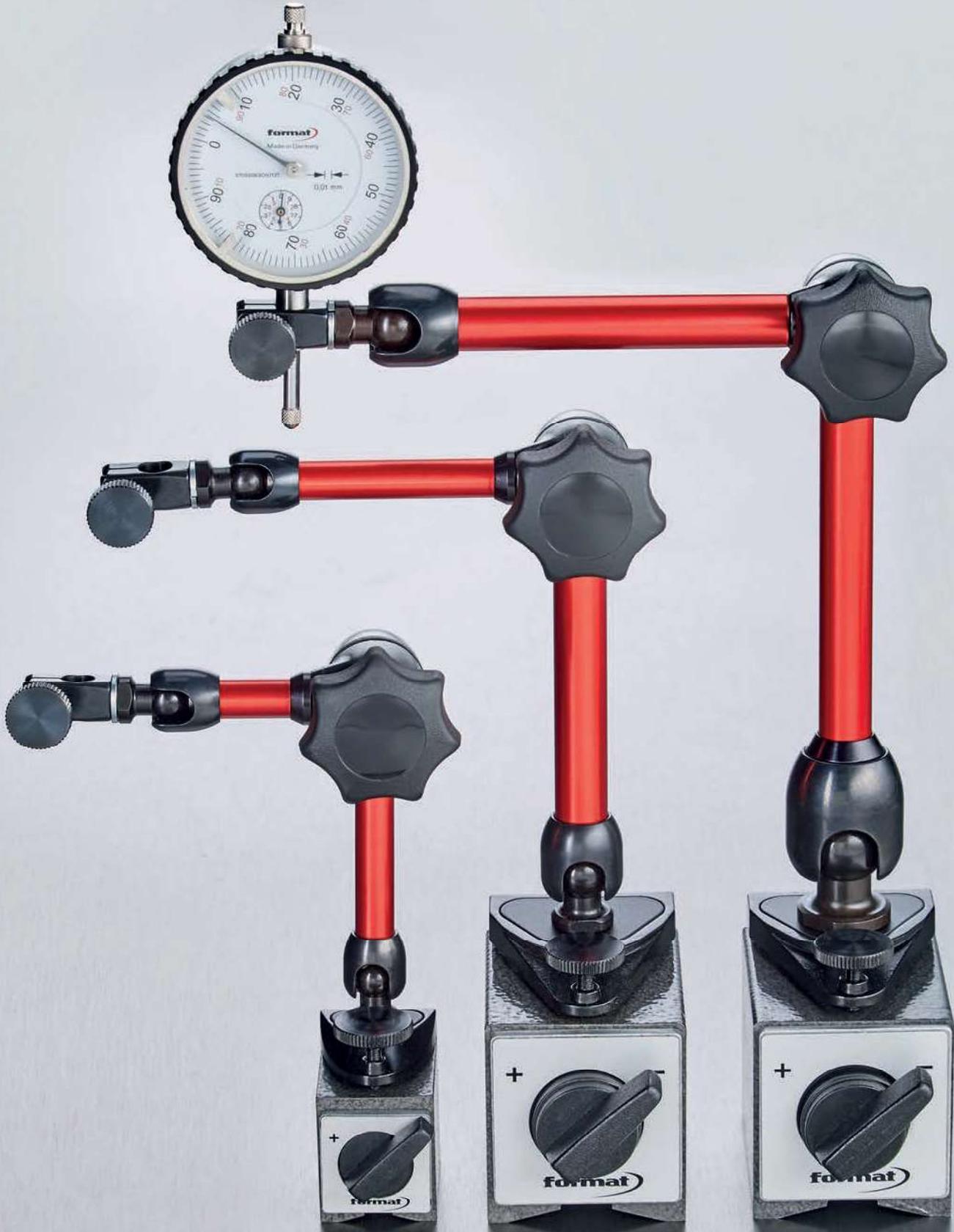
ISO název	Druh obráběného materiálu	a ± 0,05 mm	Rychlost řezu Posuv hloubka zápichu	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2969	Obj. č.
				ocel	nerez	litina	hliník	superslitina	tvrdý mat.		€	
LCMF 130304	F U 9035	3,00	Vc m/min f mm/ot ap/mm	110–250 0,05–0,25 0,3–3	65–150 0,05–0,19 0,3–2,3	100–235 0,05–0,25 0,3–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	17,00	...4300
LCMF 1303MO	MP U 9035	3,00	Vc m/min f mm/ot ap/mm	160–325 0,05–0,3 0,5–1,5	95–195 0,0500,23 0,5–1,1	150–305 0,05–0,3 0,5–1,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	17,70	...4310
LCMF 130404	F U 9035	4,00	Vc m/min f mm/ot ap/mm	110–235 0,05–0,25 0,5–3	65–140 0,05–0,19 0,5–2,3	100–220 0,05–0,25 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	17,40	...4305
LCMF 1304MO	MP U 9035	4,00	Vc m/min f mm/ot ap/mm	145–325 0,05–0,35 0,5–2	85–195 0,05–0,26 0,5–1,5	135–305 0,05–0,35 0,5–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	17,70	...4315

Δ Odběr možný jen v celém balení. (W288)





format
professional quality





format
professional quality

Rádlování frézováním

- Nejvyšší stupeň přesnosti a kvality povrchu, mimořádně vhodné dokončování viditelných ploch.
- Rádlování dílců s tenkou stěnou lze provést bez jejich deformace.

- Krátká doba rádlování díky vyšší rychlosti řezu
- Rádlovat lze téměř všechny materiály, včetně šedé litiny a plastu.
- Žádná, popř. minimální změna vnějšího průměru rádlovaného dílce
- Mírné ztuhnutí povrchu

Rádlovací frézovací nástroj C601 (bez kolečka)

NEW

Provedení: Držák ze zušlechtnuté oceli. Pro velmi stísněné konstrukční prostory při maximální stabilitě. Pro nejmenší rozměry rádlovaného dílce. Vysoká stabilita v místě řezu. Dodává se bez rádlovacího frézovacího kolečka.

Použití: Na rádlovací frézování (třískové obrábění). Možnost použití na podélné rádlování. Kromě toho lze nástroj použít na rádlování dílců podle DIN 82: RBR 30° a RBR 45°. Snadné nastavení hlavy nástroje. Jednoduchá manipulace.

Rádlovací kolečka: RBR 30°
RBR 45°
RAA

Typ stroje: Automatické soustruhy s axiálním posuvem dílce a malé soustruhy - CNC a klasické - horní hrana stopky je integrována v držáku nástroje.

Model	Ø pracovního rozmezí mm	Stopka mm	Délka stopky mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	2929	
					Obj. č.	€
C601-10R	1,5–12	10 x 10	88	8,9 x 2,5 x 4	340,00	...0001
C601-12R	1,5–12	12 x 12	88	8,9 x 2,5 x 4	340,00	...0003

(W271)

CNC

QUICK



Video

**Rádlovací frézovací nástroj C602 (bez kolečka)**

NEW

Provedení: Držák ze zušlechtnuté oceli. Vysoká stabilita v místě řezu. Snadné nastavení hlavy nástroje. Snadné nastavení nejmenšího rádlovacího držáku. Dodává se bez rádlovacího frézovacího kolečka.

Použití: Na rádlovací frézování (třískové obrábění). Pro velmi stísněné konstrukční prostory při maximální stabilitě. Pro nejmenší rozměry rádlovaného dílce. Možnost použití na podélné rádlování. Kromě toho lze nástroj použít na rádlování dílců podle DIN 82: RGE 30° a RGE 45°.

Rádlovací kolečka: RGE 30°
RGE 45°

Typ stroje: Automatické soustruhy s axiálním posuvem dílce a malé soustruhy - CNC a klasické - horní hrana stopky je integrována v držáku nástroje.

Model	Ø pracovního rozmezí mm	Stopka mm	Délka stopky mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	2929	
					Obj. č.	€
C602-10R	1,5–12	10 x 10	76,6	8,9 x 2,5 x 4	769,50	...0005
C602-10R	1,5–12	12 x 12	76,6	8,9 x 2,5 x 4	769,50	...0007

(W271)

CNC

QUICK



Video

**Rádlovací frézovací nástroj C611 (bez kolečka)**

NEW

Provedení: Držák ze zušlechtnuté oceli. Maximální stabilita tělesa držáku díky bezvúlovému upnutí plochami. Adaptovatelná, patentovaná chladicí jednotka Quick. Rybinové rozhraní. Extrémně stabilní upevnění/upnutí držáku rádlovacího nástroje. Snadné nastavení hlavy pomocí značení na stopce a na hlavě. Dodává se bez rádlovacího frézovacího kolečka.

Použití: Na rádlovací frézování (třískové obrábění). Snadné nastavení hlavy pomocí značení na stopce a na hlavě. Přesné a dostatečné dávkování maziva zajišťuje příslušná tryska. Zlepšování tvaru rýh během rádlovacího procesu. Prodloužení životnosti rádlovacích koleček. Hlavu a stopku lze libovolně vyměňovat díky kompatibilnímu rozhraní. Použití před a za středem soustruženého dílce. Flexibilní provedení stopky = pravá a levá verze. Adaptér stopky 10 x 16; 12 x 16; 16 x 16; 20 x 25; 25 x 25.

Rádlovací kolečka: RBR 30°
RBL 30°
RBR 45°
RBL 45°
RAA

Typ stroje: Automatické soustruhy s axiálním posuvem dílce a malé soustruhy - CNC a klasické - horní hrana stopky je integrována v držáku nástroje.

