

KATALOG NÁSTROJŮ - KNIHA 1.

SOUSTRUŽENÍ ZAPICHOVÁNÍ

we improve, we evolve, we **ADD**

2024/2025

KNIHA 1.

SOUSTRUŽENÍ ZAPICHOVÁNÍ

A	Materiály	A001 -
B	Destičky pro soustružení	B001 -
C	Vnější tělesa	C001 -
D	Vnitřní tělesa	D001 -
E	Závitování	E001 -
F	Zapichování, upichování	F001 -
G	Nástroje pro dlouhotočné automáty	G001 -
H	Frézování	H001 -
I	Monolitní frézy	I001 -
J	Vrtání	J001 -
K	Nástrojové systémy	K001 -
L	Uživatelská příručka	L001 -
M	Abecední seznam	M001 -

Destičky pro soustružení



Destičky pro soustružení - struktura obsahu

- Destičky jsou rozděleny následovně: pozitivní, negativní a CBN/PCD destičky.
- Seznam destiček je v abecedním pořadí.
- Pořadí seznamu: C (80°) → D (55°) → R (360°) → S (90°) → T (60°) → V (35°) → W (80°) → Y (25°) → ostatní tvary
- Pořadí příloh:
 - Negativní destičky (všechny destičky s otvorem → bez otvoru)
 - Pozitivní destičky (všechny destičky s otvorem → bez otvoru)
- Pořadí utvařečů:
 - Od přesného dokončování po těžké hrubování, v pořadí hodnot hloubky řezu a posuvu.
- Destičky bez utvařeče jsou vždy na poslední stránce u každého tvaru.
- Destičky jsou řazeny podle materiálu tvaru obráběného dílce.
- Standardní řezné podmínky pro uvedené utvařeče jsou na spodní části stránky.
- ● v katalogu značí standardní skladovou položku a ▲ znamená, že položka bude v budoucnu ukončena.

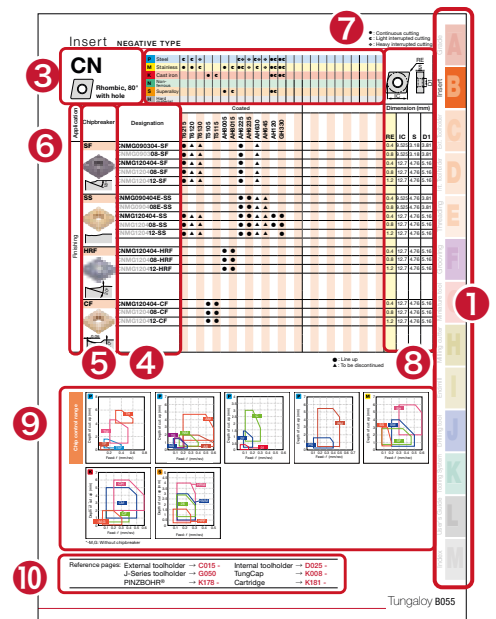
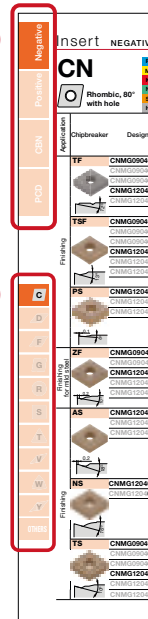
Jak používat katalog

Metoda ①

Vyberte typ destičky podle označí vpravo na stránce ① a dle vnějšího tvaru ② označeného vlevo na stránce.

Metoda ②

Vyberte typ destičky dle seznamu na straně B003 ①, a vyhledejte stranu dle vnějšího tvaru ② označeného vlevo na stránce.



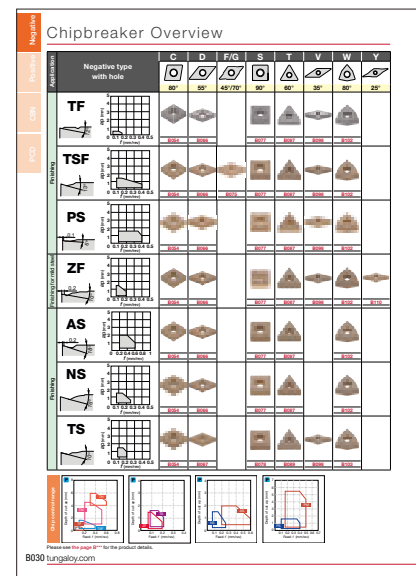
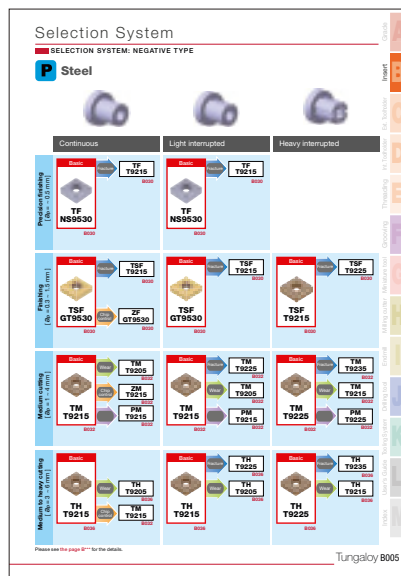
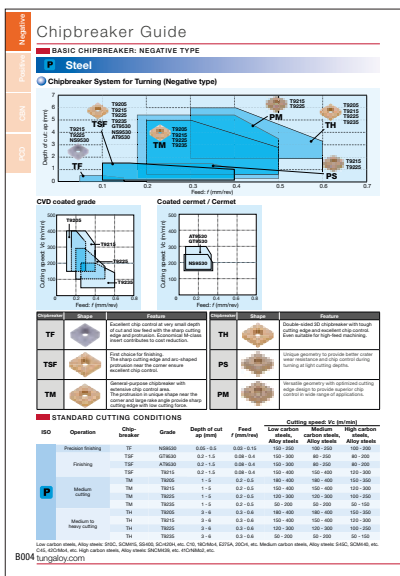
Metoda ③

Vyhledejte destičku dle výběru utvařeče na straně B004

- B029 a zkontrolujte detaily na příslušné stránce.

Metoda ④

Vyberte destičku v seznamu utvařečů na straně B030-B053 a zkontrolujte detaily na příslušné stránce.



Objednávání:

- Prosím specifikujte označení, materiál a množství.
např. CNMG120408-TM T9115 ... 10 kusů (10 destiček v 1 balení)
- *Pokud není balení po 10 kusech, bude uvedena poznámka.

Destičky pro soustružení



Negativní

Povlakované karbidy CVD/PVD, Cermety, Nepovlakované slinuté karbidy, Keramika

B054 -



Pozitivní

Povlakované karbidy CVD/PVD, Cermety, Nepovlakované slinuté karbidy, Keramika

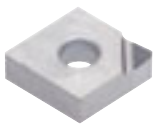
B112 -



CBN

CBN

B168 -



PCD

PCD (DIA)

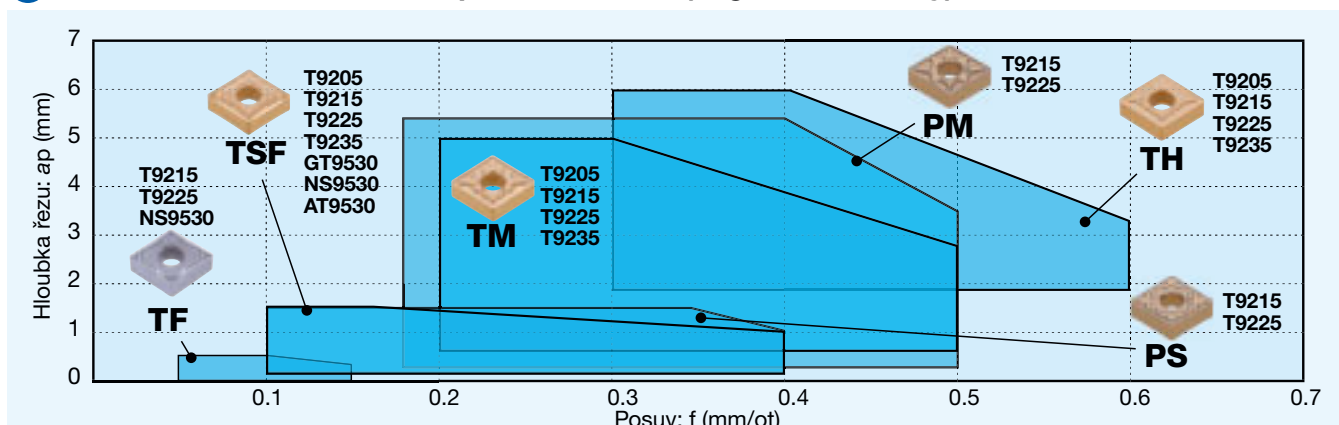
B211 -

Přehled základních utvařečů

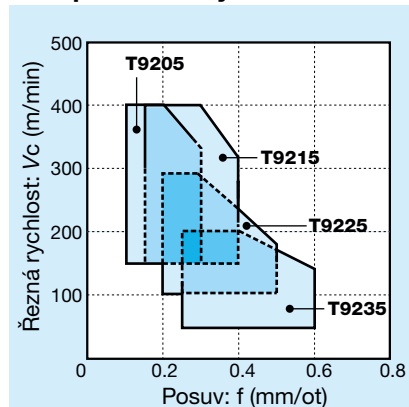
ZÁKLADNÍ UTVAŘEČE: NEGATIVNÍ DESTIČKY

P Ocel

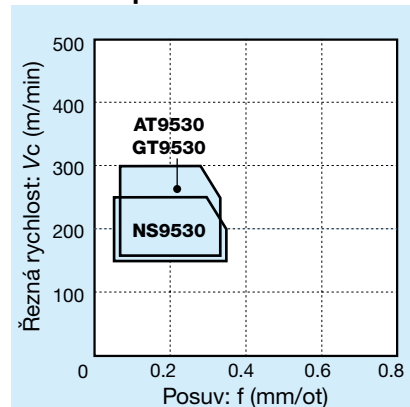
Přehled základních utvařečů pro soustružení (negativní destičky)



CVD povlakovaný karbid



Cermet s povlakem / Cermet



Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti	Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
TF		Ostrý břit a zvýšený výběžek v blízkosti rohu se podílejí na vynikajícím utváření třísky při malých hloubkách řezu a malém posuvu. Třída přesnosti M výrazně snižuje náklady na obrábění.	TH		Oboustranný 3D utvařeč se širokou ochranou fazetou a hlubokou drážkou, používaný pro střední až těžké obrábění. Vhodný pro použití za vysokého posuvu.
TSF		První volba pro dokončování oceli. Tvar utvařeče zmenšuje plochu kontaktu mezi povrchem destičky a třískami, což významně redukuje tvorbu tepla.	PS		Jedinečná geometrie pro lepší odolnost proti opotřebení a tvorbu třísek při soustružení v malých hloubkách řezu.
TM		Univerzální utvařeč pro střední obrábění. Unikátní geometrie utvařeče s ostrým břitem a velkým úhlem čela zajišťuje správnou tvorbu třísky ve většině aplikací.	PM		Všestranná geometrie s optimalizovaným designem břítu poskytuje vynikající kontrolu třísky v široké škále aplikací.

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Operace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)			
						Nízkouhlíkové a slitinové oceli	Středněuhlíkové a slitinové oceli	Vysokouhlíkové a slitinové oceli	
P	Přesné dokončování	TF	NS9530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	150 - 250	100 - 250	100 - 200	
		TSF	GT9530	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	150 - 300	80 - 250	80 - 200	
	Dokončování	TSF	AT9530	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	150 - 300	80 - 250	80 - 200	
		TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	150 - 400	150 - 400	120 - 300	
		TM	T9205	1 - 5	0.2 - 0.5	180 - 400	180 - 400	150 - 350	
		TM	T9215	1 - 5	0.2 - 0.5	150 - 400	150 - 400	120 - 300	
	Střední obrábění	TM	T9225	1 - 5	0.2 - 0.5	120 - 300	120 - 300	100 - 250	
		TM	T9235	1 - 5	0.2 - 0.5	50 - 200	50 - 200	50 - 150	
		Střední až těžké obrábění	TH	T9205	3 - 6	0.3 - 0.6	180 - 400	180 - 400	150 - 350
			TH	T9215	3 - 6	0.3 - 0.6	150 - 400	150 - 400	120 - 300
TH			T9225	3 - 6	0.3 - 0.6	120 - 300	120 - 300	100 - 250	
TH		T9235	3 - 6	0.3 - 0.6	50 - 200	50 - 200	50 - 150		

Nízkouhlíkové a slitinové oceli: C10, 18CrMo4, E275A, 20Cr4, atd., Středněuhlíkové a slitinové oceli: C45, 42CrMo4, atd., Vysokouhlíkové a slitinové oceli: SNCM439, atd. 41CrNiMo2, atd.

System výběru

SYSTEM VÝBĚRU UTVAŘEČE: NEGATIVNÍ DESTIČKY

P Ocel



Plynulý řez

Lehce přerušovaný řez

Silně přerušovaný řez

Přesné dokončování [$\varnothing_p \approx 0.5 \text{ mm}$]	První volba TF NS9530 B030	Lom	TF T9215 B030
	První volba TF NS9530 B030	Lom	TF T9215 B030

Dokončování [$\varnothing_p = 0.3 \sim 1.5 \text{ mm}$]	První volba TSF GT9530 B030	Lom	TSF T9215 B030
	První volba TSF GT9530 B030	Tvorba třísky	ZF GT9530 B030
	První volba TSF GT9530 B030	Lom	TSF T9215 B030
	První volba TSF T9215 B030	Lom	TSF T9225 B030

Střední obrábění [$\varnothing_p = 1 \sim 4 \text{ mm}$]	První volba TM T9215 B032	Opotřebení	TM T9205 B032
	První volba TM T9215 B032	Tvorba třísky	ZM T9215 B032
	První volba TM T9215 B032	Tvorba kráteru	PM T9215 B032
	První volba TM T9225 B032	Lom	TM T9225 B032

Střední až těžké obrábění [$\varnothing_p = 3 \sim 6 \text{ mm}$]	První volba TH T9215 B036	Opotřebení	TH T9205 B036
	První volba TH T9215 B036	Tvorba třísky	TM T9215 B032
	První volba TH T9215 B036	Lom	TH T9225 B036
	První volba TH T9225 B036	Opotřebení	TH T9205 B036

První volba TH T9225 B036	Lom	TH T9235 B036	
	První volba TH T9225 B036	Opotřebení	TH T9215 B036
	První volba TH T9225 B036	Lom	TH T9235 B036
	První volba TH T9225 B036	Opotřebení	TH T9215 B036

Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

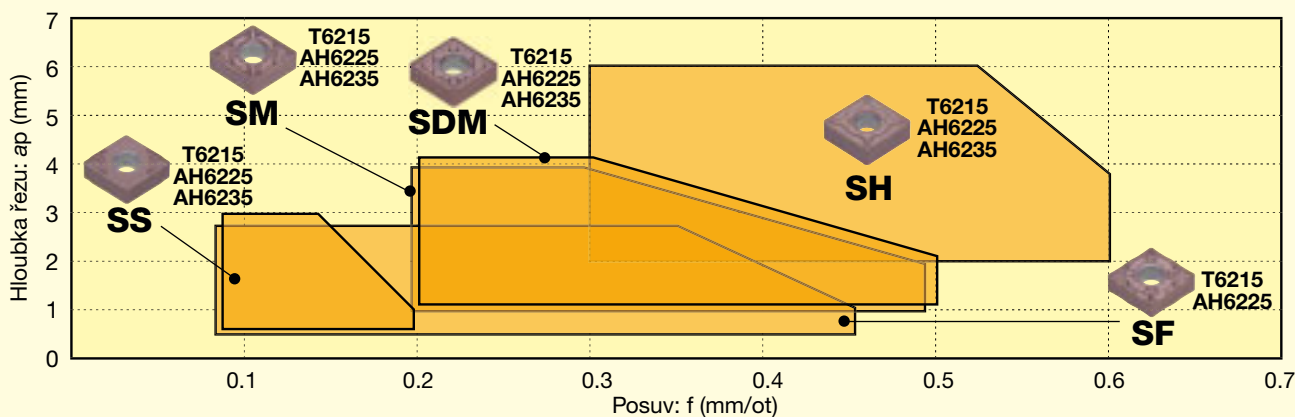


Přehled základních utvařečů

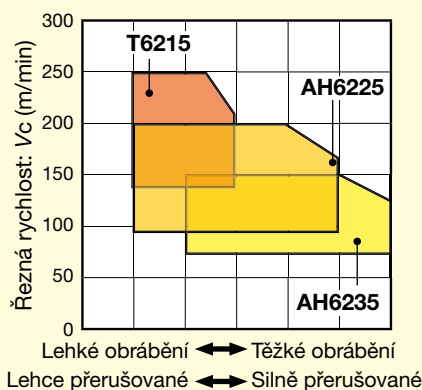
ZÁKLADNÍ UTVAŘEČE: NEGATIVNÍ DESTIČKY

M Nerezová ocel

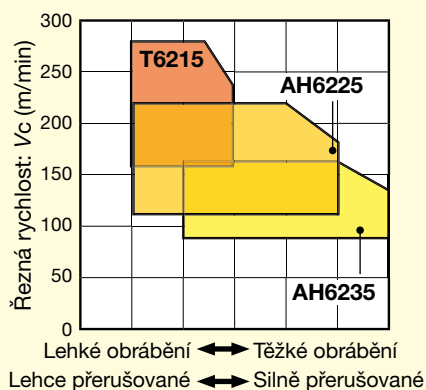
● Přehled základních utvařečů pro soustružení (negativní destičky)



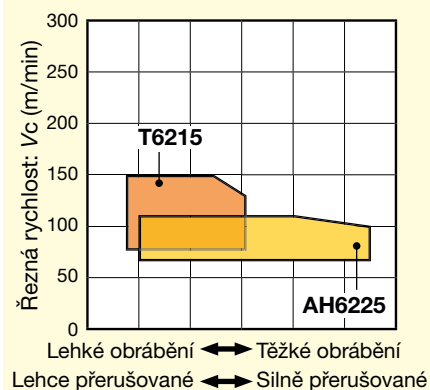
Austenitická nerezová ocel



Feritická / martenzitická nerezová ocel



Precipitačně tvrzená nerezová ocel



Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
SF		Vynikající utváření třísky při dokončování a vysokoposuvovém soustružení s malou hloubkou řezu
SH		Vhodné pro hrubovací operace a přerušovaný řez díky tuhým břitům.

Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
SM		Vhodný pro většinu aplikací díky ostrému břitu. Doporučený utvařeč jako první volba pro soustružení nerezových ocelí
SDM		Geometrie vhodná k soustružení při malé řezné síle. Odolná geometrie k tvorbě nárůstku a tvorbě kráteru.

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Operace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)		
						Austenitická nerezová ocel	Feritická / martenzitická nerezová ocel	Precipitačně tvrzená nerezová ocel
M	Dokončování	SF	T6215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	50 - 150	70 - 170	-
	Střední obrábění	SM	T6215	1 - 4	0.2 - 0.5	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	1 - 4	0.2 - 0.5	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	1 - 4	0.2 - 0.5	50 - 150	70 - 170	-
		SDM	T6215	1 - 4	0.2 - 0.5	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	1 - 4	0.2 - 0.5	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	1 - 4	0.2 - 0.5	50 - 150	70 - 170	-
	Těžké obrábění	SH	T6215	2 - 6	0.3 - 0.6	140 - 240	160 - 280	80 - 150
AH6225			2 - 6	0.3 - 0.6	90 - 200	110 - 240	60 - 110	
AH6235			2 - 6	0.3 - 0.6	50 - 150	70 - 170	-	

Nerezové oceli: X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.

System výběru

SYSTEM VÝBĚRU UTVAŘEČE: NEGATIVNÍ DESTIČKY

M Nerezová ocel



Plynulý řez

Lehce přerušovaný řez

Silně přerušovaný řez

	Plynulý řez	Lehce přerušovaný řez	Silně přerušovaný řez
Dokončování [$a_p = 0.5 \sim 1.5 \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>SF T6215 B031</p> <p>Lom → SF AH6225 B031</p> <p>Tvorba třísky → SS AH6215 B031</p> <p>Tvorba kráteru → SDM T6215 B033</p>	<p>První volba</p> <p>SF AH6225 B031</p> <p>Lom → SF AH6235 B031</p> <p>Opotřebení → SF T6215 B031</p> <p>Tvorba třísky → SS AH6225 B031</p> <p>Tvorba kráteru → SDM AH6225 B033</p>	<p>První volba</p> <p>SF AH6225 B031</p> <p>Lom → SM AH6225 B031</p> <p>Opotřebení → SF T6215 B031</p>
Střední obrábění [$a_p = 1 \sim 4 \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>SM AH6225 B033</p> <p>Opotřebení → SM T6215 B033</p> <p>Tvorba třísky → SS AH6225 B031</p> <p>Tvorba kráteru → SDM AH6225 B033</p>	<p>První volba</p> <p>SM AH6225 B033</p> <p>Lom → SM AH6235 B033</p> <p>Opotřebení → SM T6215 B033</p> <p>Tvorba třísky → SS AH6225 B031</p> <p>Tvorba kráteru → SDM AH6225 B033</p>	<p>První volba</p> <p>SM AH6225 B033</p> <p>Lom → SH AH6235 B036</p> <p>Opotřebení → SM AH6225 B033</p>
Střední až těžké obrábění [$a_p = 2 \sim 6 \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>SH AH6225 B036</p> <p>Lom → SH AH6235 B036</p> <p>Opotřebení → SH T6215 B036</p> <p>Tvorba třísky → SM AH6225 B033</p>	<p>První volba</p> <p>SH AH6225 B036</p> <p>Lom → SH AH6235 B036</p> <p>Opotřebení → SH T6215 B036</p>	<p>První volba</p> <p>SH AH6225 B036</p> <p>Opotřebení → SH AH6225 B036</p>

Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

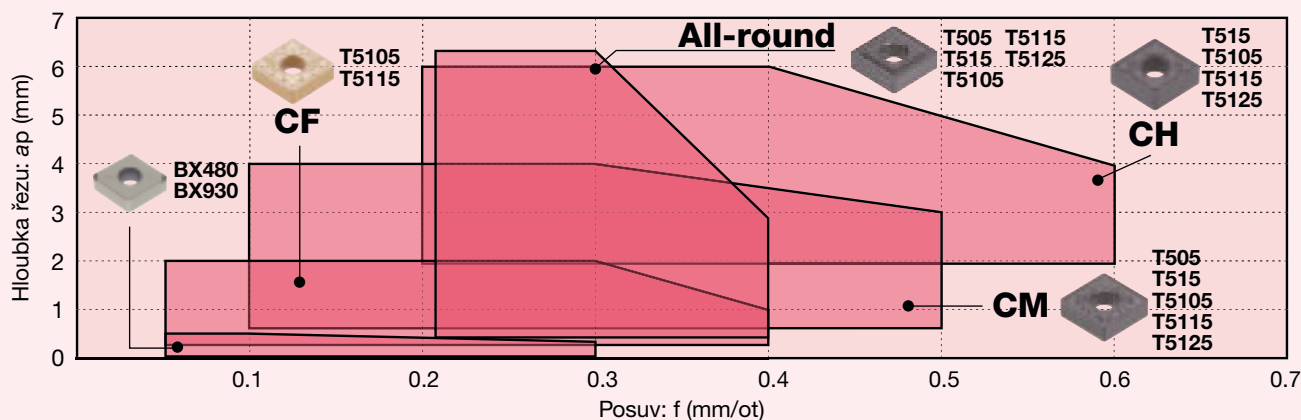


Přehled základních utvařečů

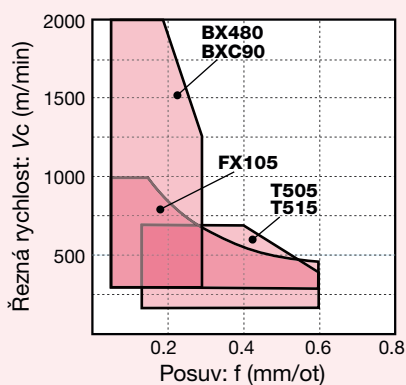
ZÁKLADNÍ UTVAŘEČE: NEGATIVNÍ DESTIČKY

K Litina

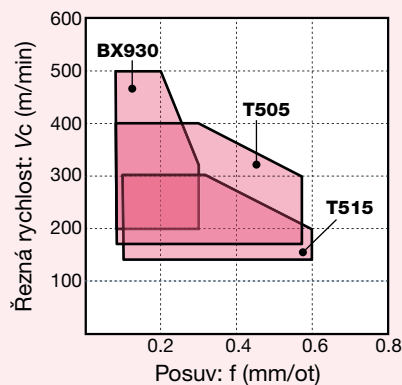
● Přehled základních utvařečů pro soustružení (negativní destičky)



Šedá litina



Tvárná litina



Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
-		Destičky T-CBN. Produktivní při vysokorychlostním dokončování litiny
CF		Utvařeč s nízkým řezným odporem pro litinu. Kombinace konkávy ve tvaru oblouku a velkého úhlu čela (20°) umožňuje významné snížení řezných sil, potlačení deformací obrobků s tenkými stěnami a vzniku otřepů.
All-round		Spolehlivý utvařeč pro střední obrábění v širokém rozsahu aplikací od plynulého po přerušovaný řez.

Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
CM		První volba utvařeče pro obrábění šedé litiny. Univerzální utvařeč, který lze použít na většinu aplikací od plynulého po přerušovaný řez. Utvařeč s pozitivní fazetkou a širokým žlábkem.
CH		Utvařeč se zesíleným břitem pro litinu. Využívá podporu negativní fazetky a širokého žlábků. Kombinace stabilního upnutí destičky a odolného břitu se uplatní při těžkém obrábění.

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Operace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)	
						Šedá litina	Tvárná litina
K	Vysokorychlostní obrábění	-	BX930	0.05 - 0.5	0.05 - 0.2	300 - 1200	200 - 500
		-	BX480	0.05 - 0.5	0.05 - 0.3	300 - 2000	200 - 300
		-	BXC90	0.08 - 3	0.05 - 0.4	300 - 2000	200 - 300
	Dokončování	All-round	T505	1 - 5	0.1 - 0.5	180 - 700	180 - 400
		All-round	T515	1 - 5	0.1 - 0.5	150 - 700	150 - 300
	Střední obrábění	All-round	T505	1 - 5	0.1 - 0.5	180 - 700	180 - 400
		All-round	T515	1 - 5	0.1 - 0.5	150 - 700	150 - 300
	Střední až těžké obrábění	All-round	T515	1 - 5	0.1 - 0.5	150 - 700	150 - 300
		CH	T515	3 - 6	0.2 - 0.6	150 - 700	150 - 300
	Střední až těžké obrábění	All-round	T515	1 - 5	0.1 - 0.5	150 - 700	150 - 300
CH		T515	3 - 6	0.2 - 0.6	150 - 700	150 - 300	

Šedá litina: GG25, atd. Tvárná litina: GGG45, atd

System výběru

SYSTEM VÝBĚRU UTVAŘEČE: NEGATIVNÍ DESTIČKY


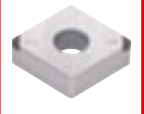
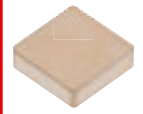

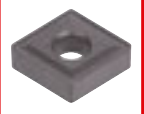
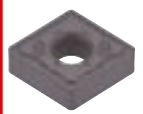

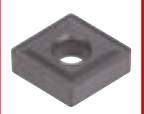
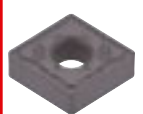


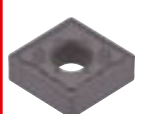
K Litina



Plynulý řez

Lehce přerušovaný řez

Silně přerušovaný řez

	Plynulý řez	Lehce přerušovaný řez	Silně přerušovaný řez
Přesné dokončování [$a_p \sim 0.5 \text{ mm}$]	<p>První volba</p>  <p>BX480</p> <p>B168 - B188</p>	<p>První volba</p>  <p>BX480</p> <p>B168 - B188</p> <p>Lom → All-round T515 (B033)</p>	<p>První volba</p>  <p>BXC90</p> <p>B168 - B188</p>
Dokončování [$a_p = 0.5 \sim 2 \text{ mm}$]	<p>První volba</p>  <p>All-round T505</p> <p>B033</p> <p>Lom → All-round T515 (B033)</p> <p>Tvorba ořepů → CF T5105 (B031)</p>	<p>První volba</p>  <p>All-round T515</p> <p>B033</p> <p>Opotřebení → All-round T505 (B033)</p> <p>Lom → CH T515 (B036)</p> <p>Tvorba ořepů → CF T5115 (B031)</p>	<p>První volba</p>  <p>CH T515</p> <p>B036</p> <p>Opotřebení → All-round T505 (B033)</p> <p>Tvorba ořepů → All-round T515 (B033)</p>
Střední obrábění [$a_p = 1 \sim 5 \text{ mm}$]	<p>První volba</p>  <p>All-round T505</p> <p>B033</p> <p>Lom → All-round T515 (B033)</p> <p>Tvorba ořepů → CF T5105 (B031)</p>	<p>První volba</p>  <p>All-round T515</p> <p>B033</p> <p>Opotřebení → All-round T505 (B033)</p> <p>Lom → CH T515 (B036)</p> <p>Tvorba ořepů → CF T5115 (B031)</p>	<p>První volba</p>  <p>CH T515</p> <p>B036</p> <p>Opotřebení → All-round T505 (B033)</p> <p>Lom → CH T5125 (B036)</p> <p>Tvorba ořepů → All-round T515 (B033)</p>
Střední až těžké obrábění [$a_p = 3 \sim 6 \text{ mm}$]	<p>První volba</p>  <p>All-round T515</p> <p>B033</p> <p>Opotřebení → All-round T505 (B033)</p> <p>Tvorba ořepů → CF T5105 (B031)</p>	<p>První volba</p>  <p>All-round T515</p> <p>B033</p> <p>Opotřebení → All-round T505 (B033)</p> <p>Lom → CH T515 (B036)</p> <p>Tvorba ořepů → CF T5115 (B031)</p>	<p>První volba</p>  <p>CH T515</p> <p>B036</p> <p>Opotřebení → All-round T505 (B033)</p> <p>Lom → CH T5125 (B036)</p> <p>Tvorba ořepů → All-round T515 (B033)</p>

Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

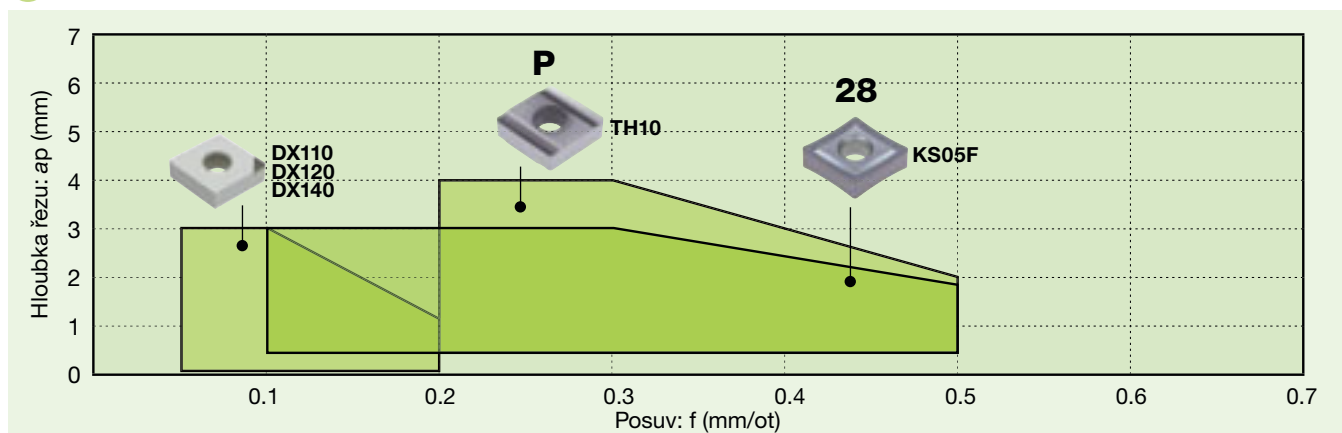
A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M

Přehled základních utvařečů

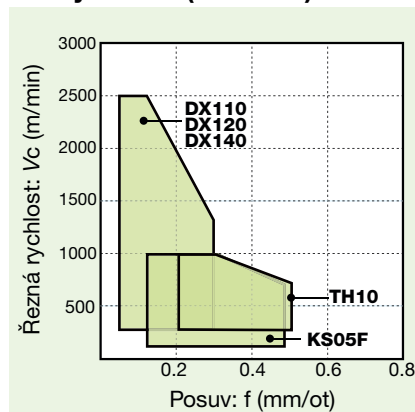
ZÁKLADNÍ UTVAŘEČE: NEGATIVNÍ DESTIČKY

N Neželezné kovy

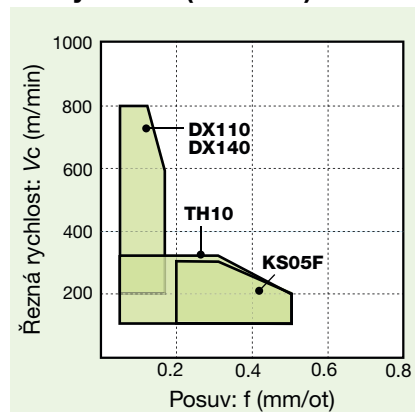
Přehled základních utvařečů pro soustružení (negativní destičky)



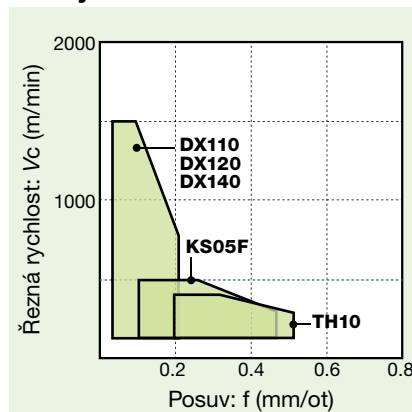
Slitiny hliníku (Si < 12%)



Slitiny hliníku (Si ≥ 12%)



Slitiny mědi



Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
- (T-DIA)		Dobrý výkon při vysokorychlostním dokončování neželezných materiálů.
P		Vyniká ostrostí břitu a efektivním využitím pro obrábění neželezných kovů jako slitiny hliníku a slitiny mědi.

Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
S utvařečem (T-DIA)		Velká šířka utvařeče přispívá k vynikajícímu odvodu třísek.
28		Geometrie s velkým sklonem, vhodná pro dokončování až střední hrubování.

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Operace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)		
						Slitiny hliníku (Si < 12%)	Slitiny hliníku (Si ≥ 12%)	Slitiny mědi
N	Přesné dokončování	S utvařečem	DX110	0.05 - 0.5	0.05 - 0.15	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500
		-	DX140	0.05 - 0.5	0.05 - 0.20	300 - 2500	400 - 800	500 - 1500
	Dokončování	S utvařečem	DX110	0.05 - 2	0.05 - 0.15	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500
		-	DX140	0.05 - 2	0.05 - 0.15	300 - 1800	400 - 600	400 - 1200
		P	TH10	0.5 - 4	0.2 - 0.5	100 - 1000	100 - 300	100 - 300
	Střední obrábění	P	KS05F	0.5 - 3	0.1 - 0.5	100 - 1200	100 - 300	100 - 300
		P	KS05F	0.5 - 3	0.1 - 0.5	100 - 1200	100 - 300	100 - 300
		P	TH10	0.5 - 4	0.2 - 0.5	100 - 1000	100 - 300	100 - 300

System výběru

SYSTEM VÝBĚRU UTVAŘEČE: NEGATIVNÍ DESTIČKY

N Neželezné kovy



Plynulý řez

Lehce přerušovaný řez

Silně přerušovaný řez

Přesné dokončování [$a_p \approx 0.5 \text{ mm}$]	První volba S utvařečem DX110 B211 - B212	Opotřebení → DX140 B211 - B212	První volba DX140 B211 - B212	Povrch → S utvařečem DX110 B211 - B212 Opotřebení → DX160 B211 - B212		
	Dokončování [$a_p = 0.5 \sim 2 \text{ mm}$]	První volba DX140 B211 - B212	Povrch → S utvařečem DX110 B211 - B212 Opotřebení → DX160 B211 - B212	První volba DX140 B211 - B212	Lom → P TH10 B035 Opotřebení → DX160 B211 - B212	První volba P TH10 B035
	Střední obrábění [$a_p = 1 \sim 4 \text{ mm}$]	První volba 28 KS05F B035	Opotřebení → DX140 B211 - B212	První volba 28 KS05F B035	Opotřebení → DX140 B211 - B212	První volba P TH10 B035

Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

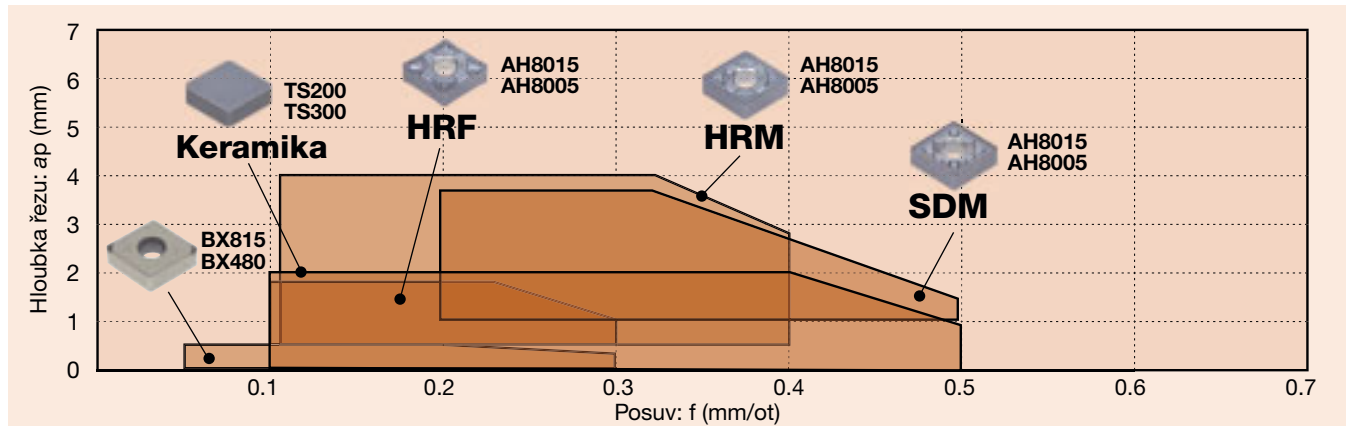
Abecední seznam

Přehled základních utvařečů

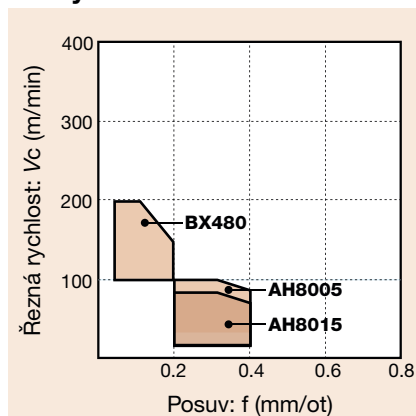
ZÁKLADNÍ UTVAŘEČE: NEGATIVNÍ DESTIČKY

S Žáruvzdorné slitiny

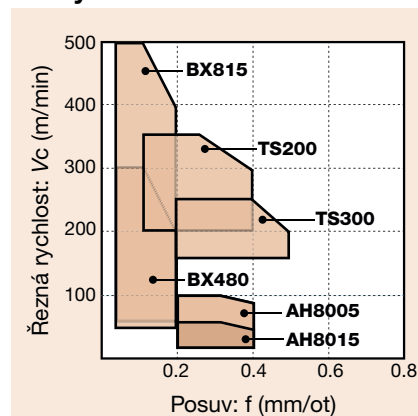
Přehled základních utvařečů pro soustružení (negativní destičky)



Slitiny Titanu



Slitiny na bázi Niklu



Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
HRF		Vhodné pro dokončovací operace žáruvzdorných slitin. Speciální tvarče poskytuje vynikající kontrolu utváření třísky při nižší hloubce řezu.
HRM		První volba pro soustružení žáruvzdorných slitin. Optimalizovaná geometrie zajišťuje stabilní kontrolu utváření třísky v různých hloubkách řezu.
SDM		Geometrie vhodná k soustružení při malé řezné síle. Odolná geometrie k tvorbě nárůstku a tvorbě kráteru.

Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
-		Destičky T-CBN. Dobrý výkon při dokončování žáruvzdorných nebo titanových slitin.
Keramika		Vhodné pro hrubovací operace u žáruvzdorných slitin a to díky SiAlON keramice s vysokoteplotní pevností

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Operace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)	
						Slitiny Titanu	Niklové slitiny
S	Přesné dokončování	-	BX480	0.1 - 0.5	0.05 - 0.2	100 - 200	70 - 300
		-	BX815	0.1 - 0.5	0.05 - 0.2	-	70 - 500
	Dokončování až střední obrábění	-	TS200	0.1 - 2	0.1 - 0.4	-	200 - 350
		-	TS300	0.1 - 2	0.2 - 0.5	-	150 - 250
		HRF	AH8005	0.5 - 1.5	0.05 - 0.25	20 - 100	20 - 100
		HRF	AH8015	0.5 - 1.5	0.05 - 0.25	20 - 80	20 - 50
		HRF	AH8015	0.5 - 1.5	0.05 - 0.25	10 - 60	10 - 40
	Střední obrábění	HRM	AH8005	0.5 - 4	0.1 - 0.4	20 - 100	20 - 100
		HRM	AH8015	0.5 - 4	0.1 - 0.4	20 - 80	20 - 50
HRM		AH8015	0.5 - 4	0.1 - 0.4	10 - 60	10 - 40	

Niklové slitiny: INCONEL718, atd. Titanové slitiny: Ti-6Al-4V, atd.

System výběru

SYSTEM VÝBĚRU UTVAŘEČE: NEGATIVNÍ DESTIČKY

S Žáruvzdorné slitiny



Plynulý řez

Lehce přerušovaný řez

Silně přerušovaný řez

	Plynulý řez	Lehce přerušovaný řez	Silně přerušovaný řez
Přesné dokončování [$a_p \sim 0.5 \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>BX815 B168 - B188</p> <p>Lom → HRF AH8005 B038</p>	<p>První volba</p> <p>BX480 B168 - B188</p> <p>Lom → HRF AH8005 B038</p>	
Dokončování [$a_p = 0.5 \sim 1.5 \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>HRF AH8005 B031</p> <p>Lom → HRF AH8015 B031</p> <p>Tvorba třísky → 28 AH8005 B035</p> <p>Opotřebení vysokou Vc → TS300 B038, B039</p> <p>Tvorba kráteru → SDM AH8005 B033</p>	<p>První volba</p> <p>HRF AH8015 B031</p> <p>Lom → HRM AH8015 B035</p> <p>Opotřebení → HRF AH8005 B031</p> <p>Tvorba třísky → 28 AH8015 B035</p> <p>Tvorba kráteru → SDM AH8015 B033</p>	<p>První volba</p> <p>HRF AH8015 B031</p> <p>Lom → HRM AH8015 B034</p> <p>Opotřebení → HRF AH8005 B031</p> <p>Tvorba kráteru → SDM AH8015 B033</p>
Střední obrábění [$a_p = 0.5 \sim 4 \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>HRM AH8005 B034</p> <p>Lom → HRM AH8015 B034</p> <p>Tvorba třísky → 28 AH8005 B035</p> <p>Tvorba kráteru → SDM AH8005 B033</p> <p>Tvorba třísky → HRF AH8015 B031</p>	<p>První volba</p> <p>HRM AH8015 B035</p> <p>Lom → SM AH630 B033</p> <p>Opotřebení → HRM AH8005 B034</p> <p>Tvorba třísky → 28 AH8015 B035</p> <p>Tvorba kráteru → SDM AH8015 B033</p>	<p>První volba</p> <p>HRM AH8015 B034</p> <p>Opotřebení → HRF AH8005 B031</p> <p>Tvorba kráteru → SDM AH8015 B033</p>

Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

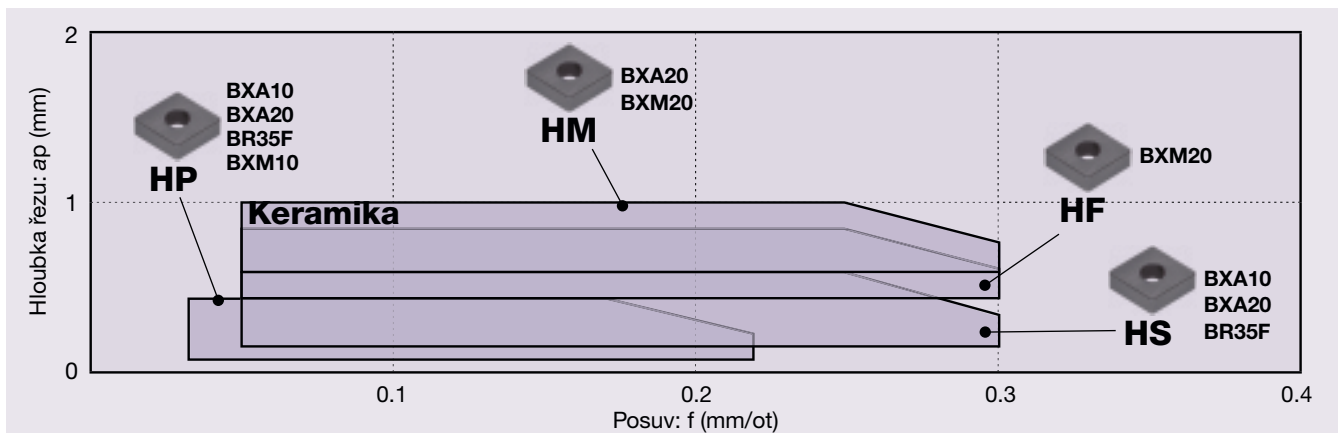


Přehled základních utvařečů

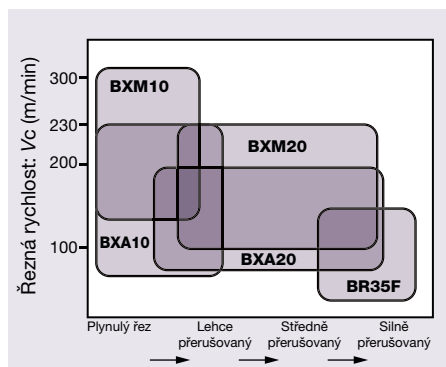
ZÁKLADNÍ UTVAŘEČE: NEGATIVNÍ DESTIČKY

H Kalené / zušlechtěné materiály

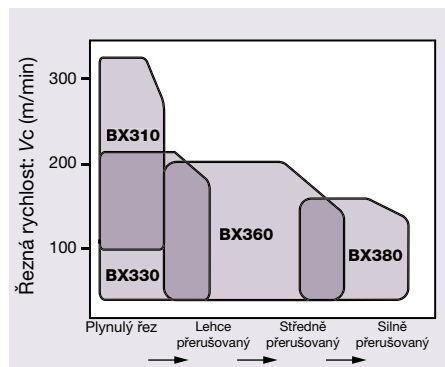
● Přehled základních utvařečů pro soustružení (negativní destičky)



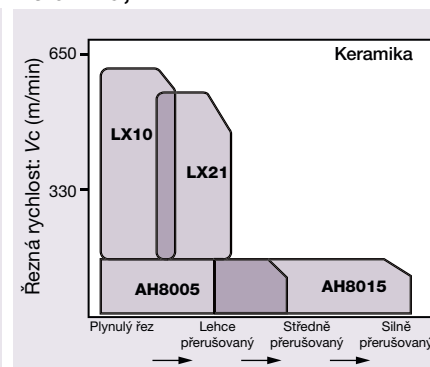
Povlakované CBN



T-CBN



Keramik, PVD



Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
-		Dobrý výkon při dokončování kalené oceli
- (Keramik)		Ekonomické dokončování kalené oceli při středních rychlostech.
HRF		Vynikající utváření třísky při střední hrubování kalené oceli.

Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
HF		Výborné utváření třísky při malé hloubce řezu v kalených / zušlechtěných materiálech
HM		Výborné utváření třísky při malé hloubce řezu v kalených / zušlechtěných materiálech
HP		Výborná tvorba třísky při přesném dokončování.
HS		Poskytuje vynikající tvorbu třísek při přesném dokončování s vysokým posuvem.

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Operace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost Vc (m/min)	
H	Přesné dokončování	HP	BXA10 BXA20 BR35F	0.03 - 0.25	0.03 - 0.22	70 - 350	
		HS	BXA10 BXA20 BR35F	0.1 - 0.35	0.05 - 0.3	70 - 350	
	Dokončování	-	BXM10 BXM20 BXA20	0.05 - 0.5	0.05 - 0.25	70 - 350	
		-	LX10 LX21	0.05 - 0.5	0.05 - 0.25	60 - 180	
	Odstraňování povrchové vrstvy nasycené uhlíkem	HF	BXM20		0.3 - 0.75	0.05 - 0.3	70 - 200
		HM	BXA20 BXM20		0.5 - 1	0.05 - 0.3	70 - 200
Střední obrábění	HRF	AH8005 AH8015		0.05 - 2	0.05 - 0.25	10 - 50	

Kalené oceli, zušlechtěné oceli: X153CrMoV12, X40CrMoV5-1, atd.

System výběru

SYSTEM VÝBĚRU UTVAŘEČE: NEGATIVNÍ DESTIČKY

H Kalené / zušlechtěné materiály



Plynulý řez

Lehce přerušovaný řez

Silně přerušovaný řez

Přesné dokončování [$a_p = \sim 0.35 \text{ mm}$]	První volba HP BXA10 B168 - B188	Vysoký posuv 	HS BXA10 B168 - B188	První volba BXA20 B168 - B188	Lom 	-H BXA20 B168 - B188	Opatření vysokou Vc 	BXA10 B168 - B188	Vnější tělesa Vnitřní tělesa Závítování Zapichování, upichování								
	Dokončování [$a_p = \sim 0.5 \text{ mm}$]	První volba BXA10 B168 - B188	Vysoká rychlost 	LX10 B038, B039	První volba BXA20 B168 - B188	Lom 	-H BXA20 B168 - B188	Vysoká rychlost 		LX21 B038, B039	Opatření vysokou Vc 	BXA10 B168 - B188	První volba BR35F B168 - B188	Lom 	-HC BR35F B168 - B188	Nástroje pro automaty	
	Odstranění nahuštěné vrstvy [$a_p = \sim 1 \text{ mm}$]	První volba HF BXM20 B168 - B188			První volba HM BXA20 B168 - B188												
	Střední obrábění [$a_p = \sim 2 \text{ mm}$]	První volba HRF AH8005 B031	Lom 	HRF AH8015 B034	První volba HRF AH8015 B031	Lom 	HRM AH8015 B034	První volba HRF AH8015 B031		Lom 	HRM AH8015 B034						

Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

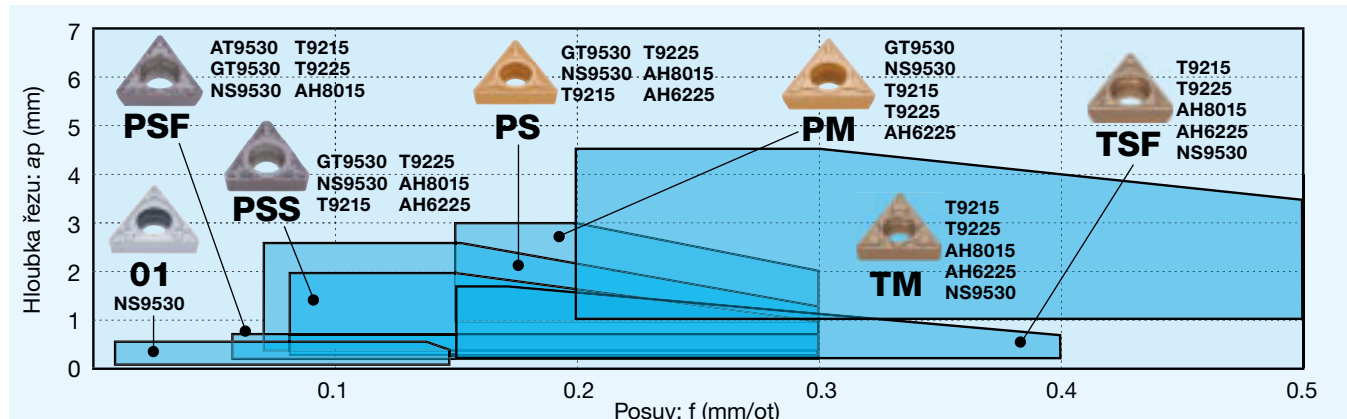
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Přehled základních utvařečů

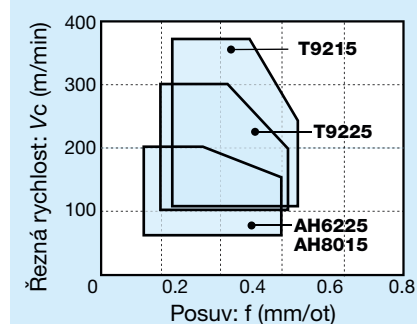
ZÁKLADNÍ UTVAŘEČE: POZITIVNÍ DESTIČKY

P Ocel

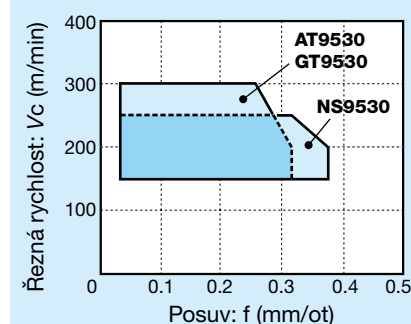
● Přehled základních utvařečů pro soustružení (pozitivní destičky)



CVD / PVD povlakovaný karbid



Cermet s povlakem / Cermet



Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
01		Ostrý břit a zvýšený výstupek v blízkosti rohu přispívají k vynikajícímu utváření třísky při velmi malé hloubce řezu a malém posuvu.
PSF		Utvařeč vyvinutý pro dokončování při malých hloubkách řezu. Optimální odvod třísek díky unikátnímu tvaru utvařeče.
PSS		Ekonomická lisovaná destička pro široké použití. Profil utvařeče umožňuje skvělou tvorbu třísky při dokončování až středním obrábění a vytváří malou řeznou sílu.
PS		Ekonomická lisovaná destička pro široké použití. Profil utvařeče umožňuje skvělou tvorbu třísky při dokončování až středním obrábění a vytváří malou řeznou sílu.

Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
PM		Utvařeč vyvinutý pro střední obrábění. Vynikající tvorba třísky díky široké pozitivní zóně pro odvod třísek.
TSF		Optimální šířka a geometrie utvařeče umožňují plynulou tvorbu třísky při obrábění vysokým posuvem.
TM		Optimální tvar břitu a utvařeče zajišťují vynikající tvorbu třísek při obrábění velké hloubky řezu.

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Operace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)		
						Nízkouhlíkové a slitinové oceli	Středněuhlíkové a slitinové oceli	Vysokouhlíkové a slitinové oceli
P	Přesné dokončování	01	NS9530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	150 - 250	80 - 220	80 - 180
		01	NS9530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	150 - 250	80 - 220	80 - 180
	Dokončování	PSS	NS9530	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
		PSS	NS9530	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
		PS	T9215	0.3 - 2	0.08 - 0.3	120 - 350	100 - 350	80 - 250
		PS	T9215	0.3 - 2	0.08 - 0.3	120 - 350	100 - 350	80 - 250
	Dokončování a lehké obrábění	PS	T9215	0.3 - 2	0.08 - 0.3	120 - 350	100 - 350	80 - 250
		PS	T9215	0.3 - 2	0.08 - 0.3	120 - 350	100 - 350	80 - 250
	Dokončování až střední obrábění	PS	T9215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	120 - 350	100 - 350	80 - 250
		PS	T9225	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	100 - 300	80 - 300	80 - 250
Střední obrábění	PM	T9215	1 - 3	0.15 - 0.3	150	100 - 200	80 - 180	
	PM	T9225	1 - 3	0.15 - 0.3	120	80 - 180	80 - 120	

Nízkouhlíkové a slitinové oceli: C10, 18CrMo4, E275A, 20Cr4, atd. Středněuhlíkové a slitinové oceli: C45, 42CrMo4, atd.
Vysokouhlíkové a slitinové oceli: 41CrNiMo2, atd.

System výběru

SYSTEM VÝBĚRU UTVAŘEČE: POZITIVNÍ DESTIČKY

P Ocel



Plynulý řez

Lehce přerušovaný řez

Silně přerušovaný řez

	Plynulý řez	Lehce přerušovaný řez	Silně přerušovaný řez
Přesné dokončování [$a_p \sim 0.5 \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>01 NS9530 B040, B045</p>	<p>První volba</p> <p>01 NS9530 B040, B045</p> <p>Lom → PSF NS9530 B040, B045, B049</p>	
Dokončování [$a_p = 0.1 \sim 0.5 \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>PSS NS9530 B042, B046, B049</p> <p>Lom → PSS T9215 B042, B045, B049</p> <p>Opotřebení → PSS GT9530 B042, B045, B049</p> <p>Tvorba třísky → PSF NS9530 B040, B045, B049</p>	<p>První volba</p> <p>PSS NS9530 B042, B046, B049</p> <p>Lom → PSS T9215 B042, B046, B049</p> <p>Opotřebení → PSS GT9530 B042, B046, B049</p> <p>Tvorba třísky → PSF NS9530 B040, B045, B049</p>	<p>První volba</p> <p>PSS NS9530 B042, B046, B049</p> <p>Lom → PSS T9215 B042, B046, B049</p> <p>Opotřebení → PSS GT9530 B042, B046, B049</p> <p>Tvorba třísky → PSF NS9530 B040, B045, B049</p>
Dokončování až střední obrábění [$a_p = 0.5 \sim 2.5 \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>PS T9215 B042, B046, B049</p> <p>Lom → PS T9225 B042, B046, B049</p> <p>Opotřebení → PS NS9530 B042, B046, B049</p> <p>Tvorba třísky → TSF, TM T9215 B040, B042, B045, D046, B049</p>	<p>První volba</p> <p>PS T9215 B042, B046, B049</p> <p>Lom → PS T9225 B042, B046, B049</p> <p>Opotřebení → PS NS9530 B042, B046, B049</p> <p>Tvorba třísky → TSF, TM T9215 B040, B042, B045, D046, B049</p>	<p>První volba</p> <p>PS T9215 B042, B046, B049</p> <p>Lom → PS T9225 B042, B046</p> <p>Tvorba třísky → TSF, TM T9215 B040, B042, B045, D046, B049</p>
Střední obrábění [$a_p = 1 \sim 3 \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>PM T9215 B044, B048</p> <p>Lom → PM T9225 B044, B048</p> <p>Opotřebení → PM NS9530 B044, B048</p> <p>Tvorba třísky → TSF, TM T9215 B040, B042, B045, D046, B049</p>	<p>První volba</p> <p>PM T9215 B044, B048</p> <p>Lom → PM T9225 B044, B048</p> <p>Tvorba třísky → TSF, TM T9215 B040, B042, B045, D046, B049</p>	<p>První volba</p> <p>PM T9215 B044, B048</p> <p>Lom → PM T9225 B044, B048</p> <p>Tvorba třísky → TSF, TM T9215 B040, B042, B045, D046, B049</p>

Pro více informací zkontrolujte stranu: B***/7° úhel hřbetu, B***/11° úhel hřbetu, B***/5° úhel hřbetu.

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro dlouhotočné automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

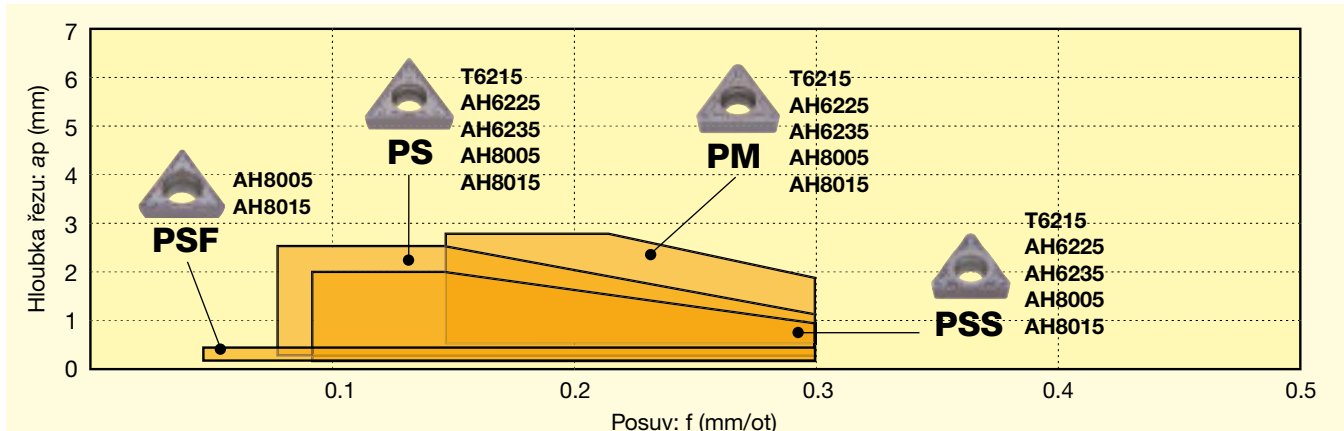


Přehled základních utvařečů

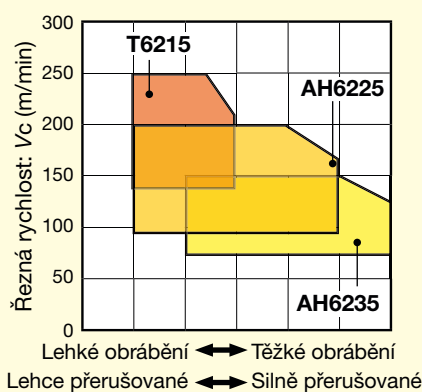
ZÁKLADNÍ UTVAŘEČE: POZITIVNÍ DESTIČKY

M Nerezová ocel

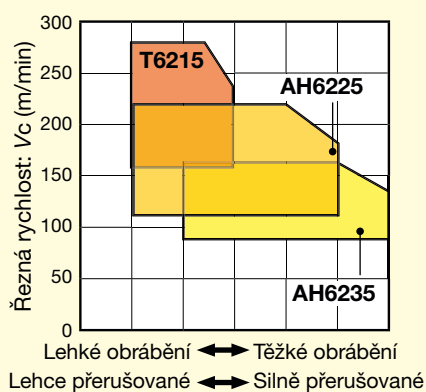
● Přehled základních utvařečů pro soustružení (pozitivní destičky)



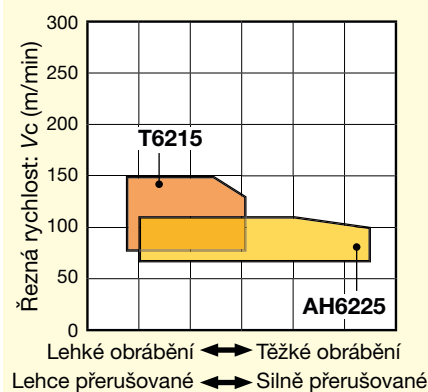
Austenitická nerezová ocel





Feritická / martenzitická nerezová ocel



Precipitačně tvrzená nerezová ocel



Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
PSF		Utvařeč vyvinutý pro dokončování při malých hloubkách řezu. Optimální odvod třísek díky unikátnímu tvaru utvařeče.
PSS		Ekonomická lisovaná destička pro široké použití. Profil utvařeče umožňuje skvělou tvorbu třísky při dokončování až středním obráběním a vytváří malou řeznou sílu.

Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
PS		Ekonomická lisovaná destička pro široké použití. Profil utvařeče umožňuje skvělou tvorbu třísky při dokončování až středním obráběním a vytváří malou řeznou sílu.
PM		Utvařeč vyvinutý pro střední obrábění. Vynikající tvorba třísky díky široké pozitivní zóně pro odvod třísek.

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Operace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)		
						Austenitická nerezová ocel	Feritická / martenzitická nerezová ocel	Precipitačně tvrzená nerezová ocel
M	Dokončování	PSS	T6215	0.3 - 2	0.08 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.3 - 2	0.08 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	0.3 - 2	0.08 - 0.3	50 - 150	70 - 170	-
	Dokončování až střední obrábění	PS	T6215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	50 - 150	70 - 170	-
Střední obrábění	PM	T6215	1 - 3	0.15 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150	
		AH6225	1 - 3	0.15 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110	
		AH6235	1 - 3	0.15 - 0.3	50 - 150	70 - 170	-	

* Pro destičky typu CCMT0602 a DCMT0702 je $a_p = 0.5 - 2.5$ mm
Nerezové oceli: X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.

System výběru

SYSTEM VÝBĚRU UTVAŘEČE: POZITIVNÍ DESTIČKY



M Nerezová ocel



Plynulý řez

Lehce přerušovaný řez

Silně přerušovaný řez

Dokončování [$a_p = 0.3 \sim 1.5 \text{ mm}$]	První volba  PSS AH6225 B042, B046, B049 Opořebení → PSS T6215 B042, B046, B049	První volba  PSS AH6225 B042, B046, B049 Lom → PSS AH6235 B042, B046, B049 Opořebení → PSS T6215 B042, B046, B049	První volba  PSS AH6225 B042, B046, B049 Lom → PSS AH6235 B042, B046, B049 Opořebení → PSS T6215 B042, B046, B049
	První volba  PS AH6225 B042, B046, B049 Opořebení → PS T6215 B042, B046, B049	První volba  PS AH6225 B042, B046, B049 Lom → PM AH6235 B044, B048 Opořebení → PS T6215 B042, B046, B049	První volba  PS AH6225 B042, B046, B049 Lom → PM AH6235 B044, B048 Opořebení → PS T6215 B042, B046, B049
	První volba  PM AH6225 B044, B048 Opořebení → PM T6215 B044, B048	První volba  PM AH6225 B044, B048 Lom → PM AH6235 B044, B048 Opořebení → PM T6215 B044, B048	První volba  PM AH6225 B044, B048 Lom → PM AH6235 B044, B048

Pro více informací zkontrolujte stranu: B***/7° úhel hřbetu, B***/11° úhel hřbetu, B***/5° úhel hřbetu.

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro dlouhotočné automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

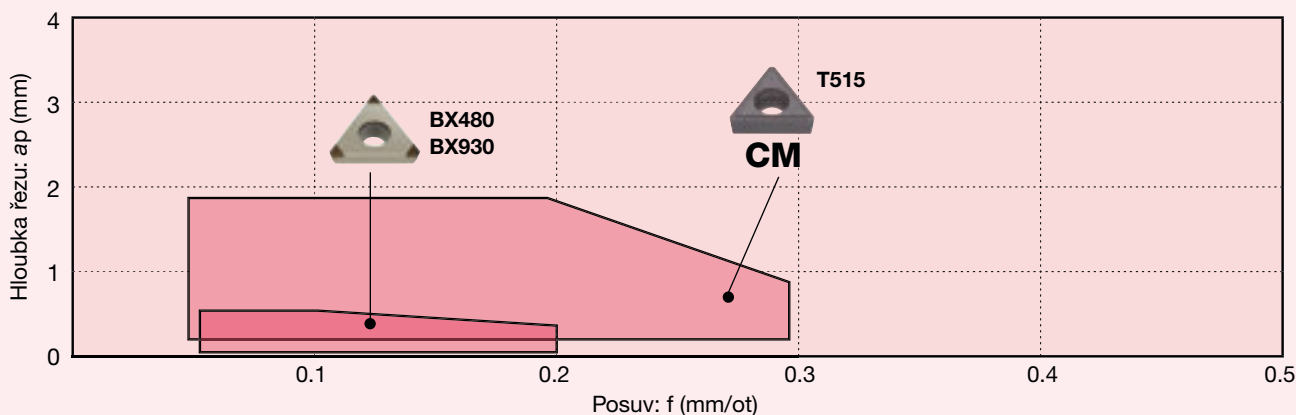


Přehled základních utvařečů

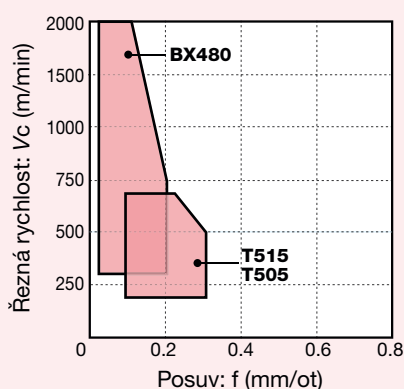
ZÁKLADNÍ UTVAŘEČE: POZITIVNÍ DESTIČKY

K Litina

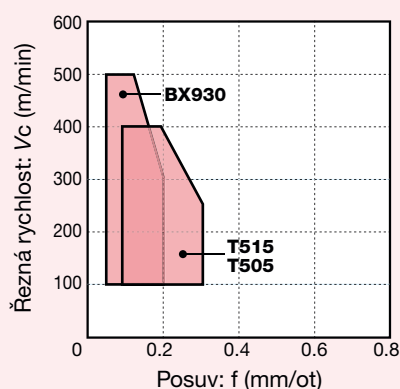
● Přehled základních utvařečů pro soustružení (pozitivní destičky)



Šedá litina



Tvárná litina



Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
-		Dobrý výkon při vysokorychlostním dokončování litiny.

Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
CM		Univerzální utvařeč pro obecné aplikace s nízkými řeznými silami a vynikajícím výkonem při dokončování až středním obrábění litiny.

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Operace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)	
						Šedá litina	Tvárná litina
K	Přesné dokončování	-	BX930	0.05 - 0.5	0.05 - 0.2	300 - 1200	100 - 500
		-	BX480	0.05 - 0.5	0.05 - 0.2	300 - 2000	-
	Dokončování	CM	T515	0.05 - 2	0.05 - 0.3	150 - 700	150 - 300
		CM	T515	0.05 - 2	0.05 - 0.3	100 - 200	100 - 200
	Střední brábění	CM	T515	0.05 - 2	0.05 - 0.3	100 - 300	100 - 250

Šedá litina: GG25, atd.
Tvárná litina: GG45, atd.

System výběru

SYSTEM VÝBĚRU UTVAŘEČE: POZITIVNÍ DESTIČKY

K Litina



Plynulý řez

Lehce přerušovaný řez

Silně přerušovaný řez

Přesné dokončování
[$a_p = \sim 0.5 \text{ mm}$]

První volba



-
BX480

B189 - B209

První volba



-
BX480

B189 - B209

Dokončování až střední obrábění
[$a_p = 0.5 \sim 3 \text{ mm}$]

První volba



CM T515

B042, B046, B049



Opotřebení

CM T505
B042, B046, B049

První volba



CM T515

B042, B046, B049



Opotřebení

CM T505
B042, B046, B049

První volba



CM T515

B042, B046, B049



Opotřebení

CM T505
B042, B046, B049

Pro více informací zkontrolujte stranu: B^{***}/7° úhel hřbetu, B^{***}/11° úhel hřbetu, B^{***}/5° úhel hřbetu.

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro dlouhotočné automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

K

L

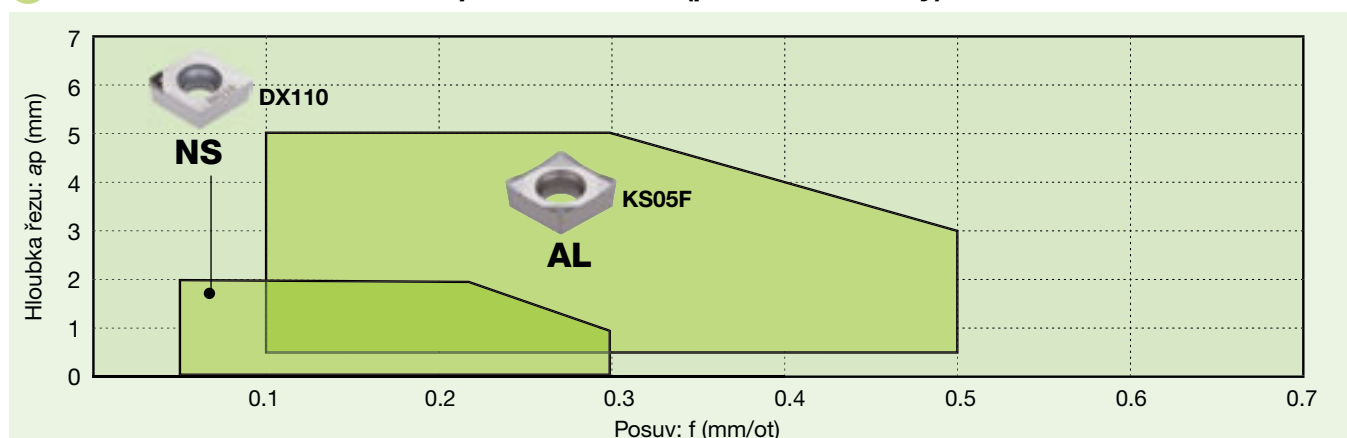
M

Přehled základních utvařečů

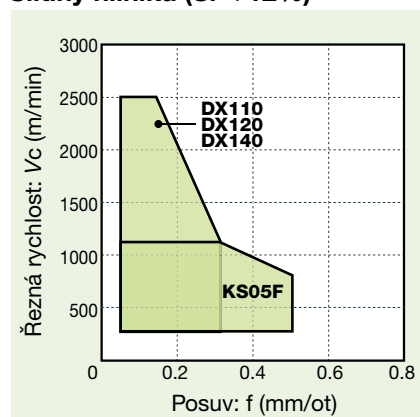
ZÁKLADNÍ UTVAŘEČE: POZITIVNÍ DESTIČKY

N Neželezné kovy

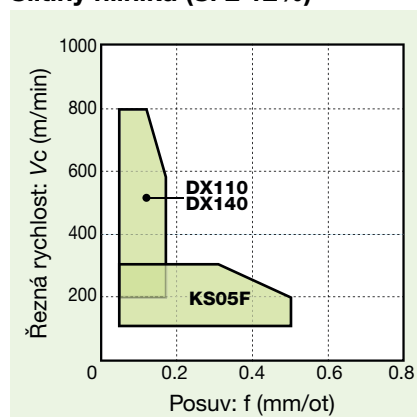
● Přehled základních utvařečů pro soustružení (pozitivní destičky)



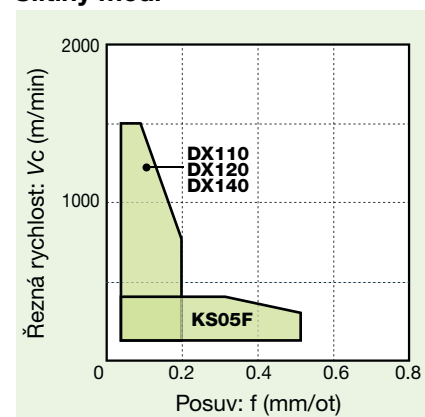
Slitiny hliníku (Si < 12%)






Slitiny hliníku (Si ≥ 12%)



Slitiny mědi



Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti	Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
-		Dobrý výkon při vysokorychlostním dokončování neželezných kovů.	NS		Unikátní 3D utvařeč pokryje širokou škálu řezných parametrů od hrubování po dokončování.
AL		Extrémně ostrý břit a leštěný povrch. Vynikající tvorba třísky při velkém posuvu, nízká spotřeba energie.			

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Operace	Podmínky obrábění	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)		
							Slitiny hliníku (Si < 12%)	Slitiny hliníku (Si ≥ 12%)	Slitiny mědi
N	Přesné dokončování	Plynulý řez	NS	DX110	0.05 - 2	0.05 - 0.15	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500
		Lehce přerušovaný řez	-	DX140	0.05 - 1	0.05 - 0.2	300 - 2500	-	500 - 1500
	Dokončování	Plynulý řez	NS	DX110	0.05 - 2	0.05 - 0.3	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500
		Lehce přerušovaný řez	-	DX140	0.05 - 1	0.05 - 0.15	300 - 1800	400 - 600	400 - 1200
		Silně přerušovaný řez	AL	KS05F	0.5 - 5	0.1 - 0.5	100 - 600	100 - 200	-
	Střední obrábění	Plynulý řez	AL	KS05F	0.5 - 5	0.1 - 0.5	100 - 1200	100 - 300	100 - 300
Lehce přerušovaný řez		AL	KS05F	0.5 - 5	0.1 - 0.5	100 - 900	100 - 200	100 - 200	
Silně přerušovaný řez		AL	KS05F	0.5 - 5	0.1 - 0.5	100 - 600	100 - 200	-	

System výběru

SYSTEM VÝBĚRU UTVAŘEČE: POZITIVNÍ DESTIČKY









N Neželezné kovy



Plynulý řez

Lehce přerušovaný řez

Silně přerušovaný řez

Přesné dokončování [$a_p \approx 0.5 \text{ mm}$]	První volba  NS DX110 B213 -	Opořebení → DX140 B213 -	První volba  S utvařečem DX110 B213 -	Opořebení → DX140 B213 -		
	Dokončování [$a_p = 0.5 \sim 2 \text{ mm}$]	První volba  NS DX110 B213 -	Opořebení → DX160 B213 -	První volba  DX140 B213 -	Lom → AL KS05F B042 Opořebení → DX160 B213 -	První volba  AL KS05F B043
	Střední obrábění [$a_p = 1 \sim 5 \text{ mm}$]	První volba  AL KS05F B043	Opořebení → S utvařečem DX120 B213 -	První volba  AL KS05F B043	Opořebení → DX140 B213 -	První volba  AL KS05F B043

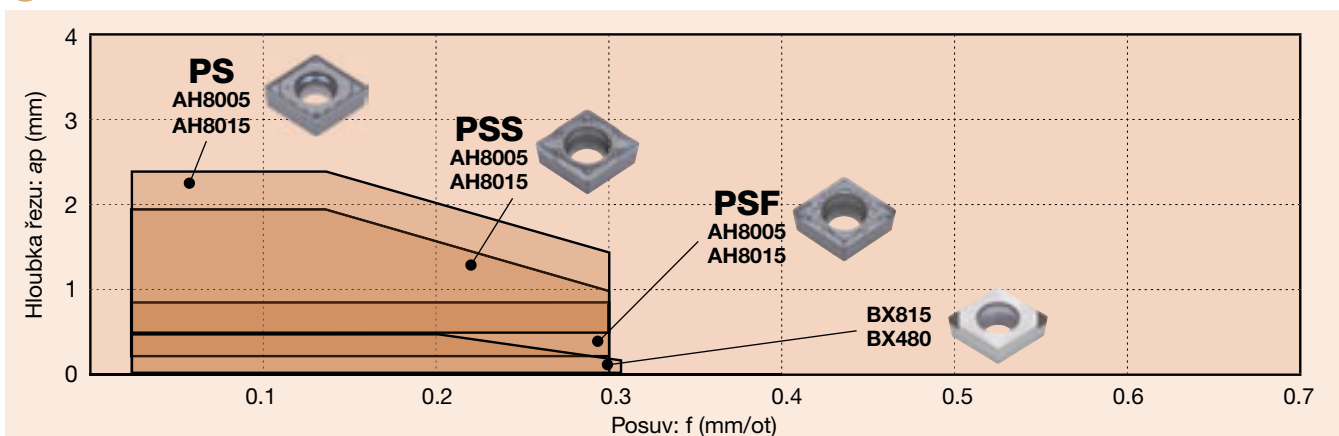
Materiály	A
Destičky pro soustružení	B
Vnější tělesa	C
Vnitřní tělesa	D
Závítování	E
Zapichování, upichování	F
Nástroje pro dlouhotočné automaty	G
Frézování	H
Monolitní frézy	I
Vrtání	J
Nástrojové systémy	K
Uživatelská příručka	L
Abecední seznam	M

Přehled základních utvařečů

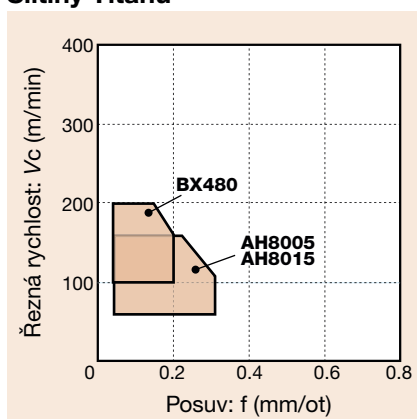
ZÁKLADNÍ UTVAŘEČE: POZITIVNÍ DESTIČKY

S Žáruvzdorné slitiny

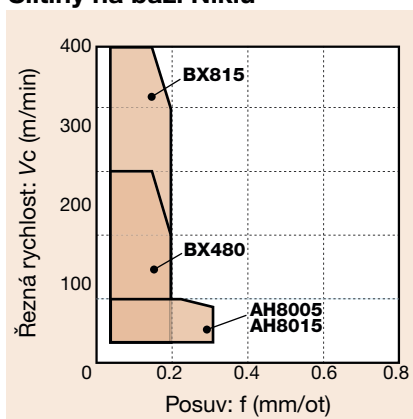
● Přehled základních utvařečů pro soustružení (pozitivní destičky)



Slitiny Titanu



Slitiny na bázi Niklu



Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
PS		Ekonomická lisovaná destička pro široké použití. Profil utvařeče umožňuje skvělou tvorbu třísky při dokončování až středním obrábění a vytváří malou řeznou sílu.
-		Destičky T-CBN. Dobrý výkon při dokončování žáruvzdorných nebo titanových slitin.

Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
PSF		Utvařeč vyvinutý pro dokončování při malých hloubkách řezu. Optimální odvod třísek díky unikátnímu tvaru utvařeče.
PSS		Ekonomická lisovaná destička pro široké použití. Profil utvařeče umožňuje skvělou tvorbu třísky při dokončování až středním obrábění a vytváří malou řeznou sílu.

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Operace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)	
						Slitiny Titanu	Niklové slitiny
S	Přesné dokončování	-	BX480	0.1 - 0.5	0.05 - 0.2	100 - 200	70 - 300
		-	BX815	0.1 - 0.5	0.05 - 0.2	-	70 - 500
	Dokončování	PSS	AH8015	0.3 - 2	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100
		PSS	AH8015	0.3 - 2	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100
	Dokončování až střední obrábění	PS	AH8015	0.5 - 2.5	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100
		PS	AH8015	0.5 - 2.5	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100

Niklové slitiny: INCONEL718 atd.
Titanové slitiny: Ti - 6Al - 4V atd.

System výběru

SYSTEM VÝBĚRU UTVAŘEČE: POZITIVNÍ DESTIČKY

S Žáruvzdorné slitiny



Plynulý řez

Lehce přerušovaný řez

Silně přerušovaný řez

	Plynulý řez	Lehce přerušovaný řez	Silně přerušovaný řez
Přesné dokončování [$d_p \approx 0.5 \text{ mm}$]	<p>První volba</p>  <p>BX815</p> <p>B189 - B209</p>	<p>První volba</p>  <p>BX480</p> <p>B189 - B209</p>	
Dokončování [$d_p \approx 0.3 \sim 2 \text{ mm}$]	<p>První volba</p>  <p>PSS AH8015</p> <p>B042, B046, B049</p> <p>Opotřebení → PSS AH8005 B042, B046, B049</p>	<p>První volba</p>  <p>PSS AH8015</p> <p>B042, B046, B049</p> <p>Opotřebení → PSS AH8005 B042, B046, B049</p> <p>Lom → PS AH8015 B042, B046, B049</p>	
Dokončování až střední obrábění [$d_p \approx 0.5 \sim 2.5 \text{ mm}$]	<p>První volba</p>  <p>PS AH8015</p> <p>B042, B046, B049</p> <p>Opotřebení → PSS AH8005 B042, B046, B049</p>	<p>První volba</p>  <p>PS AH8015</p> <p>B042, B046, B049</p> <p>Lom → All-round AH8015 B043, B047</p>	<p>První volba</p>  <p>PS AH8015</p> <p>B042, B046, B049</p> <p>Lom → All-round AH8015 B043, B047</p>

Pro více informací zkontrolujte stranu: B***/7° úhel hřbetu, B***/11° úhel hřbetu, B***/5° úhel hřbetu.

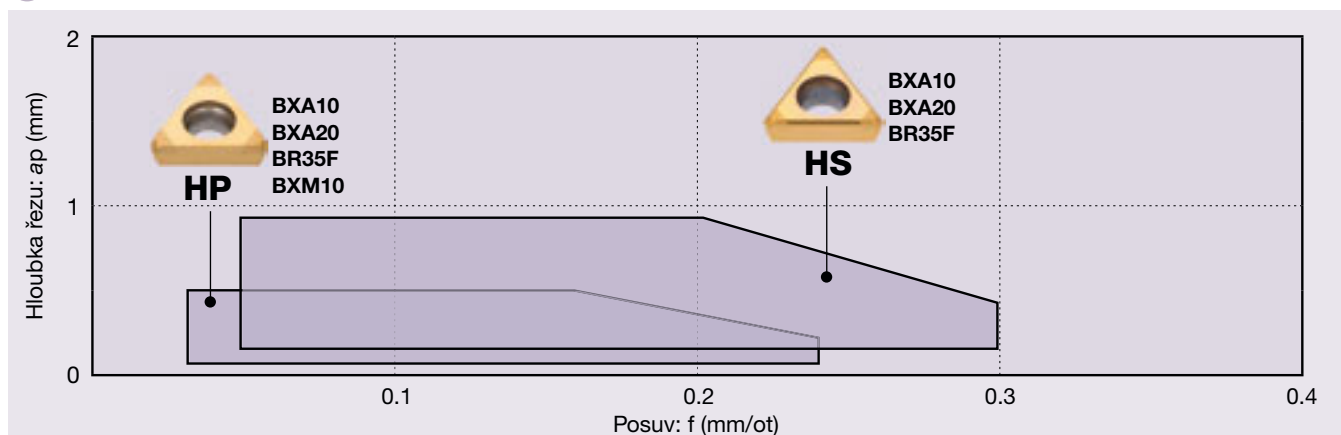
Materiály	A
Destičky pro soustružení	B
Vnější tělesa	C
Vnitřní tělesa	D
Závitování	E
Zapichování, upichování	F
Nástroje pro dlouhočasnou automatiku	G
Frézování	H
Monolitní frézy	I
Vrtání	J
Nástrojové systémy	K
Uživatelská příručka	L
Abecední seznam	M

Přehled základních utvařečů

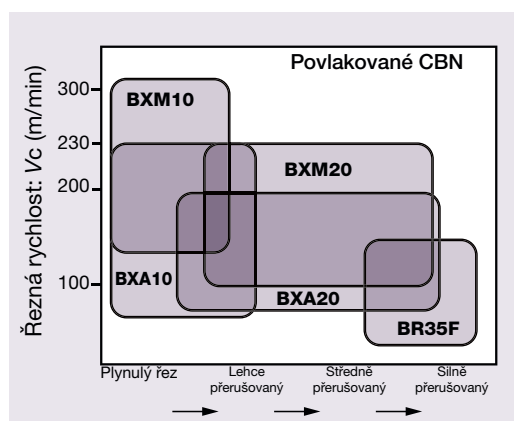
ZÁKLADNÍ UTVAŘEČE: POZITIVNÍ DESTIČKY

H Kalené / zušlechtěné materiály

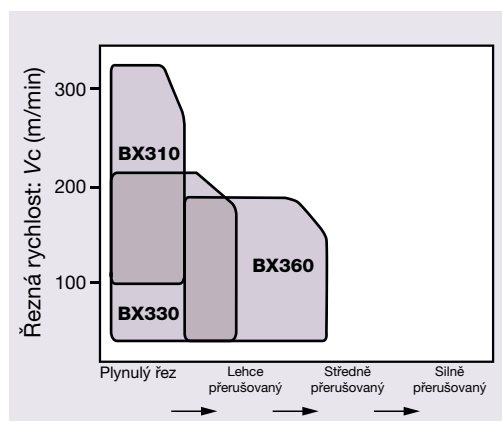
● Přehled základních utvařečů pro soustružení (pozitivní destičky)



Povlakované CBN



CBN



Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
-		Vhodné pro dokončování kalené oceli.

Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
HP		Výborná tvorba třísky při přesném dokončování.
HS		Výborná tvorba třísky při přesném dokončování a vysokých posuvech.

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Operace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost Vc (m/min)
H	Přesné dokončování	HP	BXM10 BXA20 BR35F	0.03 - 0.25	0.03 - 0.22	70 - 350
		HS	BXM10 BXA20 BR35F	0.1 - 0.35	0.05 - 0.3	70 - 350
	Dokončování	-	BXM10 BXA20 BR35F	0.05 - 0.5	0.05 - 0.25	70 - 350

Kalené oceli, Zušlechtěné oceli: X153CrMoV12, X40CrMoV5-1, atd.

System výběru

SYSTEM VÝBĚRU UTVAŘEČE: POZITIVNÍ DESTIČKY

H Kalené / zušlechtěné materiály



Plynulý řez

Lehce přerušovaný řez

Silně přerušovaný řez

Přesné dokončování [$a_p \sim 0.35 \text{ mm}$]	První volba HP BXA10 B189 -	Vysoký posuv HS BXA10 B189 -	První volba BXA20 B189 -	Lom -H BXA20 B189 -	
	Dokončování [$a_p \sim 0.5 \text{ mm}$]	První volba BXA10 B189 -		První volba BXA20 B189 -	Lom -H BXA20 B189 -
			První volba SR BR35F B189 -	Lom HC BR35F B189 -	

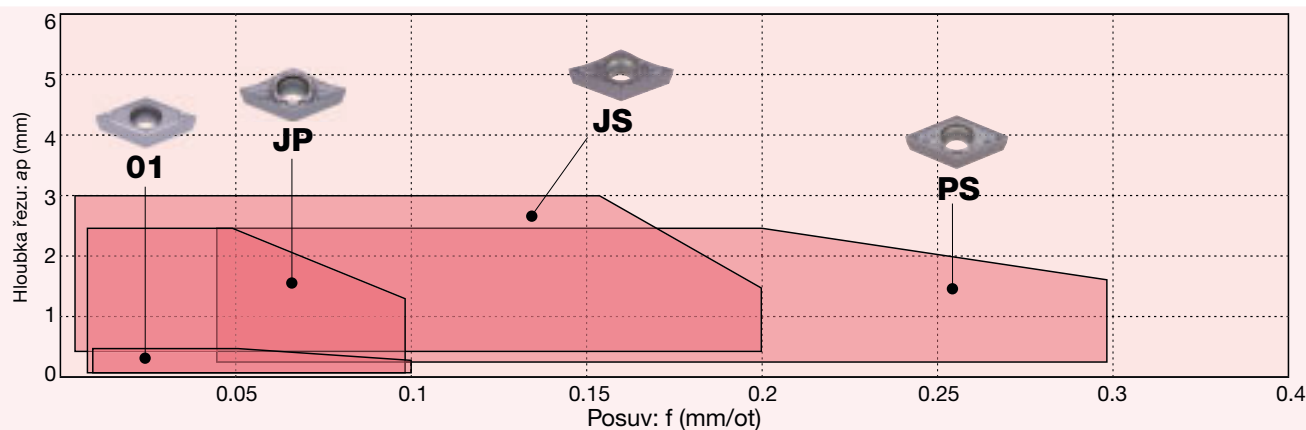
Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro dlouhotočné automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Přehled základních utvařečů

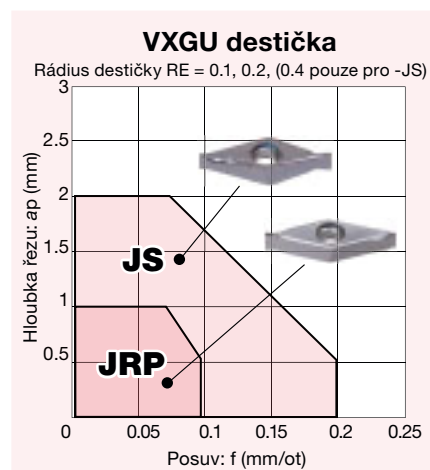
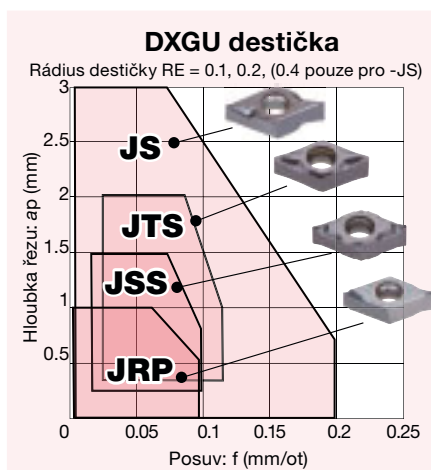
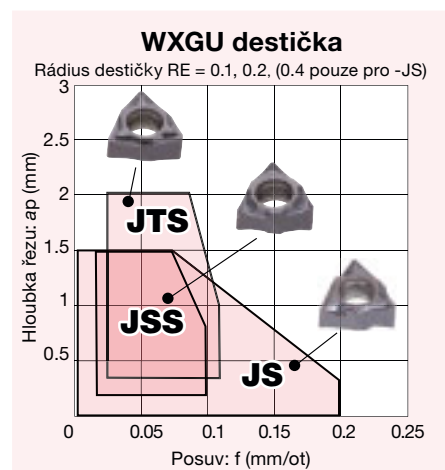
Pro dlouhotočné automaty

ZÁKLADNÍ UTVAŘEČE: POZITIVNÍ DESTIČKY



Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti	Utvařeč	Vzhled	Vlastnosti
JP		Výborná tvorba třísky při malé hloubce řezu.	JS		Výborná tvorba třísky při malé hloubce řezu.

ZÁKLADNÍ UTVAŘEČ: OBOUSTRANNÝ POZITIVNÍ TYP



STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY: POZITIVNÍ

Operace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost Vc (m/min)
Přesné dokončování	JP	SH725	0.05 - 2.5	0.02 - 0.1	10 - 200
Dokončování	JP	SH725	0.05 - 2.5	0.02 - 0.1	50 - 250
	JS	SH725	0.2 - 3	0.02 - 0.2	10 - 200
Dokončování a lehké obrábění	JP	SH725	0.05 - 2.5	0.02 - 0.1	50 - 250
	JS	SH725	0.5 - 2	0.02 - 0.2	10 - 200
Střední obrábění	JS	SH725	0.5 - 3	0.03 - 0.15	10 - 200
	PS	AH8015	0.5 - 2.5	0.02 - 0.2	20 - 200
	PS	AH6225	0.5 - 2.5	0.02 - 0.2	60 - 240

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY: OBOUSTRANNÉ POZITIVNÍ

Operace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost Vc (m/min)
Přesné dokončování	JRP	SH725	0.05 - 0.5	0.03 - 0.08	50 - 250
Dokončování	JSS	SH725	0.2 - 1.5	0.03 - 0.1	50 - 250
	JS	SH725	0.2 - 3	0.03 - 0.2	50 - 250
Dokončování a lehké obrábění	JS	SH725	0.5 - 3	0.03 - 0.2	50 - 250
	JTS	SH725	0.5 - 2	0.03 - 0.1	50 - 250
Střední obrábění	JS	SH725	0.5 - 3	0.03 - 0.2	50 - 250

System výběru

SYSTEM VÝBĚRU UTVAŘEČE: POZITIVNÍ/OBOUSTRANNÉ POZITIVNÍ DESTIČKY



Plynulý řez

















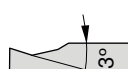








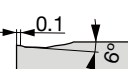






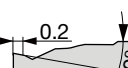







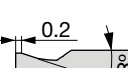


















Lehce přerušovaný řez

Silně přerušovaný řez

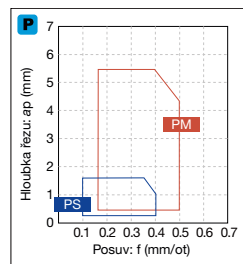
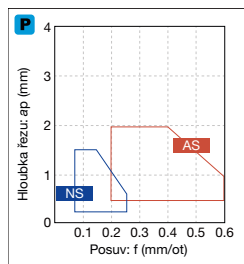
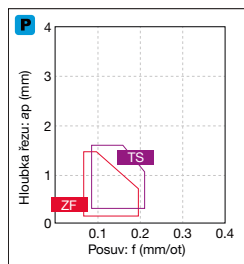
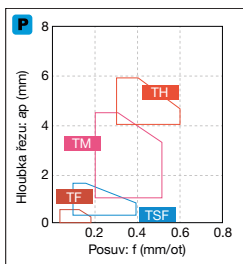
	Plynulý řez	Lehce přerušovaný řez	Silně přerušovaný řez
Přesné dokončování [$a_p = \sim 0.5 \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>Pozitivní</p> <p>JP SH725</p> <p>Oboustranné pozitivní</p> <p>JRP SH725</p> <p>B040, B052</p>	<p>První volba</p> <p>Pozitivní</p> <p>JP SH725</p> <p>Oboustranné pozitivní</p> <p>JRP SH725</p> <p>B040, B052</p>	
Dokončování [$a_p = 0.1 \sim 0.5 \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>Pozitivní</p> <p>JS SH725</p> <p>Oboustranné pozitivní</p> <p>JSS SH725</p> <p>B040, B045, B049, B052</p> <p>Tvorba třísky → JP SH725 B040</p> <p>Lom → JSS AH725 B052</p>	<p>První volba</p> <p>Pozitivní</p> <p>JS SH725</p> <p>Oboustranné pozitivní</p> <p>JSS AH725</p> <p>B040, B045, B049, B052</p> <p>Tvorba třísky → JP SH725 B040</p> <p>Lom → JSS AH725 B052</p>	<p>První volba</p> <p>Pozitivní</p> <p>JS SH725</p> <p>Oboustranné pozitivní</p> <p>JSS AH725</p> <p>B040, B045, B049, B052</p>
Dokončování až střední obrábění [$a_p = 0.5 \sim 3 \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>Pozitivní</p> <p>JS SH725</p> <p>Oboustranné pozitivní</p> <p>JTS SH725</p> <p>B040, B045, B049, B052</p> <p>Tvorba třísky → JP SH725 B040</p> <p>Lom → JSS AH725 B052</p>	<p>První volba</p> <p>Pozitivní</p> <p>JS SH725</p> <p>Oboustranné pozitivní</p> <p>JTS SH725</p> <p>B040, B045, B049, B052</p> <p>Tvorba třísky → JP SH725 B040</p> <p>Lom → JSS AH725 B052</p>	<p>První volba</p> <p>Pozitivní</p> <p>JS AH725</p> <p>Oboustranné pozitivní</p> <p>JTS AH725</p> <p>B040, B045, B049, B052</p> <p>Lom → TS AH8015 B052</p>
Střední obrábění [$a_p = 1 \sim 4 (3) \text{ mm}$]	<p>První volba</p> <p>Pozitivní</p> <p>JS SH725</p> <p>Oboustranné pozitivní</p> <p>JS SH725</p> <p>B040, B045, B049, B052</p> <p>Lom → PS AH8015 AH6225 B042, B046, B049</p> <p>Lom → JSS AH725 B052</p>	<p>První volba</p> <p>Pozitivní</p> <p>PS AH8015 AH6225</p> <p>Oboustranné pozitivní</p> <p>JS SH725</p> <p>B042, B046, B049, B052</p> <p>Lom → JTS AH725 B052</p>	<p>První volba</p> <p>Pozitivní</p> <p>PS AH8015 AH6225</p> <p>Oboustranné pozitivní</p> <p>JS SH725</p> <p>B042, B046, B049, B052</p>

Pro více informací zkontrolujte stranu: B***/7° úhel hřbetu, B***/11° úhel hřbetu, B***/5° úhel hřbetu, B***/Double-sided.








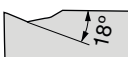
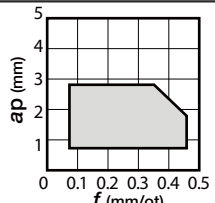







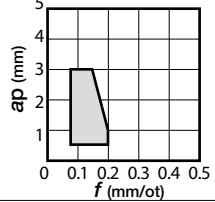







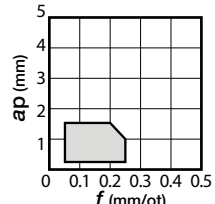






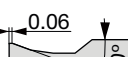
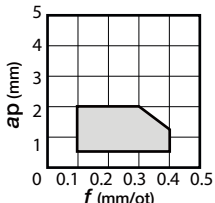







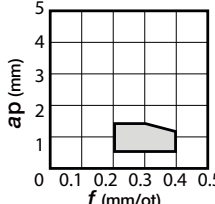





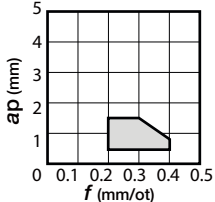



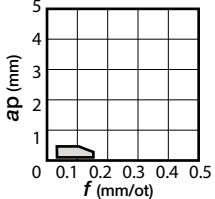

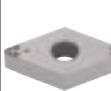


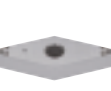

Přehled utvařečů

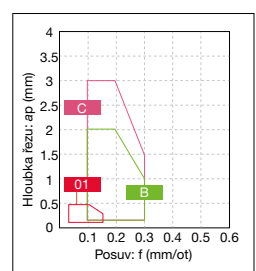
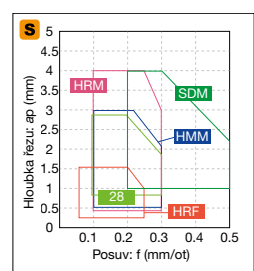
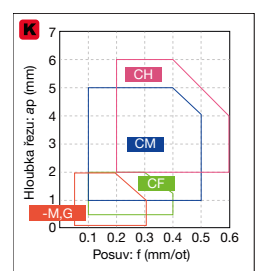
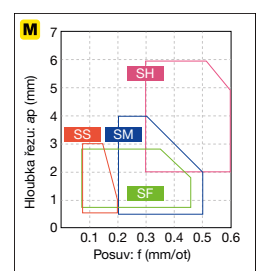
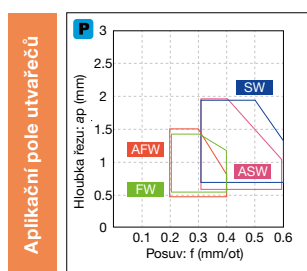
Apikace		Negativní destičky s otvorem								
		C	D	F	G	S	T	V	W	Y
										
		80°	55°	45°	70°	90°	60°	35°	80°	25°
Dokončování	TF  ap (mm) f (mm/ot)	 B054	 B066			 B077	 B087	 B098	 B102	
	TSF  ap (mm) f (mm/ot)	 B054	 B066	 B075	 B075	 B077	 B087	 B098	 B102	
	PS  ap (mm) f (mm/ot)	 B054	 B066			 B077	 B087	 B098	 B102	
Dokončování měkkých ocelí	ZF  ap (mm) f (mm/ot)	 B054	 B066			 B077	 B087	 B098	 B102	 B110
Dokončování	AS  ap (mm) f (mm/ot)	 B054	 B066			 B077	 B087		 B102	
	NS  ap (mm) f (mm/ot)	 B054	 B066			 B077	 B087		 B102	
	TS  ap (mm) f (mm/ot)	 B054	 B067			 B078	 B089	 B098	 B103	

Apikační pole utvařečů



Pro více informací zkontrolujte stranu B***.


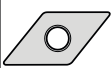

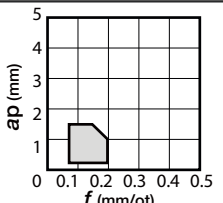







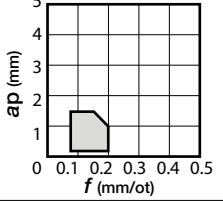






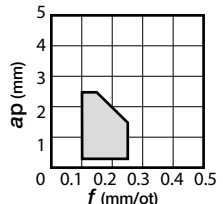




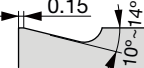
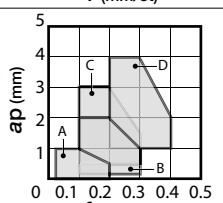




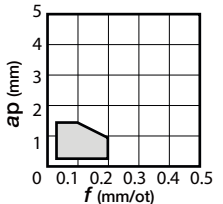

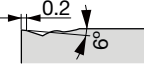
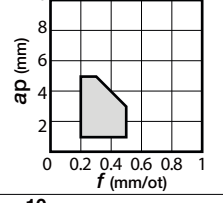








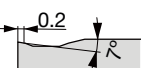
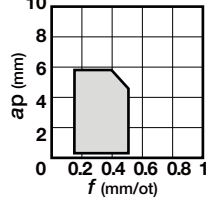





Aplicace	Negativní destičky s otvorem	C	D	S	T	V	W	Y
								
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
Dokončování	SF  	 B055	 B067	 B078	 B088	 B098	 B103	
	SS  	 B055	 B067	 B078	 B088	 B098	 B103	
	HRF  	 B055	 B067	 B078	 B088	 B098	 B103	
	CF  	 B055	 B067	 B078	 B088	 B099	 B104	
Dokončování (wiper)	FW  	 B056	 B067		 B088		 B104	
	AFW  	 B056						 B104
Dokončování	01  	 B056	 B067	 B078	 B089	 B099	 B104	



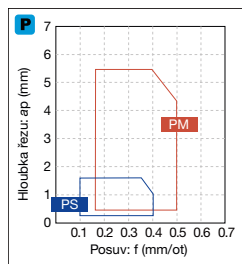
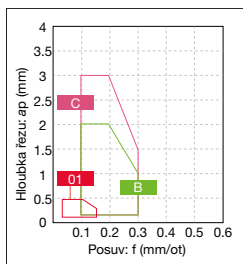
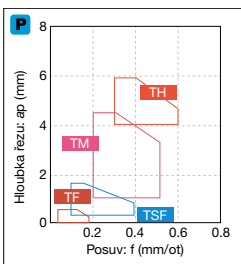
Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

*-M.G: Bez utvářeče

Přehled utvařečů

Aplicace	Negativní destičky s otvorem		C	D	F	G	S	T	V	W
			80°	55°	45°	70°	90°	60°	35°	80°
Dokončování	11  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		 B056	 B068			 B078	 B089	 B099	 B104
Dokončování měkkých ocelí	17  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		 B056	 B068			 B079	 B089		 B104
Vyvrátání (oboustranné destičky)	CB  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		 B056	 B068				 B089		 B104
Dokončování	A~D  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		 B056				 B079	 B090		
Dokončování	W  ap (mm) vs f (mm/ot) graph							 B090		
Střední obrábění	TM  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		 B057	 B069	 B075	 B075	 B079	 B090	 B099	 B105
	PM  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		 B057	 B069				 B079	 B091	 B099

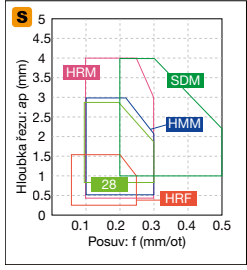
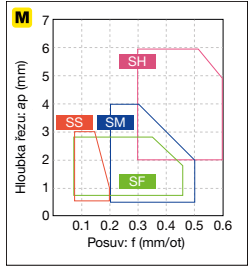
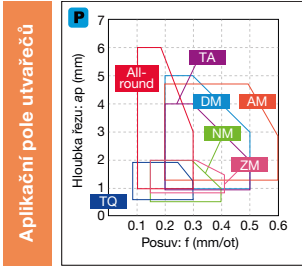
Aplicační pole utvařečů



Pro více informací zkontrolujte stranu B***.


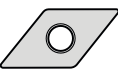


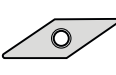

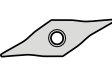
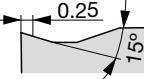
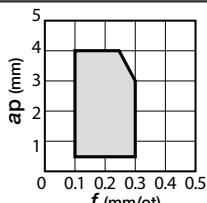







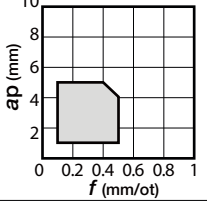

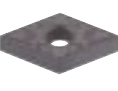


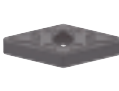

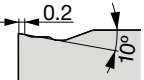
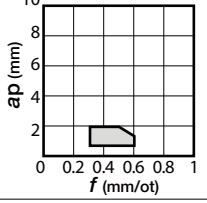




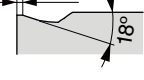
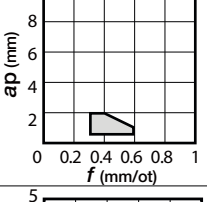


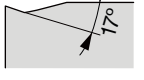
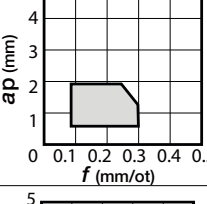





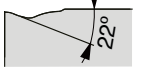
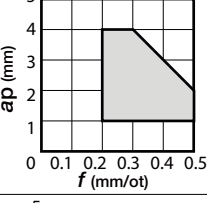




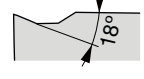
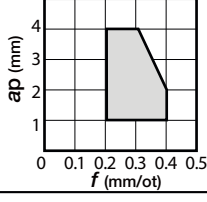

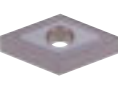





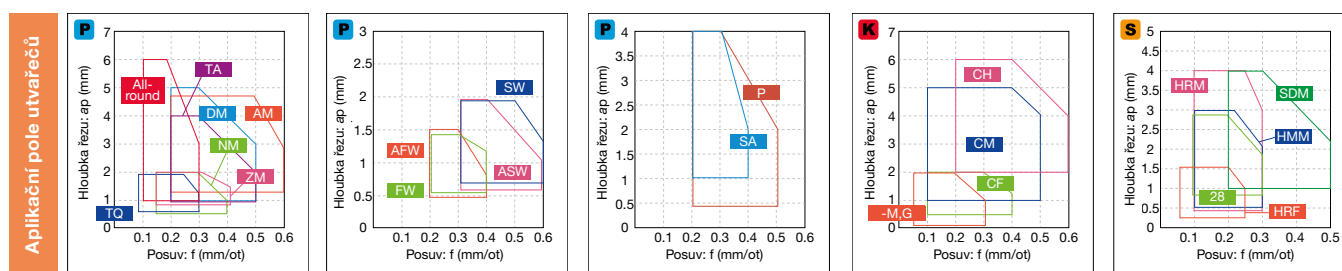
Aplicace	Negativní destičky s otvorem	C	D	S	T	V	W	Y
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
Střední obrábění měkčích ocelí	ZM ap (mm) vs f (mm/ot)	 B057	 B069	 B080	 B091	 B099	 B105	 B110
	AM ap (mm) vs f (mm/ot)	 B058	 B069		 B091		 B106	
	NM ap (mm) vs f (mm/ot)	 B058	 B070		 B091		 B106	
	DM ap (mm) vs f (mm/ot)	 B058	 B070	 B080	 B092	 B100	 B106	
	All-round ap (mm) vs f (mm/ot)	 B058	 B070	 B080	 B092	 B100	 B106	
	SM ap (mm) vs f (mm/ot)	 B059	 B070	 B080	 B092	 B100	 B106	
	SDM ap (mm) vs f (mm/ot)	 B059	 B070	 B080	 B092	 B100	 B106	



Pro více informací zkontrolujte stranu B***.


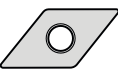


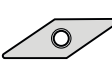

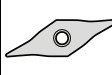
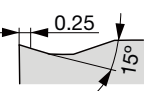
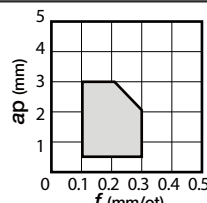







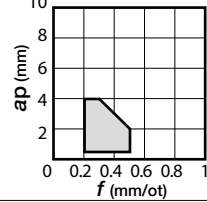

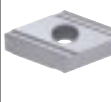


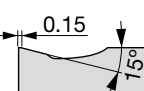
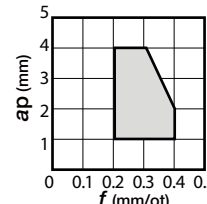




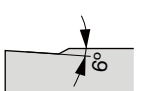
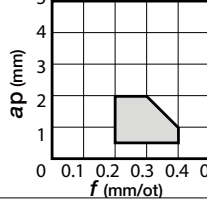






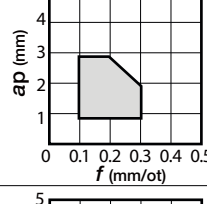




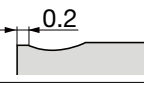
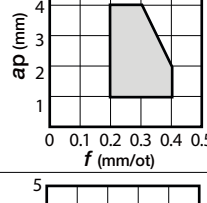






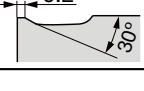
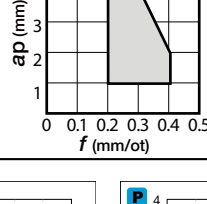





Přehled utvařečů

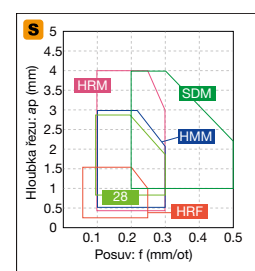
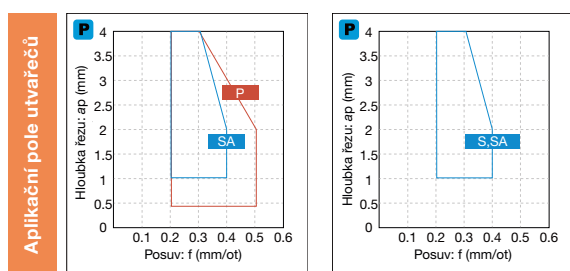
Applikace	Negativní destičky s otvorem	C	D	S	T	V	W	Y
								
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
Střední obrábění	HRM  							
	B059	B070	B081	B092	B100	B106		
Střední obrábění	CM  							
	B059	B071	B080	B092	B100	B107		
Střední obrábění (wiper)	SW  							
	B059	B071		B093		B107		
Střední obrábění	ASW  							
	B060					B107		
Střední obrábění	TQ  							
	B060	B071		B093	B100	B107		
Střední obrábění	TA  							
	B060		B081	B093		B107		
Střední obrábění	SA  							
	B060	B071	B081	B093		B108		



Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

*-M,G: Bez utvařeče

Apikace	Negativní destičky s otvorem	C	D	S	T	V	W	Y
								
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
Střední obrábění	HMM  	 B060	 B071	 B081	 B093	 B100	 B108	
	P  	 B060	 B072	 B081	 B094			
	S  	 B060	 B072	 B082	 B094			
	27  	 B061	 B072	 B082	 B094		 B108	
	28  	 B061	 B072		 B094	 B101		
	33  	 B061	 B072	 B082	 B094	 B101	 B108	
	37  	 B061	 B072	 B082	 B094		 B108	


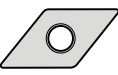


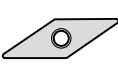

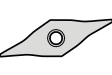
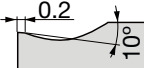
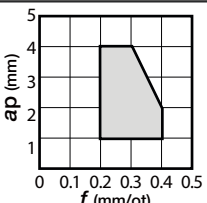



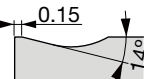
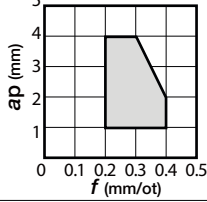
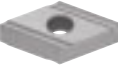
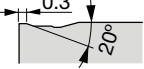
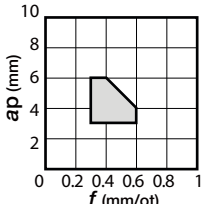





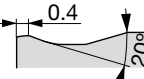
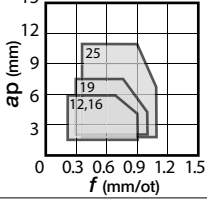





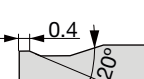
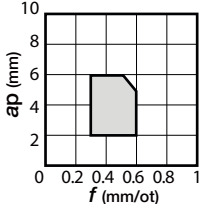




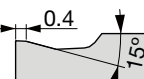
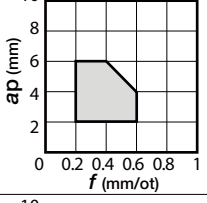
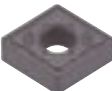
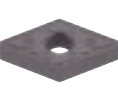



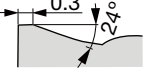
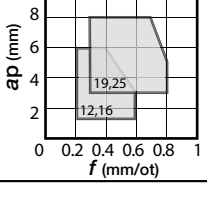





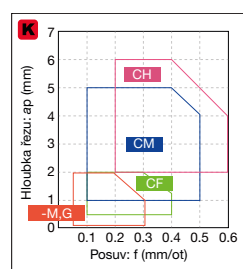
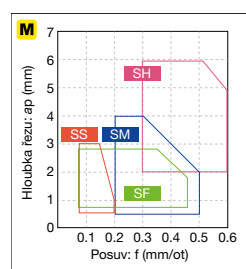
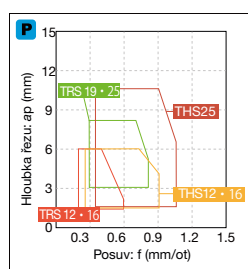
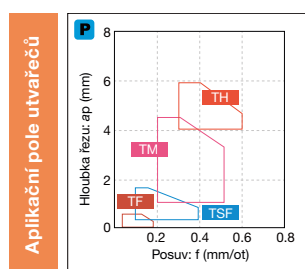
Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam








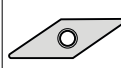

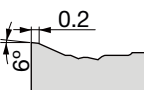
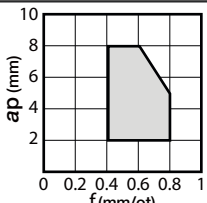




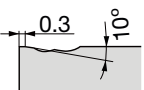
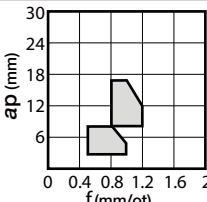


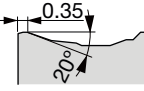
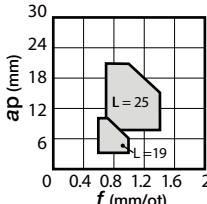


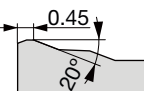
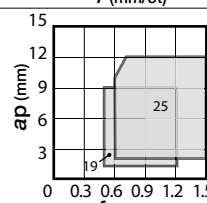


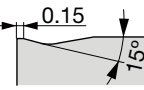
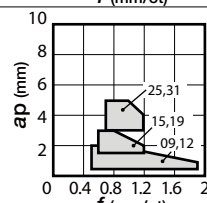

Přehled utvařečů

Applikace	Negativní destičky s otvorem	C	D	S	T	V	W	Y
								
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
Střední obrábění	38  							
	Paralelní  							
Střední až těžké obrábění	TH  							
	THS  							
	SH  							
	CH  							
	TRS  							
								



Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

*M,G: Bez utvařeče

Aplicace	Negativní destičky s otvorem	C	D	R	S	T	V	W
								
		80°	55°		90°	60°	35°	80°
Střední až těžké obrábění (jednostranná destička)	57  							
	65  							
Těžké obrábění (jednostranná destička)	TU  							
	TUS  							
Těžké obrábění	61  							

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

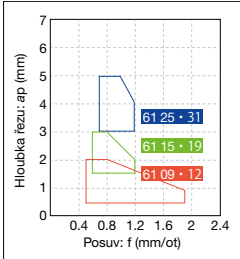
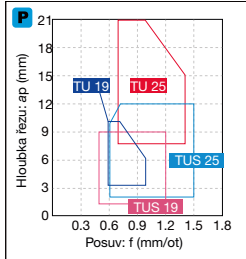
Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

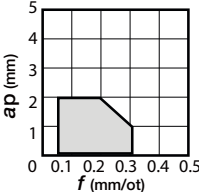
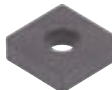
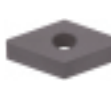


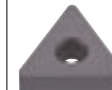
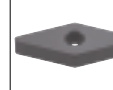

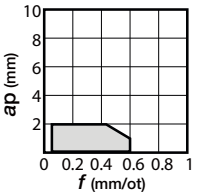

Abecední seznam

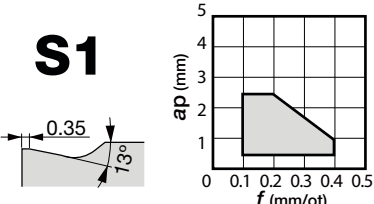

Aplicační pole utvářečů


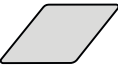




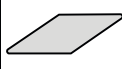

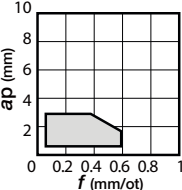






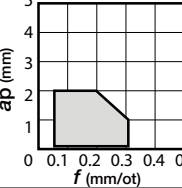







Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

Přehled utvařečů

Applikace	Negativní destičky s otvorem	C	D	R	S	T	V	W
		80°	55°		90°	60°	35°	80°
Dokončování až střední obrábění	M, G-třída 							
	Wiper M-třída 							

Applikace	Negativní destičky bez otvoru	C	D	KNMX	LNGN	R	S	T
		80°	55°	55°	90°		90°	60°
Dokončování	S1 							

Applikace	Negativní destičky bez otvoru	C	D	H	R	S	T	V
								
		80°	55°	120°		90°	60°	35°
Dokončování až střední obrábění	G-třída  	 B065	 B074	 B111		 B085		 B101
	M,G-třída  	 B065	 B074		 B076	 B085	 B097	

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

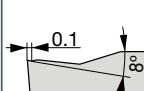
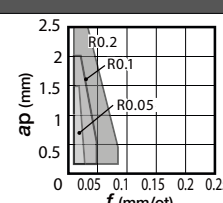



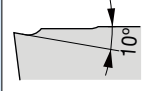
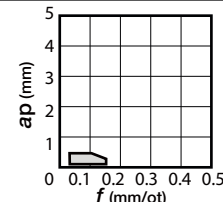



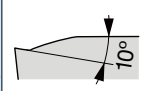
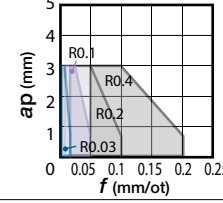



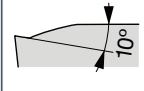
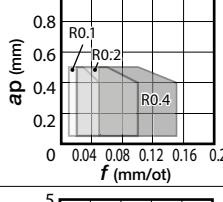



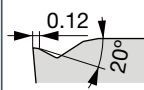
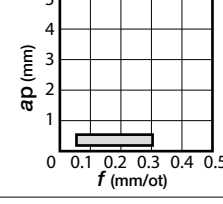




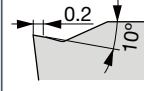
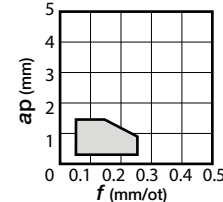


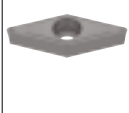
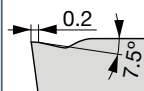
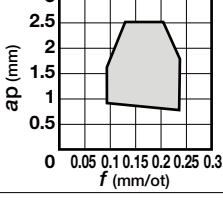




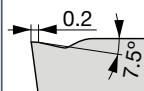
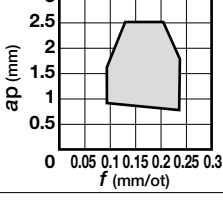




J

K

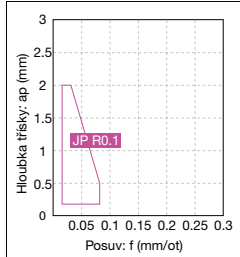
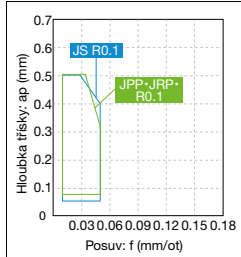
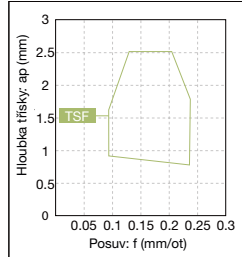
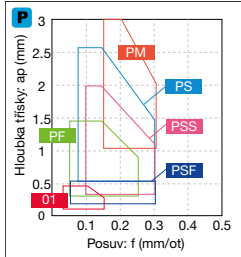
L

M






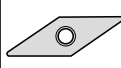
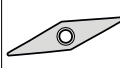
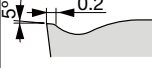

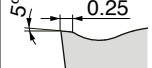

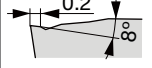

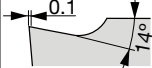



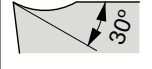





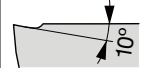
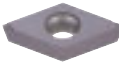
Přehled utvařečů

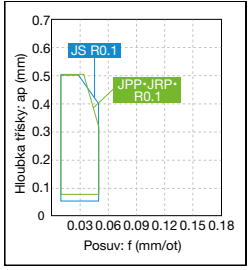
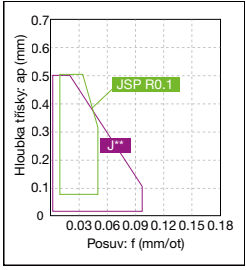
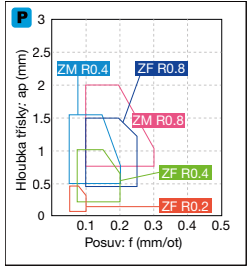
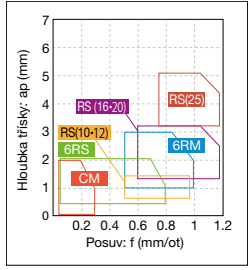
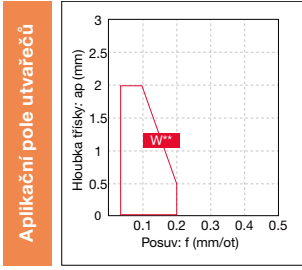
Apikace	Pozitivní destičky s otvorem, úhel hřbetu 7°	C	D	R	S	T	V	Y
		80°	55°		90°	60°	35°	25°
Přesné dokončování (ostrá řezná hrana)	JP  	 B112	 B121			 B138		
	01  	 B112	 B121			 B138		
Dokončování (ostrá řezná hrana)	JS  	 B112	 B121			 B138		
	JS  	 B112	 B121			 B138		
Dokončování	PSF  	 B113	 B121			 B138	 B152	
	PF  	 B113	 B122				 B152	
	TSF  	 B113	 B122				 B138	 B152
	TSF  	 B113	 B122				 B138	 B152

Apikační pole utvařečů




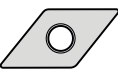



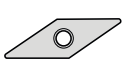
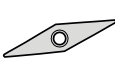
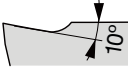
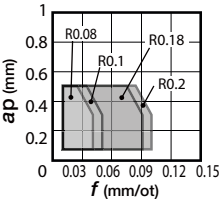
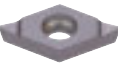
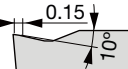
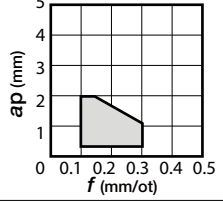

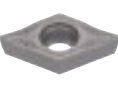


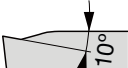
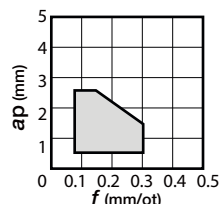





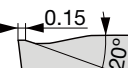
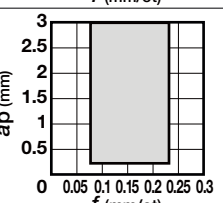





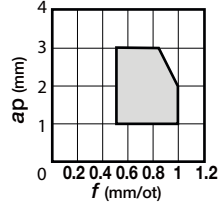

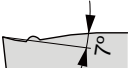
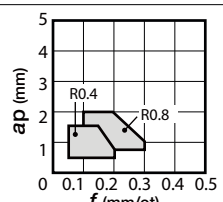

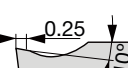
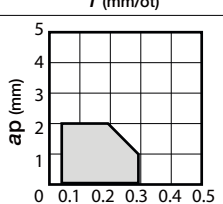






Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

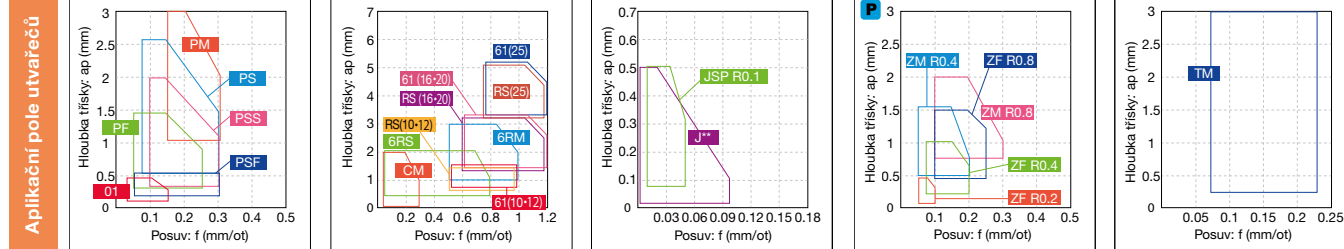
Apikace	Pozitivní destičky s otvorem, úhel hřbetu 7°	C	D	R	S	T	V	Y
								
		80°	55°		90°	60°	35°	25°
Dokončování	RS  ap (mm) vs f (mm/ot) graph			 B130				
	6RS  ap (mm) vs f (mm/ot) graph			 B130				
	ZF  ap (mm) vs f (mm/ot) graph							 B159
	W**  ap (mm) vs f (mm/ot) graph	 B114, B115	 B122			 B139		
	J**  ap (mm) vs f (mm/ot) graph	 B113	 B122			 B139		
Dokončování (ostrá řezná hrana)	JPP  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		 B123					
	JRP  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		 B123					



Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

Přehled utvařečů

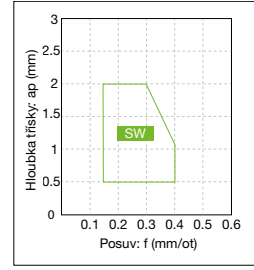
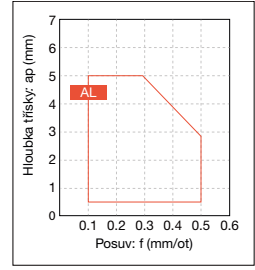
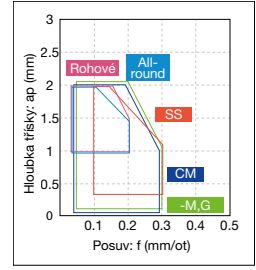
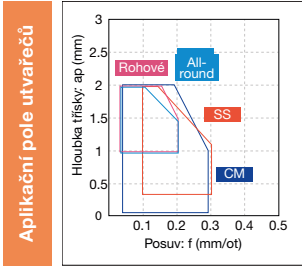
Applikace	Pozitivní destičky s otvorem, úhel hřbetu 7°	C	D	R	S	T	V	Y	
									
		80°	55°		90°	60°	35°	25°	
Dokončování (ostrá řezná hrana)	JSP  								
			B123						
	PSS  								
		B115	B124			B140	B152		
	PS  								
		B115	B124		B134	B140	B152		
	TM  								
	B115	B124			B140	B152			
6RM  									
				B130					
ZM  									
							B159		
CM  									
	B115	B124	B130	B134	B140	B152			



Pro více informací zkontrolujte stranu B***.




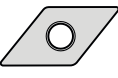



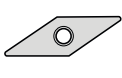
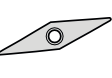
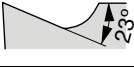
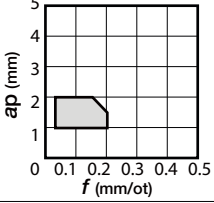

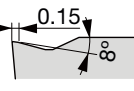
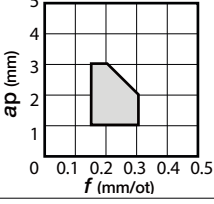




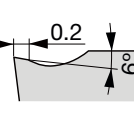
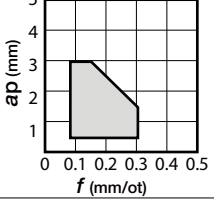
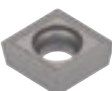



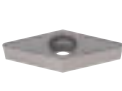
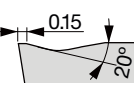
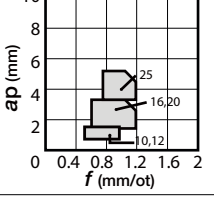

Applikace	Pozitivní destičky s otvorem, úhel hřbetu 7°							
	C	D	R	S	T	V	Y	
	80°	55°		90°	60°	35°	25°	
Dokončování až střední obrábění (pro neželezné materiály)	 ap (mm) vs f (mm/ot) graph B116	 B124	 B130		 B140	 B153		
Dokončování až střední obrábění (wiper)	 ap (mm) vs f (mm/ot) graph B116							
Dokončování až střední obrábění	All-round ap (mm) vs f (mm/ot) graph B116	 B124				 B153		
	SS ap (mm) vs f (mm/ot) graph B140				 B140			
	Rohové ap (mm) vs f (mm/ot) graph B116	 B124						
	23 ap (mm) vs f (mm/ot) graph B116	 B125			 B134	 B140		
	M,G-třída ap (mm) vs f (mm/ot) graph B116, B117	 B125						



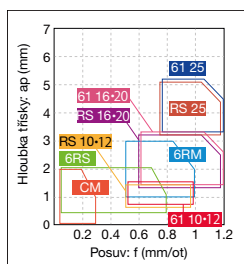
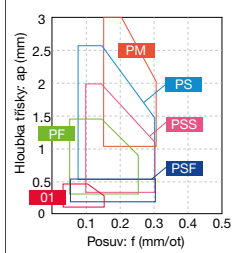
*-M,G: Bez utvařeče

Pro více informací zkontrolujte stranu B***.





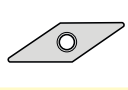
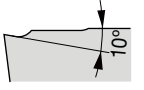
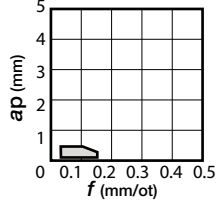

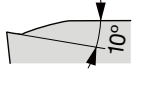
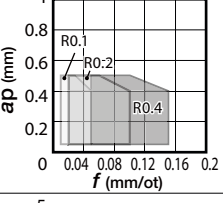


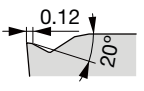
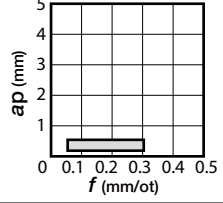


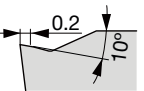
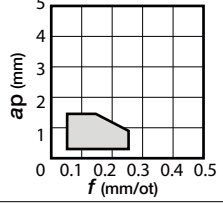


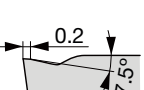
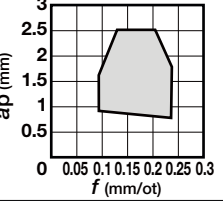


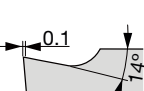
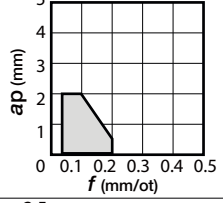




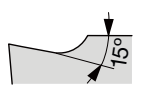
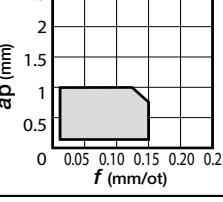

Přehled utvařečů

Applikace	Pozitivní destičky s otvorem, úhel hřbetu 7°	C	D	R	S	T	V	Y
		 80°	 55°		 90°	 60°	 35°	 25°
Dokončování až střední obrábění	I (se žlábkem)  					 B141		
	PM  	 B117	 B125		 B134	 B141		
	24  	 B117	 B125		 B134	 B141	 B153	
Těžké obrábění	61  			 B131				

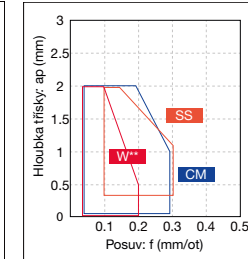
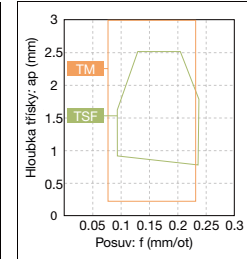
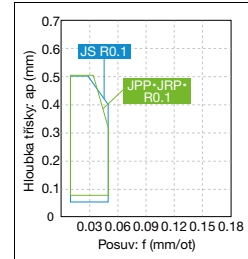
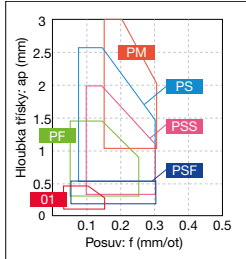
Applikační pole utvařečů



Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

Applikace	Pozitivní destičky s otvorem, úhel hřbetu 11°	C	E	S	T	V
						
		80°	75°	90°	60°	35°
Přesné dokončování	01  				 B142	
	JS  		 B128		 B142	
Dokončování	PSF  	 B118			 B142	
	PF  	 B118			 B142	
	TSF  	 B118			 B143	
	W**  	 B118	 B129	 B135	 B143, B144	
	J08  			 B128		

Applikační pole utvářečů

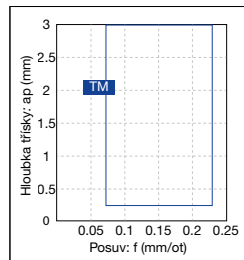
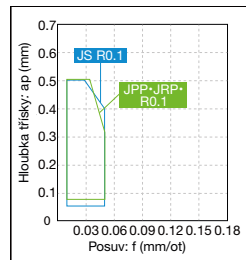
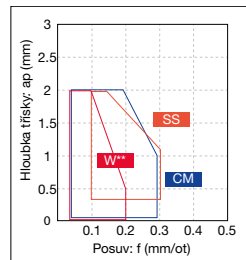
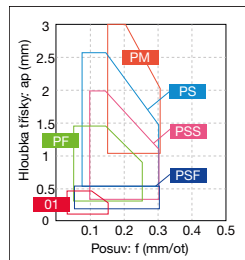


Pro více informací zkontrolujte stranu B***.