Model	Ø pracovního rozmezí mm	Stopka mm	Délka stopky mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	2929	
					Obj. č.	€
C611-10M	3– 50	10 x 16	80,4	14,5 x 3 x 5	608,50	...0009
C611-12M	3– 50	12 x 16	80,4	14,5 x 3 x 5	608,50	...0011
C611-16M	3– 50	16 x 16	80,4	14,5 x 3 x 5	608,50	...0013
C611-20M	5–250	20 x 25	92,5	21,5 x 5 x 8	704,50	...0015
C611-25M	5–250	25 x 25	92,5	21,5 x 5 x 8	704,50	...0017

(W271)

CNC

QUICK



Video



2.6

Rádlovací frézovací nástroj C612 (bez kolečka)

NEW

Provedení: Držák ze zušlechtnuté oceli. Maximální stabilita tělesa držáku díky bezvůlovému upnutí plochami. Adaptovatelná, patentovaná chladicí jednotka Quick. Rybinové rozhraní. Extrémně stabilní upevnění/upnutí držáku rádlovacího nástroje. Snadné nastavení hlavy pomocí značení na stopce a na hlavě. Synchronizovaná rádlovací jednotka v držáku nástroje. Dodává se bez rádlovacího frézovacího kolečka.

Použití: Na rádlovací frézování (třískové obrábění). Snadné nastavení hlavy pomocí značení na stopce a na hlavě. Přesné a dostatečné dávkování maziva zajišťuje příslušná tryska. Zlepšování tvaru rýh během rádlovacího procesu. Prodloužení životnosti rádlovacích koleček. Hlavu a stopku lze libovolně vyměňovat díky kompatibilnímu rozhraní. Použití před a za středem soustruženého dílce. Flexibilní provedení stopky = pravá a levá verze. Adaptér stopky 10 x 16; 12 x 16; 16 x 16; 20x25; 25x25.

Rádlovací kolečka: RBR 30°
RBL 30°
RBR 45°
RBL 45°
RAA

Typ stroje: Automatické soustruhy s axiálním posuvem dílce a malé soustruhy - CNC a klasické - horní hrana stopky je integrovaná v držáku nástroje.

CNC



Video



Model	Ø pracovního rozmezí mm	Stopka mm	Délka stopky mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	QUICK	Obj. č.
					2929	
C612-10M	3- 50	10 x 16	80,3	14,5 x 3 x 5	963,50	...0019
C612-12M	3- 50	12 x 16	80,3	14,5 x 3 x 5	963,50	...0021
C612-16M	3- 50	16 x 16	80,3	14,5 x 3 x 5	963,50	...0023
C612-20M	5-250	20 x 25	110,3	21,5 x 5 x 8	1185,00	...0025
C612-25M	5-250	25 x 25	110,3	21,5 x 5 x 8	1185,00	...0027

(W271)

Rádlovací frézovací nástroj C693 (bez frézovacího kolečka a stopky).

NEW

Provedení: Držák ze zušlechtnuté oceli. Variabilní nastavení jednotlivých držáků rádlovacích koleček. Vysoká stabilita ve výrobním procesu.

Použití: Zlepšená korektura jednotlivých záseků zubů a vytváření spirálových rýh. Lze docílit prodloužení životnosti rádlovacích koleček. Aplikace každého dokončovacího procesu rádlováním díky přenastavení čelisti držáků rádlovacích koleček. Pro nejvíce stísněné konstrukční prostory díky kompaktnímu provedení.

Rádlovací kolečka: RGE 30°
RGE 45°

Typ stroje: Automatické soustruhy s axiálním posuvem dílce a malé soustruhy - CNC a klasické.

Upozornění: Upevnění stopky (Obj. č. 2938) 2/115.

CNC



Video



Model	Ø pracovního rozmezí mm	max. Ø nástroje mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	QUICK	Obj. č.
				2929	
C693	3,5-20	75	14,5 x 3 x 5	1340,00	...0029

(W271)

Sada rádlovacích nástrojů

NEW

Obsah sady	Model	QUICK	Obj. č.
		2929	
1 rádlovací nástroj C611	SADA 10/12/16	1433,00	...0031
1 rádlovací nástroj C612	SADA 20/25	1684,00	...0033

Příslušenství a náhradní díly dodáváme na vyžádání. (W271)



Rádlovací kolečka

NEW

Provedení: Slinutý kov. Rovná strana, otvor a zuby jsou broušené.

Použití: Na rádlovací frézování (třískové obrábění).

PM

DIN
403

2929 Typ AA osově rovnoběžné (přímé).

2930 Tvar BL Spirála levotočivá (15°).

2931 Tvar BL Spirála levotočivá (30°).

2932 Tvar BR spirála, pravotočivá (15°).

2933 Tvar BR spirála, pravotočivá (30°).



Ø rádlovacího kolečka mm	Šířka mm	Otvor mm	Dělení mm	QUICK	QUICK	QUICK	QUICK	QUICK	Obj. č.
				2929	2930	2931	2932	2933	
				AA	BL 15°	BL 30°	BR 15°	BR 30°	
8,9	2,5	4	0,3	16,50	-	16,50	-	16,50	...8903
8,9	2,5	4	0,4	16,50	16,50	16,50	16,50	16,50	...8904
8,9	2,5	4	0,5	16,50	16,50	16,50	16,50	16,50	...8905
8,9	2,5	4	0,6	16,50	16,50	16,50	16,50	16,50	...8906
8,9	2,5	4	0,8	16,50	16,50	16,50	16,50	16,50	...8908
8,9	2,5	4	1	16,50	16,50	16,50	16,50	16,50	...8910
14,5	3	5	0,4	19,80	-	19,80	-	19,80	...1504
14,5	3	5	0,5	19,80	19,80	19,80	19,80	19,80	...1505
14,5	3	5	0,6	19,80	19,80	19,80	19,80	19,80	...1506
14,5	3	5	0,8	19,80	19,80	19,80	19,80	19,80	...1508
14,5	3	5	1	19,80	19,80	19,80	19,80	19,80	...1510
14,5	3	5	1,2	19,80	19,80	-	19,80	-	...1512
21	5	8	0,5	24,30	24,30	24,30	24,30	24,30	...2205
21	5	8	0,6	24,30	24,30	24,30	24,30	24,30	...2206
21	5	8	0,8	24,30	24,30	24,30	24,30	24,30	...2208
21	5	8	1	24,30	24,30	24,30	24,30	24,30	...2210
21	5	8	1,2	24,30	24,30	24,30	24,30	24,30	...2212
21	5	8	1,5	24,30	24,30	24,30	24,30	24,30	...2215
21	5	8	1,6	24,30	24,30	24,30	24,30	24,30	...2216
21	5	8	2	24,30	24,30	24,30	24,30	24,30	...2220
				(W271)	(W271)	(W271)	(W271)	(W271)	

Rádlování tvářením

- Obrábění dílců tvářením za studena, díky tomu dochází k zhuštění povrchu dílce.
- Lze rádlovat až k nákrůžku dílce
- Lze rádlovat všechny profily dle DIN 82
- Lze rádlovat na každém místě dílce

Rádlovací tvářecí nástroj F711 (bez rádlovacího kolečka)

NEW

Provedení: Držák ze zušlechtnuté oceli. **Výhodou je systém ze dvou rádlovacích koleček pro maximální flexibilitu.** Neměnná stanovená výška hrotů. Vysoká stabilita, protože dílec je z jednoho kusu. Nepatrná délka přečnůlků, protože bez řezného místa. Dodáváme bez rádlovacího kolečka.

Použití: K rádlování tvářením. Lze rádlovat všechny profily. Lze nastavit axiální souběžnost. Není nutné přenastavení na jiný nástroj.

- Rádlovací kolečka:** RBR 30°
RBL 30°
RBR 45°
RBL 45°
RGE 30°
RGE 45°
RAA
- Typ stroje:** Automatické soustruhy s axiálním posuvem dílce a malé soustruhy - CNC a klasické.

CNC



Video



Model	Ø pracovního rozmezí mm	Stopka mm	Délka stopky mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	2934	Obj. č.
					€	
F711-10R	2,5- 24	10 x 10	80	10 x 4 x 4	246,50	...0001
F711-12R	2,5- 24	12 x 12	80	10 x 4 x 4	246,50	...0003
F711-20U	7 -120	20 x 20	80	20 x 8 x 6	298,50	...0007
F711-25U	7 -120	25 x 25	80	20 x 8 x 6	298,50	...0009

(W271)

Rádlovací tvářecí nástroj F712 (bez rádlovacího kolečka)

NEW

Provedení: Držák ze zušlechtnuté oceli. **Výhodou je systém ze dvou rádlovacích koleček pro maximální flexibilitu.** Neměnná stanovená výška hrotů. Nepatrná délka přečnůlků, protože bez řezného místa. Dodáváme bez rádlovacího kolečka.

Použití: K rádlování tvářením. Lze rádlovat všechny profily. Lze nastavit axiální souběžnost. Obrábění až k nákrůžku.

- Rádlovací kolečka:** RBR 30°
RBL 30°
RBR 45°
RBL 45°
RGE 30°
RGE 45°
RAA
- Typ stroje:** Automatické soustruhy s axiálním posuvem dílce a malé soustruhy - CNC a klasické.

CNC



Video



Model	Ø pracovního rozmezí mm	Stopka mm	Délka stopky mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	2934	Obj. č.
					€	
F712-10R	3,5- 50	10 x 16	80,6	15 x 6 x 6A11	329,50	...0011
F712-12R	3,5- 50	12 x 16	80,6	15 x 6 x 6A11	329,50	...0013
F712-20U	7 -120	20 x 20	78	20 x 8 x 6A13	391,50	...0015
F712-25U	7 -120	25 x 20	78	20 x 8 x 6A13	391,50	...0017

(W271)

Rádlovací tvářecí nástroj F751 (bez rádlovacího kolečka)

NEW

Provedení: Držák ze zušlechtnuté oceli. Neměnná stanovená výška hrotů. Jedinečný nástrojový systém. Dodáváme bez rádlovacího kolečka.

Použití: K rádlování tvářením. Vysoká procesní stabilita díky tangenciálnímu obrábění. Není nutné dvojité pracovní osazení v dokončovací jednotce. Jednoduchá manipulace. **Minimální zátěž stroje a komponent.**

- Rádlovací kolečka:** RBR 30°
RBL 30°
RBR 45°
RBL 45°
RGE 30°
RGE 45°
RAA
- Typ stroje:** Automatické soustruhy s axiálním posuvem dílce a malé soustruhy - CNC a klasické.