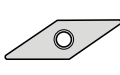
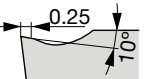
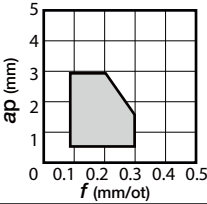


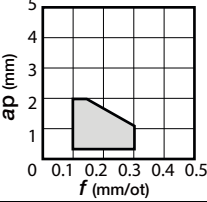

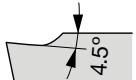
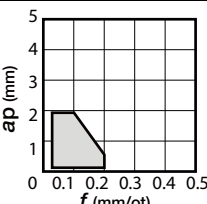


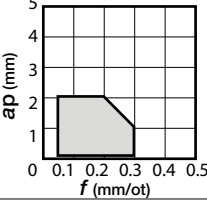




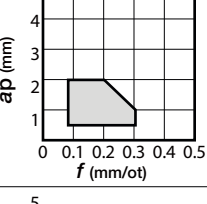



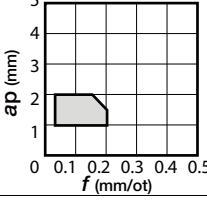

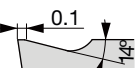
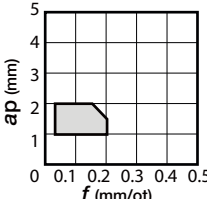

Přehled utvařečů

Applikace	Pozitivní destičky s otvorem, úhel hřbetu 11°	C	D	S	T	V
		80°	55°	90°	60°	35°
Dokončování (ostrá řezná hrana)	JPP 					 B154
	JRP 					 B154
	JSP 					 B154
Dokončování až střední obrábění	PSS 	 B118			 B145	
	PS 	 B119	 B126	 B135	 B145	
	TM 	 B119			 B145	
	CM 	 B119		 B135	 B146	

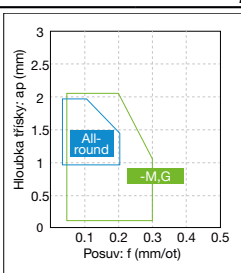
Aplikační pole utvařečů



Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

Aplicace	Pozitivní destičky s otvorem, úhel hřbetu 11°	C	S	T	V
		 80°	 90°	 60°	 35°
Dokončování až střední obrábění	All-round  	 B119			
	SS  			 B144	
	H**  			 B146	
	M,G-třída  	 B120	 B138	 B147	
	23  			 B135	 B146
	(se žlábkem)  			 Dříve standardní otvor Tungaloy ne ISO B136	
	(se žlábkem)  				 Dříve standardní otvor Tungaloy ne ISO B146

Aplicační pole utvářečů



*-M,G: Bez utvářeče

Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy




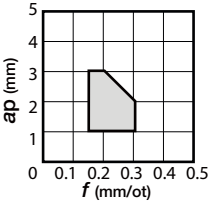


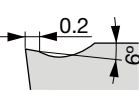
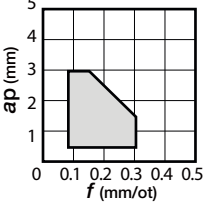
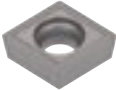

Vrtání



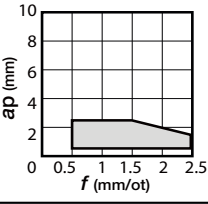

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

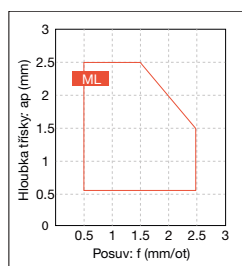
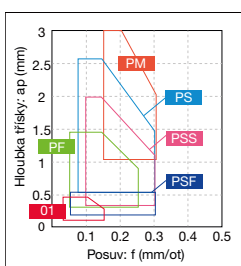
Abecední seznam

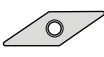

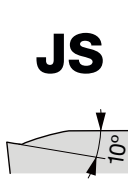

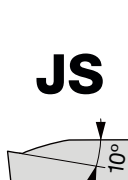

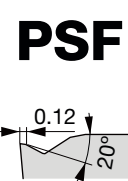

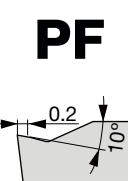

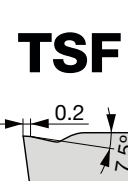





Přehled utvařečů

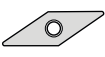

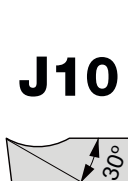

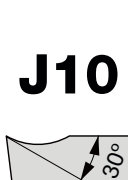

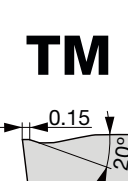

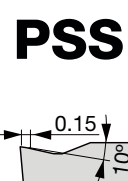

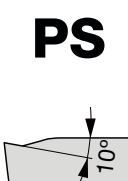

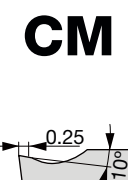

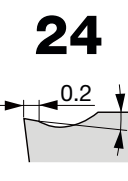


Aplikace		Pozitivní destičky s otvorem, úhel hřbetu 11°		C	T
					
				80°	60°
Střední obrábění	PM  			B120	B147
	24  			B120	B147

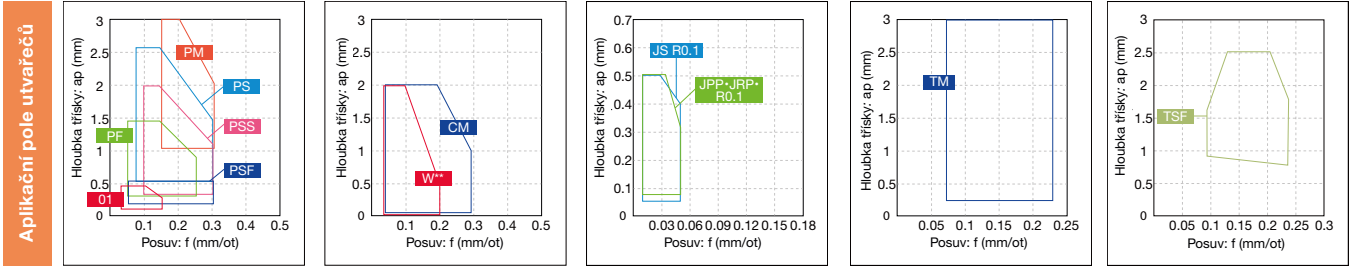
Aplikace		Pozitivní destičky s otvorem, úhel hřbetu 11°		W
				
				80°
Těžké obrábění	ML  			B155

Aplikační pole utvařečů

Pro více informací zkontrolujte **stranu B*****.


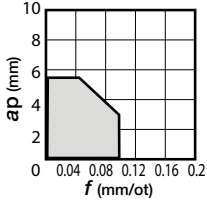


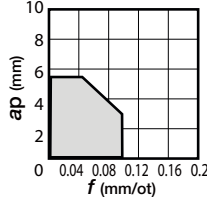


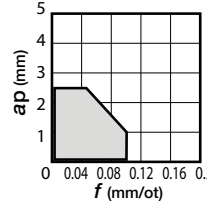

Applikace	Pozitivní destičky s otvorem, úhel hřbetu 5°	V	W
		 35°	 80°
Dokončování (ostrá řezná hrana)	JS  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		
	JS  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		
Dokončování	PSF  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		
	PF  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		
	TSF  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		
	W08  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		
	W11  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		


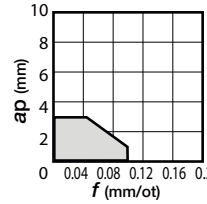


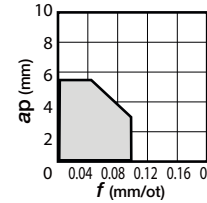


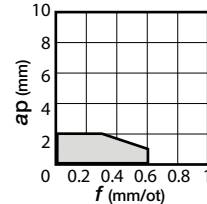

Applikace	Pozitivní destičky s otvorem, úhel hřbetu 5°	V	W	
		 35°	 80°	
Dokončování (ostrá řezná hrana)	J10  ap (mm) vs f (mm/ot) graph			
Dokončování	J10  ap (mm) vs f (mm/ot) graph			
Dokončování až střední obrábění	TM  ap (mm) vs f (mm/ot) graph			
	PSS  ap (mm) vs f (mm/ot) graph			
	PS  ap (mm) vs f (mm/ot) graph			
	CM  ap (mm) vs f (mm/ot) graph			
	Střední obrábění	24  ap (mm) vs f (mm/ot) graph		
				




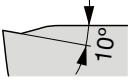
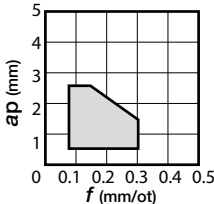

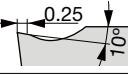
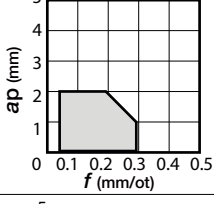



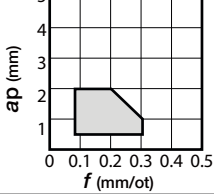



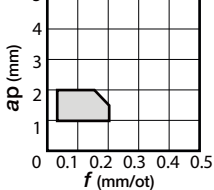



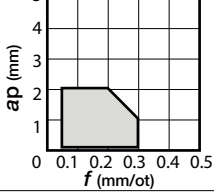


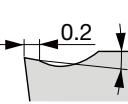
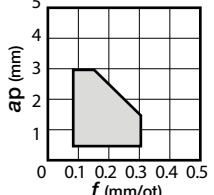



Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

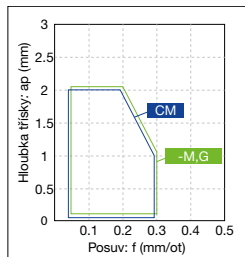
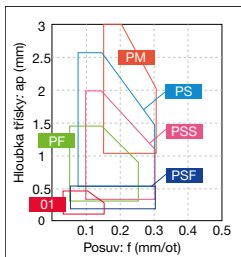
Přehled utvařečů

Aplikace		Pozitivní destičky s otvorem	JXF 
Podélné soustružení	—		 B159
Aplikace		Pozitivní destičky s otvorem	JXB 
Zpětné soustružení	—		 B160
Aplikace		Pozitivní destičky s otvorem	JTB 
Zpětné soustružení	—		 B161

Aplikace		Pozitivní destičky s otvorem	J10E 
Zpětné soustružení	—		 B161
Aplikace		Pozitivní destičky s otvorem	JXR 
Zpětné soustružení	—		 B160
Aplikace		Pozitivní destičky bez otvoru	RT  Speciální kruhová destička
Střední obrábění	—		 B131

Apikace	Pozitivní destičky bez otvoru, úhel hřbetu 11°	R	S	T
				
			90°	60°
Dokončování až střední obrábění	PS  			 B148
	CM  		 B137	 B148
	23  		 B137	 B148
	— (se žlábkem)  		 B137	 B148
	— M,G-třída  		 B137	 B148, B149
	24  			 B149

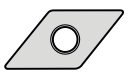
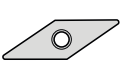


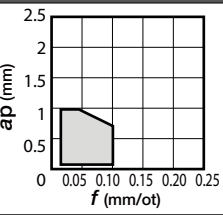



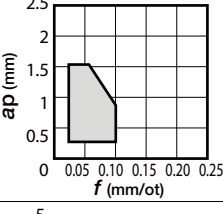



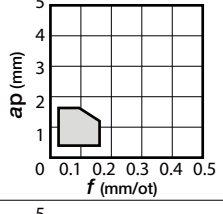


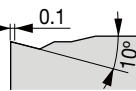
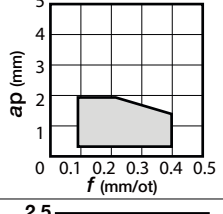

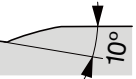
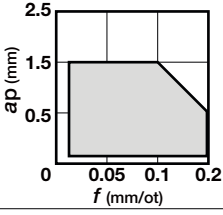



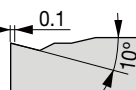
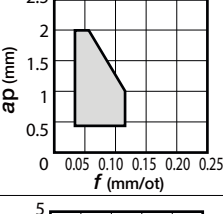


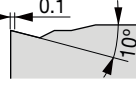
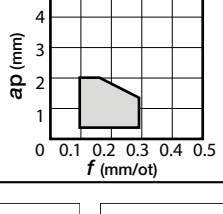


Apikační pole utvářečů

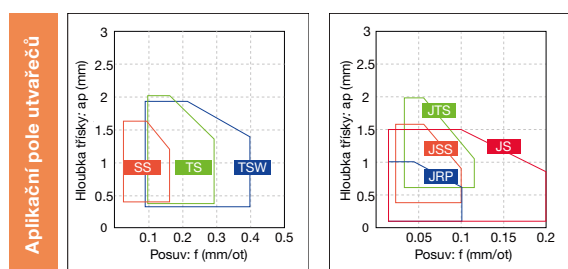


*-M,G: Bez utvářeče

Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

Přehled utvařečů

Applikace	Pozitivní oboustranné destičky	D	V	W
		 55°	 35°	 80°
Dokončování (ostrá rezná hrana)	JRP  	 B126	 B155	
	JSS  	 B126		 B157
Dokončování až střední obrábění	SS  	 B126		 B157
Dokončování	TSW  			 B157
Dokončování až střední obrábění (ostrá rezná hrana)	JS  	 B127	 B155	 B157
	JTS  	 B127		 B158
Dokončování až střední obrábění	TS  	 B127		 B158



Pro více informací zkontrolujte stranu B***.

Applikace	Pozitivní destičky bez otvoru, úhel hřbetu 7°		RCGX
			 Speciální kruhová destička
Střední obrábění			 B132

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

K

L

M

Destičky NEGATIVNÍ TYP

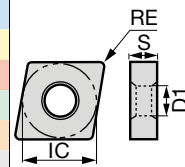
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ◑ : Silně přerušovaný řez

CN



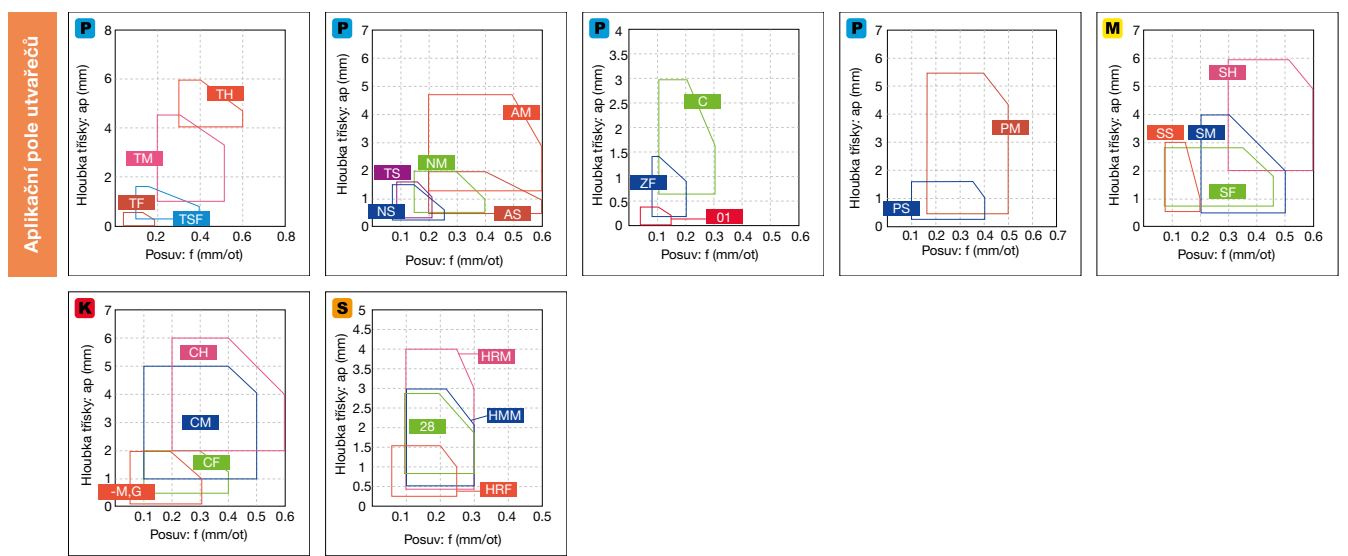
**Kosočtvercové 80°
s otvorem**

	P	M	K	N	S	H																	
Ocel	◐	◐	◑																				
Nerezová ocel	●	●	◐																				
Litina				●	◐																		
Neželezné kovy																							
Zárůzdorné slitiny																							
Kalené oceli																							



Aplicace	Utvařeč	Označení	S povlakem										Rozměry (mm)												
			T6215	T6120	T6130	T5105	T5115	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH630	AH645	AH120	GH330	RE	IC	S	D1						
Dokončování	<p>SF</p>	CNMG090304-SF	●	▲	▲				●	▲															
		CNMG090308-SF	●	▲	▲				●	▲															
		CNMG120404-SF	●	▲	▲				●	▲															
		CNMG120408-SF	●	▲	▲				●	▲															
		CNMG120412-SF	●	▲	▲				●	▲															
	<p>SS</p>	CNMG090404E-SS								●	●	▲	▲												
		CNMG090408E-SS								●	●	▲	▲												
		CNMG120404-SS	●	▲	▲					●	●	▲	▲	●	●										
		CNMG120408-SS	●	▲	▲					●	●	▲	▲	●	●										
		CNMG120412-SS	●	▲	▲					●	●	▲	▲		●										
	<p>HRF</p>	CNMG120404-HRF							●	●															
		CNMG120408-HRF							●	●															
		CNMG120412-HRF							●	●															
	<p>CF</p>	CNMG120404-CF				●	●																		
		CNMG120408-CF				●	●																		
CNMG120412-CF					●	●																			

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



*-M,G: Bez utvařeče

Odkazy: Vnější tělesa	→ C015 -	Vnitřní tělesa	→ D025 -
Tělesa J-Series	→ G050	TungCap	→ K008 -
PINZBOHR®	→ K178 -	Kazety	→ K181 -

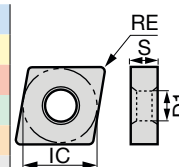
- Materiály
- Destičky pro soustružení
- Vnější tělesa
- Vnitřní tělesa
- Závítování
- Zapichování, upichování
- Nástroje pro automaty
- Frézování
- Monolitní frézy
- Vrtání
- Nástrojové systémy
- Uživatelská příručka
- Abecední seznam

Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

● : Plynulý řez
● : Lehce přerušovaný řez
✱ : Silně přerušovaný řez

CNKosočtvercové 80°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H																																
Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Nerezová ocel		●																																				
Litina	●	●	●																																			
Neželezné kovy				●																																		
Žáruvzdorné slitiny					●																																	
Kalené oceli																																						



Aplicace	Utvařeč	Označení	S povlakem					Povlakovaný cermet		Cermet		Bez povlaku			Rozměry (mm)				
			T9205	T9215	T9225	T9235	GH110	GT9530	GT720	NS9530	NS520	TH10				RE	IC	S	D1
Dokončování (wiper)		FW CNMG090404E-FW	●	●	●			●		●					0.4	9.525	4.76	3.81	
		CNMG090408E-FW	●	●	●			●		●					0.8	9.525	4.76	3.81	
		CNMG120404-FW		●				●		●					0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120408-FW	●	●	●			●		●					0.8	12.7	4.76	5.16	
		*Wiper																	
Dokončování		01 CNGG090302-01								●					0.2	9.525	3.18	3.81	
		CNGG090304-01								●					0.4	9.525	3.18	3.81	
		CNGG090308-01									●				0.8	9.525	3.18	3.81	
		CNGG120402-01									●	●		●	0.2	12.7	4.76	5.16	
		CNGG120404-01									●	●		●	0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNGG120408-01									●	●		●	0.8	12.7	4.76	5.16	
Dokončování (měkkých oceli)		11 CNMG120404-11		●	●					●		●		0.4	12.7	4.76	5.16		
		CNMG120408-11		●	●	●				●		●		0.8	12.7	4.76	5.16		
Dokončování (měkčích oceli)		17 CNMG120404-17												0.4	12.7	4.76	5.16		
		CNMG120408-17													0.8	12.7	4.76	5.16	
Vyvrtávání (Oboustranné VBD)		CB CNMG090304-CB												0.4	9.525	3.18	3.81		
		CNMG090308-CB													0.8	9.525	3.18	3.81	
Dokončování		C CNGG120404R-C					●					●		0.4	12.7	4.76	5.16		
		CNGG120404L-C										●		0.4	12.7	4.76	5.16		
		CNGG120408R-C										●		0.8	12.7	4.76	5.16		
		CNGG120408L-C										●		0.8	12.7	4.76	5.16		

* Pro informace o programování rádiíuů a kuželů pomocí destiček s utvařečem SW/FW, prosím navštívte strany **L011 - L015**.
Máte-li jakékoli dotazy, kontaktujte naše obchodní zástupce.

● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → **C015 -** Vnitřní tělesa → **D025 -**
Tělesa J-Series → **G050** TungCap → **K008 -**
PINZBOHR® → **K178 -** Kazety → **K181 -**

Destičky NEGATIVNÍ TYP

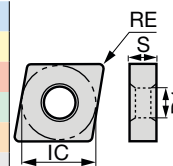
- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

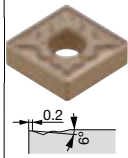
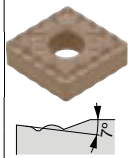
CN



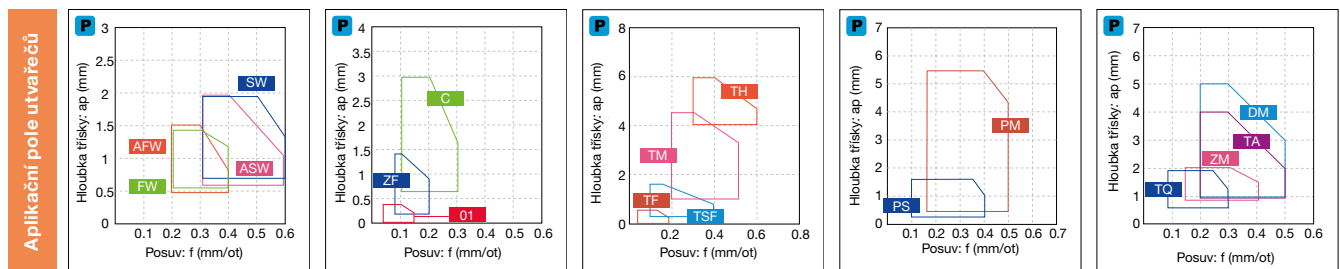
Kosočtvercové 80°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H																																		
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Aplicace	Utvařeč	Označení	S povlakem													Povlakovaný cermet		Cermet		Bez povlaku	Rozměry (mm)								
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T6120	T6130	T515	AH8015	AH6225	AH6235	AH725	AH630	AH645	AH110	AH120	GH110	GT9530	GT720	NS9530	NS520	TH10	RE	IC	S	D1	
Střední obrábění		TM CNMG090304-TM	●	●																					0.4	9.525	3.18	3.81	
		CNMG090308-TM	●	●	●																					0.8	9.525	3.18	3.81
		CNMG090404E-TM	●	●		●	▲	▲	●	●	●	●		▲			●									0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-TM	●	●		●	▲	▲	●	●	●	●		▲			●									0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG090412E-TM	●	●		●	▲	▲	●	●	●	●		▲			●									1.2	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-TM	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	▲	▲		●									0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TM	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	▲	▲		●									0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TM	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●									1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416-TM	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●									1.6	12.7	4.76	5.16
		CNMG160608-TM	●																							0.8	15.875	6.35	6.35
		CNMG160612-TM	●	●	●	●											●									1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMG190608-TM	●	●	●	●											●									0.8	19.05	6.35	7.93
		CNMG190612-TM	●	●	●	●											●									1.2	19.05	6.35	7.93
Střední obrábění (pro měkké oceli)		PM CNMG120404-PM	●	●		★				★	★													0.4	12.7	4.76	5.16		
		CNMG120408-PM	●	●		★				★	★														0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120412-PM	●	●		★				★	★														1.2	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120416-PM	●	●		★				★	★														1.6	12.7	4.76	5.16	
		ZM CNMG090408E-ZM	●	●		★				★	★															0.8	9.525	4.76	3.81
CNMG090412E-ZM	●	●		★				★	★															1.2	9.525	4.76	3.81		
CNMG120408-ZM	●	●	●	★				★	★						●			●						0.8	12.7	4.76	5.16		
CNMG120412-ZM	●	●	●	★				★	★						●			●						1.2	12.7	4.76	5.16		
CNMG120416-ZM	●	●		★				★	★															1.6	12.7	4.76	5.16		

- ★ : Novinka 2023
- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



- Odkazy: Vnější tělesa → **C015** - Vnitřní tělesa → **D025** -
 Tělesa J-Series → **G050** - TungCap → **K008** -
 PINZBOHR® → **K178** - Kazety → **K181** -

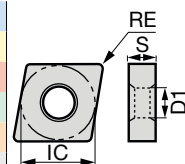
Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

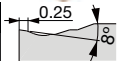
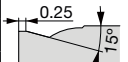
Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

● : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 * : Silně přerušovaný řez

CNKosočtvercové 80°
s otvorem

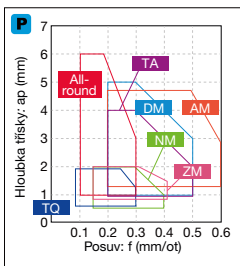
	P	M	K	N	S	H
Ocel	●	●	●			
Nerezová ocel		●				
Litina	●	●				
Neželezné kovy				●		
Zárůvzdorné slitiny					●	
Kalené oceli						●



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem										Povlakovaný cermet		Cermet		Bez povlaku	Rozměry (mm)								
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T505	T515	T5105	T5115	T5125	AH8015	AH6225	AH110	AH120	GT9530	GT720	NS9530	NS520	TH10	RE	IC	S	D1	
	AM	CNMG120408-AM	●	●																		0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120412-AM	●	●																			1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416-AM	●	●																			1.6	12.7	4.76	5.16
																										
	NM	CNMG120408-NM	●	●	●	●												●					0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-NM	●	●	●	●																	1.2	12.7	4.76	5.16
	DM	CNMG120404-DM	●	●		*						●	●										0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-DM	●	●	●	*						●	●										0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-DM	●	●	●	*						●	●										1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416-DM	●	●	*	*						●	●										1.6	12.7	4.76	5.16
																										
	All-round	CNMG090304	●	●														●					0.4	9.525	3.18	3.81
		CNMG090308	●	●	●	●												●					0.8	9.525	3.18	3.81
		CNMG120404	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	12.7	4.76	5.16
		CNMG160608	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	15.875	6.35	6.35
		CNMG160612	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMG160616	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMG190608	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	19.05	6.35	7.93
	CNMG190612	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	19.05	6.35	7.93	
	CNMG190616	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	19.05	6.35	7.93	

★ : Novinka 2023
 ● : Skladové položky

Aplicační pole utvařeců



Odkazy: Vnější tělesa → **C015** - Vnitřní tělesa → **D025** -
 Tělesa J-Series → **G050** - TungCap → **K008** -
 PINZBOHR® → **K178** - Kazety → **K181** -

Destičky

NEGATIVNÍ TYP

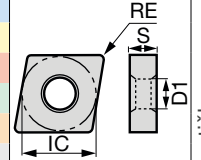
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

CN



Kosočtvercové 80°
s otvorem

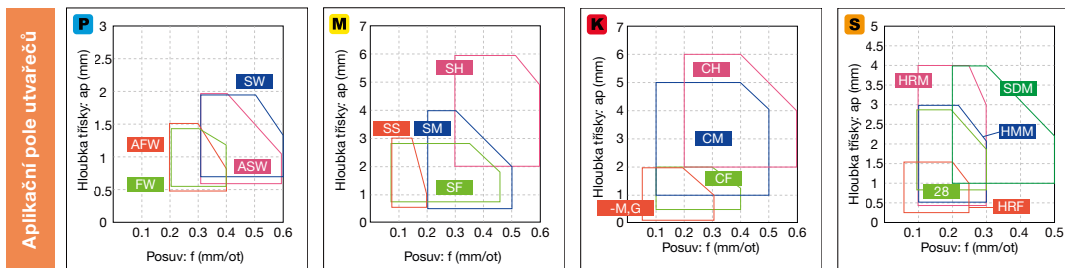
	P	M	K	N	S	H	S povlakem																		
							T9205	T9215	T9225	T6120	T6130	T6215	T505	T515	T5105	T5115	T5125	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH905	AH725	AH630	AH645
P Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M Nerezová ocel		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●	●																			
N Neželezné kovy				●	●	●																			
S Žárovzdorné slitiny																						●	●	●	●
H Kalené oceli																						●	●	●	●



Applikace	Utvařeč	Označení	S povlakem																Rozměry (mm)										
			T9205	T9215	T9225	T6120	T6130	T6215	T505	T515	T5105	T5115	T5125	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH905	AH725	AH630	AH645	RE	IC	S	D1				
																						0.4	9.525	4.76	3.81				
Střední obrábění	SM	CNMG090404E-SM				▲	▲	●										●						▲	0.4	9.525	4.76	3.81	
		CNMG090408E-SM				▲	▲	●											●					▲	0.8	9.525	4.76	3.81	
		CNMG090412E-SM				▲	▲	●												●				▲	1.2	9.525	4.76	3.81	
		CNMG120404-SM				▲	▲	●											●	●	●	●		▲	▲	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SM				▲	▲	●											●	●	●	●		▲	▲	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SM				▲	▲	●											●	●	●	●		▲	▲	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG160612-SM				▲	▲	●											●					▲	▲	1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMG160616-SM				▲													●					▲	▲	1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMG190612-SM					▲													●					▲	▲	1.2	19.05	6.35
	CNMG190616-SM					▲													●					▲	▲	1.6	19.05	6.35	7.93
	SDM	CNMG120404-SDM								●								●	●	●	●					0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SDM								●								●	●	●	●					0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SDM								●								●	●	●	●					1.2	12.7	4.76	5.16
	HRM	CNMG120404-HRM																	●	●						0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-HRM																	●	●						0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-HRM																	●	●						1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG160608-HRM																	●	●						0.8	15.875	6.35	6.35
		CNMG160612-HRM																	●	●						1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMG190612-HRM																	●	●						1.2	19.05	6.35	7.93
	CNMG190616-HRM																	●	●						1.6	19.05	6.35	7.93	
	CM	CNMG120404-CM									●	●	●	●	●											0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-CM									●	●	●	●	●											0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-CM									●	●	●	●	●											1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG160608-CM														●	●	●								0.8	15.875	6.35	6.35
		CNMG160612-CM														●	●	●								1.2	15.875	6.35	6.35
Střední obrábění (wiper)	SW	CNMG090408E-SW	●	●	●												●								0.8	9.525	4.76	3.81	
		CNMG090412E-SW	●	●	●													●							1.2	9.525	4.76	3.81	
		CNMG120408-SW	●	●	●								●		●											0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SW	●	●	●								●		●											1.2	12.7	4.76	5.16

* Pro informace o programování rádiusů a kuželů pomocí destiček s utvařečem SW/FW, prosím navštivte strany **L011 - L015**.
Máte-li jakékoli dotazy, kontaktujte naše obchodní zástupce.

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



- Odkazy: Vnější tělesa → **C015** - Vnitřní tělesa → **D025** -
Tělesa J-Series → **G050** TungCap → **K008** -
PINZBOHR® → **K178** - Kazety → **K181** -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

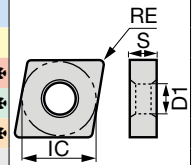


Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

CNKosočtvercové 80°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H
Ocel	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel		●	●	●	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●
Žáruvzdorné slitiny						
Kalené oceli						



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem											Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku		Rozměry (mm)												
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6120	T6130	T6215	AH6225	AH6235	AH905	AH630	AH645	AH110	AH120	GH330	GH110	GT9530	AT9530	GT720	NS9530	TH10	KS05F	KS20	RE	IC	S	D1	
Střední obrábění (wiper)	ASW	CNMG120408-ASW	●	●	●																					0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120412-ASW	●	●	●																						1.2	12.7	4.76	5.16
	TQ	CNMG120404-TQ		●	●													●	●	●							0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TQ		●	●													●	●	●								0.8	12.7	4.76
C	TA	CNMG120408-TA		●	●																						0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TA		●	●																							1.2	12.7	4.76
Střední obrábění	SA	CNMG120404-SA						▲	▲	●	●	●		▲	▲		●										0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-SA						▲	▲	●	●	●		▲	▲	●	●							●			0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SA						▲	▲	●	●	●		▲	▲		●							●			1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG190612-SA															●								●		1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMG190616-SA															●								●		1.6	19.05	6.35	7.93
	HMM	CNMG120404-HMM										●																		
		CNMG120408-HMM										●													●					
		CNMG120412-HMM										●																		
		CNMG160608-HMM										●																		
		CNMG160612-HMM										●																		
P	P	CNMG120404R-P															●			●			●			0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120404L-P															●			●			●			0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120408R-P															●			●			●			0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120408L-P															●			●			●			0.8	12.7	4.76	5.16	
S	S	CNMG120404R-S		●	●		▲		●	●		▲	▲		●				●	●						0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120404L-S		●	●		▲		●	●		▲	▲		●				●	●						0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120408R-S		●	●		▲		●	●		▲	▲		●				●	●						0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120408L-S		●	●		▲		●	●		▲	▲		●				●	●						0.8	12.7	4.76	5.16	

* Pro informace o programování rádiusů a kuželů pomocí destiček s utvařecem SW/FW, prosím navštivte strany L011 - L015. Máte-li jakékoli dotazy, kontaktujte naše obchodní zástupce.

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno

Odkazy: Vnější tělesa	→ C015 -	Vnitřní tělesa	→ D025 -
Tělesa J-Series	→ G050	TungCap	→ K008 -
PINZBOHR®	→ K178 -	Kazety	→ K181 -

Destičky NEGATIVNÍ TYP

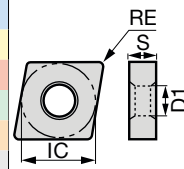
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přeřuovaný řez
- ◑ : Silně přeřuovaný řez

CN



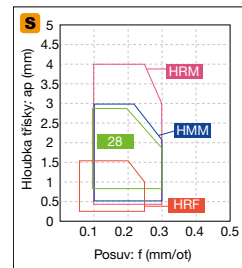
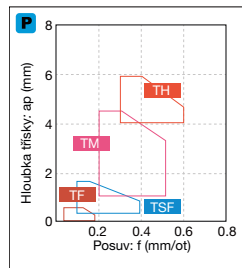
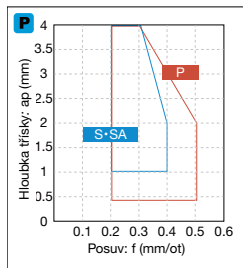
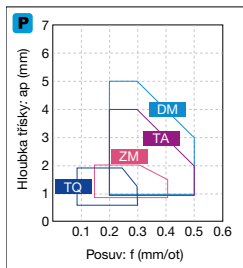
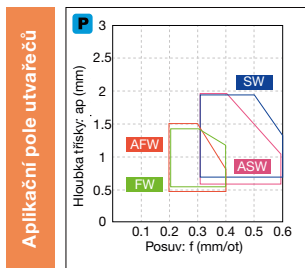
Kosočtvercové 80°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H
Ocel	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●
Záruvzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem												Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)				
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6130	T515	AH8005	AH8015	AH6225	AH725	AH110	AH120	GH330	GT720	NS9530	KS05F	TH10	RE	IC	S
Střední obrábění	27	CNMG120404-27	●	●												●			0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-27	●	●	●											●			0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-27			●														1.2	12.7	4.76	5.16
	28	CNMG120404-28			●			●	●		●	●						●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-28						●	●		●	●						●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-28						●	●										1.2	12.7	4.76	5.16
CNGG120402-28																	●	0.2	12.7	4.76	5.16	
Střední až těžké obrábění	33	CNMG120408-33												●					0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416-33		●															1.6	12.7	4.76	5.16
		CNMG160612-33		●															1.2	15.875	6.35	6.35
	37	CNMG120404-37		●												●			0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-37		●	●								●			●		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-37		●															1.2	12.7	4.76	5.16
38	CNMG120404-38																	0.4	12.7	4.76	5.16	
	CNMG120408-38		●							●			●					0.8	12.7	4.76	5.16	
Střední až těžké obrábění	TH	CNMG120408-TH	●	●	●	●	▲	●	●	●		●							0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TH	●	●	●	●	▲	●	●	●		●							1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416-TH	●	●	●	●		●	●					●					1.6	12.7	4.76	5.16
		CNMG160612-TH	●	●	●	●									●				1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMG160616-TH	●	●	●	●										●			1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMG190612-TH	●	●	●	●										●			1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMG190616-TH	●	●	●	●										●			1.6	19.05	6.35	7.93

● : Skladové položky
▲ : Bude ukončeno



Odkazy: Vnější tělesa → C015 - Vnitřní tělesa → D025 -
 Tělesa J-Series → G050 - TungCap → K008 -
 PINZBOHR® → K178 - Kazety → K181 -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

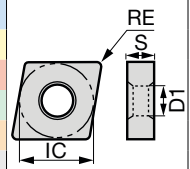


Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

CNKosočtvercové 80°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H																													
Ocel	●	●	●	●	●	●																													
Nerezová ocel	●	●																																	
Litina	●	●	●																																
Neželezné kovy																																			
Zárůzdorné slitiny																																			
Kalené oceli																																			



Applikace	Utvařeč	Označení	S povlakem													Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku		Rozměry (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6130	T515	T5105	T5115	T5125	AH6225	AH6235	AH645	AH630	GT720	NS9530	KS05F	TH10	RE	IC	S	D1
Střední až těžké obrábění	THS	CNMG120408-THS	●	●	●	●														0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-THS	●	●	●	●														1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416-THS	●	●	●	●														1.6	12.7	4.76	5.16
		CNMG160612-THS	●	●	●	●														1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMG160616-THS	●	●	●	●														1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMG190612-THS	●	●	●															1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMG190616-THS	●	●	●															1.6	19.05	6.35	7.93
		CNMG190624-THS	●	●	●															2.4	19.05	6.35	7.93
		CNMG250924-THS	●	●	●															2.4	25.4	9.52	9.12
Střední až těžké obrábění	SH	CNMG120408-SH					▲				●	●	▲	▲					0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120412-SH					▲				●	●	▲	▲					1.2	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120416-SH					▲				●	●	▲	▲					1.6	12.7	4.76	5.16	
		CNMG160612-SH					▲				●	●	▲	▲					1.2	15.875	6.35	6.35	
		CNMG160616-SH					▲				●	●	▲	▲					1.6	15.875	6.35	6.35	
		CNMG190612-SH					▲				●	●	▲	▲					1.2	19.05	6.35	7.93	
		CNMG190616-SH					▲				●	●	▲	▲					1.6	19.05	6.35	7.93	
Střední až těžké obrábění	CH	CNMG120404-CH							●	●	●								0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120408-CH							●	●	●								0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120412-CH							●	●	●								1.2	12.7	4.76	5.16	
		CNMG160612-CH								●	●	●							1.2	15.875	6.35	6.35	
		CNMG160616-CH									●	●	●						1.6	15.875	6.35	6.35	
		CNMG190612-CH									●	●	●						1.2	19.05	6.35	7.93	
	CNMG190616-CH									●	●	●						1.6	19.05	6.35	7.93		
Střední až těžké obrábění (jednostranné VBD)	TRS	CNMM120408-TRS	●	●	●	●													0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMM120412-TRS	●	●	●														1.2	12.7	4.76	5.16	
		CNMM160612-TRS	●	●	●														1.2	15.875	6.35	6.35	
		CNMM160616-TRS	●	●	●														1.6	15.875	6.35	6.35	
		CNMM190616-TRS	●	●	●														1.6	19.05	6.35	7.93	
		CNMM190624-TRS	●	●	●														2.4	19.05	6.35	7.93	
		CNMM250924-TRS	●	●	●														2.4	25.4	9.52	9.12	
		57	CNMM120404-57			●														0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMM120408-57	●	●																0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMM120412-57	●																	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMM190612-57	●																	1.2	12.7	4.76	5.16
	CNMM190616-57	●																	1.6	12.7	4.76	5.16	
Střední až těžké obrábění	65	CNMM120412-65	●	●															1.2	12.7	4.76	5.16	
		CNMM160616-65	●																1.6	15.875	6.35	6.35	


- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno

Odkazy: Vnější tělesa → **C015** - Vnitřní tělesa → **D025** -
Tělesa J-Series → **G050** TungCap → **K008** -
PINZBOHR® → **K178** - Kazety → **K181** -

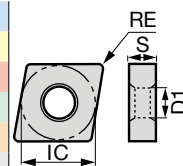
Destičky NEGATIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ◑ : Silně přerušovaný řez

CN

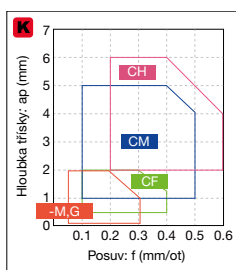
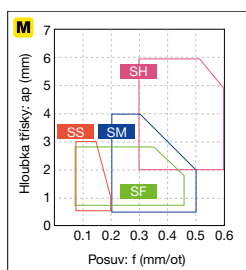
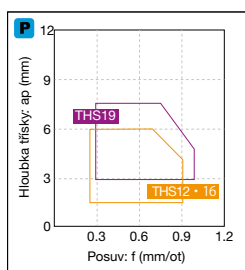
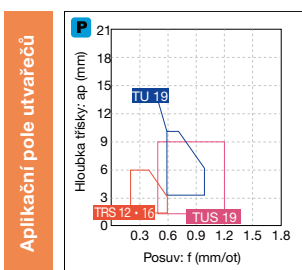
 Kosočtvercové 80° s otvorem

	P	M	K	N	S	H														
Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Zárůzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem								Cermet	Bez povlaku	Keramika	Rozměry (mm)				
			T9205	T9215	T9225	T9235	T505	T515	T5105	T5115	T5125	NS520	TH10	FX105	RE	IC	S	D1
Střední až těžké obrábění (jednostranné VBD)	TU	CNMM190612-TU			●	●									1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMM190616-TU			●	●									1.6	19.05	6.35	7.93
		CNMM190624-TU	●	●	●										2.4	19.05	6.35	7.93
		CNMM250924-TU			●	●									2.4	25.4	9.52	9.12
	TUS	CNMM190608-TUS		●	●										0.8	19.05	6.35	7.93
		CNMM190612-TUS		●	●	●									1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMM190616-TUS		●	●	●									1.6	19.05	6.35	7.93
		CNMM190624-TUS		●	●	●									2.4	19.05	6.35	7.93
		CNMM190632-TUS		●	●										3.2	19.05	6.35	7.93
		CNMM250916-TUS		●	●	●									1.6	25.4	9.52	9.12
		CNMM250924-TUS		●	●	●									2.4	25.4	9.52	9.12
		CNMM250932-TUS		●	●										3.2	25.4	9.52	9.12
Dokončování až střední obrábění	-	CNMA090404E							●						0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMA090408E							●						0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMA090412E							●						1.2	9.525	4.76	3.81
		CNMA090416E							●						1.6	9.525	4.76	3.81
		CNMA120404								●	●	●	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMA120408	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMA120412	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMA120416	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.6	12.7	4.76	5.16
		CNMA160608													0.8	15.875	6.35	6.35
		CNMA160612													1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMA160616													1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMA190612													1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMA190616													1.6	19.05	6.35	7.93

● : Skladové položky



*-M,G: Bez utvařeče

- Odkazy: Vnější tělesa → C015 - Vnitřní tělesa → D025 -
 Tělesa J-Series → G050 TungCap → K008 -
 PINZBOHR® → K178 - Kazety → K181 -

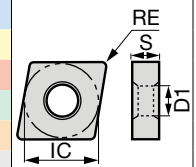
Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

● : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 ✱ : Silně přerušovaný řez

CN

Kosočtvercové 80°
s otvorem

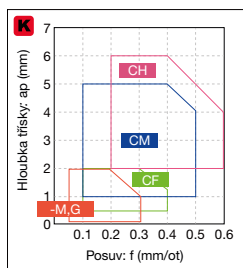
	P	M	K	N	S	H
Ocel	●●					
Nerezová ocel						
Litina	●●		●●●●			
Neželezné kovy						
Žárovzdorné slitiny						
Kalené oceli						●●●●●



Aplicace	Utvařec	Označení	Cermet						Keramika						Rozměry (mm)					
			NS520						TZ120	FX105	CX710	LX10	LX11	LX21	RE	IC	S	D1		
Wiper		CNMA120408W																		
		CNMA120412W																		
		CNMA120416W																		
Dokončování až střední obrábění		CNGA120404																		
		CNGA120408	●																	
		CNGA120412																		
		CNGA120416																		
		CNGA120420																		

● : Skladové položky
 ▲ : Bude ukončeno

Aplicační pole utvařeců



*-M,G: Bez utvařeče

Odkazy: Vnější tělesa → **C015** - Vnitřní tělesa → **D025** -
 Tělesa J-Series → **G050** - TungCap → **K008** -
 PINZBOHR® → **K178** - Kazety → **K181** -

Destičky

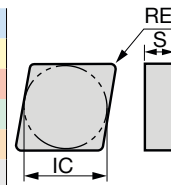
NEGATIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✳ : Silně přerušovaný řez

CN

Kosočtvercové 80°
bez otvoru

P	Ocel																						
M	Nerezová ocel																						
K	Litina	◐																					
N	Neželezné kovy																						
S	Žáruvzdorné slitiny																						
H	Kalené oceli	◐	◐	◐	◐																		