CNC



Video



Model	Ø pracovního rozmezí mm	Stopka mm	Délka stopky mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	2934	Obj. č.
					€	
F751-12R	5-20/0-15	12 x 20	75	10 x 4 x 4/15 x 4 x 4	482,00	...0019

(W271)

Rádlovací tvářecí nástroj F761 (bez rádlovacího kolečka)

NEW

Provedení: Držák ze zušlechtnuté oceli. Dodáváme bez rádlovacího kolečka.

Použití: K rádlování tvářením. Vysoká procesní stabilita díky tangenciálnímu obrábění. Jednoduchá manipulace. Minimální zátěž stroje a komponent.

Rádlovací kolečka: RBR 30°
RBL 30°
RBR 45°
RBL 45°
RGE 30°
RGE 45°
RAA

Typ stroje: CNC a klasické automatické soustruhy.

CNC

QUICK



2.6

Model	Ø pracovního rozmezí mm	Stopka mm	Délka stopky mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	QUICK	
					2934 €	Obj. č.
F761-20R	10–45	20 x 20	70	20 x 8 x 6/25 x 8 x 6	1074,00	...0021
F761-25R	10–45	25 x 25	70	20 x 8 x 6/25 x 8 x 6	1074,00	...0023

(W271)

Rádlovací tvářecí nástroj F791 (bez rádlovacího kolečka a stopky)

NEW

Provedení: Držák ze zušlechtnuté oceli. Variabilní nastavení jednotlivých držáků rádlovacích koleček. Vysoká stabilita ve výrobním procesu. Pro nejvíce stísněné konstrukční prostory díky kompaktnímu provedení.

Použití: Zlepšená korektura jednotlivých záseků zubů a vytváření spirálových rýh. Lze docílit prodloužení životnosti rádlovacích koleček. Aplikace každého dokončovacího procesu rádlováním díky přenastavení čelistí držáků rádlovacích koleček. Redukce obráběcích sil tříbodovým obráběním. Žádné vybočení dílce není možné.

Rádlovací kolečka: RBR 30°
RBL 30°
RBR 45°
RBL 45°
RGE 30°
RGE 45°
RAA

Typ stroje: Automatické soustruhy s axiálním posuvem dílce a malé soustruhy - CNC a klasické.

Upozornění: Upnutí stopky (Obj. č. 2938) 2/115.

CNC

QUICK



Video



Model	Ø pracovního rozmezí mm	max. Ø nástroje mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	QUICK	
				2934 €	Obj. č.
F791	1,8–20/2,6–20	75	10 x 4 x 4/15 x 4 x 4	1573,00	...0025

(W271)

Rádlovací tvářecí nástroj F792 (bez rádlovacího kolečka a stopky)

NEW

Provedení: Držák ze zušlechtnuté oceli. Variabilní nastavení jednotlivých držáků rádlovacích koleček. Vysoká stabilita ve výrobním procesu. Pro nejvíce stísněné konstrukční prostory díky kompaktnímu provedení.

Použití: Zlepšená korektura jednotlivých záseků zubů a vytváření spirálových rýh. Lze docílit prodloužení životnosti rádlovacích koleček. Aplikace každého dokončovacího procesu rádlováním díky přenastavení čelistí držáků rádlovacích koleček. Redukce obráběcích sil tříbodovým obráběním. Žádné vybočení dílce není možné. Lze rádlovat až k nákrůžku dílce.

Rádlovací kolečka: RBR 30°
RBL 30°
RBR 45°
RBL 45°
RGE 30°
RGE 45°
RAA

Typ stroje: Automatické soustruhy s axiálním posuvem dílce a malé soustruhy - CNC a klasické.

Upozornění: Upnutí stopky (Obj. č. 2938) 2/115.

CNC

QUICK



Model	Ø pracovního rozmezí mm	max. Ø nástroje mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	QUICK	
				2934 €	Obj. č.
F792	2,6–20	75	15 x 6 x 6A11	1622,00	...0027

(W271)

Rádlovací kolečko

NEW

Provedení: Slinutý kov, DIN 403 a s fazetkou. Frézované zuby.

Použití: Na tvářecí rádlování (beztřískové tváření).

PM DIN 403



2934 Typ AA osově rovnoběžné (přímé).

2935 Tvar BL Spirála levotočivá (30°).

2936 Tvar BL Spirála levotočivá (45°).

2937 Tvar BR spirála, pravotočivá (30°).

2938 Tvar BR spirála, pravotočivá (45°).



2.6

Ø rádlovacího kolečka mm	Šířka mm	Otvor mm	Dělení mm	QUICK	QUICK	QUICK	QUICK	QUICK	Obj. č.
				2934 AA	2935 BL 30°	2936 BL 45°	2937 BR 30°	2938 BR 45°	
10	4	4	0,3	26,50	26,50	-	26,50	-	...1003
10	4	4	0,4	26,50	26,50	-	26,50	-	...1004
10	4	4	0,5	26,50	26,50	26,50	26,50	26,50	...1005
10	4	4	0,6	26,50	26,50	26,50	26,50	26,50	...1006
10	4	4	0,8	26,50	26,50	26,50	26,50	26,50	...1008
10	4	4	1	26,50	26,50	26,50	26,50	26,50	...1010
15	4	4	0,3	29,60	-	-	-	-	...1503
15	4	4	0,4	29,60	-	-	-	-	...1504
15	4	4	0,5	29,60	29,60	-	29,60	-	...1505
15	4	4	0,6	29,60	29,60	-	29,60	-	...1506
15	4	4	0,8	29,60	29,60	-	29,60	-	...1508
15	4	4	1	29,60	29,60	-	29,60	-	...1510
15	6	6	0,3	-	-	37,80 *	-	37,80 *	...1503
15	6	6	0,3	37,80 *	37,80 *	-	37,80 *	-	...1513
15	6	6	0,4	-	-	37,80 *	-	37,80 *	...1504
15	6	6	0,4	37,80 *	37,80 *	-	37,80 *	-	...1514
15	6	6	0,5	-	-	37,80 *	-	37,80 *	...1505
15	6	6	0,5	37,80 *	37,80 *	-	37,80 *	-	...1515
15	6	6	0,6	-	-	37,80 *	-	37,80 *	...1506
15	6	6	0,6	37,80 *	37,80 *	-	37,80 *	-	...1516
15	6	6	0,8	-	-	37,80 *	-	37,80 *	...1508
15	6	6	0,8	37,80 *	37,80 *	-	37,80 *	-	...1518
15	6	6	1	-	-	37,80 *	-	37,80 *	...1510
15	6	6	1	37,80 *	37,80 *	-	37,80 *	-	...1520
20	8	6	0,3	32,20	-	-	-	-	...2003
20	8	6	0,4	32,20	-	-	-	-	...2004
20	8	6	0,5	32,20	32,20	-	32,20	-	...2005
20	8	6	0,5	43,30 *	-	-	-	-	...2035
20	8	6	0,6	32,20	32,20	32,20	32,20	32,20	...2006
20	8	6	0,6	43,30 *	-	-	-	-	...2036
20	8	6	0,8	32,20	32,20	32,20	32,20	32,20	...2008
20	8	6	0,8	43,30 *	-	-	-	-	...2038
20	8	6	1	32,20	32,20	32,20	32,20	32,20	...2010
20	8	6	1	43,30 *	-	-	-	-	...2040
20	8	6	1,2	32,20	32,20	32,20	32,20	32,20	...2012
20	8	6	1,2	43,30 *	-	-	-	-	...2042
20	8	6	1,5	32,20	32,20	32,20	32,20	32,20	...2015
20	8	6	1,5	43,30 *	-	-	-	-	...2045
20	8	6	2	32,20	-	32,20	-	32,20	...2020
25	8	6	0,5	39,90	-	-	-	-	...2505
25	8	6	0,6	39,90	-	-	-	-	...2506
25	8	6	0,8	39,90	-	-	-	-	...2508
25	8	6	1	39,90	-	-	-	-	...2510
25	8	6	1,2	39,90	-	-	-	-	...2512
25	8	6	1,5	39,90	-	-	-	-	...2515

* Odsazený otvor.

(W270) (W270) (W270) (W270) (W270)

Balení náhradních šroubků

NEW

		QUICK	Obj. č.
		2938	
pro rádlovací kolečko		€	
8,9 x 2,5 x 4		66,50	...4401
14,5 x 3 x 5		76,50	...4403
21,5 x 5 x 8		74,80	...4405
15 x 6 x 6A11		85,70	...4439
20 x 8 x 6A13		79,10	...4441
		(W271)	

CNC



2.6

Balíček s náhradními čelistmi

NEW

		QUICK	Obj. č.
		2938	
Nástroj		€	
F791		743,50	...4407
F792		793,00	...4409
C693		633,50	...4411
		(W271)	

CNC



Adaptér pro rádlovací nástroj

NEW

		QUICK	Obj. č.
		2938	
pro stopku	Nástroj	€	
mm			
16 x 16	C612	56,10	...4413
12 x 12	C612	56,10	...4415
10 x 10	C612	56,10	...4417
16 x 16	C611	56,10	...4419
12 x 12	C611	56,10	...4421
10 x 10	C611	56,10	...4423
		(W271)	

CNC



Tryska na chladivo

NEW

		QUICK	Obj. č.
		2938	
pro rádlovací kolečko		€	
14,5 x 3 x 5		124,00	...4425
21,5 x 5 x 8		129,50	...4427
		(W271)	

CNC



Stopka pro C693/F791/F792

NEW

		QUICK		Obj. č.
		2938	€	
Ø stopky	Ø otvoru	Délka		
mm	mm	mm		
15	9	50	215,00	...4429
20	10	50	215,00	...4431
25	10	50	215,00	...4433
		(W271)		

CNC



Osový čep

NEW

QUICK

CNC

QUICK



Nástroj	2938	
	Obj. č.	€
F711	...4435	12,20
F761	...4437	12,60
F751	...4443	12,60
F791	...4445	22,40
851	...4447	2,40
830	...4449	1,20
861	...4451	2,40

(W271)

Rádlovací nástroj (bez rádlovacího kolečka)

Provedení: Držák ze zušlechtné oceli. Dodává se bez rádlovacího frézovacího kolečka.

Použití: Na rádlovací frézování (třískové obrábění). Možnost použití na podélné rádlování. Nástroj lze použít na rádlování dílců podle DIN 82: RGE 30° a RGE 45°.

Rádlovací kolečka: RGE 30°: 2 x AA
RGE 45°: 1 x BL 15°/1 x BR 15°

Typ stroje: Automatické soustruhy s axiálním posuvem dílce a malé soustruhy - CNC a klasické - horní hrana stopky je integrovaná v držáku nástroje.

CNC

zeus
ECO



Model	Ø pracovního rozmezí mm	Stopka mm	Délka stopky mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	2952 €	Obj. č.
951-12 R 100306	2-15	12 x 12	98,5	10 x 3 x 6	376,00 (W270)	...0151

Rádlovací nástroj (bez rádlovacího kolečka)

Provedení: Držák ze zušlechtné oceli. Dodává se bez rádlovacího frézovacího kolečka.

Použití: Na rádlovací frézování (třískové obrábění). Možnost použití na podélné rádlování. Nástroj lze použít na rádlování dílců podle DIN 82: RAA, RBL, RBR. K nastavení úhlu břitů slouží závitové kolíky na stopce.

Rádlovací kolečka: RAA - 1 x BR 30° (při použití vpravo)
RBL - 1 x BL 30° (při použití vlevo)
RBR - 1 x AA (při použití vlevo)
RBR - 1 x AA (při použití vpravo)

Typ stroje: Soustruhy a automatické soustruhy - CNC a klasické - horní hrana stopky = výška hrotu.

CNC

zeus
ECO



Model	Ø pracovního rozmezí mm	Stopka mm	Délka stopky mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	2952 €	Obj. č.
931-20 R 250608 A1	10-300	20 x 25	129	25 x 6 x 8	294,00 (W270)	...0200

Rádlovací frézovací kolečka

Provedení: Slinutý kov, DIN 403. Frézované zuby.

Použití: Na rádlovací frézování (třískové obrábění).

PM
DIN
403



2964 Typ AA osově rovnoběžné (přímé).

2967 Tvar BL Spirála levotočivá (15°).

2961 Tvar BL Spirála levotočivá (30°).

2965 Tvar BR spirála, pravotočivá (15°).

2960 Tvar BR spirála, pravotočivá (30°).



Ø rádlovacího kolečka mm	Šířka mm	Otvor mm	Dělení mm	ZEUS	ZEUS	ZEUS	ZEUS	ZEUS	Obj. č.
				2964 AA €	2967 BL 15° €	2961 BL 30° €	2965 BR 15° €	2960 BR 30° €	
10	3	6	0,6	24,20	24,20	-	24,20	-	...0089
10	3	6	0,8	24,20	24,20	-	24,20	-	...0092
10	3	6	1,0	24,20	24,20	-	24,20	-	...0095
10	3	6	1,2	24,20	24,20	-	24,20	-	...0098
25	6	8	0,6	37,30	-	37,30	-	37,30	...0151
25	6	8	0,8	37,30	-	37,30	-	37,30	...0154
25	6	8	1,0	37,30	-	37,30	-	37,30	...0157
25	6	8	1,2	37,30	-	37,30	-	37,30	...0160
25	6	8	1,5	37,30	-	37,30	-	37,30	...0163
				(W270)	(W270)	(W270)	(W270)	(W270)	

Sada rádlovacích nástrojů

Provedení: Dodává se ve stabilní plastové kazetě.

Mimořádně výhodná cena díky obsahu sady.



Obsah sady		ZEUS	Obj. č.
		2959 €	
1 rádlovací nástroj (Obj. č. 2935 0100)	Model	800-20	...
1 rádlovací nástroj (Obj. č. 2936 0105)			306,00
rádlovací kolečka 20 x 8 x 6, 2 x tvar AA, rozteč 0,8/1,0 mm			...
rádlovací kolečka 20 x 8 x 6, 1 x tvar BL 30°, rozteč 0,8/1,0/1,2 mm			0082
rádlovací kolečka 20 x 8 x 6, 1 x tvar BR 30°, rozteč 0,8/1,0/1,2 mm			
3 náhradní osové čepy			
1 návod na rádlování			
		(W270)	

Příslušenství a náhradní díly dodáváme na vyžádání.

Rádlovací nástroj (bez rádlovacího kolečka)

Provedení: Držák ze zušlechtěné oceli. Dodává se bez rádlovacího kolečka.

Použití: Na tvářecí rádlování (beztržiskové tváření).

Radiálním rádlováním lze rádlovat všechny vzory/profilu. Podélným rádlováním lze zhotovit profily RAA, RBL a RBR.

Rádlovací kolečka: Pro všechny formy rádlování.

Typ stroje: Soustruhy / automatické soustruhy - klasické - musí se nastavit výška hrotu.



Model	Ø pracovního rozmezí mm	Stopka mm	Délka stopky mm	Šířka hlavy mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	2935 €	Obj. č.
830-16 U 250 806	15-200	16 x 16	130,5	18	20 x 8 x 6	23,40 (W270)	...0100

Rádlovací nástroj (bez rádlovacího kolečka)

Provedení: Držák ze zušlechtěné oceli. Dodává se bez rádlovacího kolečka.

Použití: K rádlování tvářením (beztržiskové tváření).

Vhodné pro radiální i podélné rádlování. Nástroj lze použít na rádlování dílců podle DIN 82: RAA, RBL, RBR, RGE 30°, RGE 45°.

Rádlovací kolečka: RAA - 2 ks AA
RGE 30° - 1 ks BL 30°/1 ks BR 30°
RGE 45° - 1 ks BL 45°/1 ks BR 45°

Typ stroje: Soustruhy / automatické soustruhy - klasické - musí se nastavit výška hrotu.



Model	Ø pracovního rozmezí mm	Stopka mm	Délka stopky mm	Výška hlavy mm	Délka hlavy mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	2936 €	Obj. č.
841-20 M 200 806	10-80	20 x 20	130	42	50	20 x 8 x 6	94,80 (W270)	...0105

Rádlovací nástroj (bez rádlovacího kolečka)

Provedení: Držák ze zušlechtěné oceli. Dodává se bez rádlovacího kolečka.

Použití: K rádlování tvářením (beztržiskové tváření).

Vhodné pro radiální i podélné rádlování. Nástroj lze použít na rádlování dílců podle DIN 82: RAA, RBL, RBR, RGE30°, RGE 45°.

Rádlovací kolečka: RAA - 2 ks AA
RBL - 2 ks RBR
RBR - 2 ks RBL
RGE 30° - 1 ks BL 30°/1 ks BR 30°
RGE 45° - 1 ks BL 45°/1 ks BR 45°

Typ stroje: Automatické soustruhy s axiálním posuvem dílců - CNC a klasické - horní hrana stopky = výška hrotu.

CNC



Model	Ø pracovního rozmezí mm	Stopka mm	Délka stopky mm	požadovaná rádlovací kolečka mm	2941 €	Obj. č.
851-12 R 150 404	6-20	12 x 12	101	15 x 4 x 4	162,00 (W270)	...0100

Protlačovací trny pro klínové drážky

Jednoduché použití: Vše co je potřebné, je lis (trnový lis)

Drahý speciální stroj pro lícování není nutný. Na lícování je nejlépe vhodný mechanický trnový nebo hydraulický lis, který se nachází téměř v každé firmě.

Pro protlačovací trny šířky drážky 2 až 2,5 mm existuje 6 různých velikostí I a až VI, které jsou vyryty na trnech i na vodících pouzdrech. Každý trn typu „I“ se hodí do každého pouzdra typu „I“, každý typ „II“ se hodí do každého pouzdra typu „II“ atd.. Pouzdra jsou k dispozici pro každou velikost v nejběžnějších průměrech od 6 do 150 mm.



2.6

VeźmĚte vodící pouzdro, které odpovídá průmĚru otvoru v obrobku (obr. 1). Zvolte pak protlačovací trn s příslušným odstupem zubů (k dispozici v toleranci JS9 a P9) a zasuňte ji do vodící drážky pouzdra (Obr.2). Musí volně klouzat, dokud první zub spočine na obrobku.

Nyní vložte jednotku obrobek/pouzdro/protlačovací trn pod beran lisu. Když jste si ujistili, že protlačovací trn je kolmý a v pravém uhlu v obou směrech, zatlačte trn přes obrobek (obr. 3).



Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

U větších trnů bude potřeba několik průchodů, než se dosáhne požadovaná hloubka drážky. Pro tento účel jsou dodávány spolu s protlačovacími trny podklady. Proveďte první průchod, jak je popsáno v předchozím odstavci, a vyčistěte trn od třísek/hoblovaček. Potom vložte do vodící drážky podložku, zasuňte trn a opět protlačte trn obrobkem.

Mazání je velmi důležité a protlačovací trny by měly být opatřené dostatečným množstvím rezného oleje dobré kvality nebo adekvátní chladicí kapaliny v průběhu celého procesu lícování.

Diagnóza závad

Problém špatné kvality povrchu:

- materiál je příliš měkký
- zarovnání trnu je nesprávné
- chladicí kapalina nebyla správně aplikována
- tupé nebo špatně zabroušené zuby

Vytváření obruční/kruhů:

- odstraňte zuby / protlačovací trn je příliš ostrý
- chladicí kapalina nebyla správně aplikována
- nesprávná chladicí kapalina
- nízká rychlost zpracování
- tupé nebo špatně zabroušené zuby
- špatná vzdálenost zubů

při nadměrném opotřebení okrajů:

- opotřebení podporujícího materiálem obrobku
- chladicí kapalina nebyla správně aplikována
- nesprávná chladicí kapalina
- příliš velká rychlost zpracování
- nesprávný materiál nástrojů

při minutí vylicované drážky:

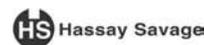
- zarovnání trnu je nesprávné
- Materiál je příliš měkký

Protlačovací trn pro klínové drážky

Provedení: HSS, podbroušený. Vodicí pouzdra řady I, II a III mají dosedací nákrůžek, vložky jsou zahrnuty v ceně.