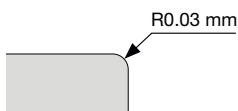


Applikace	Utvařeč	Označení	Keramika								Rozměry (mm)						
			FX105	LX10	LX11	LX21	CX710	TS200	TS300	RE	IC	S	D1				
Dokončování až střední obrábění	-	CNGD120712	●											1.2	12.7	7.94	-
		CNGD120716	●											1.6	12.7	7.94	-
	-	CNMM120408	●											0.8	12.7	4.76	-
		CNMM120412	●											1.2	12.7	4.76	-
	-	CNGN120408-E								●				0.8	12.7	4.76	-
		CNGN120412-E								●				1.2	12.7	4.76	-
		CNGN120412-T1								●				1.2	12.7	4.76	-
		CNGN120404		●	▲									0.4	12.7	4.76	-
		CNGN120408		●	●	▲								0.8	12.7	4.76	-
		CNGN120412		●	●	▲								1.2	12.7	4.76	-
		CNGN120416		●	●	▲	●							1.6	12.7	4.76	-
		CNGN120420		●										2	12.7	4.76	-
		CNGN120708-E								●				0.8	12.7	7.94	-
		CNGN120712-E								●	●			1.2	12.7	7.94	-
		CNGN120716-T1								●				1.6	12.7	7.96	-
		CNGN120708		●	●	▲								0.8	12.7	7.94	-
		CNGN120712		●	●	▲								1.2	12.7	7.94	-
		CNGN120716		●	●	▲								1.6	12.7	7.94	-
	CNGN120720				▲								2	12.7	7.94	-	

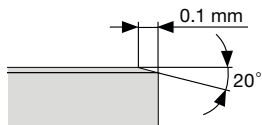
- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno

Úprava řezné hrany

E: Nízká řezná síla



T1: Zesílená řezná hrana



Odkazy: CNGD...: Vnější tělesa → **C020**

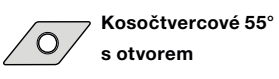
Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



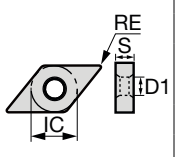
Destičky NEGATIVNÍ TYP

● : Plynulý řez
● : Lehce přerušovaný řez
✱ : Silně přerušovaný řez

DN



	P	M	K	N	S	H																																			
Ocel	●	●	●	●	●	●																																			
Nerezová ocel		●																																							
Litina	●	●	●																																						
Neželezné kovy				●																																					
Žáruvzdorné slitiny					●																																				
Kalené oceli						●																																			



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem								Povlakovaný cermet		Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T515	AH8015	AH6225	AH120	GT9530	AT9530	NS9530	TH10	RE	IC	S
Dokončování	TF	DNMG110402E-TF	●	●	●	✱		✱	✱				●		0.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG110404E-TF	●	●	●	✱		✱	✱				●		0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-TF	●	●	●	✱		✱	✱				●		0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-TF	✱	✱	✱		✱	✱	✱				●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TF	✱	✱	✱		✱	✱	✱				●		0.8	12.7	4.76	5.16
	TSF	DNMG110402E-TSF	●	●	●	✱		●	✱	●		●	●		0.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG110404E-TSF	●	●	●	✱		●	✱	●		●	●		0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-TSF	●	●	●	✱		●	✱	●		●	●		0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG110412E-TSF	●	●				●		●		●	●		1.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-TSF	●	●	●	✱	●	●	✱	●		●	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TSF	●	●	●	✱	●	●	✱	●		●	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-TSF	●	●	●	✱	●	●	✱	●			●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-TSF	●	●	●	✱		✱	✱			●	●	●	0.4	12.7	6.35	5.16
	PS	DNMG150404-PS	●	●	●	✱		✱	✱				●		0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-PS	●	●	●	✱		✱	✱				●		0.8	12.7	4.76	5.16
DNMG150412-PS		●	●	●	✱		✱	✱				●		1.2	12.7	4.76	5.16	
DNMG150604-PS		●	●	●	✱		✱	✱				●		0.4	12.7	6.35	5.16	
DNMG150608-PS		●	●	●	✱		✱	✱				●		0.8	12.7	6.35	5.16	
Dokončování (měkkých ocelí)	ZF	DNMG110404E-ZF	●	●	●	✱		✱	✱				●		0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-ZF	●	●	●	✱		✱	✱				●		0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-ZF	●	●	●	✱		✱	✱			●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-ZF	●	●	●	✱		✱	✱			●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-ZF	●	●	●	✱		✱	✱				●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-ZF	●	●	●	✱		✱	✱				●	●	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-ZF	●	●	●	✱		✱	✱				●	●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-ZF	●	●	●	✱		✱	✱				●	●	1.2	12.7	6.35	5.16
Dokončování	AS	DNMG150404-AS	●		●								●		0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-AS	●	●	●								●		0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-AS	●	●	●										1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-AS	●												0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-AS	●	●											0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-AS	●												1.2	12.7	6.35	5.16
	NS	DNMG150404-NS			●								●		0.4	12.7	4.76	5.16
DNMG150408-NS	●	●	●									●		0.8	12.7	4.76	5.16	

✱ : Novinky 2023
● : Skladové položky

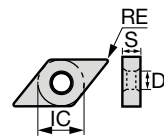
Odkazy: Vnější tělesa → C034 - Vnitřní tělesa → D069 -
Tělesa J-Series → G068 TungCap → C034 -, K012 -

Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

DNKosočtvercové 55°
s otvorem

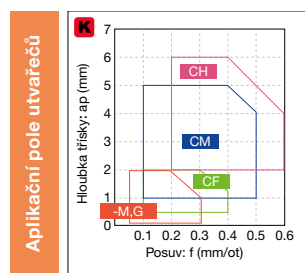
	P	M	K	N	S	H												
Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Neželezné kovy																		
Zárůzdorné slitiny																		
Kalené oceli																		



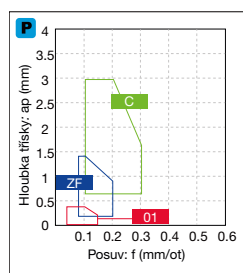
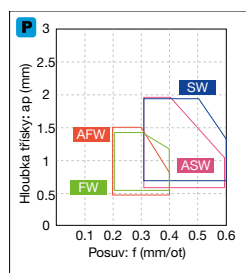
Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem										Povlakovaný cermet		Cermet		Bez povlaku	Rozměry (mm)					
			T9215	T5105	T5115	GH330	GH110	GT9530	GT720	NS9530	NS520	TH10			RE	IC	S	D1					
			Dokončování		DNMG150404-CF	●	●															0.4	12.7
DNMG150408-CF	●	●																		0.8	12.7	4.76	5.16
DNMG150412-CF	●	●																		1.2	12.7	4.76	5.16
DNMG150604-CF	●	●																		0.4	12.7	6.35	5.16
DNMG150608-CF	●	●																		0.8	12.7	6.35	5.16
DNMG150612-CF	●	●																		1.2	12.7	6.35	5.16
Dokončování (wiper)		DNMG110404E-FW	●																0.4	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110408E-FW	●																0.8	9.525	4.76	3.81	
		DNMG150404-FW	●																0.4	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408-FW	●																0.8	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150604-FW	●																0.4	12.7	6.35	5.16	
		DNMG150608-FW	●																0.8	12.7	6.35	5.16	
		*Wiper																					
Dokončování		DNMG110402-01												●					0.2	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110404-01												●	●	●			0.4	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110408-01												●	●	●			0.8	9.525	4.76	3.81	
		DNMG150402-01													●	●	●			0.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150404-01					●								●	●	●			0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-01													●	●	●			0.8	12.7	4.76	5.16
Dokončování		DNMG110404-11												●					0.4	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110408-11												●					0.8	9.525	4.76	3.81	
		DNMG150404-11					●							●		●			0.4	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408-11	●											●		●			0.8	12.7	4.76	5.16	
Dokončování (měkkých ocelí)		DNMG150404-17												●					0.4	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150408-17												●					0.8	12.7	4.76	5.16	
Vývrtávání (Oboustranné VBD)		DNMG110404-CB									●		●						0.4	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110408-CB	●								●		●						0.8	9.525	4.76	3.81	

* Pro informace o programování rádiusů a kuželů pomocí destiček s utvařecem SW/FW, prosím navštivte strany **L011 - L015**.
Máte-li jakékoli dotazy, kontaktujte naše obchodní zástupce.

● : Skladové položky



*-M,G: Bez utvařeče



Odkazy: Vnější tělesa → **C034 -** Vnitřní tělesa → **D069 -**
Tělesa J-Series → **G068** TungCap → **C034 -, K012 -**

Destičky

NEGATIVNÍ TYP

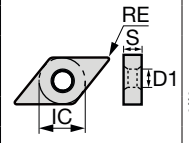
● : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 ✱ : Silně přerušovaný řez

DN

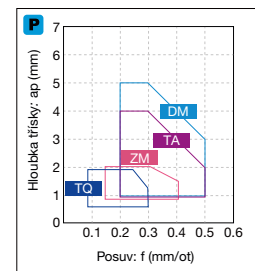
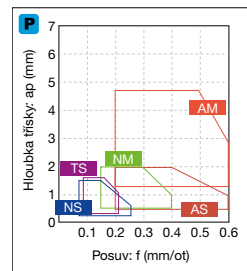
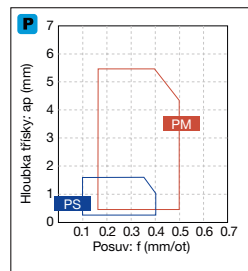
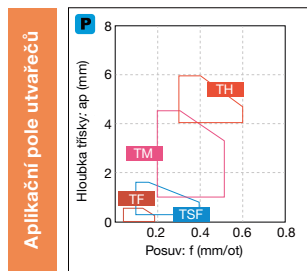


Kosočtvercové 55°
s otvorem

Materiál	P	M	K	N	S	H
Ocel	●●●●	●●●●	●●	●●	●●	●●
Nerezová ocel	●●●●	●●●●	●●	●●	●●	●●
Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Záruzdorné slitiny	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Kalené oceli	●●	●●	●●	●●	●●	●●



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem												Povlakovaný cermet		Rozměry (mm)									
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T6120	T6130	T515	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH630	AH645	AH110	AH120	GT9530	NS9530	RE	IC	S	D1		
Střední obrábění	 0.2	TM DNMG110404E-TM	●	●		★						●	★					●			0.4	9.525	4.76	3.81		
		DNMG110408E-TM	●	●		★						●	★					●			0.8	9.525	4.76	3.81		
		DNMG110412E-TM	●	●		★						●	★					●			1.2	9.525	4.76	3.81		
		DNMG110404-TM	●	●	●																0.4	9.525	4.76	3.81		
		DNMG110408-TM	●	●	●																0.8	9.525	4.76	3.81		
		DNMG150404-TM	●	●	●	●	●	▲	▲	●		●	●	●	▲	▲		●			0.4	12.7	4.76	5.16		
		DNMG150408-TM	●	●	●	●	●	▲	▲	●		●	●	●	▲	▲		●			0.8	12.7	4.76	5.16		
		DNMG150412-TM	●	●	●	●	●	▲	▲	●		●	●	●	▲	▲	●	●			1.2	12.7	4.76	5.16		
		DNMG150416-TM	●	●	●	●	▲	▲	●		●	●	●	▲	▲		●			1.6	12.7	4.76	5.16			
		DNMG150604-TM	●	●	●	★						★	★					●			0.4	12.7	6.35	5.16		
		DNMG150608-TM	●	●	●	★						●	★					●			0.8	12.7	6.35	5.16		
		DNMG150612-TM	●	●	●	★						●	★					●			1.2	12.7	6.35	5.16		
		DNMG150616-TM	●	●	●	★					●		★								1.6	12.7	6.35	5.16		
		Střední obrábění (měkkých ocelí)	 R	ZM DNMG110408E-ZM	●	●		★						★	★								0.8	9.525	4.76	3.81
DNMG110412E-ZM	●			●		★							★	★								1.2	9.525	4.76	3.81	
DNMG150408-ZM	●			●	●	★							★	★					●	●		0.8	12.7	4.76	5.16	
DNMG150412-ZM	●			●	●	★							★	★								1.2	12.7	4.76	5.16	
DNMG150416-ZM	★			★		★							★	★								1.6	12.7	4.76	5.16	
DNMG150608-ZM	●			●	●	★							★	★								0.8	12.7	6.35	5.16	
DNMG150612-ZM	●			●		★							★	★								1.2	12.7	6.35	5.16	
DNMG150616-ZM	★			★		★							★	★								1.6	12.7	6.35	5.16	
Střední obrábění	 0.25	AM DNMG150408-AM	●	●																		0.8	12.7	4.76	5.16	
		DNMG150412-AM	●	●																			1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150416-AM	●	●																			1.6	12.7	4.76	5.16
		DNMG150608-AM	●	●																			0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-AM	●	●																			1.2	12.7	6.35	5.16
		DNMG150616-AM	●	●																			1.6	12.7	6.35	5.16



★ : Novinky 2023
 ● : Skladové položky
 ▲ : Bude ukončeno

Odkazy: Vnější tělesa → C034 - Vnitřní tělesa → D069 -
 Tělesa J-Series → G068 TungCap → C034 -, K012 -

Destičky NEGATIVNÍ TYP

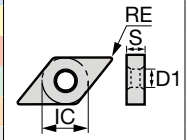
- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

DN



Kosočtvercové 55°
s otvorem

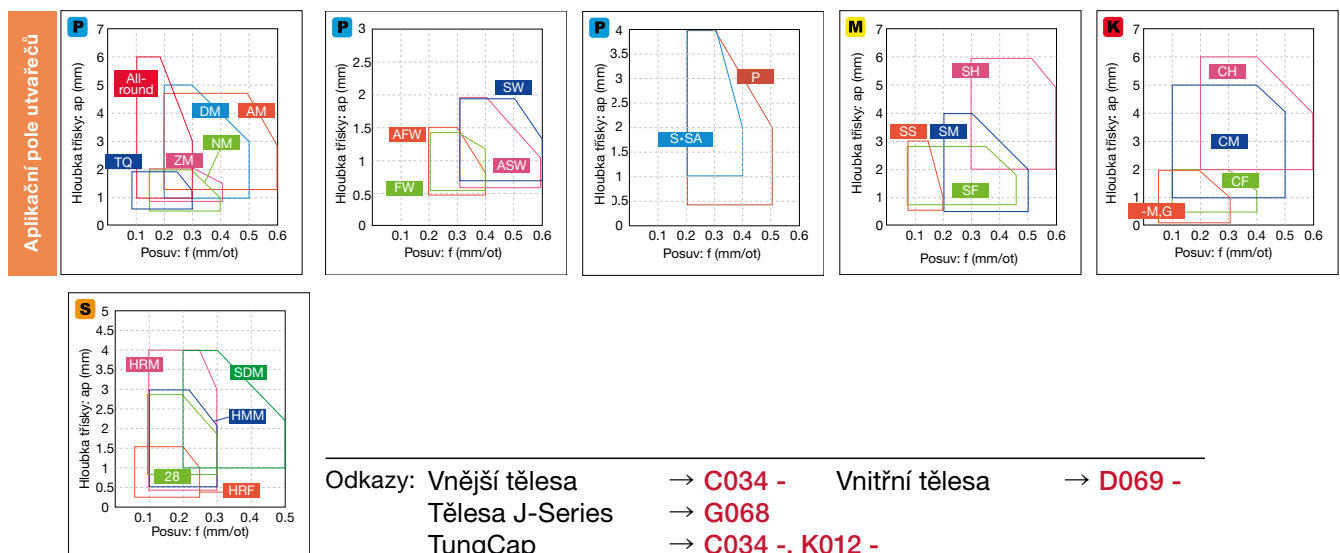
	P	M	K	N	S	H
Ocel	●●●✱					
Nerezová ocel	●●					
Litina	●●		●●●●	●✱		
Neželezné kovy				●●		
Žáruvzdorné slitiny				●		
Kalené oceli					●●	



Aplicace	Utvařeč	Označení	S povlakem						Povlakovaný cermet		Cermet	Rozměry (mm)					
			T9215	T9225	T505	T515	T5105	T5115	T5125	AH905		AH120	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC
Střední obrábění		CM DNMG150404-CM			●	●	●	●	●					0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-CM			●	●	●	●	●					0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-CM			●	●	●	●	●					1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-CM								●				0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-CM								●				0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-CM								●				1.2	12.7	6.35	5.16
Dokončování (wiper)		SW DNMG110408E-SW	●											0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG110412E-SW	●											1.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG150408-SW	●											0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-SW	●											1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150608-SW	●											0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-SW	●											1.2	12.7	6.35	5.16
Střední obrábění		TQ DNMG150404-TQ	●	●						●	●	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TQ	●	●						●	●	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		SA DNMG150404-SA								●				0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-SA								●				0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-SA								●				0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-SA								●				0.8	12.7	6.35	5.16
		HMM DNMG150404-HMM								●				0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-HMM								●				0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-HMM								●				1.2	12.7	4.76	5.16

* Pro informace o programování rádiusů a kuželů pomocí destiček s utvařečem SW/FW, prosím navštivte strany L011 - L015.
Máte-li jakékoli dotazy, kontaktujte naše obchodní zástupce.

● : Skladové položky



Odkazy: Vnější tělesa → C034 - Vnitřní tělesa → D069 -
Tělesa J-Series → G068
TungCap → C034 -, K012 -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



Destičky

NEGATIVNÍ TYP

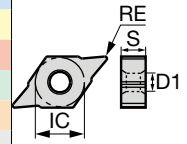
- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

FN



Kosočtvercové 45°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H																	
Ocel	●●●✱	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Litina	●●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Žáruvzdorné slitiny						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Applikace	Utvařeč	Označení	S povlakem					Rozměry (mm)			
			T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	RE	IC	S	D1
Dokončování		TSF FNMG110402E-TSF	●	●	★	●	★	0.2	9.525	4.76	3.81
		FNMG110404E-TSF	●	●	★	●	★	0.4	9.525	4.76	3.81
		FNMG110408E-TSF	●	●	★	●	★	0.8	9.525	4.76	3.81
		FNMG110412E-TSF	●	●	★	●	★	1.2	9.525	4.76	3.81
Střední obrábění		TM FNMG110404E-TM	●	●	★	●	★	0.4	9.525	4.76	3.81
		FNMG110408E-TM	●	●	★	●	★	0.8	9.525	4.76	3.81
		FNMG110412E-TM	●	●	★	●	★	1.2	9.525	4.76	3.81

Po výměně břitové destičky znovu zaměřte nástroj.

Vezměte prosím na vědomí, že při použití břitové destičky FNMG a tělesa -Q může podložka břitové destičky překážet obrobnku při podpichování, maximální povolený průměr je 50 mm nebo menší.

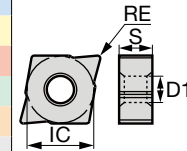
- ★ : Novinky 2023
- : Skladové položky

GN



Kosočtvercové 70°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H																
Ocel	●●●✱	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Litina	●●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Žáruvzdorné slitiny						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

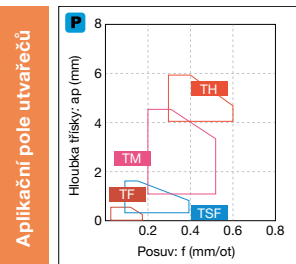


Applikace	Utvařeč	Označení	S povlakem					Rozměry (mm)			
			T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	RE	IC	S	D1
Dokončování		TSF GNMG090402E-TSF	●	●	★	●	★	0.2	9.525	4.76	3.81
		GNMG090404E-TSF	●	●	★	●	★	0.4	9.525	4.76	3.81
		GNMG090408E-TSF	●	●	★	●	★	0.8	9.525	4.76	3.81
Střední obrábění		TM GNMG090404E-TM	●	●	★	●	★	0.4	9.525	4.76	3.81
		GNMG090408E-TM	●	●	★	●	★	0.8	9.525	4.76	3.81
		GNMG090412E-TM	●	●	★	●	★	1.2	9.525	4.76	3.81

Po výměně břitové destičky znovu zaměřte nástroj.

Nepoužívejte sadu kazet ISO-EcoTurn pro CNMG09 (AD-CL-4/3-SET nebo -SET-S) s destičkou GNMG09. Destička se může během obrábění pohnout.

- ★ : Novinky 2023
- : Skladové položky



Odkazy: FNMG... : Vnější tělesa → C034 - Vnitřní tělesa → D069 -
GNMG... : Vnější tělesa → C015 - Vnitřní tělesa → D025 -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



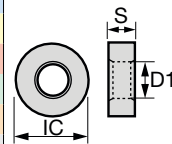
Destičky

NEGATIVNÍ TYP

● : Plynulý řez
● : Lehce přerušovaný řez
✱ : Silně přerušovaný řez

RNKruhové
s otvorem

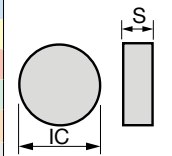
Material	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
P Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S Záruvzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H Kalené oceli	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem					Bez povlaku	Keramika		Rozměry (mm)					
			T9205	T9215	T9225	T9235	AH120	TH10	LX10	LX11	RE	IC	S	D1		
Težké obrábění		61 RNMG090300-61	●	●								-	9.525	3.18	3.81	
		RNMG120400-61	●	●	●	●	●	●				-	12.7	4.76	5.16	
		RNMG150600-61	●	●									-	15.875	6.35	6.43
		RNMG190600-61	●	●	●								-	19.05	6.35	7.93
		RNMG250900-61	●	●									-	25.4	9.52	9.22
Dokončování až střední obrábění		RNGA120400						●	▲			-	12.7	4.76	5.16	

RNKruhové
bez otvoru

Material	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
P Ocel																											
M Nerezová ocel																											
K Litina			●	●																							
N Neželezné kovy			●	●																							
S Záruvzdorné slitiny			●	●																							
H Kalené oceli			●	●																							

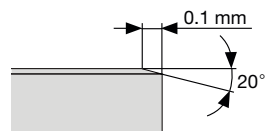
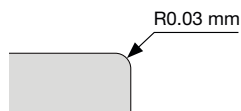


Applikace	Utvařec	Označení	Keramika					Rozměry (mm)			
			FX105	LX10	LX11	TS200	TS300	RE	IC	S	D1
Dokončování až střední obrábění		- RNGN120400	●	●	▲			-	12.7	4.76	-
		RNGN120700	●	▲				-	12.7	7.94	-
		RNGN120700-E				●	●	-	12.7	7.94	-
		RNGN120700-T1				●	●	-	12.7	7.94	-

Úprava řezné hrany

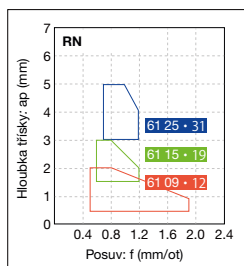
E: Nízká řezná síla

T1: Zesílená řezná hrana



● : Skladové položky
▲ : Bude ukončeno

Applikační pole utvařeců

Odkazy: RNMG..., RNGA...:Vnější tělesa → **C060** -

Destičky

NEGATIVNÍ TYP

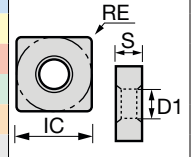
● : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 ✳ : Silně přerušovaný řez

SN

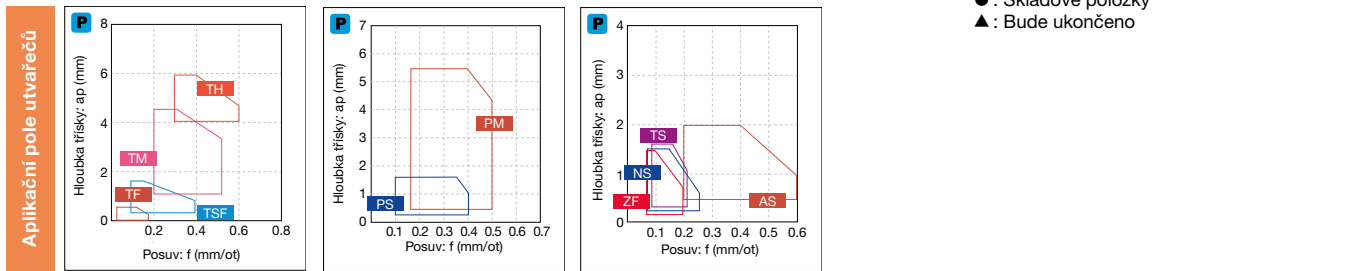


Čtvercové, 90° s otvorem

P	Ocel	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●
M	Nerezová ocel	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●
K	Litina	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●
N	Neželezné kovy	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●
S	Záruvzdorné slitiny	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●
H	Kalené oceli	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem			Povlakovaný cermet		Cermet		Rozměry (mm)				
			T9205	T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S
Dokončování	TF	SNMG120404-TF	★	★	★	★	★			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-TF	★	★	★	★	★			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	TSF	SNMG120404-TSF	●	●	★	★	★	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-TSF	●	●	★	★	★	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-TSF	●	●	★	★	★			★	1.2	12.7	4.76	5.16
	PS	SNMG120404-PS	●	●	★	★	★			★	0.4	12.7	4.76	5.16
SNMG120408-PS		●	●	★	★	★			★	0.8	12.7	4.76	5.16	
Dokončování (pro měkké oceli)	ZF	SNMG120404-ZF	★	★	★	★	★			★	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-ZF	★	★	★	★	★			★	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-ZF	★	★	★	★	★			★	1.2	12.7	4.76	5.16
Dokončování	AS	SNMG120404-AS								●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-AS	●	●						●	0.8	12.7	4.76	5.16
	NS	SNMG120408-NS		●	●						0.8	12.7	4.76	5.16



Odkazy: Vnější tělesa → C101 - Vnitřní tělesa → D043 - Kazety → K181 -

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

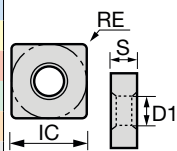
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

SN



Čtvercové, 90°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H
Ocel	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	◐	●	◐	◐	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●
Žáruvzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem															Povlakovaný cermet		Cermet		Bez povlaku	Rozměry (mm)				
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T6120	T6130	T5105	T5115	AH8015	AH8015	AH6225	AH6235	AH630	AH645	GH330	GT9530	AT9530	NS9530	NS520	TH10	RE	IC	S	D1
Dokončování	TS	SNMG120404-TS	●	●	●	★					★	★						●	●	●				0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-TS	●	●	●	★					★	★						●	●	●				0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-TS	●	●	●	★					★	★								★				1.2	12.7	4.76	5.16
	SF	SNMG120404-SF					●	▲	▲				●	▲										0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-SF					●	▲	▲				●	▲										0.8	12.7	4.76	5.16
	SS	SNMG120404-SS					●	▲	▲				●	●	▲	▲	●							0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-SS					●	▲	▲				●	●	▲	▲	●							0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SS					●	▲	▲				●	●	▲	▲								1.2	12.7	4.76	5.16
	HRF	SNMG120408-HRF										●	●											0.8	12.7	4.76	5.16
	SNMG120412-HRF										●	●											1.2	12.7	4.76	5.16	
CF	SNMG120408-CF								●	●													0.8	12.7	4.76	5.16	
	SNMG120412-CF								●	●													1.2	12.7	4.76	5.16	
01	SNGG090302-01																			●	●		0.2	9.525	3.18	3.81	
	SNGG090304-01																			●			0.4	9.525	3.18	3.81	
	SNGG090308-01																			●	●		0.8	9.525	3.18	3.81	
	SNGG120402-01																			●			0.2	12.7	4.76	5.16	
	SNGG120404-01																			●			0.4	12.7	4.76	5.16	
	SNGG120408-01																			●	●		0.8	12.7	4.76	5.16	
11	SNMG120404-11																			●			0.4	12.7	4.76	5.16	
	SNMG120408-11																			●		●	0.8	12.7	4.76	5.16	

- ★ : Novinky 2023
- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno

Odkazy: Vnější tělesa → **C101** - Vnitřní tělesa → **D043** -
Kazety → **K181** -

Destičky

NEGATIVNÍ TYP

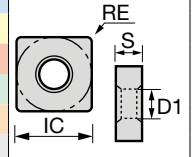
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

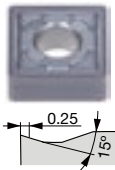
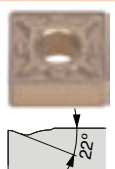
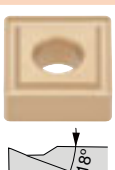


SN



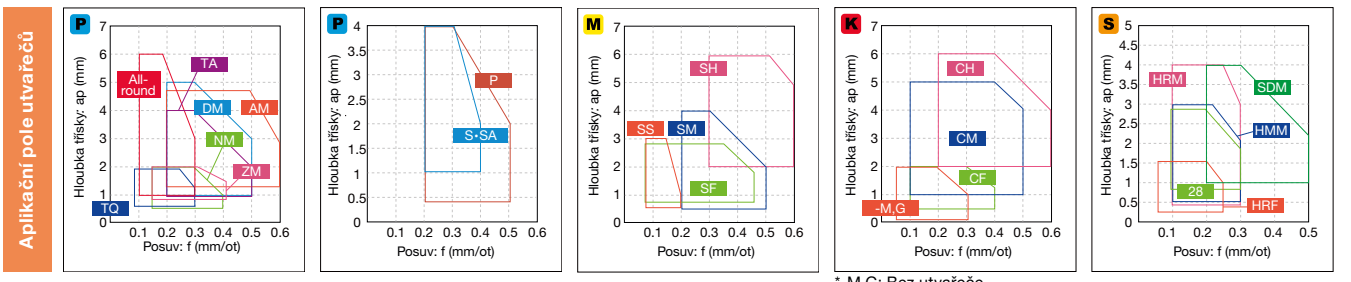
Čtvercové, 90°
s otvorem

P	M	K	N	S	H	S povlakem													Bez povlaku		Rozměry (mm)										
Ocel	Nerezová ocel	Litina	Neželezné kovy	Žárovzdorné slitiny	Kalené oceli	T9215	T9225	T6120	T6130	T6215	T505	T515	T5105	T5115	T5125	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH905	AH630	AH645	AH120	GH110	GH330	TH10	KS20	RE	IC	S	D1
●	◐	◐	◐	◐	◐	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem													Bez povlaku		Rozměry (mm)																
			T9215	T9225	T6120	T6130	T6215	T505	T515	T5105	T5115	T5125	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH905	AH630	AH645	AH120	GH110	GH330	TH10	KS20	RE	IC	S	D1						
Střední obrábění	HRM 	SNMG120408-HRM														●	●																	
		SNMG120412-HRM															●	●																
		SNMG150608-HRM															●	●																
		SNMG150612-HRM															●	●																
		SNMG190612-HRM															●	●																
			SNMG190616-HRM													●	●																	
		TA 	SNMG120408-TA	●	●																													
	SNMG120412-TA		●	●																														
		SA 	SNMG120404-SA		▲	▲	●										●	●	▲	▲	●													
	SNMG120408-SA			▲	▲	●											●	●	▲	▲	●		●											
	SNMG120412-SA			▲	▲	●											●	●	▲	▲	●													
SNMG190612-SA																							●				●							
	HMM 	SNMG120408-HMM																			●													
SNMG120412-HMM																						●												
	P 	SNGG090304R-P																				●				●								
SNGG090304L-P																							●			●								
SNGG090308R-P																							●	●			●							
SNGG090308L-P																								●			●							
SNGG120404R-P																								●			●							
SNGG120404L-P																									●		●							
SNGG120408R-P																									●		●							
SNGG120408L-P																										●	●							

● : Skladové položky
▲ : Bude ukončeno



*-M,G: Bez utvařeců

Odkazy: Vnější tělesa → C101 - Vnitřní tělesa → D043 - Kazety → K181 -

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závrtování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Destičky

NEGATIVNÍ TYP

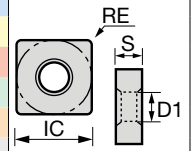
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

SN



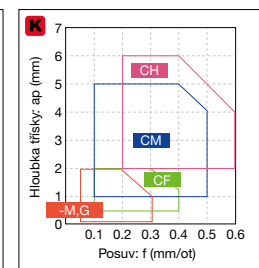
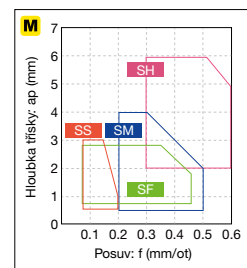
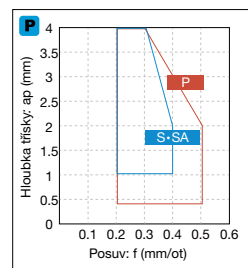
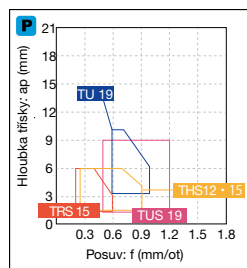
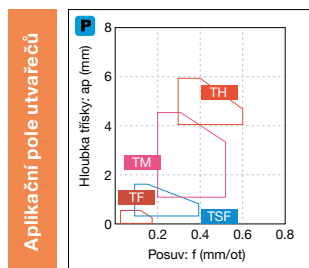
Čtvercové, 90°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H																
Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Litina	●	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Záruzdorné slitiny							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem										Rozměry (mm)				
			T9215	T9225	T9235	T6130	T5105	T5115	T5125	AH6225	AH6235	AH630	AH645	RE	IC	S	D1
Střední až těžké obrábění	SH	SNMG120408-SH				▲			●	●	▲	▲		0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SH				▲			●	●	▲	▲		1.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG150612-SH				▲			●	●	▲	▲		1.2	15.875	6.35	6.35
		SNMG150616-SH				▲			●	●	▲	▲		1.6	15.875	6.35	6.35
		SNMG190612-SH				▲			●	●	▲	▲		1.2	19.05	6.35	7.93
		SNMG190616-SH				▲			●	●	▲	▲		1.6	19.05	6.35	7.93
	CH	SNMG120408-CH							●	●	●			0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-CH							●	●	●			1.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG120416-CH							●	●	●			1.6	12.7	4.76	5.16
	Střední až těžké obrábění (jednostranné VBD)	TRS	SNMM150612-TRS	●	●	●									1.2	15.875	6.35
SNMM150616-TRS			●	●	●									1.6	15.875	6.35	6.35
SNMM190616-TRS			●	●	●									1.6	19.05	6.35	7.93
SNMM190624-TRS			●	●	●									2.4	19.05	6.35	7.93
SNMM250924-TRS			●	●	●									2.4	25.4	9.52	9.12
57		SNMM120408-57	●	●										0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMM150616-57	●											1.6	15.875	6.35	6.35
		SNMM190612-57	●											1.2	19.05	6.35	7.93
65		SNMM190612-65	●											1.2	19.05	6.35	7.93
		SNMM190624-65	●											2.4	19.05	6.35	7.93
	SNMM310924-65	●											2.4	31.75	9.52	8.8	

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



*-M, G: Bez utvařeče

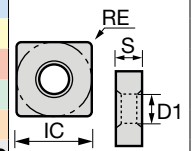
Odkazy: Vnější tělesa → **C101** - Vnitřní tělesa → **D043** - Kazety → **K181** -

Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

● : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 ✱ : Silně přerušovaný řez

SNČtvercové, 90°
s otvorem

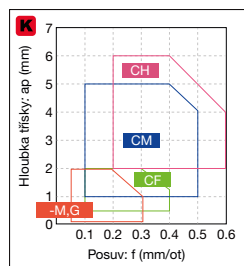
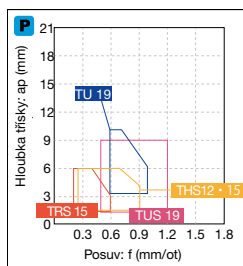
	P	M	K	N	S	H
Ocel	●●●✱	●●	●●			
Nerezová ocel	●●					
Litina	●●			●●●●●	●	✱
Neželezné kovy				●●●●●		
Záruvzdorné slitiny				●●●●●		
Kalené oceli				●●●●●		



Applikace	Utvařeč	Označení	S povlakem								Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku	Keramika				Rozměry (mm)			
			T9215	T9225	T9235	T505	T515	T5105	T5115	T5125	GT720	NS520	TH10	FX105	LX10	LX11	LX21	RE	IC	S	D1
Težké obrábění (jednostranné VBD)		TU SNMM190616-TU			●												1.6	19.05	6.35	7.93	
		SNMM190624-TU	●	●														2.4	19.05	6.35	7.93
		SNMM250724-TU	●	●														2.4	25.4	7.94	9.12
		SNMM250924-TU	●	●														2.4	25.4	9.52	9.12
		TUS SNMM190612-TUS	●	●	●													1.2	19.05	6.35	7.93
Dokončování až střední obrábění		TUS SNMM190616-TUS	●	●	●												1.6	19.05	6.35	7.93	
		SNMM190624-TUS	●	●	●													2.4	19.05	6.35	7.93
		SNMM250724-TUS	●	●	●													2.4	25.4	7.94	9.12
		SNMM250732-TUS	●	●														3.2	25.4	7.94	9.12
		SNMM250924-TUS	●	●	●													2.4	25.4	9.52	9.12
		SNMM250932-TUS	●	●														3.2	25.4	9.52	9.12
		- SNMA090308							●									0.8	9.525	3.18	3.81
- SNMA120404							●	●	●	●						0.4	12.7	4.76	5.16		
Dokončování až střední obrábění		SNMA120408					●	●	●	●	●					0.8	12.7	4.76	5.16		
		SNMA120412					●	●	●	●	●	●					1.2	12.7	4.76	5.16	
		SNMA120416							●	●	●						1.6	12.7	4.76	5.16	
		- SNGA090304																0.4	9.525	3.18	3.81
		SNGA120404							●								0.4	12.7	4.76	5.16	
		SNGA120408							●						●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
Dokončování až střední obrábění		SNGA120412											●	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16		
		SNGA120416												●	●	●	1.6	12.7	4.76	5.16	
		-																			

● : Skladové položky
 ▲ : Bude ukončeno

Aplikační pole utvařečů

Odkazy: Vnější tělesa → **C101** -, Kazety → **K181** -

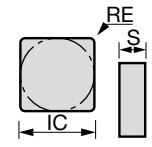
Destičky NEGATIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- : Silně přerušovaný řez

SN

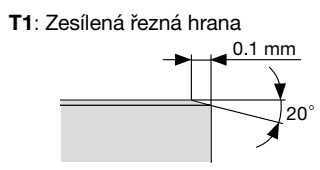
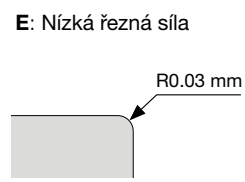
Čtvercové, 90° bez otvoru

Materiál	●●●	●●	●	●●●	●●	●	●●	●●●	●●	●	●
P Ocel	●●		●								
M Nerezová ocel	●●	●	●								
K Litina	●●	●	●	●●	●●						
N Neželezné kovy	●●		●								
S Žáruvzdorné slitiny	●●		●								
H Kalené oceli				●●●●●	●●●●●						



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem					Bez povlaku					Keramika					Rozměry (mm)					
			AH120					TH10						TZ120	FX105	LX10	LX11	LX21	TS300	RE	IC	S	D1
Dokončování až střední obrábění	-	SNGD120712												●						1.2	12.7	7.94	-
		SNGD120716												●						1.6	12.7	7.94	-
	-	SNMN120408									●									0.8	12.7	4.76	-
		SNMN120412	●																	1.2	12.7	4.76	-
	-	SNGN090308													●	▲	●			0.8	9.525	3.18	-
		SNGN120304												●	▲					0.4	12.7	3.18	-
		SNGN120312														▲				1.2	12.7	3.18	-
		SNGN120404												●	▲					0.4	12.7	4.76	-
		SNGN120408									●			●	●	▲	●			0.8	12.7	4.76	-
		SNGN120412											●	●	●	▲	●			1.2	12.7	4.76	-
		SNGN120416												●	●	▲	●			1.6	12.7	4.76	-
		SNGN120420												●			●			2	12.7	4.76	-
		SNGN120424												●						2.4	12.7	4.76	-
		SNGN120708												●	●	▲				0.8	12.7	7.94	-
		SNGN120712												●	●	●	▲			1.2	12.7	7.94	-
		SNGN120712-T1																●		1.2	12.7	7.94	-
		SNGN120716												●	●	●	▲			1.6	12.7	7.94	-
		SNGN120720															▲			2	12.7	7.94	-

Úprava řezné hrany



- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno

Odkazy: SNGD...: Vnější tělesa → [C082](#) -

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upíchnutí

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Destičky NEGATIVNÍ TYP

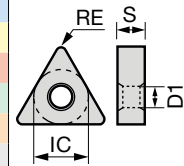
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ◑ : Silně přerušovaný řez

TN

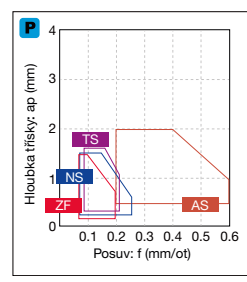
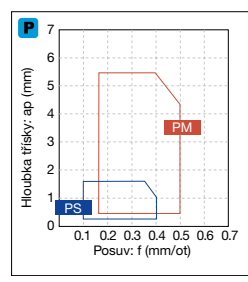
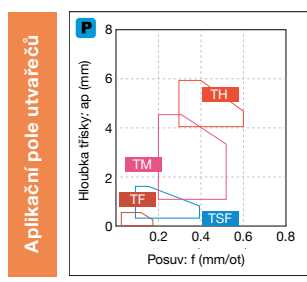


Trojúhelníkové, 60°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H													
Ocel	●	◐	◐	◐	◐	◐	●	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Nerezová ocel	●	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Litina	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Neželezné kovy							◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Záruvzdorné slitiny							◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Kalené oceli							◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem							Povlakovaný cermet		Cermet		Bez povlaku		Rozměry (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	AH8015	AH6225	AH120	GT9530	AT9530	NS9530	NS520	TH10	RE	IC	S	D1
Dokončování		TF TNMG110402E-TF	●	●		★	★	★				●			0.2	6.35	4.76	2.26	
		TNMG110404E-TF	●	●		★	★	★				●			0.4	6.35	4.76	2.26	
		TNMG110408E-TF	●	●		★	★	★				●			0.8	6.35	4.76	2.26	
		TNMG160404-TF	★	★		★	★	★				●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-TF	★	★		★	★	★				●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81	
		TSF TNMG110402E-TSF	●	●		★	★	★			●		●			0.2	6.35	4.76	2.26
Dokončování (pro měkké oceli)		TNMG110404E-TSF	●	●		★	★	★		●	●	●			0.4	6.35	4.76	2.26	
		TNMG110408E-TSF	●	●		★	★	★		●	●	●			0.8	6.35	4.76	2.26	
		TNMG160402-TSF	★	★		★	★	★	●		●	●	●		0.2	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160404-TSF	●	●	●	★	★	★	●		●	●	●		0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-TSF	●	●	●	★	★	★	●		●	●	●		0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-TSF	●	●	●	★	★	★	●		●		★		1.2	9.525	4.76	3.81	
Dokončování (pro měkké oceli)		PS TNMG160404-PS	●	●		★	★	★				★			0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-PS	●	●		★	★	★				★			0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-PS	●	●		★	★	★				★			1.2	9.525	4.76	3.81	
Dokončování (pro měkké oceli)		ZF TNMG160404-ZF	●	●	●	★	★	★		●	●	●			0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-ZF	●	●	●	★	★	★		●	●	●			0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-ZF	★	●		★	★	★				★			1.2	9.525	4.76	3.81	
Dokončování		AS TNMG160404-AS			●	●					●				0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-AS	●	●	●	●					●				0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-AS	●	●	●										1.2	9.525	4.76	3.81	
Dokončování		NS TNMG160404-NS		●	●							●			0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-NS	●	●	●							●			0.8	9.525	4.76	3.81	



- ★ : Novinky 2023
- : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → C032 - Vnitřní tělesa → D049 -
Tělesa J-Serie → G051 - Kazety → K181 -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Užitelská příručka
Abecední seznam

Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

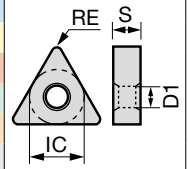
- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- ★ : Silně přerušovaný řez

TN



Trojúhelníkové, 60°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H															
Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Žáruvzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Aplicace	Utvařeč	Označení	S povlakem																Povlakovaný cermet		Cermet		Bez povlaku	Rozměry (mm)				
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T6120	T6130	T5105	T5115	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH630	AH645	AH120	GH330	GT9530	AT9530	NS9530	NS520	KS20	RE	IC	S	D1
PCD	TS	TNMG160404-TS	●	●	●	★							★	★						●	●	●	●		0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TS	●	●	●	★							★	★					●	●	●	●		0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-TS	●	●	●	★							★	★							★			1.2	9.525	4.76	3.81	
D	SF	TNMG160404-SF				●	▲	▲					●	▲										0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-SF				●	▲	▲					●	▲										0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-SF				●	▲	▲					●	▲										1.2	9.525	4.76	3.81	
	F	SS	TNMG110404E-SS											●	●	▲	▲								0.4	6.35	4.76	2.26
			TNMG110408E-SS											●	●	▲	▲								0.8	6.35	4.76	2.26
			TNMG160404-SS				●	▲	▲					●	●	▲	▲	●	●				●		0.4	9.525	4.76	3.81
			TNMG160408-SS				●	▲	▲					●	●	▲	▲	●	●				●		0.8	9.525	4.76	3.81
			TNMG160412-SS				●	▲	▲					●	●	▲	▲	●	●						1.2	9.525	4.76	3.81
			TNMG220404-SS				●	▲	▲					●	●	▲	▲	●	●						0.4	12.7	4.76	5.16
		TNMG220408-SS				●	▲	▲					●	●	▲	▲	●	●						0.8	12.7	4.76	5.16	
	TNMG220412-SS				●	▲	▲					●	●	▲	▲								1.2	12.7	4.76	5.16		
R	HRF	TNMG160404-HRF											●	●										0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-HRF											●	●										0.8	9.525	4.76	3.81	
T	CF	TNMG160404-CF							●	●														0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-CF							●	●														0.8	9.525	4.76	3.81	
Y	FW	TNMG110404E-FW	●																					0.4	6.35	4.76	2.26	
		TNMG110408E-FW	●																					0.8	6.35	4.76	2.26	
		TNMG160404-FW	●																					0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-FW	●																					0.8	9.525	4.76	3.81	
		*Wiper																										

* Pro informace o programování rádiusů a kuželů pomocí destiček s utvařečem SW/FW, prosím navštivte strany **L011 - L015**.
Máte-li jakékoli dotazy, kontaktujte naše obchodní zástupce.