Použití: Výroba strojních dílů, šablon, svařovacích, vrtacích a upínacích ústrojí, úhel čela je dimenzován na ocel, ale dá se použít také na litinu, bronz a hliník. K rychlému a efektivnímu zhotovení rozměrově stálých, přesně vycentrovaných klínových drážek podle DIN 6885 pro lícování JS9. Potřebného úběru třísky

se dosáhne v několika pracovních chodech. Tvar zubů a podbroušení zaručují čistý povrch. Možnost použití na ručních a hydraulických lisech.



Vložky jsou součástí rozsahu dodávky protlačovacích trnů.

HSS



Typ I

Protlačovací trn pro klínové drážky I

Provedení: HSS, 2–3 mm.

Šířka klínové drážky mm	Tolerance JS9 mm	Pro vel. klínu mm	Šířka hřbetu x délka mm	Průchody	Vložky Kusy	Délka protlačování mm	Protlačovací síla kN	2973 €	Obj. č.
2 I	+ 0 + 0,011	2 x 2	3,18 x 133	1	0	6–30	2,3	113,50	...0005
3 I	+ 0 + 0,012	3 x 3	3,18 x 133	2	1	6–30	3,3	113,50	...0010

(W274)

Vodicí pouzdro

Provedení: HSS, s nákrůžkem. Pro protlačovací trn 2–3 mm.

Ø H7 mm	Délka mm	2974 €	Obj. č.
6 I	32	24,00	...0005
7 I	32	24,00	...0010
8 I	32	24,00	...0015

(W274)

Ø H7 mm	Délka mm	2974 €	Obj. č.
9 I	32	24,00	...0020
10 I	32	24,00	...0025

(W274)

Náhradní vložka

Velikost	Tloušťka mm	2975 €	Obj. č.
3 I	0,787	7,30	...0005

(W274)

Typ II

Protlačovací trn na klínové drážky II

Provedení: HSS, 4–5 mm.

Šířka klínové drážky mm	Tolerance JS9 mm	Pro vel. klínu mm	Šířka hřbetu x délka mm	Průchody	Vložky Kusy	Délka protlačování mm	Protlačovací síla kN	2976 €	Obj. č.
4 II	+ 0 + 0,015	4 x 4	6,35 x 178	2	1	8–43	5,2	133,00	...0005
5 II	+ 0 + 0,015	5 x 5	6,35 x 178	2	1	8–43	9,3	133,00	...0010

(W274)

Vodicí pouzdro

Provedení: HSS, s nákrůžkem. Pro protlačovací trn 4–5 mm.

Ø H7 mm	Délka mm	2977 €	Obj. č.
11 II	46	26,00	...0005
12 II	46	26,00	...0010
13 II	46	26,00	...0015
14 II	46	26,00	...0020
15 II	46	26,00	...0025

(W274)

Ø H7 mm	Délka mm	2977 €	Obj. č.
16 II	46	26,00	...0030
17 II	46	26,00	...0035
18 II	46	26,00	...0040
19 II	46	26,00	...0045

(W274)

Náhradní vložka

Velikost	Tloušťka mm	2978 €	Obj. č.
4 II	0,965	7,30	...0005
5 II	1,270	7,30	...0010

(W274)

Typ III

Protlačovací trn na klínové drážky III

Provedení: HSS, 5–8 mm.

Šířka klínové drážky mm	Tolerance JS9 mm	Pro vel. klínu mm	Šířka hřbetu x délka mm	Průchody	Vložky Kusy	Délka protlačování mm	Protlačovací síla kN	2980 €	Obj. č.
5 III	± 0,015	5 x 5	9,53 x 302	2	1	10–64	7,60	162,00	...0005
6 III	± 0,015	6 x 6	9,53 x 302	2	1	10–64	8,60	162,00	...0010
8 III	± 0,018	8 x 7	9,53 x 302	2	1	10–64	18,00	162,00	...0015

(W274)

Vodicí pouzdro

Provedení: HSS, s nákrůžkem. Pro protlačovací trn 5–8 mm.

Ø H7 mm	Délka mm	2981 €	Obj. č.
18 III	65	28,60	...0005
20 III	65	28,60	...0010
22 III	65	28,60	...0015
24 III	65	28,60	...0020
25 III	65	28,60	...0025
26 III	65	28,60	...0030

(W274)

Ø H7 mm	Délka mm	2981 €	Obj. č.
28 III	65	34,10	...0035
30 III	65	34,10	...0040
32 III	65	34,10	...0045
34 III	65	34,10	...0050
36 III	65	34,10	...0055

(W274)

Náhradní vložka

Velikost	Tloušťka mm	2982 €	Obj. č.
5 III	1,194	7,30	...0005
6 III	1,575	7,30	...0010
8 III	1,981	7,30	...0015

(W274)

Typ IV

Protlačovací trn pro klínové drážky IV

Provedení: HSS, 10–14 mm.

Šířka klínové drážky mm	Tolerance JS9 mm	Pro vel. klinu mm	Šířka hřbetu x délka mm	Průchody	Vložky Kusy	Délka protlačování mm	Protlačovací síla kN	2983 €	Obj. č.
10 IV	± 0,018	10 x 8	14,29 x 352	3	2	20–150	36,0	230,00	...0005
12 IV	± 0,021	12 x 8	14,29 x 352	3	2	20–150	48,0	230,00	...0010
14 IV	± 0,021	14 x 9	14,29 x 352	3	2	20–150	50,0	230,00	...0015

(W274)

Vodící pouzdro

Provedení: HSS. Pro protlačovací trn 10–14 mm.

Ø H7 mm	Délka mm	2984 €	Obj. č.
32 IV	102	44,70	...0005
34 IV	102	44,70	...0010
35 IV	102	44,70	...0015
36 IV	102	44,70	...0020
38 IV	102	44,70	...0025
40 IV	102	52,80	...0030
42 IV	102	52,80	...0035
44 IV	102	52,80	...0040

(W274)

Ø H7 mm	Délka mm	2984 €	Obj. č.
45 IV	127	52,80	...0045
46 IV	127	52,80	...0050
48 IV	127	52,80	...0055
50 IV	127	52,80	...0060
52 IV	127	52,80	...0065
54 IV	127	52,80	...0070
55 IV	127	52,80	...0075
56 IV	127	52,80	...0080

(W274)

Náhradní vložka

Velikost	Tloušťka mm	2985 €	Obj. č.
10 IV	1,422	8,15	...0005
12 IV	1,422	8,15	...0010
14 IV	1,575	8,15	...0015

(W274)

Typ V

Protlačovací trn pro klínové drážky V

Provedení: HSS, 16–18 mm.

Šířka klínové drážky mm	Tolerance JS9 mm	Pro vel. klinu mm	Šířka hřbetu x délka mm	Průchody	Vložky Kusy	Délka protlačování mm	Protlačovací síla kN	2986 €	Obj. č.
16 V	± 0,021	16 x 10	19,05 x 387	4	3	20–150	52,0	404,00	...0005
18 V	± 0,021	18 x 11	19,05 x 387	4	3	20–150	55,0	404,00	...0010

(W274)

Vodící pouzdro

Provedení: HSS. Pro protlačovací trn 16–18 mm.

Ø H7 mm	Délka mm	2987 €	Obj. č.
52 V	127	121,00	...0005
54 V	127	121,00	...0010
55 V	127	121,00	...0015
56 V	127	121,00	...0020
58 V	127	123,50	...0025
60 V	154	123,50	...0030
62 V	154	123,50	...0035

(W274)

Ø H7 mm	Délka mm	2987 €	Obj. č.
64 V	154	123,50	...0040
65 V	154	131,00	...0045
66 V	154	131,00	...0050
68 V	154	131,00	...0055
70 V	154	137,50	...0060
72 V	154	137,50	...0065

(W274)

Náhradní vložka

Velikost	Tloušťka mm	2988 €	Obj. č.
16 V	1,575	8,15	...0005
18 V	1,575	8,15	...0010

(W274)

Typ VI

Protlačovací trn pro klínové drážky VI

Provedení: HSS, 20–25 mm.

Šířka klínové drážky mm	Tolerance JS9 mm	Pro vel. klinu mm	Šířka hřbetu x délka mm	Průchody	Vložky Kusy	Délka protlačování mm	Protlačovací síla kN	2989 €	Obj. č.
20 VI	± 0,026	20 x 12	25,4 x 489	5	4	20–150	50,0	702,00	...0005
22 VI	± 0,026	22 x 14	25,4 x 489	5	4	20–150	51,0	702,00	...0010
24 VI	± 0,026	24 x 14	25,4 x 489	5	4	20–150	60,0	702,00	...0015
25 VI	± 0,026	25 x 14	25,4 x 489	5	4	20–150	61,0	702,00	...0020

(W274)

Vodící pouzdro

Provedení: HSS. Pro protlačovací trn 20–25 mm.

Ø H7 mm	Délka mm	2990 €	Obj. č.
70 VI	154	447,50	...0005
75 VI	154	455,50	...0010
80 VI	154	463,50	...0015
85 VI	154	471,50	...0020

(W274)

Ø H7 mm	Délka mm	2990 €	Obj. č.
90 VI	154	484,50	...0025
95 VI	154	533,50	...0030
100 VI	154	496,00	...0035

(W274)

Náhradní vložka

Velikost	Tloušťka mm	2991 €	Obj. č.
20 VI	1,575	9,75	...0005
22 VI	1,575	9,75	...0010
24 VI	1,575	9,75	...0015
25 VI	1,575	9,75	...0020

(W274)

Sada protlačovacích trnů pro klínové drážky

2970 Provedení: Dodává se v kvalitním boxu ze stabilního plastu. Mimořádně výhodná cena díky obsahu sady.

HSS

HS Hassay Savage

Provedení	Obsah sady	2970 €	Obj. č.
7-díl.	2 protlačovacích trnů 2I; 3I 5 vodicích pouzder Ø 6; 7; 8; 9; 10 mm	310,50	...0005
13-díl.	4 protlačovací trny 4II; 5II; 6III; 8III 9 vodicích pouzder Ø 12; 14; 15; 16; 18; 20; 22; 24; 25 mm	815,00	...0010
19-díl.	6 protlačovacích trnů 2I; 3I; 4II; 5II; 6III; 8III 13 vodicích pouzder Ø 8; 10; 12; 14; 15; 16; 18; 20; 22; 24; 25; 28; 30 mm	1257,00	...0015

(W274)



2970

Čtyřhranný protlačovací trn

Provedení: HSS, s vodicím hrotem. Hrot se zasadí do vstupního otvoru dílce a zajišťuje přesné vertikální nastavení vnitřního čtyřhranného profilu. Aby při malé celkové délce nebylo zapotřebí více než jeden pracovní chod, zvolí se o něco větší výstupní otvor (tolerance H8). Rezné plochy jsou na všech stranách velmi jemně vybroušené a zajišťují hladký povrch.

HSS



HS Hassay Savage

Použití: Na výrobu vnitřních čtyřhranných profilů pod přesným úhlem. Nejsou nutné speciální stroje ani žádná doba přípravy. Na výrobu strojních dílů, šablon, svařovacích, vrtacích a upínacích ústrojí. Úhel čela je dimenzován na ocel, ale dá se použít také na litinu, bronz a hliník.



SW mm	Tolerance JS9 mm	Diagonální rozměr mm	Ø výstupního otvoru mm	Celková délka mm	min. délka protlačování mm	max. délka protlačování mm	max. protlačovací síla kN	2992 €	Obj. č.
4	4,01– 4,02	5,28– 5,31	4,20	141	8,0	16,0	3,4	325,50 ◊	...0005
5	5,01– 5,03	6,72– 6,74	5,20	174	9,5	19,0	5,0	373,50 ◊	...0010
6	6,01– 6,04	8,37– 8,38	6,40	178	9,5	19,0	6,6	390,00 ◊	...0015
8	8,01– 8,04	11,19–11,20	8,30	208	11,0	22,0	12,0	406,50 ◊	...0020
10	10,01–10,04	13,80–13,83	10,30	276	13,0	22,5	20,0	476,50 ◊	...0025
12	12,01–12,04	16,61–16,64	12,50	317	16,0	32,0	22,0	688,50 ◊	...0030
14	14,01–14,04	19,56–19,58	15,00	378	19,0	38,0	24,0	816,50 ◊	...0035
16	16,02–16,05	22,30–22,32	17,00	427	22,0	44,0	28,0	941,00 ◊	...0040
18	18,01–18,04	25,09–25,12	20,00	470	22,0	44,0	29,0	1223,00 ◊	...0045
20	20,01–20,04	27,91–27,94	22,00	479	22,0	44,0	30,0	1567,00 ◊	...0050
22	22,01–22,04	30,76–30,78	24,00	590	22,0	44,0	42,0	1635,00 ◊	...0055
24	24,01–24,04	33,45–33,47	26,00	625	22,0	44,0	45,0	1862,00 ◊	...0060
25	25,01–25,04	34,87–34,89	27,00	624	22,0	44,0	50,0	1862,00 ◊	...0065

(W274)

Soustružnický polotovar, tvar A, kruhový průřez

Provedení: HSS Co10, DIN 4964 resp. ISO 5421, kalený, popouštěný, rozměrově stálý a vybrušený. Konce jsou pravouhlé, rovné a neobrobené.

Tvrđost cca 63–68 HRC.

Tolerance pro tvar A: délka: ± 2 mm
 \varnothing : h8

Použití: Po vybrušení je vhodný k použití jako tvářecí ocel pro soustružení, vyvrtávání, gravírování a kopírování v nástrojářství a výrobě forem.

HSS Co10	DIN 4964
-------------	-------------



\varnothing h8 mm	Celková délka mm	2780 €	Obj. č.
3	63	3,62	...0001
4	63	3,98	...0004
4	80	4,40	...0007
4	100	5,20	...0010
5	80	5,00	...0013
5	100	5,70	...0016
6	80	5,70	...0019
6	100	6,55	...0022

(W266)

\varnothing h8 mm	Celková délka mm	2780 €	Obj. č.
8	80	7,45	...0025
8	100	8,45	...0028
8	125	10,70	...0031
8	160	13,65	...0034
10	100	11,00	...0037
10	125	13,30	...0040
10	160	16,10	...0043
10	200	20,40	...0046

(W266)

\varnothing h8 mm	Celková délka mm	2780 €	Obj. č.
12	125	18,30	...0049
12	160	22,30	...0052
12	200	26,80	...0055
16	160	37,20	...0058
16	200	45,30	...0061
20	160	51,00	...0064
20	200	63,90	...0067

(W266)

Polotovar, tvar B, čtyřhran

Provedení: HSS Co10, DIN 4964 resp. ISO 5421, kalený, popouštěný, rozměrově stálý a vybrušený. Konce jsou pravouhlé, rovné a neobrobené.

Tvrđost cca 63–68 HRC.

Tolerance pro tvar B: délka: ± 2 mm
 průřez: h13/h14

Použití: Po vybrušení je vhodný k použití jako tvářecí ocel pro soustružení, vyvrtávání, gravírování a kopírování v nástrojářství a výrobě forem.

HSS Co10	DIN 4964
-------------	-------------



h13/h14 mm	Celková délka mm	2782 €	Obj. č.
4 x 4	80	5,95	...0001
5 x 5	80	5,95	...0004
6 x 6	80	5,30	...0007
6 x 6	100	5,95	...0010
8 x 8	63	7,80	...0013
8 x 8	80	8,65	...0016
8 x 8	100	10,10	...0019
8 x 8	125	11,40	...0022
8 x 8	160	13,80	...0025
8 x 8	200	16,10	...0028

(W266)

h13/h14 mm	Celková délka mm	2782 €	Obj. č.
10 x 10	63	10,00	...0031
10 x 10	80	11,05	...0034
10 x 10	100	13,80	...0037
10 x 10	125	15,40	...0040
10 x 10	160	19,70	...0043
10 x 10	200	24,20	...0046
12 x 12	63	13,15	...0049
12 x 12	80	14,70	...0052
12 x 12	100	17,30	...0055
12 x 12	125	20,90	...0058
12 x 12	160	26,60	...0061
12 x 12	200	32,00	...0064

(W266)

h13/h14 mm	Celková délka mm	2782 €	Obj. č.
16 x 16	100	25,90	...0067
16 x 16	125	31,30	...0070
16 x 16	160	38,40	...0073
16 x 16	200	45,40	...0076
18 x 18	200	71,90	...0079
20 x 20	160	58,80	...0082
20 x 20	200	72,60	...0085
25 x 25	160	95,00	...0088
25 x 25	200	116,00	...0091

(W266)

Polotovar, tvar D, plochý

Provedení: HSS Co10, DIN 4964 resp. ISO 5421, kalený, popouštěný, rozměrově stálý a vybrušený. Konce jsou pravouhlé, rovné a neobrobené.

Tvrđost cca 63–68 HRC.

Tolerance pro tvar D: délka: ± 2 mm
 průřez: h13/h14

Použití: Po vybrušení je vhodný k použití jako tvářecí ocel pro soustružení, vyvrtávání, gravírování a kopírování v nástrojářství a výrobě forem.

HSS Co10	DIN 4964
-------------	-------------



h13/h14 mm	Celková délka mm	2784 €	Obj. č.
8 x 4	100	8,45	...0001
16 x 4	80	12,60	...0004
16 x 4	100	14,35	...0007
16 x 4	160	20,40	...0010
16 x 4	200	25,40	...0013
10 x 5	100	10,00	...0016
10 x 5	160	16,25	...0019
10 x 6	100	10,70	...0022
10 x 6	160	16,60	...0025

(W266)

h13/h14 mm	Celková délka mm	2784 €	Obj. č.
12 x 6	160	16,40	...0028
12 x 6	200	20,40	...0031
25 x 6	160	34,70	...0034
25 x 6	200	43,20	...0037
12 x 8	160	19,00	...0040
12 x 8	200	23,70	...0043

(W266)

h13/h14 mm	Celková délka mm	2784 €	Obj. č.
16 x 10	100	19,00	...0046
16 x 10	160	31,10	...0049
16 x 10	200	38,00	...0052
20 x 5	200	31,10	...0055
20 x 12	160	49,80	...0058
20 x 12	200	62,20	...0061
25 x 12	200	62,20	...0064

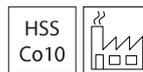
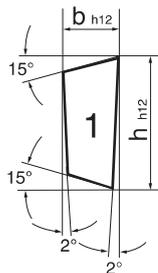
(W266)

Polotovary, tvar L1, dvojitý lichoběžník

Provedení: HSS Co10, podle dílenské normy, kalený, popouštěný, rozměrově stálý a vybroušený nástroj. Konce jsou rovné a neobrobené.
Tvrđost cca 63–68 HRC.

Tolerance pro tvar L1: délka: ± 2 mm
 průřez: h12/h12

Použití: Po vybroušení je vhodný jako ocel pro upichování a zapichování v nástrojářství a výrobě forem.



v x š mm	Celková délka mm	2786 €	Obj. č.
12 x 3	85	15,55	...0001
12 x 3	120	21,30	...0004
12 x 3	160	28,30	...0007
12 x 5	120	29,40	...0010
12 x 5	160	38,90	...0013

(W266)

v x š mm	Celková délka mm	2786 €	Obj. č.
16 x 4	120	28,20	...0016
16 x 4	160	37,30	...0019
16 x 4	200	46,70	...0022
18 x 4	160	40,60	...0025
18 x 4	200	50,10	...0028

(W266)

v x š mm	Celková délka mm	2786 €	Obj. č.
20 x 3	140	28,50	...0031
20 x 3	200	39,70	...0034
25 x 6	160	61,30	...0037
25 x 6	200	76,00	...0040

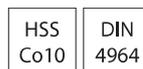
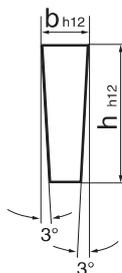
(W266)

Polotovary, tvar E, lichoběžník

Provedení: HSS Co10, DIN 4964 resp. ISO 5421, kalený, popouštěný, rozměrově stálý a vybroušený. Konce jsou rovné a neobrobené.
Tvrđost cca 63–68 HRC.