- ★ : Novinky 2023
- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno

Odkazy: Vnější tělesa → **C032** - Vnitřní tělesa → **D049** -
Tělesa J-Serie → **G051** - Kazety → **K181** -

Destičky NEGATIVNÍ TYP

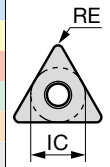
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ◑ : Silně přerušovaný řez

TN



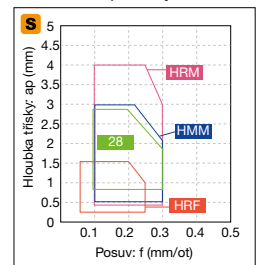
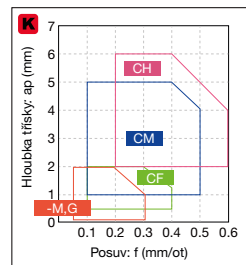
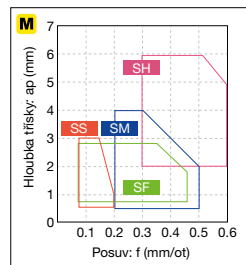
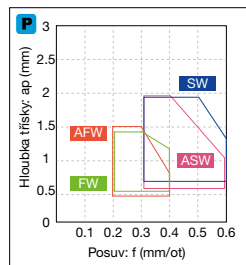
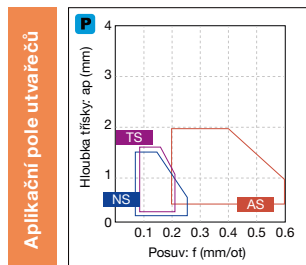
Trojúhelníkové, 60°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H															
Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Žáruvzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

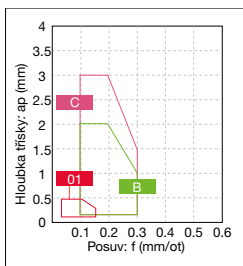


Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem					Povlakovaný cermet	Cermet		Bez povlaku		Rozměry (mm)				
			T9215	T9225	GH110	GH330	SH725	GT720	NS9530	NS520	TH10	RE	IC	S	D1		
Dokončování (ostrý břit)		01 TNGG160402F-01					●						0.2	9.525	4.76	3.81	
		TNGG160404F-01					●						0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNGG160408F-01					●						0.8	9.525	4.76	3.81	
Dokončování		01 TNGG110302-01							●				0.2	6.35	3.18	2.26	
		TNGG110304-01							●				0.4	6.35	3.18	2.26	
		TNGG110308-01							●	●			0.8	6.35	3.18	2.26	
		TNGG160402-01			●				●	●		●	0.2	9.525	4.76	3.81	
		TNGG160404-01			●				●	●		●	0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNGG160408-01			●				●	●		●	0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNGG160412-01						●		●			1.2	9.525	4.76	3.81	
		11 TNMG110304-11								●				0.4	6.35	3.18	2.26
		TNMG110308-11								●				0.8	6.35	3.18	2.26
		TNMG160402-11								●		●		0.2	9.525	4.76	3.81
Dokončování (pro měkké oceli)		17 TNMG160404-17		●		●			●				0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-17		●					●				0.8	9.525	4.76	3.81	
		11 TNMG110304-11								●				0.4	6.35	3.18	2.26
		TNMG110308-11								●				0.8	6.35	3.18	2.26
		TNMG160402-11								●		●		0.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404-11				●				●				0.4	9.525	4.76	3.81
Vyvrtávání (Oboustranné VBD)		CB TNMG110304-CB	●						●				0.4	6.35	3.18	2.26	
		TNMG110308-CB	●						●				0.8	6.35	3.18	2.26	

● : Skladové položky



*-M,G: Bez utvařeců



Odkazy: Vnější tělesa → C032 - Vnitřní tělesa → D049 -
Tělesa J-Serie → G051 - Kazety → K181 -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závrtování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

Destičky NEGATIVNÍ TYP

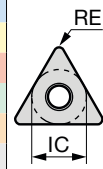
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

TN



Trojúhelníkové, 60°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H														
Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Žáruvzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem						Povlakovaný cermet	Cermet	Rozměry (mm)			
			T9215	T9225	T9235	T6215	AH8015	AH6225	GT9530	NS9530	RE	IC	S	D1
Střední obrábění		PM TNMG160404-PM	●	●	★	★	★				0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-PM	●	●	★	★	★				0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-PM	●	●	★	★	★				1.2	9.525	4.76	3.81
Střední obrábění (pro měkké oceli)		ZM TNMG160404-ZM	●	●	★	★	★	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-ZM	●	●	★	★	★	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-ZM	●	●	★	★	★	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81	
		TNMG220412-ZM	●								1.2	12.7	4.76	5.16
Střední obrábění		AM TNMG160408-AM	●	●						0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-AM	●	●						1.2	9.525	4.76	3.81	
		NM TNMG160408-NM	●							0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-NM	●	●						1.2	9.525	4.76	3.81	

- ★ : Novinky 2023
- : Skladové položky

Aplikační pole utvařeců

Odkazy: Vnější tělesa → C032 - Vnitřní tělesa → D049 -
 Tělesa J-Serie → G051 - Kazety → K181 -

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

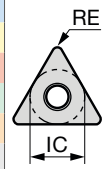
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

TN



Trojúhelníkové, 60°
s otvorem

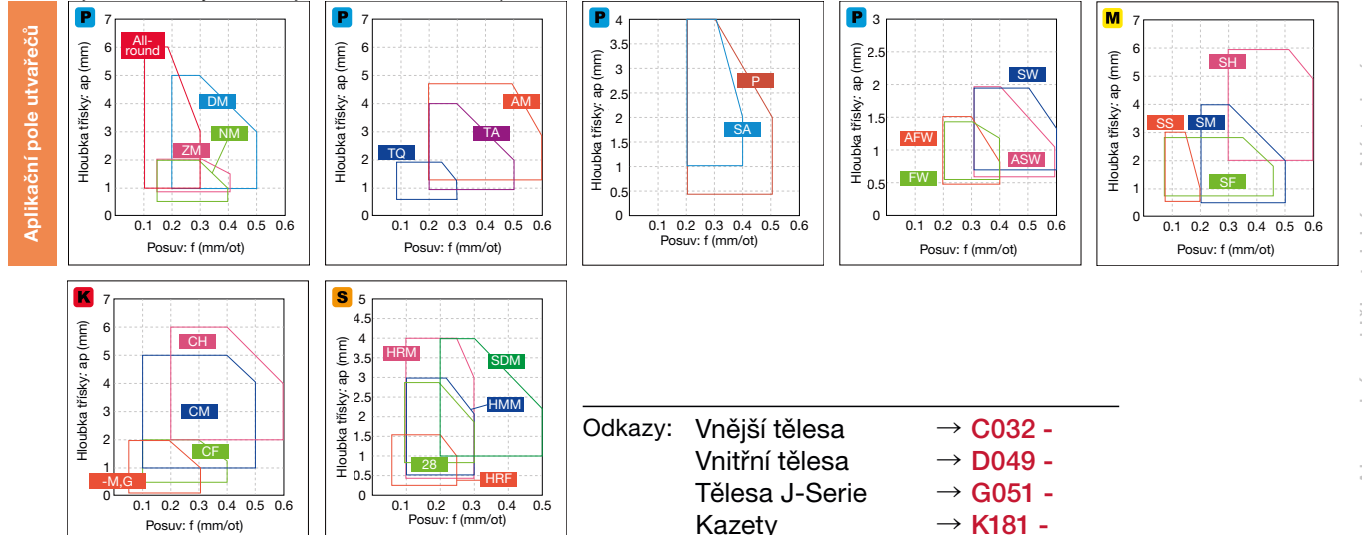
	P	M	K	N	S	H																
P	Ocel	●●●✱	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	Nerezová ocel	●●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	Litina	●●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	Neželezné kovy																					
S	Záruvzdorné slitiny																					
H	Kalené oceli																					



Applikace	Utvařeč	Označení	S povlakem							Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)								
			T9215	T9225	T6215	T6120	T6130	AH6225	AH6235	AH905	AH630	AH645	AH120	GT9530	AT9530	NS9530	KS20	RE	IC	S	D1
Střední obrábění (wiper)	SW	TNMG110408E-SW	●															0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG110412E-SW	●															1.2	6.35	4.76	2.26
		TNMG160408-SW	●															0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SW	●															1.2	9.525	4.76	3.81
Střední obrábění	TQ	TNMG160404-TQ	●	●								●	●		●						
		TNMG160408-TQ	●	●								●	●		●						
	TA	TNMG160404-TA	●	●														0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TA	●	●														0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-TA	●	●														1.2	9.525	4.76	3.81
	SA	TNMG160404-SA			●	▲	▲	●	●		▲	▲	●					0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SA			●	▲	▲	●	●		▲	▲	●		●			0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SA			●	▲	▲	●	●		▲	▲	●		●			1.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG220408-SA			●	▲	▲	●	●		▲	▲	●		●			0.8	12.7	4.76	5.16
		TNMG220412-SA			●	▲	▲	●	●		▲	▲	●					1.2	12.7	4.76	5.16
HMM	TNMG160404-HMM																0.4	9.525	4.76	3.81	
	TNMG160408-HMM																0.8	9.525	4.76	3.81	
	TNMG160412-HMM																1.2	9.525	4.76	3.81	

* Pro informace o programování rádiusů a kuželů pomocí destiček s utvařečem SW/FW, prosím navštivte strany **L011 - L015**.
Máte-li jakékoli dotazy, kontaktujte naše obchodní zástupce.

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



*-M,G: Bez utvařeče

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

Destičky

NEGATIVNÍ TYP

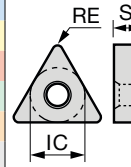
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

TN



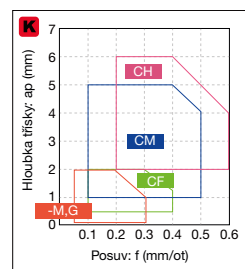
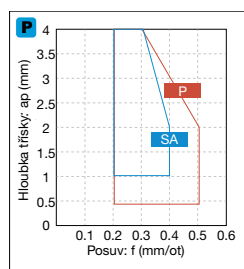
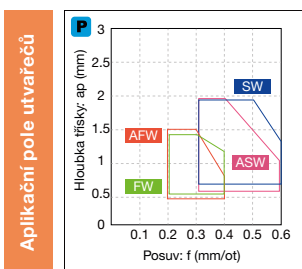
Trojúhelníkové, 60°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H													
Ocel	●●●✱						●●●●												
Nerezová ocel	●●						●●●●												
Litina	●●			●●●	●	●	●●●●												
Neželezné kovy				●●●●			●●●●												
Záruvzdorné slitiny							●●												
Kalené oceli							●●												



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem							Rozměry (mm)								
			T9215	T9225	T9235	T515	T5105	T5115	T5125	AH120	GH330	RE	IC	S	D1			
Střední obrábění		38 TNMG160404-38												●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-38												●	0.8	9.525	4.76	3.81
Střední až těžké obrábění		TH TNMG220408-TH	●	●	●								●	0.8	12.7	4.76	5.16	
		TNMG220412-TH	●	●	●										1.2	12.7	4.76	5.16
	THS TNMG220408-THS		●	●	●										0.8	12.7	4.76	5.16
		TNMG220412-THS	●	●	●										1.2	12.7	4.76	5.16
		CH TNMG160404-CH				●	●	●	●						0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-CH				●	●	●	●						0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-CH				●	●	●	●						1.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG220408-CH					●	●	●						0.8	12.7	4.76	5.16
TNMG220412-CH							●	●	●					1.2	12.7	4.76	5.16	
TNMG220416-CH								●	●	●				1.6	12.7	4.76	5.16	
Střední až těžké obrábění (jednostranné VBD)		57 TNMM160408-57													0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMM220408-57													0.8	12.7	4.76	5.16
		TNMM220412-57													1.2	12.7	4.76	5.16

● : Skladové položky



*-M,G: Bez utvařeců

Odkazy: Vnější tělesa → C032 - Vnitřní tělesa → D049 -
Tělesa J-Serie → G051 - Kazety → K181 -

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závítování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

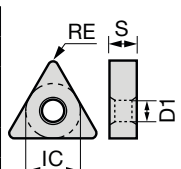
Destičky NEGATIVNÍ TYP

TN



Trojúhelníkové, 60° s otvorem

	P	M	K	N	S	H																	
P	●																						
M		●																					
K			●																				
N				●																			
S					●																		
H						●																	



Negativní

Pozitivní

CBN

PCD

C

D

F

G

R

S

T

V

W

Y

Ostatní tvary

Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem					Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku		Keramika				Rozměry (mm)			
			T505	T515	T5105	T5115	T5125	GH110	GT720	NS520	TH03	TH10	FX105	LX10	LX11	LX21	RE	IC	S
Dokončování až střední obrábění	-	TNMA110404E	●													0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMA110408E	●													0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMA110412E	●													1.2	6.35	4.76	2.26
		TNMA160404	●	●	●	●				●	●					0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMA160408	●	●	●	●		●	●	●	●	●				0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMA160412	●	●	●	●						●				1.2	9.525	4.76	3.81
		TNMA160416			●	●										1.6	9.525	4.76	3.81
		TNMA160420			●	●										2	9.525	4.76	3.81
		TNMA220404			●	●										0.4	12.7	4.76	5.16
		TNMA220408			●	●										0.8	12.7	4.76	5.16
		TNMA220412			●	●										1.2	12.7	4.76	5.16
		TNMA220416			●	●										1.6	12.7	4.76	5.16
		-	TNGA110304								●	●				0.4	6.35	3.18	2.26
			TNGA110308									●				0.8	6.35	3.18	2.26
		TNGA160304									●				0.4	9.525	3.18	3.81	
		TNGA160308									●				0.8	9.525	3.18	3.81	
		TNGA160402									●	▲			0.2	9.525	4.76	3.81	
		TNGA160404				●		●		●	●	●	▲	●	0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNGA160408				●		●	●	●	●	▲	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNGA160412				●		●	●	●	●	▲	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81	
		TNGA160416				●		●	●	●	●	▲	●	●	1.6	9.525	4.76	3.81	
		TNGA220408							●	●					0.8	12.7	4.76	5.16	

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno

Odkazy: Vnější tělesa → C032 - Vnitřní tělesa → D049 - TungCap → K013 -

Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

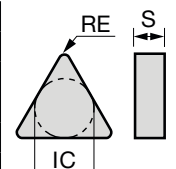
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ◑ : Silně přerušovaný řez

TN



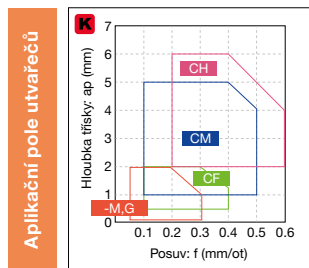
Trojúhelníkové, 60°
bez otvoru

P	Ocel	●
M	Nerezová ocel	●
K	Litina	●
N	Neželezné kovy	●
S	Žáruvzdorné slitiny	●
H	Kalené oceli	●



Aplicace	Utvařeč	Označení	Bez povlaku		Keramika					Rozměry (mm)				
			TH10		TZ120	FX105	LX10	LX11	LX21	RE	IC	S	D1	
Dokončování až střední obrábění	-	TNGN110308	●								0.8	6.35	3.18	-
		TNGN160404					●	▲	●		0.4	9.525	4.76	-
		TNGN160408	●				●	▲	●		0.8	9.525	4.76	-
		TNGN160412	●		●	●	●	▲	●		1.2	9.525	4.76	-
		TNGN160416				●	●	▲			1.6	9.525	4.76	-
		TNGN160420				●					2	9.525	4.76	-
		TNGN160708						●	▲		0.8	9.525	7.94	-
		TNGN160712							▲		1.2	9.525	7.94	-

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



Odkazy: Kazety → **K193** -

- Materiály
- Destičky pro soustružení
- Vnější tělesa
- Vnitřní tělesa
- Závítování
- Zapichování, upichování
- Nástroje pro automaty
- Frézování
- Monolitní frézy
- Vrtání
- Nástrojové systémy
- Uživatelská příručka
- Abecední seznam

Destičky

NEGATIVNÍ TYP

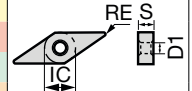
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ◑ : Silně přerušovaný řez

VN



Kosočtvercové 35°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H														
Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Záruvzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem										Povlakovaný cernet	Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)								
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T6130	T5105	T5115	AH8015	AH6225	AH110	AH120	GH110	GH330	GT9530	NS9530	NS520	TH10	RE	IC	S	D1
Dokončování	CF	VNMG160404-CF						●	●												0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-CF						●	●												0.8	9.525	4.76	3.81
	01	VNGG160402-01																●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		VNGG160404-01																●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNGG160408-01																●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
	11	VNMG160404-11																	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
VNMG160408-11																		●	●	0.8	9.525	4.76	3.81	
VNMG160412-11																		●	●	1.2	9.525	4.76	3.81	
																		●	●					
Střední obrábění	TM	VNMG120404E-TM	●	●			★			★	★									0.4	7.15	4.76	3.81	
		VNMG120408E-TM	●	●			★			★	★									0.8	7.15	4.76	3.81	
		VNMG120412E-TM	●	●			★			★	★									1.2	7.15	4.76	3.81	
		VNMG160404-TM	●	●	●	●	★	▲					●							0.4	9.525	4.76	3.81	
	VNMG160408-TM	●	●	●	●	★					●	●							0.8	9.525	4.76	3.81		
	VNMG160412-TM	●	●	●	●	★					●								1.2	9.525	4.76	3.81		
	PM	VNMG160408-PM	●	●			★			★	★									0.8	9.525	4.76	3.81	
		VNMG160412-PM	●	●			★			★	★									1.2	9.525	4.76	3.81	
Střední obrábění (pro měkké oceli)	ZM	VNMG120408E-ZM	●	●			★			★	★								0.8	7.15	4.76	3.81		
		VNMG120412E-ZM	●	●			★			★	★								1.2	7.15	4.76	3.81		
		VNMG160408-ZM	●	●	●	●	★			★	★								0.8	9.525	4.76	3.81		
		VNMG160412-ZM	●	●	●	●	★			★	★								1.2	9.525	4.76	3.81		

- ★ : Novinky 2023
- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno

Aplicace pole utvařeců

Odkazy: Vnější tělesa → C041 -
 Vnitřní tělesa → D074 -
 TungCap → C042 -, K014 -

*-M,G: Bez utvařeců

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závítování
 Zápichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

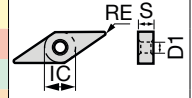
Destičky NEGATIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

VN

Kosočtvercové 35°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H
Ocel	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●	◐	◐	◐	◐	◐
Litina	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●
Žárovzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem													Povl. cermet	Cermet	Bez povl.	Rozměry (mm)												
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T6120	T6130	T505	T515	T5105	T5115	T5125	AH8005				AH8015	AH6225	AH6235	AH905	AH630	AH645	AH110	AH120	GT9530	AT9530	NS9530	TH10	RE
Střední obrábění	DM	VNMG160404-DM		★	★		★											★	★									0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-DM	●	●	●	●	★											★	★									0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-DM	●	●	●	★												★	★									1.2	9.525	4.76	3.81
All-round	VNMG160404	VNMG160404	●	●	●	●			●	●	●	●	●								●	●		●	●	0.4	9.525	4.76	3.81		
	VNMG160408	VNMG160408	●	●	●	●			●	●	●	●	●									●	●		●	●	0.8	9.525	4.76	3.81	
	VNMG160412	VNMG160412		●	●				●	●	●	●	●									●			●		1.2	9.525	4.76	3.81	
SM	VNMG120404E-SM	VNMG120404E-SM					●	▲	▲								●	●		▲	▲					0.4	7.15	4.76	3.81		
	VNMG120408E-SM	VNMG120408E-SM					●	▲	▲								●	●		▲	▲					0.8	7.15	4.76	3.81		
	VNMG160404-SM	VNMG160404-SM					●	▲	▲								●	●		▲	▲					0.4	9.525	4.76	3.81		
	VNMG160408-SM	VNMG160408-SM					●	▲	▲								●	●		▲	▲					0.8	9.525	4.76	3.81		
	VNMG160412-SM	VNMG160412-SM					●	▲	▲								●	●		▲	▲					1.2	9.525	4.76	3.81		
SDM	VNMG160404-SDM	VNMG160404-SDM					●										●	●								0.4	9.525	4.76	3.81		
	VNMG160408-SDM	VNMG160408-SDM					●										●	●								0.8	9.525	4.76	3.81		
	VNMG160412-SDM	VNMG160412-SDM					●										●	●								1.2	9.525	4.76	3.81		
HRM	VNMG160404-HRM	VNMG160404-HRM															●	●									0.4	9.525	4.76	3.81	
	VNMG160408-HRM	VNMG160408-HRM															●	●									0.8	9.525	4.76	3.81	
	VNMG160412-HRM	VNMG160412-HRM															●	●									1.2	9.525	4.76	3.81	
CM	VNMG160408-CM	VNMG160408-CM							●	●	●	●	●														0.8	9.525	4.76	3.81	
	VNMG160412-CM	VNMG160412-CM										●	●	●													1.2	9.525	4.76	3.81	
TQ	VNMG160404-TQ	VNMG160404-TQ		●	●																		●	●		0.4	9.525	4.76	3.81		
	VNMG160408-TQ	VNMG160408-TQ		●	●																		●	●		0.8	9.525	4.76	3.81		
HMM	VNMG160404-HMM	VNMG160404-HMM																		●							0.4	9.525	4.76	3.81	
	VNMG160408-HMM	VNMG160408-HMM																		●							0.8	9.525	4.76	3.81	
	VNMG160412-HMM	VNMG160412-HMM																		●							1.2	9.525	4.76	3.81	

★ : Novinky 2023

● : Skladové položky

▲ : Bude ukončeno

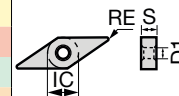
Odkazy: Vnější tělesa → C041 - Vnitřní tělesa → D074 - TungCap → C042 -, K014 -

VN



Kosočtvercové 35°
s otvorem

P	M	K	N	S	H	Ocel	Nerezová ocel	Litina	Neželezné kovy	Žáruvzdorné slitiny	Kalené oceli
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem							Cermet	Bez povlaku	Keramika		Rozměry (mm)						
			T9215	T9225	T515	T5105	T5115	T5125	AH8005	AH8015	AH110	AH120	NS520	KS05F	TH10	LX10	LX11	RE	IC	S
Střední obrábění	28	VNMG160404-28						●	●	●						0.4	9.525	4.76	3.81	
		VNMG160408-28						●	●	●						0.8	9.525	4.76	3.81	
	33	VNMG160404-33		●					●							0.4	9.525	4.76	3.81	
		VNMG160408-33	●	●												0.8	9.525	4.76	3.81	
Dokončování až střední obrábění	-	VNMA120404E			●											0.4	7.15	4.76	3.81	
		VNMA120408E			●											0.8	7.15	4.76	3.81	
		VNMA160402											●				0.2	9.525	4.76	3.81
		VNMA160404				●	●	●				●	●				0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMA160408				●	●	●				●	●				0.8	9.525	4.76	3.81
		VNGA160404												●	▲		0.4	9.525	4.76	3.81
		VNGA160408												●	▲		0.8	9.525	4.76	3.81

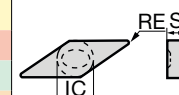
● : Skladové položky
▲ : Bude ukončeno

VN



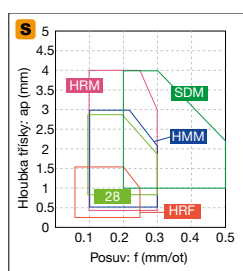
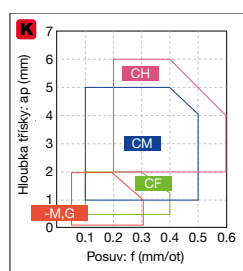
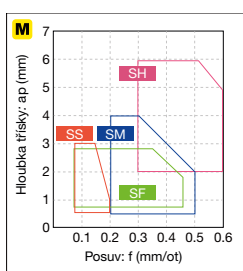
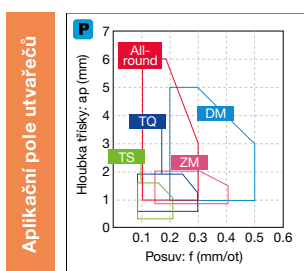
Kosočtvercové 35°
bez otvoru

P	M	K	N	S	H	Ocel	Nerezová ocel	Litina	Neželezné kovy	Žáruvzdorné slitiny	Kalené oceli
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Applikace	Utvařec	Označení	Keramika	Rozměry (mm)			
Dokončování až střední obrábění	-	VNGD160712	●	RE	IC	S	D1
				1.2	9.525	4.76	-

● : Skladové položky



*-M,G: Bez utvařeče

Odkazy: VNMG..., VNMA..., VNGA...:

Vnější tělesa → C041 -, Vnitřní tělesa → D074 -

TungCap → C042 -, K014 -

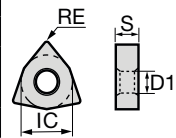
VNGD...: Vnější tělesa → C051

WN



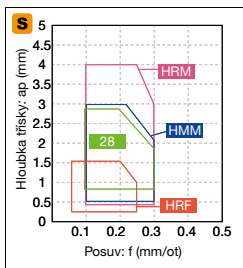
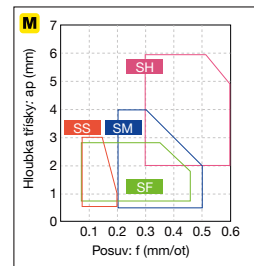
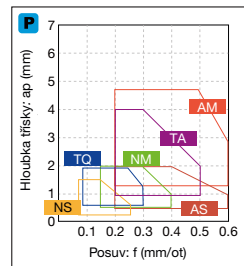
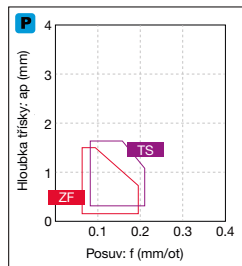
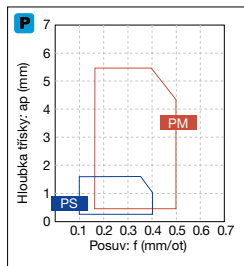
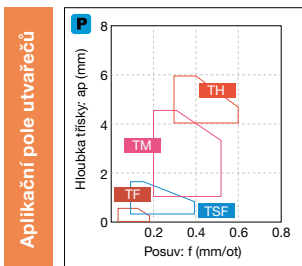
Trigon, 80°
s otvorem

P	M	K	N	S	H	Ocel	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	
Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	
Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	
Žáruvzdorné slitiny	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	
Kalené oceli	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem										Povlakovaný cermet		Cermet		Rozměry (mm)										
			T9215	T9225	T9235	T6215	T6120	T6130	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH630	AH645	AH120	GH330	GT9530	AT9530	NS9530	NS520	RE	IC	S	D1			
Dokončování	TS	WNMG060402E-TS	★	★	★				★	★							●		●					0.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404E-TS	★	★	★				★	★							●		●					0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TS	★	★	★				★	★							●		●					0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-TS	●	●	●	★				★	★						●	●		●	●			0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TS	●	●	●	★				★	★						●	●		●	●			0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TS	●	●	●	★				★	★								★					1.2	12.7	4.76	5.16
	SF	WNMG060404-SF				●	▲	▲			●	▲												0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-SF				●	▲	▲			●	▲												0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-SF				●	▲	▲			●	▲												0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SF				●	▲	▲			●	▲												0.8	12.7	4.76	5.16
	SS	WNMG060404E-SS									●	●	▲	▲										0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-SS									●	●	▲	▲										0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-SS									●	●	▲	▲										1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-SS				●	▲	▲			●	●	▲	▲	●	●								0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SS				●	▲	▲			●	●	▲	▲	●	●								0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SS				●	▲	▲			●	●	▲	▲										1.2	12.7	4.76	5.16
HRF	WNMG080404-HRF						●	●															0.4	12.7	4.76	5.16	
	WNMG080408-HRF						●	●															0.8	12.7	4.76	5.16	

★ : Novinky 2023
● : Skladové položky
▲ : Bude ukončeno



Odkazy: Vnější tělesa → C024 - Vnitřní tělesa → D031 - TungCap → C024 -, K010

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

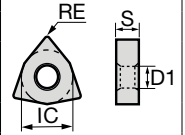
Destičky NEGATIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
●● : Lehce přerušovaný řez
●●● : Silně přerušovaný řez

WN

Trigon, 80°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H																														
Ocel	●●●●●	●●	●●	●																																
Nerezová ocel	●●	●●	●●	●																																
Litina	●●	●●	●●	●																																
Neželezné kovy				●																																
Žárovzdorné slitiny																																				
Kalené oceli																																				



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem					Povlakovaný cermet		Cermet		Rozměry (mm)						
			T9205	T9215	T9225	T9235	T5105	T5115	GT9530	GT720	NS9530	NS520	RE	IC	S	D1		
Dokončování		CF WNMG080404-CF					●	●							0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-CF					●	●							0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-CF					●	●							1.2	12.7	4.76	5.16
Dokončování (wiper)		FW WNMG060404E-FW	●	●	●				●		●				0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-FW	●	●	●				●		●				0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-FW		●	●				●		●				0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-FW	●	●	●				●		●				0.8	12.7	4.76	5.16
		AFW WNMG060404-AFW		●	●						●				0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-AFW	●	●	●	●					●				0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-AFW		●	●						●				0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-AFW	●	●	●	●					●				0.8	12.7	4.76	5.16
Dokončování		01 WNGG080402-01									●	●			0.2	12.7	4.76	5.16
		WNGG080404-01								●		●	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		WNGG080408-01								●		●			0.8	12.7	4.76	5.16
		11 WNMG080404-11										●			0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-11										●			0.8	12.7	4.76	5.16
Dokončování (pro měkké oceli)		17 WNMG080404-17										●			0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-17										●			0.8	12.7	4.76	5.16
Vyvrtávání (Oboustranné VBD)		CB WNMG060404-CB		●								●			0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-CB		●								●			0.8	9.525	4.76	3.81

* Pro informace o programování rádiusů a kuželů pomocí destiček s utvařecem SW/FW, prosím navštivte strany **L011 - L015**.
Máte-li jakékoli dotazy, kontaktujte naše obchodní zástupce.

● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → **C024 -** Vnitřní tělesa → **D031 -**
TungCap → **C024 -, K010**

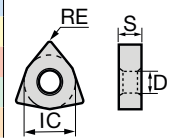
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ◑ : Silně přerušovaný řez

WN



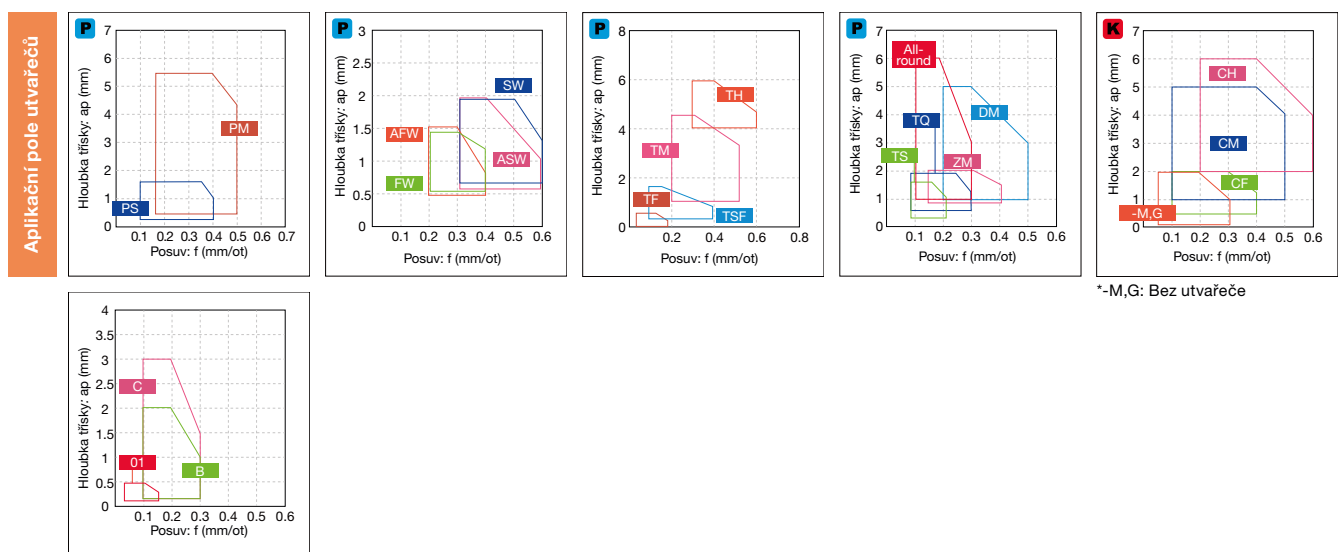
**Trigon, 80°
s otvorem**

P	M	K	N	S	H	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑
Ocel	Nerezová ocel	Litina	Neželezné kovy	Žáruvzdorné slitiny	Kalené oceli	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem												Povlakovaný cermet		Cermet	Rozměry (mm)								
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T6120	T6130	T515	AH8015	AH6225	AH6235	AH725	AH630	AH645		AH120	GT9530	NS9530	RE	IC	S	D1		
Střední obrábění		TM WNMG060404E-TM	●	●	●	★				●	★					●						0.4	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060408E-TM	●	●	●	★				●	★					●						0.8	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060412E-TM	●	●	●	★				●	★					●						1.2	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060404-TM	●	●	●																		0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-TM	●	●	●																		0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-TM	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	▲	▲	●							0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TM	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	▲	▲	●							0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TM	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	▲	▲	●							1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080416-TM	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	▲	▲	●							1.6	12.7	4.76	5.16
Střední obrábění (pro měkké oceli)		PM WNMG080408-PM	●	●	●	★				★	★											0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080412-PM	●	●	●	★					★	★										1.2	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080416-PM	●	●	●	★						★	★									1.6	12.7	4.76	5.16	
Střední obrábění (pro měkké oceli)		ZM WNMG060408E-ZM	●	●	●	★				★	★											0.8	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060412E-ZM	●	●	●	★					★	★										1.2	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060408-ZM	●	●	●																		0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412-ZM	●	●	●																		1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080408-ZM	●	●	●	★					★	★					●		●				0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-ZM	●	●	●	★					★	★											1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080416-ZM	●	●	●	★					★	★											1.6	12.7	4.76	5.16

- ★ : Novinky 2023
- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



Odkazy: Vnější tělesa → C024 - Vnitřní tělesa → D031 - TungCap → C024 -, K010

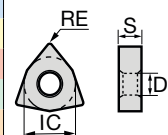
- A
- B
- C
- D
- E
- F
- G
- H
- I
- J
- K
- L
- M

Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

● : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 * : Silně přerušovaný řez

WN**Trigon, 80°
s otvorem**

	P	M	K	N	S	H																														
Ocel	●	●	●	●	●	●																														
Nerezová ocel		●																																		
Litina	●	●																																		
Neželezné kovy																																				
Žárovzdorné slitiny																																				
Kalené oceli																																				



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem																	Cermet	Bez povl.	Rozměry (mm)									
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T6120	T6130	T505	T515	T5105	T5115	T5125	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH725			AH630	AH645	AH110	AH120	NS9530	NS520	TH10	RE	IC	S
	AM	WNMG080408-AM	●	●																								0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-AM	●	●																								1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080416-AM	●	●																								1.6	12.7	4.76	5.16
	NM	WNMG060412E-NM			●																						1.2	9.525	4.76	3.81	
		WNMG080408-NM	●	●	●																						0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080412-NM	●	●	●	●																					1.2	12.7	4.76	5.16	
	DM	WNMG080404-DM			★	★																					0.4	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080408-DM	●	●	●	●	★																				0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080412-DM	●	●	●	●	★																				1.2	12.7	4.76	5.16	
Střední obrábění	All-round	WNMG060404		●	●																						0.4	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060408		●	●																						0.8	9.525	4.76	3.81	
		WNMG080404	●	●	●	●				●	●	●	●							●	●	●	●				0.4	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080408	●	●	●	●				●	●	●	●							●	●	●	●				0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080412	●	●	●	●				●	●	●	●							●	●		●				1.2	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080416	●	●	●	●				●	●	●	●										●				1.6	12.7	4.76	5.16	
	SM	WNMG060404E-SM					●	▲	▲																		0.4	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060408E-SM					●	▲	▲																		0.8	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060412E-SM					●	▲	▲																		1.2	9.525	4.76	3.81	
		WNMG060408-SM					●	▲	▲											●							0.8	9.525	4.76	3.81	
		WNMG080404-SM					●	▲	▲											●	●	▲	▲				0.4	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080408-SM					●	▲	▲											●	●	▲	▲				0.8	12.7	4.76	5.16	
	SDM	WNMG080404-SDM					●																				0.4	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080408-SDM					●																				0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080412-SDM					●																				1.2	12.7	4.76	5.16	
	HRM	WNMG080404-HRM																									0.4	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080408-HRM																									0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080412-HRM																									1.2	12.7	4.76	5.16	

★ : Novinky 2023
 ● : Skladové položky
 ▲ : Bude ukončeno

Odkazy: Vnější tělesa → C024 - Vnitřní tělesa → D031 - TungCap → C024 -, K010

Destičky NEGATIVNÍ TYP

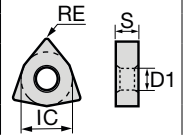
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

WN



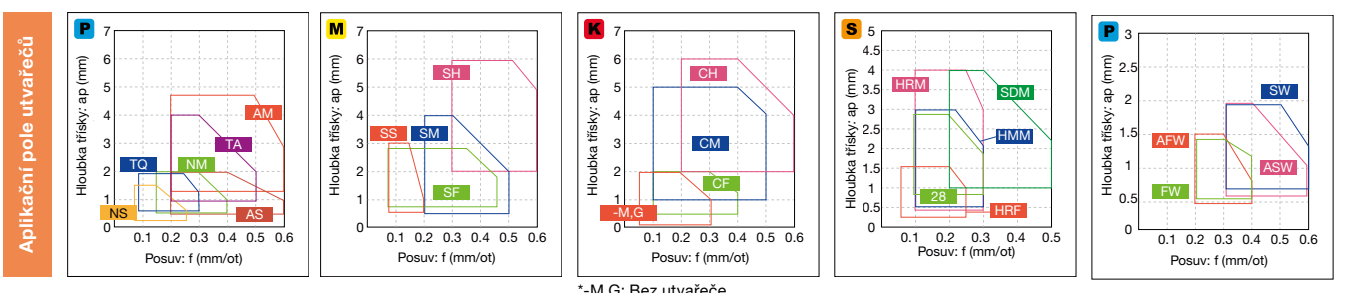
Trigon, 80° s otvorem

P	Ocel	●	●	●	●	*											●	●	●	●
M	Nerezová ocel	●	●																	
K	Litina	●	●				●	●	●	●	*						●	●	●	
N	Neželezné kovy																			
S	Žáruvzdorné slitiny																			
H	Kalené oceli																			



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem							Povlakovaný cermet		Cermet	Rozměry (mm)								
			T9205	T9215	T9225	T9235	T505	T515	T5105	T5115	T5125		GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1		
Střední obrábění		CM	WNUMG080404-CM																		
		WNUMG080408-CM					●	●	●	●	●					0.4	12.7	4.76	5.16		
		WNUMG080412-CM					●	●	●	●	●					0.8	12.7	4.76	5.16		
Dokončování (wiper)		SW	WNUMG060408E-SW	●	●	●											0.8	9.525	4.76	3.81	
		WNUMG060412E-SW	●	●	●					●								1.2	9.525	4.76	3.81
		WNUMG080408-SW	●	●	●		●			●								0.8	12.7	4.76	5.16
	WNUMG080412-SW	●	●			●			●								1.2	12.7	4.76	5.16	
	ASW	WNUMG060408-ASW	●	●	●													0.8	9.525	4.76	3.81
		WNUMG060412-ASW	●	●	●	●												1.2	9.525	4.76	3.81
WNUMG080408-ASW		●	●	●	●												0.8	12.7	4.76	5.16	
Střední obrábění		TQ	WNUMG080404-TQ	●	●							●	●	●							
		WNUMG080408-TQ	●	●									●	●	●						
		TA	WNUMG080408-TA	●	●													0.8	12.7	4.76	5.16
		WNUMG080412-TA	●	●														1.2	12.7	4.76	5.16

* Pro informace o programování rádiusů a kuželů pomocí destiček s utvařecem SW/FW, prosím navštivte strany L011 - L015. Máte-li jakékoli dotazy, kontaktujte naše obchodní zástupce. ● : Skladové položky



*-M,G: Bez utvařecí

Odkazy: Vnější tělesa → C024 - Vnitřní tělesa → D031 - TungCap → C024 -, K010

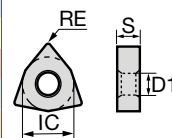
Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

WN
Trigon, 80° s otvorem

	P	M	K	N	S	H	T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T6120	T6130	T515	AH8015	AH6225	AH6235	AH905	AH725	AH630	AH645	AH120	GH330	GT720	NS9530	TH10	KS20	RE	IC	S	D1	
P Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
M Nerezová ocel		◐																														
K Litina			◐																													
N Neželezné kovy				◐																												
S Žárovzdorné slitiny					◐																											
H Kalené oceli						◐																										



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem																				Povl. cermet	Cer-met	Bez povlaku		Rozměry (mm)												
			T9205	T9215	T9225	T9235	T6215	T6120	T6130	T515	AH8015	AH6225	AH6235	AH905	AH725	AH630	AH645	AH120	GH330	GT720	NS9530	TH10	KS20	RE	IC	S	D1												
SA		WNUMG080408-SA				●	▲	▲							●	●		●	▲	▲	●					●		0.8	12.7	4.76	5.16								
		WNUMG080412-SA				●	▲	▲								●	●			▲	▲	●							1.2	12.7	4.76	5.16							
HMM		WNUMG080404-HMM																													0.4	12.7	4.76	5.16					
		WNUMG080408-HMM																															0.8	12.7	4.76	5.16			
		WNUMG080412-HMM																															1.2	12.7	4.76	5.16			
Střední obrábění		27 WNUMG080408-27				●																										0.8	12.7	4.76	5.16				
		33 WNUMG080404-33																							●								0.4	12.7	4.76	5.16			
		33 WNUMG080408-33																									●							0.8	12.7	4.76	5.16		
		37 WNUMG080404-37																									●								0.4	12.7	4.76	5.16	
37 WNUMG080408-37						●																			●								0.8	12.7	4.76	5.16			
Střední až těžké obrábění		TH WNUMG080408-TH		●	●	●	●		▲	●	●	●											●									0.8	12.7	4.76	5.16				
		TH WNUMG080412-TH		●	●	●	●									●	●							●										1.2	12.7	4.76	5.16		
		TH WNUMG080416-TH		●	●	●										●	●							●											1.6	12.7	4.76	5.16	
		TH WNUMG100612-TH			●	●																													1.2	15.875	6.35	6.35	
		TH WNUMG100616-TH			●	●																														1.6	15.875	6.35	6.35
		THS WNUMG080408-THS			●	●	●	●																											0.8	12.7	4.76	5.16	
THS WNUMG080412-THS			●	●	●	●																												1.2	12.7	4.76	5.16		
THS WNUMG080416-THS				●	●																													1.6	12.7	4.76	5.16		
THS WNUMG100612-THS				●	●	●																												1.2	15.875	6.35	6.35		
THS WNUMG100616-THS				●	●	●																												1.6	15.875	6.35	6.35		

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno

Odkazy: Vnější tělesa → **C024** - Vnitřní tělesa → **D031** - TungCap → **C024** -, **K010**

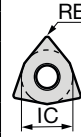
- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

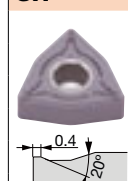

WN



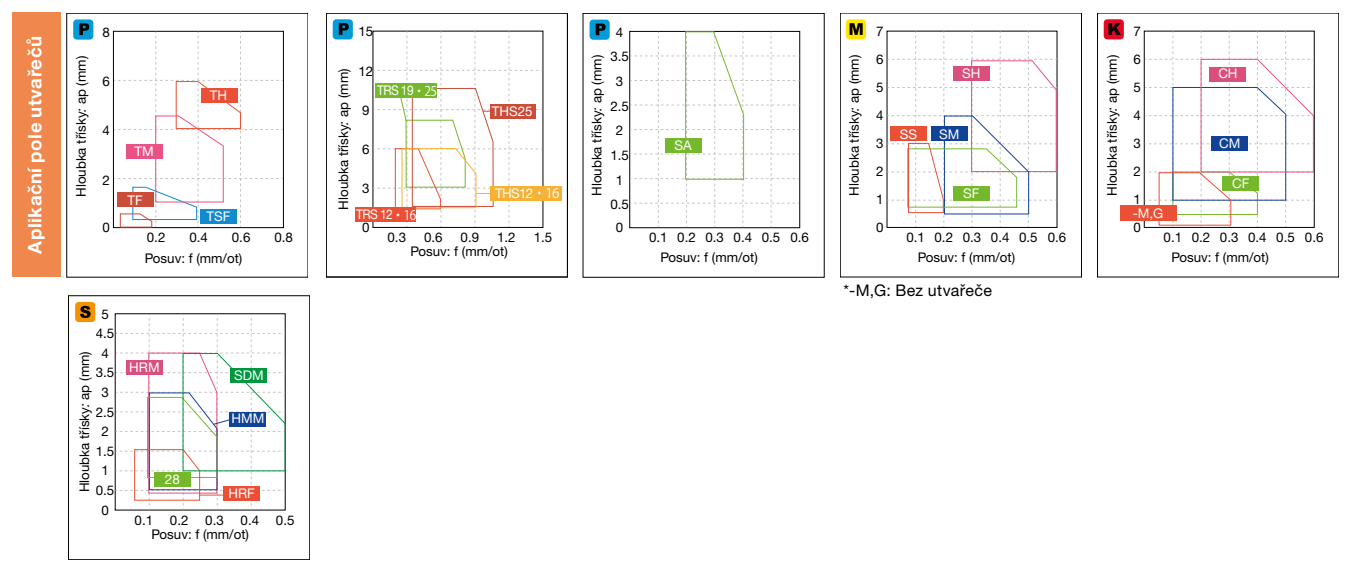
**Trigon, 80°
s otvorem**

	P	M	K	N	S	H	S povlakem				Cermet	Bez povlaku	Keramika		Rozměry (mm)									
	Materiál						T6130	T505	T515	T5105	T5125	AH6225	AH6235	AH630	AH645	NS520	TH10	LX10	LX11	RE	IC	S	D1	
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Aplicace	Utvařec	Označení	T6130	T505	T515	T5105	T5125	AH6225	AH6235	AH630	AH645	NS520	TH10	LX10	LX11	Rozměry (mm)				
																RE	IC	S	D1	
Střední až těžké obrábění		SH WNMG080408-SH	▲					●	●	▲	▲					0.8	12.7	4.76	5.16	
		WNMG080412-SH	▲					●	●	▲	▲					1.2	12.7	4.76	5.16	
		CH WNMG080408-CH			●	●	●										0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-CH			●	●	●										1.2	12.7	4.76	5.16
Dokončování až střední obrábění		WNMA060404E		●												0.4	9.525	4.76	3.81	
		WNMA060408E		●													0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMA060412E		●													1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMA060416E		●													1.6	9.525	4.76	3.81
		WNMA080404				●	●	●						●			0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMA080408		●	●	●	●	●					●	●			0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMA080412		●	●	●	●	●									1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMA080416		●	●	●	●	●									1.6	12.7	4.76	5.16
		WNGA080404													●	▲	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNGA080408													●	▲	0.8	12.7	4.76	5.16
WNGA080412													●	▲	1.2	12.7	4.76	5.16		

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



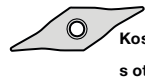
Odkazy: Vnější tělesa → C024 - Vnitřní tělesa → D031 - TungCap → C024 -, K010



Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

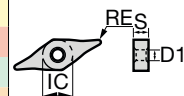
- : Plynulý řez
- * : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

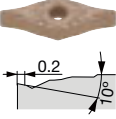
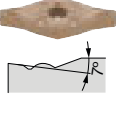
YN



Kosočtvercové 25°
s otvorem

	P	M	K	N	S	H
Ocel	●	●	●*	●*	●	●
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●
Žáruvzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●



Aplicace	Utvařeč	Označení	S povlakem						Povlakovaný cermet	Cermet	Rozměry (mm)				
			T9215	T9225	T9235	T6215	AH8015	AH6225	GT9530	NS9530	RE	IC	S	D1	
Dokončování (pro měkké oceli)		YNMG160404-ZF	●	●	●	★	●	★	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		YNMG160408-ZF	●	●	●	★	●	★	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
Střední obrábění (pro měkké oceli)		YNMG160404-ZM	★	●	●	★	●	★	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		YNMG160408-ZM	●	●	●	★	●	★	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81

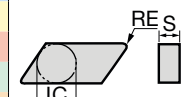
- ★ : Novinky 2023
- : Skladové položky

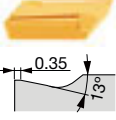
KN



Rovnooběžníkové 55°
bez otvoru

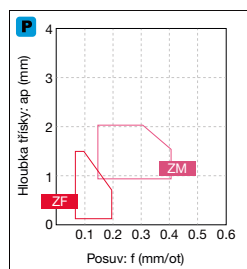
	P	M	K	N	S	H
Ocel	●	●	●*	●*	●	●
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●
Žáruvzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●



Aplicace	Utvařeč	Označení	S povlakem						Povlakovaný cermet	Cermet	Rozměry (mm)				
			GH330								RE	IC	S	D1	
Dokončování		KNMX160405R-S1	●									0.5	9.525	4.76	-
		KNMX160405L-S1	●									0.5	9.525	4.76	-

- : Skladové položky

Aplikační pole utvařečů

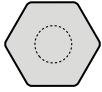


Odkazy: YNMG...: Vnější tělesa → C041 -, Vnitřní tělesa → D074 -
TungCap → C042 -, K014 -

Destičky **NEGATIVNÍ TYP**

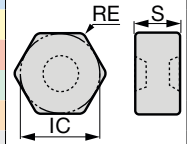
- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

HN



Šestiúhelníkové
120°, bez otvoru

P	Ocel
M	Nerezová ocel
K	Litina
N	Neželezné kovy
S	Žáruvzdorné slitiny
H	Kalené oceli



Applikace	Utvařec	Označení	Keramika										Rozměry (mm)						
			FX105											RE	IC	S	D1		
Dokončování až střední obrábění	-	HNGD050712	●													1.2	12.7	7.94	-
		HNGD050716	●													1.6	12.7	7.94	-

● : Skladové položky

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



Odkazy: HNGD...: Vnější tělesa → **C083**

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

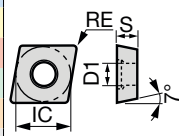
Destičky POZITIVNÍ TYP

CC



Kosočtvercové
80°, s otvorem
Úhel hřbetu 7°

P	Ocel	c ● ● ● ● ● ●																					
M	Nerezová ocel	c ● ● ● ● ● ●																					
K	Litina	c ● ● ● ● ● ●																					
N	Neželezné kovy																						
S	Záruvzdorné slitiny																						
H	Kalené oceli																						



Applikace	Utvařeč	Označení	S povlakem				Rozměry (mm)			
			AH725	SH725	SH730	J740	RE	IC	S	D1
Přesné dokončování (ostrá geometrie)	JP	CCGT060200FN-JP	●				<0.05	6.35	2.38	2.8
		CCGT060201FN-JP	●				<0.1	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202FN-JP	●				<0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T300FN-JP	●				<0.05	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FN-JP	●				<0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FN-JP	●				<0.2	9.525	3.97	4.4
	01	CCGT060202F-01	●				<0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204F-01	●				<0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302F-01	●				<0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304F-01	●				<0.4	9.525	3.97	4.4
Přesné dokončování	01	CCGT060202-01		●			0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302-01		●			0.2	9.525	3.97	4.4
Dokončování (ostrá geometrie)	JS	CCGT03X101F-JS	●				<0.1	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X102F-JS	●				<0.2	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X104F-JS	●				<0.4	3.57	1.39	1.9
		CCGT04T101F-JS	●				<0.1	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T102F-JS	●				<0.2	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T104F-JS	●				<0.4	4.37	1.79	2.2
	JS	CCGT060200FN-JS	● ●				<0.05	6.35	2.38	2.8
		CCGT060201FN-JS	● ●				<0.1	6.35	2.38	2.8
Dokončování	JS	CCGT060202FN-JS	● ●				<0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204FN-JS	● ●				<0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T300FN-JS	● ●				<0.05	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FN-JS	● ●				<0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FN-JS	● ●				<0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304FN-JS	● ●				<0.4	9.525	3.97	4.4
Dokončování	JS	CCGT03X101-JS	●				<0.1	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X102-JS	●				<0.2	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X104-JS	●				<0.4	3.57	1.39	1.9
		CCGT04T101-JS	●				<0.1	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T102-JS	●				<0.2	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T104-JS	●				<0.4	4.37	1.79	2.2
	JS	CCGT060201N-JS	●				0.1	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202N-JS	●				0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204N-JS	●				0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T301N-JS	●				0.1	9.525	3.97	4.4
	CCGT09T302N-JS	●				0.2	9.525	3.97	4.4	
	CCGT09T304N-JS	●				0.4	9.525	3.97	4.4	

*U poloměru špičky (RE) kde je uvedena značka (<) je tolerance rádiusu mínusová.

● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → C030 - Vnitřní tělesa → D014 -
Tělesa J-Serie → G040 - PINZBOHR® → K178 -

Destičky POZITIVNÍ TYP

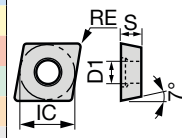
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

CC



**Kosočtvercové
80°, s otvorem
Úhel hřbetu 7°**

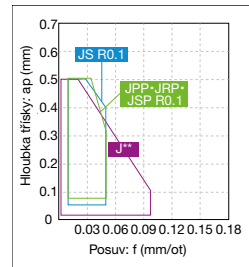
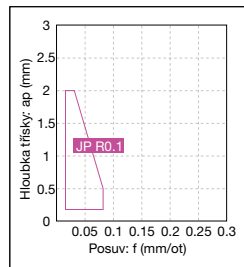
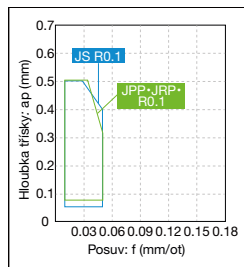
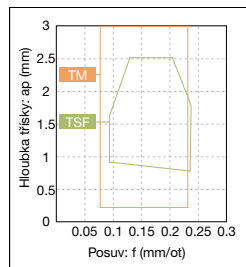
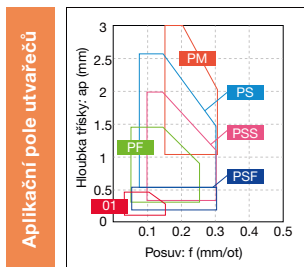
	P	M	K	N	S	H															
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem							Povlakovaný cernet	Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)							
			T9215	T9225	T6215	T6130	AH8005	AH8015	AH6225	AH725	SH725	GH730	J740	GT9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1
Dokončování	PSF	CCMT060202-PSF	●	●									●	●		0.2	6.35	2.38	2.8	
		CCMT060204-PSF	●	●			●	●		●			●	●		0.4	6.35	2.38	2.8	
		CCMT09T302-PSF								●				●		0.2	9.525	3.97	4.4	
		CCMT09T304-PSF	●	●			●	●		●			●	●		0.4	9.525	3.97	4.4	
		CCMT09T308-PSF	●	●						●			●	●		0.8	9.525	3.97	4.4	
	PF	CCMT060202-PF												●	●		0.2	6.35	2.38	2.8
		CCMT060204-PF				▲			●		●		●	●		0.4	6.35	2.38	2.8	
		CCMT060208-PF											●	●		0.8	6.35	2.38	2.8	
		CCMT09T302-PF									●			●		0.2	9.525	3.97	4.4	
		CCMT09T304-PF									●			●		0.4	9.525	3.97	4.4	
	TSF	CCMT060204-TSF	●	●	★				●	★				★		0.4	6.35	2.38	2.8	
		CCMT060208-TSF	●	●	★				●	★				★		0.8	6.35	2.38	2.8	
		CCMT09T304-TSF	●	●	★				●	★				★		0.4	9.525	3.97	4.4	
		CCMT09T308-TSF	●	●	★				●	★				★		0.8	9.525	3.97	4.4	
		Dokončování (ostrá geometrie)	J10	CCGT060200FR-J10								●	●			●	0.03	6.35	2.38	2.8
CCGT060200FL-J10										●	●			●	0.03	6.35	2.38	2.8		
CCGT060201FR-J10										●	●			●	0.1	6.35	2.38	2.8		
CCGT060201FL-J10										●	●			●	0.1	6.35	2.38	2.8		
CCGT060202FR-J10										●	●			●	0.2	6.35	2.38	2.8		
CCGT060202FL-J10										●	●			●	0.2	6.35	2.38	2.8		
CCGT09T300FR-J10										●	●			●	0.03	9.525	3.97	4.4		
CCGT09T300FL-J10										●	●			●	0.03	9.525	3.97	4.4		
CCGT09T301FR-J10										●	●			●	0.1	9.525	3.97	4.4		
CCGT09T301FL-J10										●	●			●	0.1	9.525	3.97	4.4		
CCGT09T302FR-J10										●	●			●	0.2	9.525	3.97	4.4		
CCGT09T302FL-J10										●	●			●	0.2	9.525	3.97	4.4		
CCGT09T304FR-J10										●	●			●	0.4	9.525	3.97	4.4		

*U poloměru špičky (RE) kde je uvedena značka (<) je tolerance rádiusu mínusová.

- ★ : Novinky 2023
- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



*Aplikační pole utvařeců pro R0.1

Odkazy: Vnější tělesa → C030 - Vnitřní tělesa → D014 -
Tělesa J-Serie → G040 - PINZBOHR® → K178 -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Závitování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



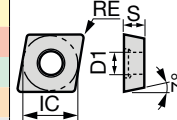
Destičky **POZITIVNÍ TYP**

• : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 ✖ : Silně přerušovaný řez

CC

Kosočtvercové
80°,s otvorem
Úhel hřbetu 7°

P Ocel	●●●●●●		●●		●●		●●	●●									
M Nerezová ocel	●●●●●●									●●							
K Litina			●●●●	●●		●●		●●									
N Neželezné kovy																	
S Žárovzdorné slitiny	●●			●													
H Kalené oceli																	



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem		Povlakovaný cermet		Cermet		Bez povlaku		Rozměry (mm)					
			SH725	SH730	GH330	GH110	GT9530	NS9530	TH10	UX30	RE	IC	S	D1		
Dokončování (ostrá geometrie)		W08 CCGT03X100FL-W08	●									0.03	3.57	1.39	1.9	
		CCGT03X100FR-W08	●									0.03	3.57	1.39	1.9	
		CCGT03X101FL-W08	●									0.1	3.57	1.39	1.9	
		CCGT03X101FR-W08	●									0.1	3.57	1.39	1.9	
		CCGT03X102FL-W08	●									0.2	3.57	1.39	1.9	
		CCGT03X102FR-W08	●									0.2	3.57	1.39	1.9	
		CCGT03X104FL-W08	●									0.4	3.57	1.39	1.9	
		CCGT03X104FR-W08	●									0.4	3.57	1.39	1.9	
		CCGT04T100FL-W08	●									0.03	4.37	1.79	2.2	
		CCGT04T100FR-W08	●									0.03	4.37	1.79	2.2	
		CCGT04T101FL-W08	●									0.1	4.37	1.79	2.2	
		CCGT04T101FR-W08	●									0.1	4.37	1.79	2.2	
		CCGT04T102FL-W08	●									0.2	4.37	1.79	2.2	
		CCGT04T102FR-W08	●									0.2	4.37	1.79	2.2	
		CCGT04T104FL-W08	●									0.4	4.37	1.79	2.2	
CCGT04T104FR-W08	●									0.4	4.37	1.79	2.2			
Dokončování		W08 CCGT03X100R-W08	●						●			0.03	3.57	1.39	1.9	
		CCGT03X100L-W08	●						●			0.03	3.57	1.39	1.9	
		CCGT03X101R-W08	●							●			0.1	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X101L-W08	●							●			0.1	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X102R-W08	●							●			0.2	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X102L-W08	●							●			0.2	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X104R-W08	●							●			0.4	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X104L-W08	●							●			0.4	3.57	1.39	1.9
		CCGT04T100R-W08	●							●			0.03	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T100L-W08	●							●			0.03	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T101R-W08	●							●			0.1	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T101L-W08	●							●			0.1	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T102R-W08	●							●			0.2	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T102L-W08	●							●			0.2	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T104R-W08	●							●			0.4	4.37	1.79	2.2
CCGT04T104L-W08	●							●			0.4	4.37	1.79	2.2		
Ostatní tvary		W15 CCGT060200R-W15							●			0.03	6.35	2.38	2.8	
		CCGT060200L-W15						●				0.03	6.35	2.38	2.8	
		CCGT060202R-W15						●		●			0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202L-W15					●		●	●			0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204R-W15		●				●		●			0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204L-W15		●●			●	●		●●			0.4	6.35	2.38	2.8

● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → **C030** - Vnitřní tělesa → **D014** -
 Tělesa J-Serie → **G040** - PINZBOHR® → **K178** -

Destičky POZITIVNÍ TYP

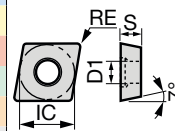
● : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 ✱ : Silně přerušovaný řez

CC



Kosočtvercové
 80°, s otvorem
 Úhel hřbetu 7°

	P	M	K	N	S	H
Ocel	●●●✱	●●	●●	●●	●●	●●
Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Žáruvzdorné slitiny	●●	●●	●●	●●	●●	●●
Kalené oceli	●●	●●	●●	●●	●●	●●



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem			Cermet	Bez povlaku		Rozměry (mm)			
			T9215	T9225	T5115	NS9530	TH10	KS05F	RE	IC	S	D1
Dokončování až střední obrábění pro neželezné materiály		AL CCGT060202-AL						●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204-AL						●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302-AL						●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304-AL						●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T308-AL						●	0.8	9.525	3.97	4.4
		CCGT120402-AL						●	0.2	12.7	4.76	5.5
		CCGT120404-AL						●	0.4	12.7	4.76	5.5
		CCGT120408-AL						●	0.8	12.7	4.76	5.5
SW		CCMT060204-SW	●	●		●			0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-SW	●	●		●			0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-SW	●	●		●			0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-SW	●	●		●			0.8	9.525	3.97	4.4
		*Wiper										
All-round		CCGT060202				●			0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204				●			0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302				●			0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304				●			0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T308				●			0.8	9.525	3.97	4.4
Rohové		CCGT060200R						●	0.03	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202R						●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202L						●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204L						●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302R						●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302L						●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304R						●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304L						●	0.4	9.525	3.97	4.4
23		CCMT060202-23				●			0.2	6.35	2.38	2.8
		CCMT060204-23	●			●			0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-23	●			●			0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-23	●			●			0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-23	●			●			0.8	9.525	3.97	4.4
-		CCMW060204		●					0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMW060208		●					0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMW09T304		●					0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMW09T308		●					0.8	9.525	3.97	4.4

* Pro informace o programování rádiusů a kuželů pomocí destiček s utvařecem SW/FW, prosím navštivte strany L011 - L015.
 Máte-li jakékoli dotazy, kontaktujte naše obchodní zástupce.

● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → C030 - Vnitřní tělesa → D014 -
 Tělesa J-Serie → G040 - PINZBOHR® → K178 -

Destičky POZITIVNÍ TYP

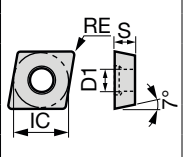
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

CC



**Kosočtvercové
80°, s otvorem
Úhel hřbetu 7°**

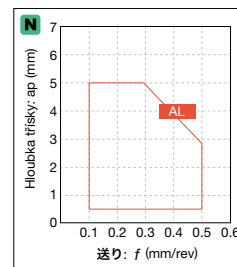
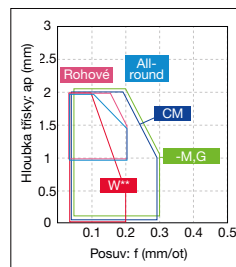
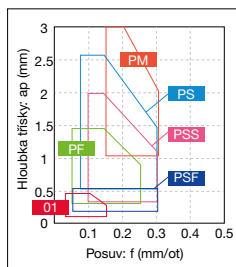
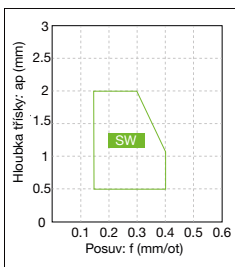
	P	M	K	N	S	H	T9215	T9225	T6215	T6120	T6130	AH6225	AH6235	AH725	AH630	AH645	AH120	GH730	GH110	GT9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1	
P Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy				●	●	●																					
S Žáruvzdorné slitiny				●	●	●																					
H Kalené oceli				●	●	●																					



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem																	Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)						
			T9215	T9225	T6215	T6120	T6130	AH6225	AH6235	AH725	AH630	AH645	AH120	GH730	GH110	GT9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1							
Dokončování až střední obrábění	-	CCGW060202																					●	0.2	6.35	2.38	2.8		
		CCGW060204																					●	0.4	6.35	2.38	2.8		
		CCGW09T304																						●	0.4	9.525	3.97	4.4	
Střední obrábění	PM	CCMT060204-PM	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●					●	●		0.4	6.35	2.38	2.8		
		CCMT060208-PM	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●					●	●		0.8	6.35	2.38	2.8		
		CCMT09T304-PM	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●					●	●		0.4	9.525	3.97	4.4		
		CCMT09T308-PM	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●					●	●		0.8	9.525	3.97	4.4		
		CCMT09T312-PM	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●									1.2	9.525	3.97	4.4	
		CCMT120408-PM			●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●								0.8	12.7	4.76	5.5	
		CCMT120412-PM			●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●								1.2	12.7	4.76	5.5	
	24	CCMT060202-24		●																						0.2	6.35	2.38	2.8
		CCMT060204-24		●	●													●							●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-24		●	●		▲	●																	●	0.8	6.35	2.38	2.8
CCMT09T302-24				●																				●	0.2	9.525	3.97	4.4	
CCMT09T304-24			●	●																				●	0.4	9.525	3.97	4.4	
CCMT09T308-24			●	●		▲	●										●							●	0.8	9.525	3.97	4.4	
CCMT120408-24			●	●													●							●	0.8	12.7	4.76	5.5	

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno

Aplikační pole utvařeců



*-M,G: Bez utvařeců

Odkazy: Vnější tělesa → C030 - Vnitřní tělesa → D014 -
 Tělesa J-Serie → G040 - PINZBOHR® → K178 -

Materiály: A, B, C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M
 Destičky pro soustružení: B, C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M
 Vnější tělesa: C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M
 Vnitřní tělesa: D, E, F, G, H, I, J, K, L, M
 Závitování: E, F, G, H, I, J, K, L, M
 Zapichování, upichování: F, G, H, I, J, K, L, M
 Nástroje pro automaty: G, H, I, J, K, L, M
 Frézování: H, I, J, K, L, M
 Monolitní frézy: I, J, K, L, M
 Vrtání: J, K, L, M
 Nástrojové systémy: K, L, M
 Uživatelská příručka: L, M
 Abecední seznam: M

Destičky POZITIVNÍ TYP

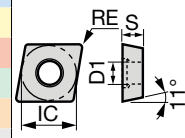
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✳ : Silně přerušovaný řez

CP



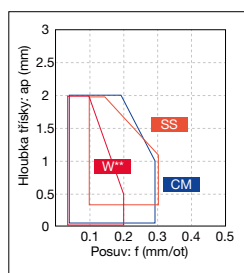
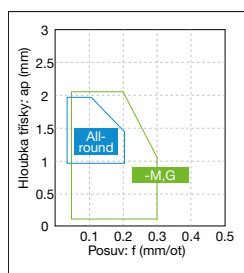
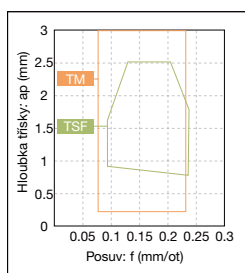
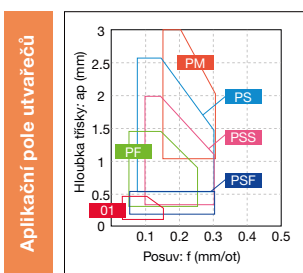
Kosočtvercové
80°, s otvorem
Úhel hřbetu 11°

	P	M	K	N	S	H														
Ocel	●	◐	✳	●	●	●														
Nerezová ocel	●	●	●		●	●														
Litina	●	●	●		●	●														
Neželezné kovy				●	●	●														
Záruzdorné slitiny								●	●	●										
Kalené oceli								●	●	●										



Applikační	Utvařeč	Označení	S povlakem										Povl. cermet	Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)														
			T9215	T9225	T6215	T6120	T6130	T505	T515	T5115	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH905	AH725	AH630	AH645	AH120	GH730	GT9530	AT9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1		
Dokončování až střední obrábění		PS CPMT060202-PS	●	●	★					●	●	★		●								●			0.2	6.35	2.38	2.8		
		CPMT060204-PS	●	●	★					●	●	★		●								●	●	●		0.4	6.35	2.38	2.8	
		CPMT080202-PS	●	●	●	▲	▲						●	●		●	▲	▲				●	●	●		0.2	7.94	2.38	3.4	
		CPMT080204-PS	●	●	●	▲	▲						●	●		●	▲	▲				●	●	●		0.4	7.94	2.38	3.4	
		CPMT080208-PS	●	●	●	▲	▲						●	●		●	▲	▲				●	●	●		0.8	7.94	2.38	3.4	
		CPMT090304-PS	●	●	●	▲	▲						●	●		●	▲	▲				●	●	●		0.4	9.525	3.18	4.4	
		CPMT090308-PS	●	●	●	▲	▲						●	●		●	▲	▲				●	●	●	●	0.8	9.525	3.18	4.4	
		CPMT09T302-PS	●	●	★						●	●	★		●								★				0.2	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T304-PS	●	●	★						●	●	★		●								●				0.4	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T308-PS	●	●	★						●	●	★		●				●				★				0.8	9.525	3.97	4.4
		Zapichování, upichování		TM CPMT09T304-TM	●	●	★						●	★									★				0.4	9.525	3.97	4.4
CPMT09T308-TM	●			●	★							●	★									★				0.8	9.525	3.97	4.4	
Nástroje pro automaty		CM CPMT060204-CM									●														0.4	6.35	2.38	2.8		
		CPMT060208-CM									●															0.8	6.35	2.38	2.8	
		CPMT080204-CM									●															0.4	7.94	2.38	3.4	
		CPMT080208-CM									●															0.8	7.94	2.38	3.4	
		CPMT090304-CM						●	●	●																0.4	9.525	3.18	4.4	
		CPMT090308-CM						●	●	●																0.8	9.525	3.18	4.4	
		CPMT09T304-CM						●	●	●																0.4	9.525	3.97	4.4	
		CPMT09T308-CM						●	●	●																0.8	9.525	3.97	4.4	
		CPMT09T312-CM								●																	1.2	9.525	3.97	4.4
		CPMT120408-CM								●																	0.8	12.7	4.76	5.5
CPMT120412-CM								●																	1.2	12.7	4.76	5.5		
Vrtání		All-round CPMT120408									●	●		●											0.8	12.7	4.76	5.5		

- ★ : Novinky 2023
- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



*-M,G: Bez utvařeče

Odkazy: Vnitřní tělesa → D018 - Kazety → K181 -
Vyvrtávací nož → K199



Destičky POZITIVNÍ TYP

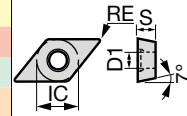
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

DC

Kosočtvercové
55°,s otvorem
Úhel hřbetu 7°



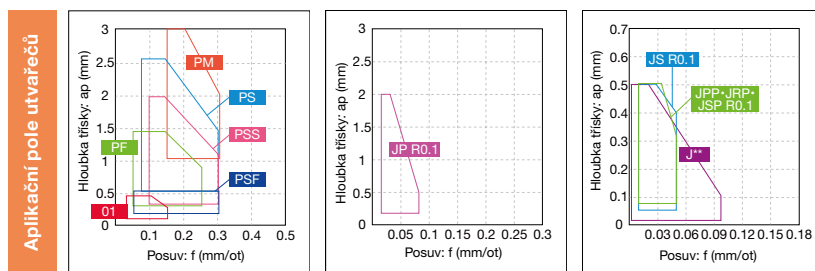
	P	M	K	N	S	H														
P	Ocel	●	◐	◐	◐	◐	◐													
M	Nerezová ocel	◐	◐																	
K	Litina	◐																		
N	Neželezné kovy																			
S	Záruvzdorné slitiny																			
H	Kalené oceli																			



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem							Povlakovaný cermet		Cermet	Rozměry (mm)					
			T9215	T9225	AH8005	AH8015	AH905	AH725	SH725	SH730	J740	GT9530	J9530	NS9530	RE	IC	S	D1
Přesné dokončování (ostrá geometrie)		JP DCGT070200FN-JP								●				<0.05	6.35	2.38	2.8	
		DCGT070201FN-JP								●				<0.1	6.35	2.38	2.8	
		DCGT070202FN-JP								●				<0.2	6.35	2.38	2.8	
		DCGT11T300FN-JP								●				<0.05	9.525	3.97	4.4	
		DCGT11T301FN-JP								●				<0.1	9.525	3.97	4.4	
		DCGT11T302FN-JP								●				<0.2	9.525	3.97	4.4	
		01 DCGT070202F-01									●				<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204F-01									●				<0.4	6.35	2.38	2.8
Přesné dokončování		DCGT11T302F-01								●				<0.2	9.525	3.97	4.4	
		DCGT11T304F-01									●			<0.4	9.525	3.97	4.4	
		01 DCGT070202-01										●			0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T302-01										●			0.2	9.525	3.97	4.4
Dokončování (ostrá geometrie)		JS DCGT070200FN-JS								●	●			<0.05	6.35	2.38	2.8	
		DCGT070201FN-JS								●	●			<0.1*	6.35	2.38	2.8	
		DCGT070202FN-JS								●	●			<0.2*	6.35	2.38	2.8	
		DCGT11T300FN-JS								●	●			0.03	9.525	3.97	4.4	
		DCGT11T301FN-JS								●	●			<0.1*	9.525	3.97	4.4	
		DCGT11T302FN-JS								●	●			<0.2*	9.525	3.97	4.4	
		DCGT11T304FN-JS								●	●			<0.4*	9.525	3.97	4.4	
		Dokončování		JS DCGT070201N-JS								●				0.1	6.35	2.38
DCGT070202N-JS										●				0.2	6.35	2.38	2.8	
DCGT11T301N-JS										●				0.1	9.525	3.97	4.4	
DCGT11T302N-JS										●				0.2	9.525	3.97	4.4	
DCGT11T304N-JS										●				0.4	9.525	3.97	4.4	
	PSF DCMT070202-PSF											●	●		0.2	6.35	2.38	2.8
	DCMT070204-PSF		●	●							●	●			0.4	6.35	2.38	2.8
	DCMT11T302-PSF										●	●			0.2	9.525	3.97	4.4
	DCMT11T304-PSF		●	●	●	●	●	●	●		●	●			0.4	9.525	3.97	4.4
	DCMT11T308-PSF		●	●	●	●	●	●	●						0.8	9.525	3.97	4.4

*U poloměru špičky (RE) kde je uvedena značka (<) je tolerance rádiusu mínusová.

● : Skladové položky



*Applikační pole utvařeců pro R0.1

Odkazy: Vnější tělesa → C046 - Vnitřní tělesa → D056 -
Tělesa J-Serie → G052 -



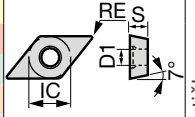
Destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ◑ : Silně přerušovaný řez

DC

Kosočtvercové
55°,s otvorem
Úhel hřbetu 7°

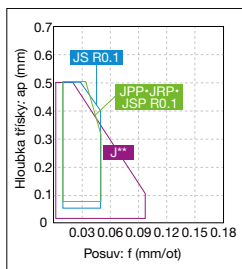
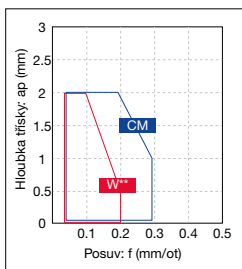
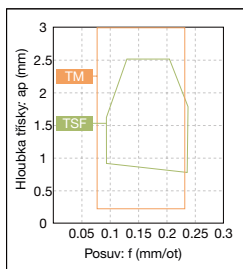
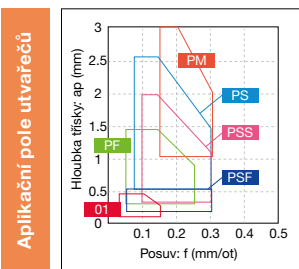
	P	M	K	N	S	H
Ocel	●●●●					
Nerezová ocel	●●●●					
Litina						
Neželezné kovy						
Záruvzdorné slitiny	●●					
Kalené oceli	●●					



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem		Rozměry (mm)			
			SH725	SH730	RE	IC	S	D1
			Dokončování (ostrá geometrie)					
	JPP	DCET0702008MFR-JPP	●●		<0.08*	6.35	2.38	2.8
		DCET070201MFR-JPP	●●		<0.1*	6.35	2.38	2.8
		DCET070201MFL-JPP	●●		<0.1*	6.35	2.38	2.8
		DCET070202MFR-JPP	●●		<0.2*	6.35	2.38	2.8
		DCET070202MFL-JPP	●●		<0.2*	6.35	2.38	2.8
		DCET11T3008MFR-JPP	●●		<0.08*	9.525	3.97	4.4
		DCET11T301MFR-JPP	●●		<0.1*	9.525	3.97	4.4
		DCET11T301MFL-JPP	●●		<0.1*	9.525	3.97	4.4
		DCET11T3018MFR-JPP	●●		<0.18*	9.525	3.97	4.4
		DCET11T3018MFL-JPP	●		<0.18*	9.525	3.97	4.4
		DCET11T302MFR-JPP	●●		<0.2*	9.525	3.97	4.4
		DCET11T302MFL-JPP	●●		<0.2*	9.525	3.97	4.4
	JRP	DCET0702008MFR-JRP	●●		<0.08*	6.35	2.38	2.8
		DCET070201MFR-JRP	●●		<0.1*	6.35	2.38	2.8
		DCET070201MFL-JRP	●		<0.1*	6.35	2.38	2.8
		DCET0702018MFR-JRP	●		<0.18*	6.35	2.38	2.8
		DCET0702018MFL-JRP	●●		<0.18*	6.35	2.38	2.8
		DCET070202MFR-JRP	●●		<0.2*	6.35	2.38	2.8
		DCET070202MFL-JRP	●●		<0.2*	6.35	2.38	2.8
		DCET11T3008MFR-JRP	●●		<0.08*	9.525	3.97	4.4
		DCET11T301MFR-JRP	●●		<0.1*	9.525	3.97	4.4
		DCET11T3018MFR-JRP	●		<0.18*	9.525	3.97	4.4
		DCET11T3018MFL-JRP	●		<0.18*	9.525	3.97	4.4
		DCET11T302MFR-JRP	●●		<0.2*	9.525	3.97	4.4
DCET11T302MFL-JRP	●●		<0.2*	9.525	3.97	4.4		
	JSP	DCET0702008MFN-JSP	●●		<0.08*	6.35	2.38	2.8
		DCET070201MFN-JSP	●●		<0.1*	6.35	2.38	2.8
		DCET070202MFN-JSP	●●		<0.2*	6.35	2.38	2.8
		DCET11T3008MFN-JSP	●●		<0.08*	9.525	3.97	4.4
		DCET11T301MFN-JSP	●●		<0.1*	9.525	3.97	4.4
		DCET11T3018MFN-JSP	●●		<0.18*	9.525	3.97	4.4
		DCET11T302MFN-JSP	●●		<0.2*	9.525	3.97	4.4

*U poloměru špičky (RE) kde je uvedena značka (<) je tolerance rádiusu mínusová.

● : Skladové položky



*Applikační pole utvařeců pro R0.1

Odkazy: Vnější tělesa → **C046** - Vnitřní tělesa → **D056** -
Tělesa J-Serie → **G052** -

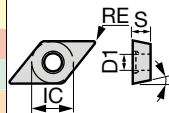
Destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ◑ : Silně přerušovaný řez

DC

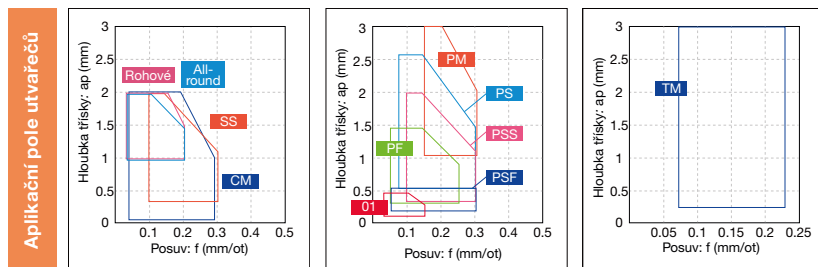
Kosočtvercové
55°, s otvorem
Úhel hřbetu 7°

	P	M	K	N	S	H																																	
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Applikace	Utvařeč	Označení	S povlakem											Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)							
			T9215	T9225	T6215	T6120	T6130	T5115	AH6225	AH6235	AH630	AH645	AH725	AH120	GH730	GH110	GT9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1	
Dokončování až střední obrábění	23	DCMT070204-23	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8	
		DCMT11T304-23	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4	
		DCMT11T308-23	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4	
	-	DCMW070204						●												0.4	6.35	2.38	2.8	
		DCMW070208						●												0.8	6.35	2.38	2.8	
		DCMW11T304						●												0.4	9.525	3.97	4.4	
		DCMW11T308						●												0.8	9.525	3.97	4.4	
	-	DCGW070202												●					●	0.2	6.35	2.38	2.8	
		DCGW070204											●						●	0.4	6.35	2.38	2.8	
		DCGW11T304											●						●	0.4	9.525	3.97	4.4	
		DCGW11T308											●						●	0.8	9.525	3.97	4.4	
	Střední obrábění	PM	DCMT070204-PM	●	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
			DCMT070208-PM	●	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	6.35	2.38	2.8
			DCMT11T304-PM	●	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
			DCMT11T308-PM	●	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
DCMT11T312-PM				●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●								1.2	9.525	3.97	4.4	
24		DCMT070202-24																	●	0.2	6.35	2.38	2.8	
		DCMT070204-24	●	●															●	0.4	6.35	2.38	2.8	
		DCMT070208-24		●															●	0.8	6.35	2.38	2.8	
		DCMT11T302-24		●															●	0.2	9.525	3.97	4.4	
		DCMT11T304-24	●	●															●	0.4	9.525	3.97	4.4	
DCMT11T308-24	●	●			▲			●									●	0.8	9.525	3.97	4.4			

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



Odkazy: Vnější tělesa → C046 - Vnitřní tělesa → D056 -
Tělesa J-Serie → G052 -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

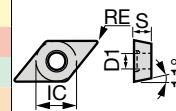
Destičky POZITIVNÍ TYP

● : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 ✳ : Silně přerušovaný řez

DP

Kosočtvercové
 55°,s otvorem
 Úhel hřbetu 11°

P	Ocel	●	●	✳	●														
M	Nerezová ocel	●	●		●	●													
K	Litina	●								●									
N	Neželezné kovy																		
S	Žárovzdorné slitiny																		
H	Kalené oceli																		



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem					Cermet	Rozměry (mm)				
			T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	NS9530	RE	IC	S	D1	
Dokončování až sířední obrábění		PS DPMT070202-PS	★	●	★	●	★	●		0.2	6.35	2.38	2.8
		DPMT070204-PS	★	●	★	●	★	●		0.4	6.35	2.38	2.8
		DPMT070208-PS	★	●	★	●	★	●		0.8	6.35	2.38	2.8

★ : Novinky 2023
 ● : Skladové položky

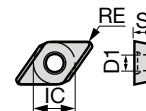
Destičky POZITIVNÍ TYP / OBOUSTRANNÉ

● : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 ✳ : Silně přerušovaný řez

DX

Kosočtvercové
 55°,s otvorem

P	Ocel		●	●		●			●										
M	Nerezová ocel	●	●	●															
K	Litina		●			●		●		●									
N	Neželezné kovy																		
S	Žárovzdorné slitiny	●	●																
H	Kalené oceli																		



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem		Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)					
			AH8015	AH725	SH725	GT9530	NS9530	KS05F	RE	IC	S	D1	
Dokončování (ostrá geometrie)		JRP DXGU070301MFRE-JRP**			●				<0.1*	6.35	3.18	2.7	
		DXGU070301MFLE-JRP**			●				<0.1*	6.35	3.18	2.7	
		DXGU070302MFRE-JRP**			●				<0.2*	6.35	3.18	2.7	
		DXGU070302MFLE-JRP**			●				<0.2*	6.35	3.18	2.7	
		JSS DXGU070301MFR-JSS			●				<0.1*	6.35	3.18	2.7	
		DXGU070301MFL-JSS			●				<0.1*	6.35	3.18	2.7	
		DXGU070302MFR-JSS			●				<0.2*	6.35	3.18	2.7	
		DXGU070302MFL-JSS			●				<0.2*	6.35	3.18	2.7	
Dokončování		JSS DXGU070301MR-JSS			●				<0.1*	6.35	3.18	2.7	
		DXGU070301ML-JSS			●				<0.1*	6.35	3.18	2.7	
		DXGU070302MR-JSS			●				<0.2*	6.35	3.18	2.7	
		DXGU070302ML-JSS			●				<0.2*	6.35	3.18	2.7	
		SS DXGU070302R-SS		●	●		●		●	0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302L-SS		●	●		●		●	0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304R-SS		●	●		●		●	0.4	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304L-SS		●	●		●		●	0.4	6.35	3.18	2.7

*U poloměru špičky (RE) kde je uvedena značka (<) je tolerance rádiusu mínusová.
 ** Pro vnější soustružení
 (1) Kvůli profilu utvařece je max. ap pro čelní nebo vnitřní soustružení 1 mm

● : Skladové položky

Odkazy: DPMT...: Vnitřní tělesa → **D058 -**
 DXGU...: Vnější tělesa → **C045 -**, Vnitřní tělesa → **D036 -**

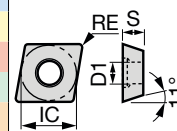
Destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

EP

**Kosočtvercové
75°,s otvorem
Úhel hřbetu 11°**

	P	M	K	N	S	H
Ocel	●●●●●					
Nerezová ocel	●●●●●					
Litina						
Neželezné kovy						
Záruvzdorné slitiny						
Kalené oceli	●●					

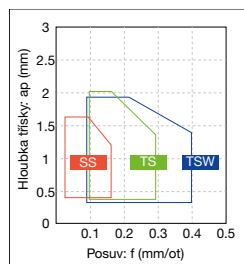
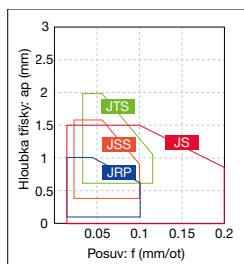


Apilicace	Utvařec	Označení	S povlakem				Rozměry (mm)			
			SH725	SH730	J740		RE	IC	S	D1
Dokončování (ostrá geometrie)		JS EPGT03X101F-JS	●				<0.1	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X102F-JS	●				<0.2	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X104F-JS	●				<0.4	3.57	1.39	1.9
		EPGT040101F-JS	●				<0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102F-JS	●				<0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104F-JS	●				<0.4	3.97	1.59	2.3
Dokončování		JS EPGT03X101-JS	●				<0.1	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X102-JS	●				<0.2	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X104-JS	●				<0.4	3.57	1.39	1.9
		EPGT040101-JS	●				<0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102-JS	●				<0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104-JS	●				<0.4	3.97	1.59	2.3
Dokončování (ostrá geometrie)		J08 EPGT040100FL-J08	●				0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102FL-J08	●				0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104FL-J08	●				0.4	3.97	1.59	2.3
Dokončování		J08 EPGT040100L-J08	●●				0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102L-J08	●●				0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104L-J08	●●				0.4	3.97	1.59	2.3

*U poloměru špičky (RE) kde je uvedena značka (<) je tolerance rádiusu mínusová.