Tolerance pro tvar E: délka: ± 2 mm
 průřez: h12/h12

Použití: Po vybroušení je vhodný jako ocel pro upichování a zapichování v nástrojářství a výrobě forem.



v x š mm	Celková délka mm	2788 €	Obj. č.
12 x 3	80	7,10	...0001
12 x 3	100	9,00	...0004
12 x 3	125	11,25	...0007

(W266)

v x š mm	Celková délka mm	2788 €	Obj. č.
16 x 4	100	15,55	...0010
16 x 4	160	25,90	...0013
16 x 4	200	31,10	...0016

(W266)

v x š mm	Celková délka mm	2788 €	Obj. č.
20 x 5	160	36,30	...0019
25 x 6	200	76,00	...0022

(W266)

Gravírovací nástroj, tvar A, kulatý profil

Provedení: HSS Co10, podle dílenské normy, kalený, popouštěný, rozměrově stálý a vybroušený nástroj. Jedna strana s předbroušeným púlením (rozměr 0,1 mm), rovný břit (délka břítu 1,5 x D). Jeden konec neobrobený.

Tvrđost cca 63–68 HRC.

Tolerance pro tvar A: délka: ± 2 mm
 ø: h8

Použití: Po vybroušení je vhodný ke gravírování písma a kontur a k soustružení a kopírování v nástrojářství a výrobě forem. Předbroušené púlení lze dobrousit snadno a rychle pro zamýšlený účel použití.



ø h8 mm	Délka ostří mm	Celková délka mm	2790 €	Obj. č.
2,0	3,5	40	6,05	...0001
2,5	3,7	40	6,40	...0004
3,0	4,5	63	5,70	...0007
4,0	6,0	63	5,70	...0010
4,0	6,0	100	6,90	...0013
5,0	7,5	80	8,80	...0016
6,0	9,0	80	10,00	...0019
6,0	9,0	100	11,05	...0022
8,0	12,0	90	12,10	...0025

(W266)

ø h8 mm	Délka ostří mm	Celková délka mm	2790 €	Obj. č.
8,0	12,0	125	15,55	...0028
10,0	15,0	100	15,20	...0031
10,0	15,0	125	17,30	...0034
12,0	18,0	125	24,40	...0037
12,0	18,0	160	34,90	...0040
16,0	24,0	160	57,00	...0043
20,0	30,0	160	89,90	...0046
20,0	30,0	200	112,50	...0049

(W266)

Kulatá tyč/gravírovací nástroj, tvrdokov

Provedení: Dle volby kulatý nebo rovný břit. Přesné broušení dokulata (půlení s přídavkem 0,02–0,05 mm).
Tolerance pro tvar A: délka: ± 2 mm
 \varnothing : h6



2792 Kruhová tyč, tvrdokov.

Použití: Po vybroušení je vhodná k použití jako tvářecí ocel pro soustružení, vyrtávání, gravírování a kopírování v nástrojářství a výrobě forem.

2794 Gravírovací nástroj, tvrdokov, předbroušené půlení na jedné straně.

Použití: Po vybroušení je vhodný ke gravírování písma a kontur a k soustružení a kopírování v nástrojářství a výrobě forem. Předbroušené půlení lze dobrousit snadno a rychle pro zamýšlený účel použití.



2792



2794



2.6

Velikost = \varnothing h 6 mm	Délka ostří mm	Celková délka mm	2792	2794	Obj. č.
			€	€	
2,0	3,5	50	3,40	8,10	...0001
2,5	3,7	50	4,01	8,85	...0004
3,0	4,5	50	4,79	9,80	...0007
3,0	4,5	75	5,55	12,90	...0010
4,0	6,0	50	5,70	11,65	...0013
4,0	6,0	75	6,95	15,10	...0016
5,0	7,5	75	8,80	25,80	...0019
6,0	9,0	75	12,35	26,70	...0022
			(W267)	(W267)	

Velikost = \varnothing h 6 mm	Délka ostří mm	Celková délka mm	2792	2794	Obj. č.
			€	€	
6,0	9,0	100	16,85	34,20	...0025
8,0	12,0	75	18,10	34,20	...0028
8,0	12,0	100	24,30	45,10	...0031
10,0	15,0	75	25,80	43,50	...0034
10,0	15,0	100	34,90	57,50	...0037
12,0	18,0	75	36,60	59,10	...0040
12,0	18,0	100	49,50	78,70	...0043
16,0	24,0	100	80,50	161,50	...0046
			(W267)	(W267)	

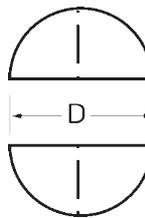
Gravírovací nástroj, tvrdokov, půlkulatý (oboustranně předbroušené půlení)

Provedení: Tvrdokov, podle dílenské normy.
Tolerance: délka: ± 2 mm
 \varnothing : h7

Použití: Gravírování a kopírování v nástrojářství a výrobě forem.
Univerzálně použitelné.



Velikost = \varnothing h 7 mm	Celková délka mm	2796	Obj. č.
		€	
3	50	28,10	...0001
4	50	34,50	...0004
5	50	47,40	...0007
6	50	56,00	...0010
8	75	101,50	...0013
10	75	144,50	...0016
12	75	196,00	...0019
		(W267)	

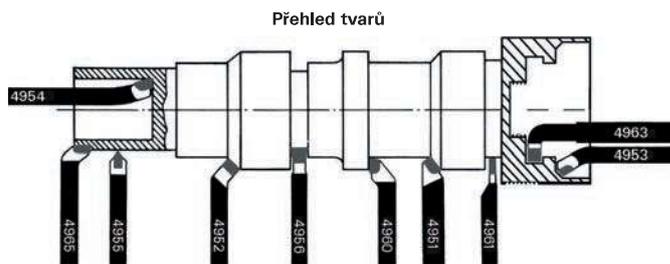


HSS-E soustružnický nůž 1.3207 (EW 9Co10)

Provedení: Stopka 6 a 8 mm z oceli HSS-E; od stopky 10 mm s hlavou HSS-E, svařovaný natupo, břit broušený k okamžitému použití. Odolnost proti zlomení Při velkém přísuvu, přerušeném řezu a v materiálech vysoké pevnosti tahu.

Použití: Vysoký řezný výkon v kusové a sériové výrobě.

Upozornění: Soustružnické nože, tvrdokov, viz od 2/129.

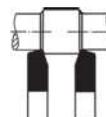


Přímý soustružnický nůž

Provedení: HSS-E, DIN 4951.

2826 Pravý.

2828 Levý.



Obr.: Pravé provedení

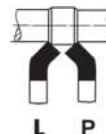
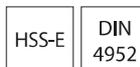
stopky ■	mm	8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	
Celková délka	mm	100	100	110	140	160	200	
2826	€	20,40	22,60	24,70	27,70	36,70	46,40	(W266)
2828	€	20,40	22,60	24,70	27,70	36,70	46,40	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Zahnutý soustružnický nůž

Provedení: HSS-E, DIN 4952.

2830 Pravý.

2832 Levý.



Obr.: Pravé provedení

stopky ■	mm	8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	
Celková délka	mm	100	100	110	140	160	200	
2830	€	21,70	23,50	25,90	36,40	41,70	51,80	(W266)
2832	€	21,70	23,50	25,90	36,40	41,70	51,80	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Rychlovýměnné držáky

soustružnických nožů,
viz 3/94.



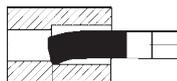
Vnitřní soustružnický nůž

Provedení: HSS-E, DIN 4953, pravý.

2838 stopky ■

2840 stopky ●

HSS-E

DIN
4953

2838



2840

stopky ■	mm	8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	-
stopky ●	mm	6	8	10	12	16	20	25
Celková délka ■	mm	140	160	180	180	220	250	-
Celková délka ●	mm	125	140	160	180	220	250	315
Nejmenší Ø otvoru ■	mm	14	18	21	27	34	43	-
Nejmenší Ø otvoru ●	mm	16	18	20	22	30	36	44
2838	€	19,90	24,40	28,80	34,00	48,60	70,10	- (W266)
2840	€	16,30	18,10	21,70	25,40	29,90	41,70	60,70 (W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	...0013

Vnitřní rohový soustružnický nůž

Provedení: HSS-E, DIN 4954, pravý.

2846 stopky ■

2848 stopky ●

HSS-E

DIN
4954

2846



2848

stopky ■	mm	8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	-
stopky ●	mm	6	8	10	12	16	20	25
Celková délka ■	mm	140	160	180	180	220	250	-
Celková délka ●	mm	125	140	160	180	220	250	315
Nejmenší Ø otvoru ■	mm	14	18	21	27	34	43	-
Nejmenší Ø otvoru ●	mm	16	18	20	22	30	36	44
2846	€	19,90	24,40	28,80	34,00	48,60	70,10	- (W266)
2848	€	16,30	18,10	21,70	25,40	29,90	41,70	60,70 (W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	...0013

Špičatý soustružnický nůž

Provedení: HSS-E, DIN 4955, přímý.

2854 stopky ■

HSS-E

DIN
4955

přímý



stopky ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	
Celková délka	mm	100	110	140	160	200	
2854	€	23,50	25,40	34,40	43,50	63,40	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	

Široký soustružnický nůž

Provedení: HSS-E, DIN 4956, přímý.

2860 stopky ■

HSS-E

DIN
4956

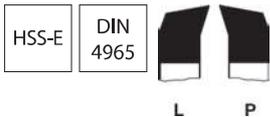
přímý



stopky ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	
Celková délka	mm	100	110	140	160	200	
2860	€	25,00	26,80	36,20	46,20	67,00	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	

Odsazený čelní soustružnický nůž

Provedení: HSS-E, DIN 4965.



2870 Právý.

2872 Levý.

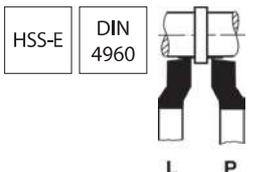


Obr.: Právé provedení

stopky ■	mm	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	
Celková délka	mm	110	140	160	200	
2870	€	24,40	30,80	38,40	53,40	(W266)
2872	€	24,40	30,80	38,40	53,40	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	

Odsazený stranový soustružnický nůž

Provedení: HSS-E, DIN 4960.



2890 Právý.

2892 Levý.

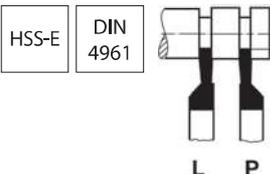


Obr.: Právé provedení

stopky ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	
Celková délka	mm	100	110	140	160	200	
2890	€	23,50	25,70	32,80	40,60	51,30	(W266)
2892	€	23,50	25,70	32,80	40,60	51,30	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	

Zapichovací soustružnický nůž

Provedení: HSS-E, DIN 4961.



2902 Právý.

2904 Levý.



Obr.: Právé provedení

stopky ■	mm	12 x 8	12 x 8	16 x 10	20 x 12	25 x 16	32 x 20	
Celková délka	mm	100	110	125	140	180	220	
Šířka zápichu	mm	2,5	3	3	4	5	6	
2902	€	-	27,50	31,70	34,80	52,00	77,00	(W266)
2904	€	27,50	-	31,70	34,80	52,00	77,00	(W266)
Obj. č.		...0001	...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	

Vnitřní zapichovací soustružnický nůž

Provedení: HSS-E, DIN 4963, pravý.



2910 stopky ■

2912 stopky ●



2910



2912

stopky ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	-	-
stopky ●	mm	6	8	10	12	16	20	25
Celková délka ■	mm	160	180	210	250	300	-	-
Celková délka ●	mm	125	140	160	180	220	250	315
Nejmenší Ø otvoru ■	mm	20	22	25	32	40	-	-
Nejmenší Ø otvoru ●	mm	13	16	20	25	32	40	50
Šířka zápichu ■	mm	3	3	3	4	5	-	-
Šířka zápichu ●	mm	2	2	3	3	4	5	6
2910	€	36,20	43,50	47,10	61,60	69,70	-	-
2912	€	26,60	30,30	33,10	39,10	42,40	57,80	67,00
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	...0013

Soustružnický nůž z tvrdokovu

Provedení: DIN 4971-DIN 4981 resp. podle dílenských norem DIN 263/282 a 283. Všechny ocelové stopky mají pevnost cca. 750 N/mm² a rovně frézovanou dosedací plochu.

Všechny soustružnické nože jsou opatřeny naletovanou a ostře broušenou břitovou destičkou z tvrdokovu.

Tolerance v celé délce: max. ± 5 %.

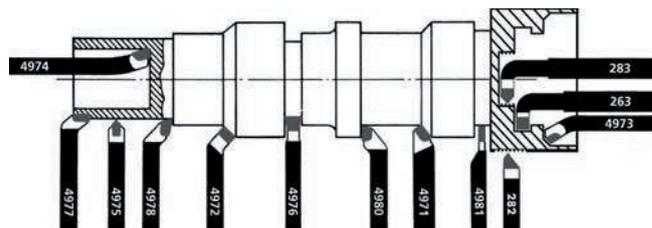
Materiál/břitové destičky: Tvrdokov, oblast ISO P25/P30.

Použití: Na klasické soustružení.

P25/P30 je vhodný na ocel, ocelolitinu, železné materiály tvořící dlouhé třísky a temperovanou litinu.

Všechny soustružnické nože dodáváme na vyžádání také z tvrdokovu P10, P20, P40, M10/20, K10/K20.

Přehled tvarů



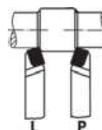
Přímý soustružnický nůž

Provedení: Tvrdokov P25/P30, DIN 4971/ISO 1.

2814 Pravý.

2816 Levý.

DIN 4971



Obr.: Pravé provedení

stopky ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	90	100	110	125	140	170	
2814	€	4,60	5,40	6,20	8,00	12,95	19,45	(W266)
2816	€	4,60	5,40	6,20	8,00	12,95	19,45	(W266)
Obj. č.		...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	...0013	

Zahnutý soustružnický nůž

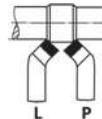
Provedení: Tvrdokov P25/P30, DIN 4972/ISO 2.

2822 Pravý.

2824 Levý.

TK

DIN 4972



Obr.: Pravé provedení

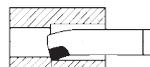
stopky ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	90	100	110	125	140	170	
2822	€	4,86	5,65	6,50	8,30	13,05	19,55	(W266)
2824	€	4,86	5,65	6,50	8,30	13,05	19,55	(W266)
Obj. č.		...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	...0013	

Vnitřní soustružnický nůž

Provedení: Tvrdokov P25/P30, DIN 4973/ISO 8, pravý.

TK

DIN 4973



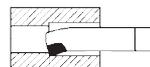
stopky ■	mm	8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	125	150	180	210	250	300	355	
Nejmenší Ø vrtání	mm	14	18	21	27	34	43	52	
2836	€	4,78	5,30	6,55	8,00	9,70	15,00	22,50	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	...0013	

Vnitřní rohový soustružnický nůž

Provedení: Tvrdokov P25/P30, DIN 4974/ISO 9, pravý.

TK

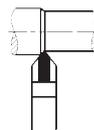
DIN 4974



stopky ■	mm	8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	125	150	180	210	250	300	355	
Nejmenší Ø vrtání	mm	14	18	21	27	34	43	52	
2844	€	4,78	5,05	6,55	8,00	9,70	15,00	22,50	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	...0013	

Špičatý soustružnický nůž

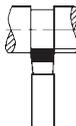
Provedení: Tvrdokov P25/P30, DIN 4975/ISO 10, přímý.



stopky ■	mm	16 x 10	20 x 12	25 x 16	32 x 20	
Celková délka	mm	110	125	140	170	
2852	€	5,55	6,05	8,20	10,75	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	

Široký soustružnický nůž

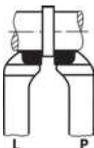
Provedení: Tvrdokov P25/P30, DIN 4976/ISO 4, přímý.



stopky ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	90	100	110	125	140	170	
2858	€	5,10	6,65	7,95	10,75	18,70	32,10	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Odsazený čelní soustružnický nůž

Provedení: Tvrdokov P25/P30, DIN 4977/ISO 5.



2866 Právý.

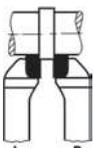
2868 Levý.

Obr.: Právé provedení

stopky ■	mm	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	110	125	140	170	
2866	€	6,65	8,55	13,15	20,10	(W266)
2868	€	6,65	8,55	13,15	20,10	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	

Odsazený rohový soustružnický nůž

Provedení: Tvrdokov P25/P30, DIN 4978/ISO 3.



2878 Právý.

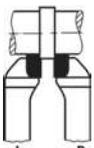
2880 Levý.

Obr.: Právé provedení

stopky ■	mm	16 x 10	20 x 12	25 x 16	32 x 20	
Celková délka	mm	110	125	140	170	
2878	€	5,90	6,65	8,20	11,25	(W266)
2880	€	5,90	6,65	8,20	11,25	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	

Odsazený stranový soustružnický nůž

Provedení: Tvrdokov P25/P30, DIN 4980/ISO 6.



2886 Právý.

2888 Levý.

Obr.: Právé provedení

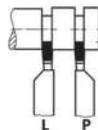
stopky ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	90	100	110	125	140	170	
2886	€	4,70	5,40	6,55	8,20	12,45	18,95	(W266)
2888	€	4,70	5,40	6,55	8,20	12,45	18,95	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Zapichovací soustružnický nůž

Provedení: Tvrdokov P25/P30, DIN 4981/ISO 7.

2898 Právý.

2900 Levý.



Obr.: Právě provedení

stopky ■	mm	12 x 8	12 x 8	16 x 10	20 x 12	25 x 16	32 x 20	
Celková délka	mm	100	100	110	125	140	170	
Šířka zápichu	mm	3	3	4	5	6	8	
2898	€	-	4,86	5,30	6,40	9,10	12,70	(W266)
2900	€	4,86	-	5,30	6,40	9,10	12,70	(W266)
Obj. č.		...0001	...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	

Vnitřní zapichovací soustružnický nůž

Provedení: Tvrdokov P25/P30, podle dílenské normy, pravý.



stopky ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	140	160	180	210	250	300	
Nejmenší \varnothing vrtání	mm	20	22	25	32	40	-	
Šířka zápichu	mm	3	4	5	6	8	10	
2908	€	12,60	13,90	16,40	18,25	23,20	32,40	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Nůž na soustružení vnitřních závitů

Provedení: Tvrdokov P25/P30, podle dílenské normy, pravý, 60°.



stopky ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	140	160	180	210	250	300	
Nejmenší \varnothing vrtání	mm	24	30	36	45	55	70	
2914	€	12,70	13,90	16,40	18,25	23,20	29,70	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Nůž na soustružení vnějších závitů

Provedení: Tvrdokov P25/P30, podle dílenské normy, pravý, 60°.



stopky ■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	100	110	125	140	160	180	
2916	€	9,50	10,25	12,45	14,15	17,15	21,40	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Držák soustružnického nože

Provedení: Držák má protiběžnou drážku, takže už malý tlak stačí k pevnému a bezpečnému upnutí válcových stopek.

Použití: Upínání soustružnických nožů s válcovou stopkou a kruhových soustružnických polotovarů. Tento ocelový držák umožňuje přesné nastavení hloubky otvoru.

na \varnothing stopky mm	Výška/šířka x délka mm	2920 €	Obj. č.
6	10 x 70	34,50	...0006
8	12 x 80	37,00	...0008
10	14 x 85	40,90	...0010
12	16 x 90	45,70	...0012
16	20 x 100	53,90	...0016
20	25 x 110	66,80	...0020

(W268)