● : Skladové položky

Apilikační pole utvařeců



Odkazy: Vnitřní tělesa → **D034** - Vyvrtávací nože → **K201** -
Vyvrtávací nože pro malé průměry → **K202**

Destičky POZITIVNÍ TYP

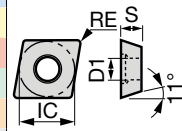
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

EP



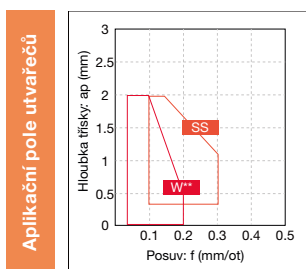
Kosočtvercové
75°,s otvorem
Úhel hřbetu 11°

	P	M	K	N	S	H
Ocel	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●
Žáruvzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●



Apilkače	Utvařeč	Označení	S povlakem						Povlakovaný cermet		Cermet		Bez povlaku		Rozměry (mm)			
			GH110	SH725	SH730				GT9530		NS9530		TH10	UX30	RE	IC	S	D1
Dokončování (ostrá geometrie)		W08 EPGT03X100FL-W08	●											0.03	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X100FR-W08	●											0.03	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X101FL-W08	●											0.1	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X101FR-W08	●											0.1	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X102FL-W08	●											0.2	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X102FR-W08	●											0.2	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X104FL-W08	●											0.4	3.57	1.39	1.9	
		EPGT03X104FR-W08	●											0.4	3.57	1.39	1.9	
		EPGT040100FL-W08	●												0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040100FR-W08	●												0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040101FL-W08	●												0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040101FR-W08	●												0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102FL-W08	●												0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102FR-W08	●												0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104FL-W08	●												0.4	3.97	1.59	2.3
EPGT040104FR-W08	●												0.4	3.97	1.59	2.3		
Dokončování		W08 EPGT03X100R-W08		●								●	0.03	3.57	1.39	1.9		
		EPGT03X100L-W08		●								●	0.03	3.57	1.39	1.9		
		EPGT03X101R-W08		●								●	0.1	3.57	1.39	1.9		
		EPGT03X101L-W08		●								●	0.1	3.57	1.39	1.9		
		EPGT03X102R-W08		●								●	0.2	3.57	1.39	1.9		
		EPGT03X102L-W08		●								●	0.2	3.57	1.39	1.9		
		EPGT03X104R-W08		●								●	0.4	3.57	1.39	1.9		
		EPGT03X104L-W08		●								●	0.4	3.57	1.39	1.9		
		EPGT040100R-W08		●								●	0.03	3.97	1.59	2.3		
		EPGT040100L-W08	●	●						●		●	0.03	3.97	1.59	2.3		
		EPGT040101R-W08		●								●	0.1	3.97	1.59	2.3		
		EPGT040101L-W08		●								●	0.1	3.97	1.59	2.3		
		EPGT040102R-W08	●	●						●		●	0.2	3.97	1.59	2.3		
		EPGT040102L-W08	●	●				●		●	●	●	0.2	3.97	1.59	2.3		
		EPGT040104R-W08	●	●						●		●	0.4	3.97	1.59	2.3		
EPGT040104L-W08	●	●				●		●	●	●	0.4	3.97	1.59	2.3				

● : Skladové položky



Odkazy: Vnitřní tělesa → **D034** - Vyvrtávací nože → **K201** -
Vyvrtávací nože pro malé průměry → **K202**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



Destičky POZITIVNÍ TYP

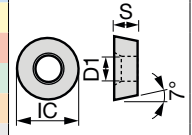
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

RC



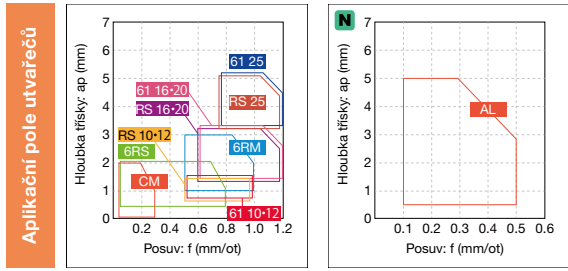
**Kruhové,
s otvorem**
Úhel hřbetu 7°

	P	M	K	N	S	H																																		
P Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S Žáruvzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H Kalené oceli	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem						Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)				
			T9215	T9225	T5115	AH8005	AH8015	AH905	NS9530	KS05F	RE	IC	S	D1	
Dokončování		RS RCMT10T3M0-RS	●	●	●	●	●				-	10	3.97	4.4	
		RCMT1204M0-RS	●	●	●	●	●				-	12	4.76	4.4	
		RCMT1606M0-RS	●	●								-	16	6.35	5.5
		RCMT2006M0-RS		●								-	20	6.35	6.5
		RCMT2507M0-RS		●								-	25	7.94	7.6
Dokončování až střední obrábění		6RS RCMT1204M0-6RS	●	●				●			-	12	4.76	4.4	
6RM RCMT1204M0-6RM		●	●					●			-	12	4.76	4.4	
Dokončování až střední obrábění			CM RCMT0502M0-CM			●						-	5	2.38	2.5
	RCMT0602M0-CM				●						-	6	2.38	2.8	
	RCMT0803M0-CM				●						-	8	3.18	3.4	
Dokončování až střední obrábění pro neželezné materiály		AL RCGT0602M0-AL								●	-	6	2.38	2.8	
		RCGT0803M0-AL								●	-	8	3.18	3.4	
		RCGT1003M0-AL								●	-	10	3.18	4.4	

● : Skladové položky



Odkazy: Vnější tělesa → **C056** -

Destičky POZITIVNÍ TYP

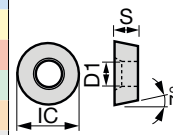
● : Plynulý řez
● : Lehce přerušovaný řez
● : Silně přerušovaný řez

RC



Kruhové,
s otvorem
Úhel hřbetu 7°

	P	M	K	N	S	H																			
Ocel	● ● ●	●	●	●	●	●	●	●																	
Nerezová ocel	●	● ●	●	●	●	●	●	●																	
Litina	●	●	● ●	●	●	●	●	●																	
Neželezné kovy	● ●	●	●	● ●	●	●	●	●																	
Záruvzdorné slitiny	●	●	●	●	● ●	●	●	●																	
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●	●	●																	



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem			Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)						
			T9215	T9225	AH8005	AH8015	AH905	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1	
Těžké obrábění	 61	RCMT0502M0-61	●	●				●	●	-	5	2.38	2.5	
		RCMT0602M0-61	●	●				●	●	-	6	2.38	2.8	
		RCMT0803M0-61	●	●				●	●	-	8	3.18	3.4	
	 61	RCMM1003M0-61	●	●	●	●	●	●	●	-	10	3.18	3.6	
		RCMM1204M0-61	●	●	●	●	●	●	●	-	12	4.76	4.2	
		RCMM1606M0-61	●	●					●	●	-	16	6.35	5.2
		RCMM2006M0-61			●				●	●	-	20	6.35	6.5
		RCMM2507M0-61			●						-	25	7.94	7.2

● : Skladové položky

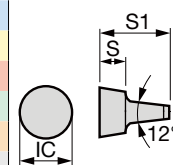
D1 (mm)	Označení	0502M0	0602M0	0803M0	1003M0	1204M0	1606M0	2006M0	2507M0
RC*T		2.5	2.8	3.4	4.4	4.4	5.5	6.5	7.6
RCMM		-	-	-	3.6	4.2	5.2	6.5	7.2

RT



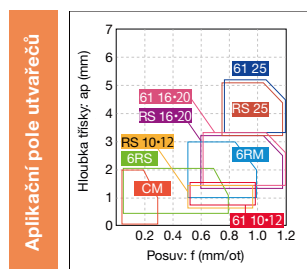
Speciální kruhové
destičky

	P	M	K	N	S	H																			
Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●																	
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●	●	●																	
Litina	●	●	● ●	●	●	●	●	●																	
Neželezné kovy	●	●	● ●	●	●	●	●	●																	
Záruvzdorné slitiny	●	●	● ●	●	●	●	●	●																	
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●	●	●																	



Aplicace	Utvařec	Označení	Bez povlaku		Rozměry (mm)							
			TH10	KS20	RE	IC	S	S1				
Střední obrábění	 -	RT05	●					-	5	2.5	6.5	
		RT06	●	●				-	6	3	7.7	
		RT08	●					-	8	4.2	10.3	

● : Skladové položky



Odkazy: RC...: Vnější tělesa → **C056** -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



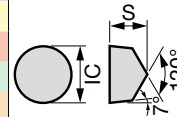
Destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

RC

Kruhové,
bez otvoru
Úhel hřbetu 7°

P	Ocel
M	Nerezová ocel
K	Litina
N	Neželezné kovy
S	Žáruvzdorné slitiny
H	Kalené oceli



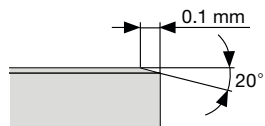
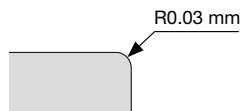
Applikace	Utvařec	Označení	Keramika			Rozměry (mm)			
			LX11	TS200	TS300	RE	IC	S	D1
Střední obrábění	-	RCGX090700-E	●	●		-	9.525	8	-
		RCGX070700-T1	●	●		-	9.525	8	-
		RCGX120700-E	●	●		-	12.7	8	-
		RCGX120700-T1	●	●		-	12.7	8	-
		RCGX090800	●			-	9.525	8	-
		RCGX120800	●			-	12.7	8	-

● : Skladové položky

Úprava řezné hrany

E: Nízká řezná síla

T1: Zesílená řezná hrana



Destičky POZITIVNÍ TYP

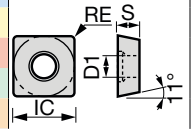
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

SP



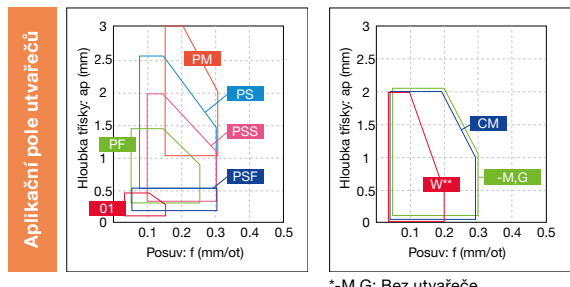
Čtvercové 90°
s otvorem
Úhel hřbetu 11°

	P	M	K	N	S	H															
Ocel	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐														
Nerezová ocel	◐	◐																			
Litina	◐																				
Neželezné kovy																					
Žáruvzdorné slitiny																					
Kalené oceli																					



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem										Povlakovaný cermet		Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)										
			T9215	T9225	T6215	T6120	T6130	T505	T515	T5115	AH6225	AH6235	AH725	AH630	AH645	GT9530	AT9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1				
Dokončování		W15	SPGT090302L-W15																		0.2	9.525	3.18	4.4			
			SPGT090304L-W15																				0.4	9.525	3.18	4.4	
			SPGT090308R-W15																					0.8	9.525	3.18	4.4
			SPGT090308L-W15																					0.8	9.525	3.18	4.4
		W20	SPGT120404L-W20																					0.4	12.7	4.76	5.5
Dokončování až střední obrábění		PS	SPMT090304-PS	●	●	●	▲	▲			●	●	●	▲	▲	●	●	●				0.4	9.525	3.18	4.4		
				SPMT090308-PS	●	●	●	▲	▲			●	●	●	▲	▲	●	●	●					0.8	9.525	3.18	4.4
				SPMT120404-PS	●	●	●	▲	▲			●	●	●	▲	▲	●	●	●					0.4	12.7	4.76	5.5
				SPMT120408-PS	●	●	●	▲	▲			●	●	●	▲	▲	●	●	●					0.8	12.7	4.76	5.5
			CM	SPMT090304-CM										●										0.4	9.525	3.18	4.4
		SPMT090308-CM										●											0.8	9.525	3.18	4.4	
		SPMT120404-CM						●	●	●													0.4	12.7	4.76	5.5	
		SPMT120408-CM						●	●	●													0.8	12.7	4.76	5.5	
		23	SPMT090304-23		●													●					0.4	9.525	3.18	4.4	
			SPMT090308-23		●													●					0.8	9.525	3.18	4.4	

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



*-M,G: Bez utvařeců

Odkazy: Vnitřní tělesa → **D041** - Kazety → **K181** -



Destičky POZITIVNÍ TYP

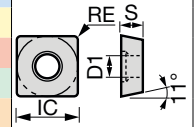
- : Plynulý řez
- c : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez







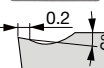
SP



**Čtvercové 90°
s otvorem
Úhel hřbetu 11°**

P	Ocel	●*	●c		●c		●													
M	Nerezová ocel		●c				●													
K	Litina		●c				●													
N	Neželezné kovy						●													
S	Žáruvzdorné slitiny		●c																	
H	Kalené oceli																			



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem			Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)			
			T9225	T5115	AH120	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1
Dokončování až střední obrábění	-	SPGM090304L				●		0.4	9.525	3.18	4.4
	(Standardní otvor Tungaloy)	SPGM120304L				●		0.4	12.7	3.18	5
		SPGM120308L				●		0.8	12.7	3.18	5
											
	-	SPMW090304	●					0.4	9.525	3.18	4.4
		SPMW090308	●					0.8	9.525	3.18	4.4
		SPMW120404	●					0.4	12.7	4.76	5.5
		SPMW120408	●					0.8	12.7	4.76	5.5
	-	SPGW090302					●	0.2	9.525	3.18	4.4
		SPGW090304					●	0.4	9.525	3.18	4.4
	SPGW120404					●	0.4	12.7	4.76	5.5	
-	SPGA090304				●		0.4	9.525	3.18	4.4	
(Standardní otvor Tungaloy)											
Střední obrábění	24	SPMT090304-24	●			●		0.4	9.525	3.18	4.4
		SPMT090308-24	●	●		●		0.8	9.525	3.18	4.4
		SPMT120404-24				●		0.4	12.7	4.76	5.5
		SPMT120408-24		●		●		0.8	12.7	4.76	5.5

● : Skladové položky

Odkazy: Vnitřní tělesa → **D041** - Kazety → **K181** -

Destičky POZITIVNÍ TYP

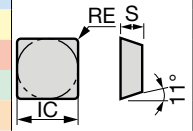
- : Plynulý řez
- c : Lehce přerušovaný řez
- ❖ : Silně přerušovaný řez

SP



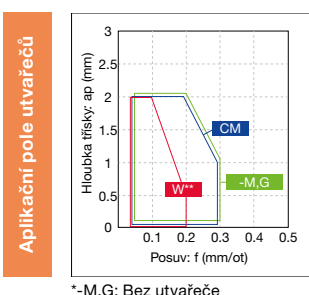
Čtvercové 90°
bez otvoru
Úhel hřbetu 11°

	P Ocel	M Nerezová ocel	K Litina	N Neželezné kovy	S Žárovzdorné slitiny	H Kalené oceli
●	●	●	●	●	●	●
●c	●c	●c	●c	●c	●c	●c
❖	❖	❖	❖	❖	❖	❖



Apilka	Utvařec	Označení	S povlakem				Cermet		Bez povlaku		Keramika		Rozměry (mm)				
			T9225	T5115	AH120	NS9530	TH10	UX30	LX10	LX11	RE	IC	S	D1			
Dokončování až střední obrábění		CM SPMR090304-CM	●										0.4	9.525	3.18	-	
		SPMR090308-CM	●											0.8	9.525	3.18	-
		SPMR120304-CM	●											0.4	12.7	3.18	-
		SPMR120308-CM	●											0.8	12.7	3.18	-
		SPMR120312-CM	●											1.2	12.7	3.18	-
		23 SPMR090304-23				●								0.4	9.525	3.18	-
		SPMR090308-23	●			●								0.8	9.525	3.18	-
		SPMR120304-23	●			●								0.4	12.7	3.18	-
		SPMR120308-23	●			●								0.8	12.7	3.18	-
		- SPGR090304L				●								0.4	9.525	3.18	-
		- SPGN090304							●		▲			0.4	9.525	3.18	-
		SPGN090308							●		● ▲			0.8	9.525	3.18	-
		SPGN090316									● ▲			1.6	9.525	3.18	-
		SPGN120304							●		● ▲			0.4	12.7	3.18	-
		SPGN120308							●		● ▲			0.8	12.7	3.18	-
		SPGN120312					●				● ▲			1.2	12.7	3.18	-
		SPGN120408							●					0.8	12.7	4.76	-
		- SPMN090304		●										0.4	9.525	3.18	-
		SPMN090308		●										0.8	9.525	3.18	-
		SPMN120304		●					●					0.4	12.7	3.18	-
		SPMN120308		●			●		●	●				0.8	12.7	3.18	-
		SPMN120312		●					●	●				1.2	12.7	3.18	-
SPMN120408			●	●				●	●				0.8	12.7	4.76	-	
SPMN120412			●										1.2	12.7	4.76	-	

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



Odkazy: Vnitřní tělesa → **D042 -** Kazety → **K181 -**

Materiál

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Destičky POZITIVNÍ TYP

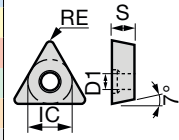
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

TC



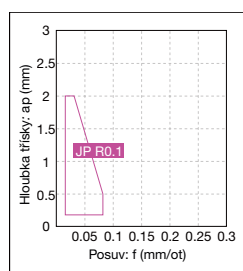
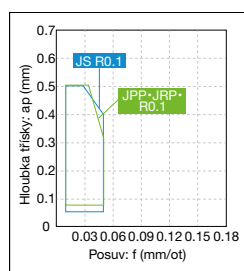
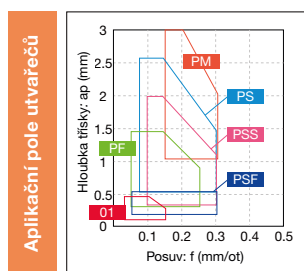
Trojúhelníkové
60°, s otvorem
Úhel hřbetu 7°

	P	M	K	N	S	H
Ocel	●●●●	●●●●				
Nerezová ocel	●●●●	●●●●				
Litina			●●	●●		
Neželezné kovy					●	
Zárůzdorné slitiny						
Kalené oceli						



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem				Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)			
			SH725	J740	J9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1		
Dokončování (ostrá geometrie)		J08 TCGT080200FR-J08	●	●					●	0.03	4.76	2.38	2.3
		TCGT080200FL-J08	●	●					●	0.03	4.76	2.38	2.3
		TCGT080201FR-J08	●	●					●	0.1	4.76	2.38	2.3
		TCGT080201FL-J08	●	●					●	0.1	4.76	2.38	2.3
		TCGT080202FR-J08	●	●					●	0.2	4.76	2.38	2.3
		TCGT080202FL-J08	●	●					●	0.2	4.76	2.38	2.3
		TCGT080204FR-J08	●							0.4	4.76	2.38	2.3
	J10 TCGT110200FR-J10	●	●						●	0.03	6.35	2.38	2.8
	TCGT110200FL-J10	●	●						●	0.03	6.35	2.38	2.8
	TCGT110201FR-J10	●	●						●	0.1	6.35	2.38	2.8
	TCGT110201FL-J10	●	●						●	0.1	6.35	2.38	2.8
	TCGT110202FR-J10	●	●				●		●	0.2	6.35	2.38	2.8
	TCGT110202FL-J10	●	●				●		●	0.2	6.35	2.38	2.8
	TCGT110204FR-J10	●								0.4	6.35	2.38	2.8
J10 TCGT110300FR-J10	●	●						●	0.03	6.35	3.18	2.8	
TCGT110300FL-J10	●	●						●	0.03	6.35	3.18	2.8	
TCGT110301FR-J10	●	●						●	0.1	6.35	3.18	2.8	
TCGT110301FL-J10	●	●						●	0.1	6.35	3.18	2.8	
TCGT110302FR-J10	●	●				●		●	0.2	6.35	3.18	2.8	
TCGT110302FL-J10	●	●				●		●	0.2	6.35	3.18	2.8	
Dokončování		J10 TCGT110302R-J10			●					0.2	6.35	3.18	2.8
		TCGT110302L-J10			●					0.2	6.35	3.18	2.8
		W15 TCGT16T302L-W15							●	0.2	9.525	3.97	4.4
		TCGT16T304L-W15					●		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TCGT16T308L-W15							●	0.8	9.525	3.97	4.4

● : Skladové položky



Odkazy: Vnější tělesa → C054 Vnitřní tělesa → D045
Tělesa J-Serie → G074 - PINZBOHR® → K178 -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



Destičky POZITIVNÍ TYP

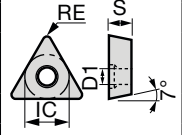
● : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 ☆ : Silně přerušovaný řez

TC

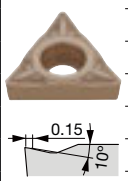
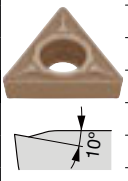
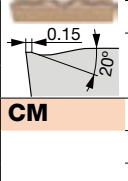
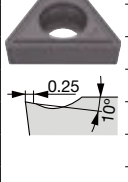
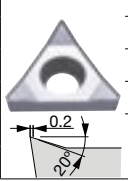
Trojúhelníkové
 60°, s otvorem
 Úhel hřbetu 7°



	P	M	K	N	S	H													
Ocel	●	●	●	●	●	●	●												
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●	●												
Litina	●	●	●	●	●	●	●												
Neželezné kovy																			
Záruvzdorné slitiny																			
Kalené oceli																			



- Negativní
- Pozitivní
- CBN
- PCD
- C
- D
- E
- F
- G
- R
- S
- T
- V
- W
- Y
- Ostatní tvary

Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem														Povlakovaný cermet		Cermet	Rozměry (mm)	RE	IC	S	D1										
			T9215	T9225	T6215	T6120	T6130	T505	T515	T5115	AH8015	AH6225	AH6235	AH725	AH630	AH645	GH730	GT9530	AT9530						NS9530	KS05F								
PSS		TCMT090204-PSS	●	●																														
		TCMT090208-PSS	●	●										●																				
		TCMT110204-PSS	●	●										●																				
		TCMT110208-PSS	●	●										●																				
		TCMT110304-PSS	●	●										●																				
		TCMT110308-PSS	●	●										●																				
		TCMT16T304-PSS	●	●										●																				
		TCMT16T308-PSS	●	●										●																				
		TCMT16T312-PSS	●	●										●																				
		PS		TCMT090204-PS																														
				TCMT090208-PS																														
				TCMT110202-PS	●	●	●	▲	▲						●	●	▲	▲	●	●	●		●											
				TCMT110204-PS	●	●	●	▲	▲						●	●	▲	▲	●	●	●		●											
				TCMT110208-PS	●	●	●	▲	▲						●	●	▲	▲	●	●	●		●											
				TCMT110302-PS	★	★	★	▲	▲				★	★	●		▲	▲					★											
				TCMT110304-PS	★	★	★	▲	▲				★	★	●		▲	▲					★											
				TCMT110308-PS	★	★	★	▲	▲				★	★	●		▲	▲					★											
				TCMT16T302-PS	●	●	●	▲	▲							●	●	▲	▲				●											
TCMT16T304-PS	●			●	●	▲	▲							●	●	▲	▲				●													
TCMT16T308-PS	●	●	●	▲	▲							●	●	▲	▲				●															
TM		TCMT110204-TM	●	●								●																						
		TCMT110208-TM	●	●									●																					
		TCMT16T304-TM	●	●									●																					
		TCMT16T308-TM	●	●									●																					
CM		TCMT090204-CM																																
		TCMT090208-CM																																
		TCMT110204-CM												●																				
		TCMT110208-CM												●																				
		TCMT110304-CM												●																				
		TCMT110308-CM												●																				
		TCMT16T304-CM												●	●	●																		
		TCMT16T308-CM												●	●	●																		
TCMT16T312-CM												●	●	●																				
AL		TCGT110202-AL																								●								
		TCGT110204-AL																									●							
		TCGT16T302-AL																									●							
		TCGT16T304-AL																									●							
		TCGT16T308-AL																									●							

★ : Novinky 2023
 ● : Skladové položky
 ▲ : Bude ukončeno

Odkazy: Vnější tělesa → C054 Vnitřní tělesa → D045
 Tělesa J-Serie → G074 - PINZBOHR® → K178 -

Destičky POZITIVNÍ TYP

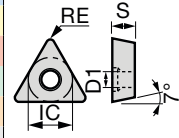
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ◑ : Silně přerušovaný řez

TC



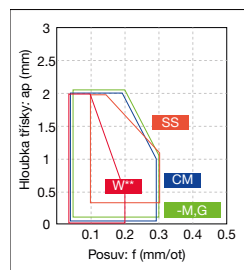
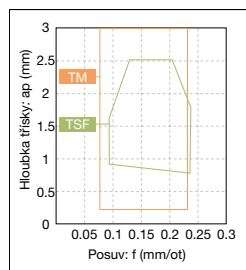
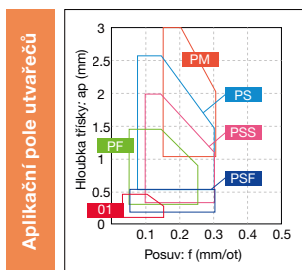
Trojúhelníkové
60°, s otvorem
Úhel hřbetu 7°

	P	M	K	N	S	H	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑			
Ocel	●	◐	◑	●	●	●	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑			
Nerezová ocel	●	◐	◑	●	●	●	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑
Litina	●	◐	◑	●	●	●	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑
Neželezné kovy	●	◐	◑	●	●	●	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑
Zárůzdorné slitiny	●	◐	◑	●	●	●	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑
Kalené oceli	●	◐	◑	●	●	●	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑	●	◐	◑

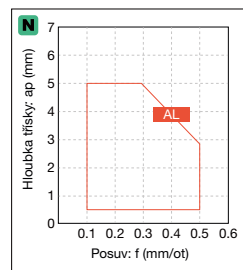


Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem								Cermet	Bez povlaku		Rozměry (mm)				
			T9215	T9225	T6215	T6120	T6130	AH6225	AH6235	AH725		AH630	AH645	NS9530	TH10	KS05F	RE	IC
Dokončování		SS TCGT110202-SS									●				0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204-SS									●				0.4	6.35	2.38	2.8
		TCGT110208-SS									●				0.8	6.35	2.38	2.8
		TCGT16T304-SS									●				0.4	9.525	3.97	4.4
Dokončování až střední obrábění		23 TCMT090204-23	●								●			0.4	5.56	2.38	2.5	
		TCMT110204-23									●			0.4	6.35	2.38	2.8	
		TCMT16T304-23									●			0.4	9.525	3.97	4.4	
		TCMT16T308-23	●											0.8	9.525	3.97	4.4	
		- TCGT080102R									●	●		0.2	4.76	1.59	2.7	
Střední obrábění		PM TCMT110202-PM		●	▲	▲	●	●	▲	▲				0.2	6.35	2.38	2.8	
		TCMT110204-PM	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●			0.4	6.35	2.38	2.8	
		TCMT110208-PM	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●			0.8	6.35	2.38	2.8	
		TCMT110302-PM		●	▲	▲	●	●	▲	▲				0.2	6.35	3.18	2.8	
		TCMT110304-PM		●	▲	▲	●	●	▲	▲				0.4	6.35	3.18	2.8	
		TCMT110308-PM		●	▲	▲	●	●	▲	▲				0.8	6.35	3.18	2.8	
		TCMT16T304-PM	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●			0.4	9.525	3.97	4.4	
		TCMT16T308-PM	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲	●			0.8	9.525	3.97	4.4	
		TCMT16T312-PM	●	●	▲	▲	●	●	▲	▲				1.2	9.525	3.97	4.4	
		24 TCMT090202-24		●								●			0.2	5.56	2.38	2.5
		TCMT090204-24	●	●								●			0.4	5.56	2.38	2.5
TCMT110202-24		●								●			0.2	6.35	2.38	2.8		
TCMT110204-24	●	●								●			0.4	6.35	2.38	2.8		
TCMT110208-24		●								●			0.8	6.35	2.38	2.8		
TCMT16T304-24	●	●								●			0.4	9.525	3.97	4.4		
TCMT16T308-24	●	●						●					0.8	9.525	3.97	4.4		

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



*-M,G: Bez utvařeče



Odkazy: Vnější tělesa → C054 Vnitřní tělesa → D045
Tělesa J-Serie → G074 - PINZBOHR® → K178 -

Destičky POZITIVNÍ TYP

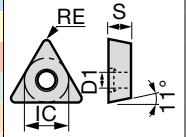
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

TP



**Trojúhelníkové
60°, s otvorem
Úhel hřbetu 11°**

	P	M	K	N	S	H														
Ocel	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Nerezová ocel	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Litina	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Neželezné kovy	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Záruvzdorné slitiny	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Kalené oceli	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐



Aplicace	Utvařeč	Označení	S povlakem						Povlakovaný cermet		Cermet		Bez povlaku		Rozměry (mm)					
			T9215	T9225	AH725	GH730	SH725	SH730	GT9530	GT720	NS9530	NS520	TH10	RE	IC	S	D1			
Přesné dokončování		01 TPGT090202-01							●		●					0.2	5.56	2.38	2.5	
		TPGT090204-01							●		●	●	●			0.4	5.56	2.38	2.5	
		TPGT110202-01							●		●					0.2	6.35	2.38	2.8	
		TPGT110204-01							●		●	●	●			0.4	6.35	2.38	2.8	
		TPGT110208-01									●					0.8	6.35	2.38	2.8	
		TPGT130302-01								●		●				0.2	7.94	3.18	3.4	
		TPGT130304-01								●		●	●	●		0.4	7.94	3.18	3.4	
		TPGT130308-01										●	●			0.8	7.94	3.18	3.4	
		TPGT16T304-01									●		●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4	
		TPGT16T308-01										●	●			0.8	9.525	3.97	4.4	
Dokončování (ostrá geometrie)		JS TPGT070101F-JS														<0.1	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070102F-JS														<0.2	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070104F-JS														<0.4	4.37	1.59	2.58	
		JS TPGT070101-JS															<0.1	4.37	1.59	2.58
Dokončování		TPGT070102-JS														<0.2	4.37	1.59	2.58	
		TPGT070104-JS															<0.4	4.37	1.59	2.58
		PSF TPMT090202-PSF															0.2	5.56	2.38	2.5
		TPMT090204-PSF	●	●	●					●		●				0.4	5.56	2.38	2.5	
		TPMT110202-PSF								●		●				0.2	6.35	2.38	2.8	
		TPMT110204-PSF	●	●	●					●		●				0.4	6.35	2.38	2.8	
		TPMT110302-PSF										●				0.2	6.35	3.18	3.4	
		TPMT110304-PSF	●	●	●					●		●				0.4	6.35	3.18	3.4	
		TPMT130304-PSF	●	●	●					●		●				0.4	7.94	3.18	3.4	
		TPMT16T304-PSF	●	●	●											0.4	9.525	3.97	4.4	
		PF TPMT110204-PF															0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-PF															0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110302-PF															0.2	6.35	3.18	3.4
		TPMT110304-PF															0.4	6.35	3.18	3.4
TPMT130304-PF															0.4	7.94	3.18	3.4		
TPMT130308-PF															0.8	7.94	3.18	3.4		
TPMT16T304-PF															0.4	9.525	3.97	4.4		

*U poloměru špičky (RE) kde je uvedena značka (<) je tolerance rádiusu mínusová.

● : Skladové položky

Odkazy: Specifikace montážních otvorů

Vnitřní tělesa

Vyvrátávací nože

→ D046 -

→ K178 -

→ B146

Kazety

Vyvrátávací nože pro malé průměry

→ K181 -

→ K213

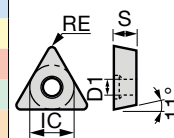
Destičky POZITIVNÍ TYP

● : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 ✱ : Silně přerušovaný řez

TP

Trojúhelníkové
60°, s otvorem
Úhel hřbetu 11°

	P	M	K	N	S	H
Ocel	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
Nerezová ocel	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
Litina	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
Neželezné kovy	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
Žáruvzdorné slitiny	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
Kalené oceli	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem		Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku		Rozměry (mm)				
			GH110	GH330	GT9530	NS9530	TH10	UX30	RE	IC	S	D1	
Dokončování		W13 TPGH110204L-W13			●	●			0.4	6.35	2.38	3.4	
		TPGH110302L-W13			●	●			0.2	6.35	3.18	3.4	
		TPGH110304L-W13			●	●			0.4	6.35	3.18	3.4	
		W15 TPGT090202R-W15					●			0.2	5.56	2.38	2.5
		TPGT090202L-W15			●	●		●		0.2	5.56	2.38	2.5
		TPGT090204R-W15					●			0.4	5.56	2.38	2.5
		TPGT090204L-W15	● ●		●	●		● ●		0.4	5.56	2.38	2.5
		TPGT110202R-W15					●			0.2	6.35	2.38	2.8
		TPGT110202L-W15			●	●		●		0.2	6.35	2.38	2.8
		TPGT110204L-W15	● ●		●	●		● ●		0.4	6.35	2.38	2.8
		TPGT110208R-W15					●			0.8	6.35	2.38	2.8
		TPGT110208L-W15							●	0.8	6.35	2.38	2.8
		TPGT110302L-W15					●			0.2	6.35	3.18	3.4
		TPGT110304R-W15					●			0.4	6.35	3.18	3.4
		TPGT110304L-W15					●			0.4	6.35	3.18	3.4
		TPGT110308L-W15					●			0.8	6.35	3.18	3.4
		TPGT130302R-W15					●			0.2	7.94	3.18	3.4
		TPGT130302L-W15			●	●		●		0.2	7.94	3.18	3.4
		TPGT130304R-W15	●				●			0.4	7.94	3.18	3.4
		TPGT130304L-W15	● ●		●	●		● ●		0.4	7.94	3.18	3.4
TPGT130308L-W15					●		●	0.8	7.94	3.18	3.4		
TPGT16T302R-W15					●			0.2	9.525	3.97	4.4		
TPGT16T302L-W15			●	●		●		0.2	9.525	3.97	4.4		
TPGT16T304R-W15					●		●	0.4	9.525	3.97	4.4		
TPGT16T304L-W15	● ●		●	●		● ●		0.4	9.525	3.97	4.4		
TPGT16T308L-W15					●		● ●	0.8	9.525	3.97	4.4		
Dokončování až střední obrábění		SS TPGT110202-SS					●		0.2	6.35	2.38	2.8	
		TPGT110204-SS	●				●		0.4	6.35	2.38	2.8	
		TPGT130302-SS					●			0.2	7.94	3.18	3.4
		TPGT130304-SS	●				●			0.4	7.94	3.18	3.4
		TPGT16T304-SS	●				●			0.4	9.525	3.97	4.4

● : Skladové položky

Odkazy: Specifikace montážních otvorů
 Vnitřní tělesa
 Vyvrtávací nože pro malé průměry

→ **B146**
 → **D046 -** Kazety → **K181 -**
 → **K203**

Destičky POZITIVNÍ TYP

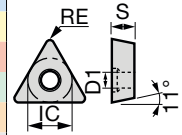
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

TP



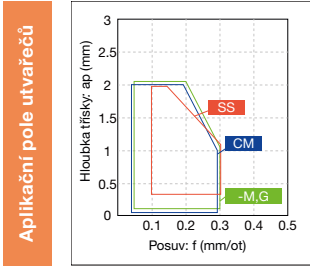
**Trojúhelníkové
60°, s otvorem
Úhel hřbetu 11°**

	P	M	K	N	S	H	S povlakem											Povl. cermet	Cermet	Bez povlaku			
P	●	◐	◐	◐	◐	◐	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



Aplicace	Utvařec	Označení	S povlakem											Povl. cermet	Cermet	Bez povlaku		Rozměry (mm)							
			T9215	T9225	T6215	T6120	T6130	T5115	AH6225	AH6235	AH725	AH630	AH645	AH120	GH730	GH110	GT9530	NS9530	TH10	UX30	RE	IC	S	D1	
Dokončování až střední obrábění	-	TPMW110204						●													0.4	6.35	2.38	2.8	
		TPMW110208						●													0.8	6.35	2.38	2.8	
		TPMW130304						●													0.4	7.94	3.18	3.4	
		TPMW130308						●													0.8	7.94	3.18	3.4	
		TPMW16T304						●													0.4	9.525	3.97	4.4	
		TPMW16T308						●													0.8	9.525	3.97	4.4	
	(Standardní otvor Tungaloy) Ne ISO	-	TPGA090204																	●	0.4	5.56	2.38	3.2	
			TPGA110202																	●	0.2	6.35	2.38	3	
			TPGA110204																	●	0.4	6.35	2.38	3	
			TPGA110302																	●	0.2	6.35	3.18	3	
			TPGA110304																	●	0.4	6.35	3.18	3	
			TPGA160304																	●	0.4	9.525	3.18	4	
		TPGA160308																	●	0.8	9.525	3.18	4		
		-	-	TPGW090202																	●	0.2	5.56	2.38	2.5
	TPGW090204																			●	0.4	5.56	2.38	2.5	
	TPGW110202																			●	0.2	6.35	2.38	2.8	
	TPGW110204														●					●	0.4	6.35	2.38	2.8	
	TPGW110304														●					●	0.4	6.35	3.18	3.4	
	TPGW130304																			●	0.4	7.94	3.18	3.4	
	TPGW16T304															●				●	0.4	9.525	3.97	4.4	
TPGW16T308																			●	0.8	9.525	3.97	4.4		
Střední obrábění	PM	TPMT090204-PM			●	▲	▲		●	●	●	▲	▲								0.4	5.56	2.38	2.5	
		TPMT090208-PM			●	▲	▲		●	●	●	▲	▲									0.8	5.56	2.38	2.5
		TPMT110204-PM	●	●	●	▲	▲		●	●	●	▲	▲		●		●				0.4	6.35	2.38	2.8	
		TPMT110208-PM	●	●	●	▲	▲		●	●	●	▲	▲	●	●							0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-PM	●	●	●	▲	▲		●	●	●	▲	▲		●		●				0.4	6.35	3.18	3.4	
		TPMT110308-PM	●	●	●	▲	▲		●	●	●	▲	▲		●							0.8	6.35	3.18	3.4
		TPMT130304-PM		●	●	▲	▲		●	●	●	▲	▲				●				0.4	7.94	3.18	3.4	
		TPMT130308-PM		●	●	▲	▲		●	●	●	▲	▲		●							0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PM		●	●	▲	▲		●	●	●	▲	▲				●				0.4	9.525	3.97	4.4	
		TPMT16T308-PM		●	●	▲	▲		●	●	●	▲	▲				●					0.8	9.525	3.97	4.4
	TPMT16T312-PM		●	●	▲	▲		●	●	●	▲	▲									1.2	9.525	3.97	4.4	
	24	-	TPMT090204-24		●															●	0.4	5.56	2.38	2.5	
			TPMT110204-24		●															●	0.4	6.35	2.38	2.8	
			TPMT110208-24		●															●	0.8	6.35	2.38	2.8	
			TPMT130304-24		●															●	0.4	7.94	3.18	3.4	
			TPMT130308-24		●															●	0.8	7.94	3.18	3.4	
			TPMT16T304-24		●															●	0.4	9.525	3.97	4.4	
			TPMT16T308-24		●															●	0.8	9.525	3.97	4.4	

- : Skladové položky
- ▲ : Bude ukončeno



*-M,G: Bez utvařeče

- Odkazy: Vnitřní tělesa → **D046** -
 Kazety → **K181** -
 Vyvrtávací nože → **K199** -

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnitřní tělesa
 Vnější tělesa
 Závítování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

Destičky POZITIVNÍ TYP

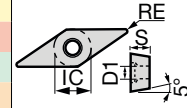
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

VB

Kosočtvercové
35°,s otvorem
Úhel hřbetu 5°

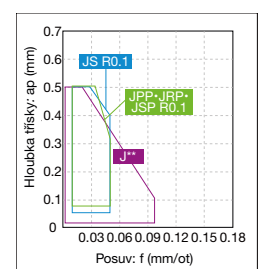
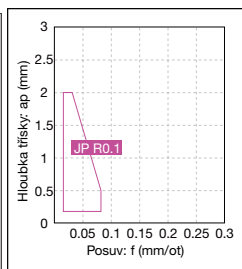
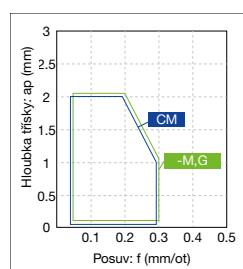
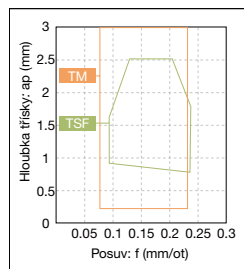
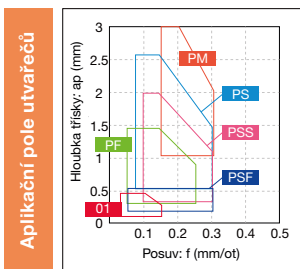


	P	M	K	N	S	H														
Ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy																				
Záruvzdorné slitiny																				
Kalené oceli																				



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem										Povlakovaný cermet		Cermet	Rozměry (mm)										
			T9215	T9225	T6215	T6120	T6130	T505	T515	T5115	AH8005	AH8015	AH6225	AH6235	AH725	AH630	AH645	AH120	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1	
Dokončování až střední obrábění	PSS	VBMT110304-PSS	●	●	●	▲	▲												●		●	0.4	6.35	3.18	2.8	
		VBMT110308-PSS	●	●	●	▲	▲													●		●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-PSS	●	●	●	▲	▲													●		●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PSS	●	●	●	▲	▲													●		●	0.8	9.525	4.76	4.4
		VBMT160412-PSS	●	●																		●	1.2	9.525	4.76	4.4
		PS	VBMT110302-PS	●	●	●	▲	▲			●	●	●	●	●	▲	▲				●	●	●	0.2	6.35	3.18
	VBMT110304-PS	●	●	●	▲	▲				●	●	●	●	●	▲	▲	●			●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.8
	VBMT110308-PS	●	●	●	▲	▲				●	●	●	●	●	▲	▲	●			●	●	●	0.8	6.35	3.18	2.8
	VBMT160402-PS	●	●	●	▲	▲				●	●	●	●	●	▲	▲				●	●	●	0.2	9.525	4.76	4.4
	VBMT160404-PS	●	●	●	▲	▲				●	●	●	●	●	▲	▲	●			●	●	●	0.4	9.525	4.76	4.4
	VBMT160408-PS	●	●	●	▲	▲				●	●	●	●	●	▲	▲	●			●	●	●	0.8	9.525	4.76	4.4
	TM	VBMT110302-TM	●	●	★						●	★									★	0.2	6.35	3.18	2.8	
		VBMT110304-TM	●	●	★						●	★									★	0.4	6.35	3.18	2.8	
		VBMT110308-TM	●	●	★						●	★									★	0.8	6.35	3.18	2.8	
		VBMT160404-TM	●	●	★						●	★									★	0.4	9.525	4.76	4.4	
VBMT160408-TM		●	●	★						●	★									★	0.8	9.525	4.76	4.4		
CM	VBMT110304-CM									●											0.4	6.35	3.18	2.8		
	VBMT110308-CM									●											0.8	6.35	3.18	2.8		
	VBMT160404-CM						●	●	●	●											0.4	9.525	4.76	4.4		
	VBMT160408-CM						●	●	●	●											0.8	9.525	4.76	4.4		
	VBMT160412-CM						●	●	●												1.2	9.525	4.76	4.4		
Střední obrábění	24	VBMT160404-24	●	●																●						
		VBMT160408-24	●	●																	●					

● : Skladové položky



*-M,G: Bez utvařeče

*Applikační pole utvařečů pro R0.1

Odkazy: Vnitřní tělesa → D059 - Tělesa J-Serie → G062 -

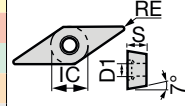
Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závítování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

Destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ◑ : Silně přerušovaný řez

VC

Kosočtvercové
35°,s otvorem
Úhel hřbetu 7°

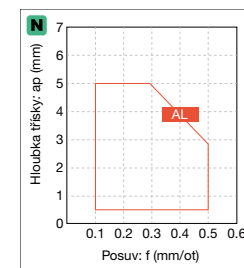
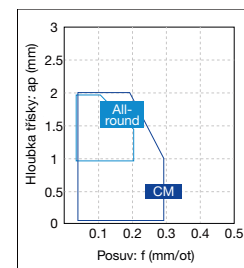
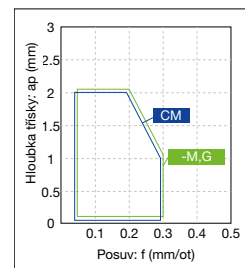
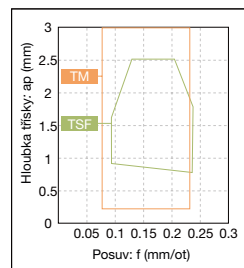
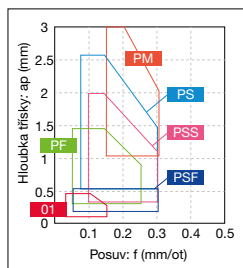


P Ocel	●◐◑																			
M Nerezová ocel	●◐	●																		
K Litina	●◐																			
N Neželezné kovy	●◐																			
S Záruvzdrorné slitiny	●◐		●	◐																
H Kalené oceli	●◐																			

Apikace	Utvařec	Označení	S povlakem			Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)				
			T9215	T9225	AH8005 AH8015 AH905	NS9530	KS05F	RE	IC	S	D1	
Dokončování až střední obrábění pro neželezné materiály	AL	VCGT160404-AL					●		0.4	9.525	4.76	4.4
		VCGT160408-AL					●		0.8	9.525	4.76	4.4
		VCGT160412-AL					●		1.2	9.525	4.76	4.4
		VCGT220520-AL					●		2	12.7	5.56	5.5
		VCGT220530-AL					●		3	12.7	5.56	5.5
Dokončování až střední obrábění	All-round	VCMT160404			● ● ●				0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408			● ● ●				0.8	9.525	4.76	4.4
		VCMT160412			● ● ●				1.2	9.525	4.76	4.4
Střední obrábění	24	VCMT160404-24	●	●		●			0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-24	●	●		●			0.8	9.525	4.76	4.4

● : Skladové položky

Aplikační pole utvařeců



*-M,G: Bez utvařeců

Odkazy: Vnější tělesa → **C048** - Vnitřní tělesa → **D039** -

- A Materiály
- B Destičky pro soustružení
- C Vnější tělesa
- D Vnitřní tělesa
- E Závitování
- F Zapichování, upichování
- G Nástroje pro automaty
- H Frézování
- I Monolitní frézy
- J Vrtání
- K Nástrojové systémy
- L Uživatelská příručka
- M Abeceda seznam

Destičky POZITIVNÍ TYP

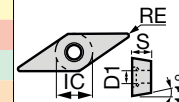
● : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 ✱ : Silně přerušovaný řez

VP

Kosočtvercové
 35°,s otvorem
 Úhel hřbetu 11°



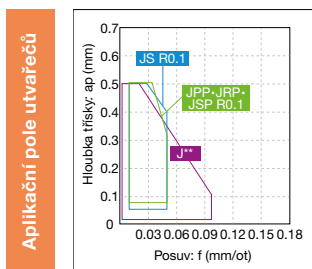
	P	M	K	N	S	H
Ocel	●●●●	●●●●				
Nerezová ocel	●●●●	●●●●				
Litina			●●●●			
Neželezné kovy				●●●●		
Žáruvzdorné slitiny					●●	
Kalené oceli						●●



Applikace	Utvařeč	Označení	S povlakem		Rozměry (mm)				
			SH725	SH730	RE	IC	S	D1	
Dokončování (ostrá geometrie)	JPP	VPET0802008MFR-JPP	●	●		<0.08*	4.76	2.38	2.3
		VPET0802008MFL-JPP	●			<0.08*	4.76	2.38	2.3
		VPET080201MFR-JPP	●	●		<0.1*	4.76	2.38	2.3
		VPET080201MFL-JPP	●			<0.1*	4.76	2.38	2.3
		VPET0802018MFR-JPP	●			<0.18*	4.76	2.38	2.3
		VPET0802018MFL-JPP	●			<0.18*	4.76	2.38	2.3
		VPET080202MFR-JPP	●	●		<0.2*	4.76	2.38	2.3
		VPET080202MFL-JPP	●			<0.2*	4.76	2.38	2.3
		VPET1103008MFR-JPP	●	●		<0.08*	6.35	3.18	2.8
		VPET110301MFR-JPP	●	●		<0.1*	6.35	3.18	2.8
	VPET110301MFL-JPP	●			<0.1*	6.35	3.18	2.8	
	VPET1103018MFR-JPP	●	●		<0.18*	6.35	3.18	2.8	
	VPET110302MFR-JPP	●	●		<0.2*	6.35	3.18	2.8	
	VPET110302MFL-JPP	●	●		<0.2*	6.35	3.18	2.8	
	JRP	VPET0802008MFR-JRP	●	●		<0.08*	4.76	2.38	2.3
		VPET080201MFR-JRP	●	●		<0.1*	4.76	2.38	2.3
		VPET080201MFL-JRP	●	●		<0.1*	4.76	2.38	2.3
		VPET0802018MFR-JRP	●			<0.18*	4.76	2.38	2.3
		VPET0802018MFL-JRP	●			<0.18*	4.76	2.38	2.3
		VPET080202MFR-JRP	●	●		<0.2*	4.76	2.38	2.3
VPET080202MFL-JRP		●	●		<0.2*	4.76	2.38	2.3	
VPET1103008MFR-JRP		●	●		<0.08*	6.35	3.18	2.8	
VPET1103008MFL-JRP		●			<0.08*	6.35	3.18	2.8	
VPET110301MFR-JRP		●	●		<0.1*	6.35	3.18	2.8	
VPET110301MFL-JRP	●	●		<0.1*	6.35	3.18	2.8		
VPET1103018MFR-JRP	●	●		<0.18*	6.35	3.18	2.8		
VPET1103018MFL-JRP	●			<0.18*	6.35	3.18	2.8		
VPET110302MFR-JRP	●	●		<0.2*	6.35	3.18	2.8		
VPET110302MFL-JRP	●	●		<0.2*	6.35	3.18	2.8		
JSP	VPET0802008MFN-JSP	●	●		<0.08*	4.76	2.38	2.3	
	VPET080201MFN-JSP	●	●		<0.1*	4.76	2.38	2.3	
	VPET0802018MFN-JSP	●	●		<0.18*	4.76	2.38	2.3	
	VPET080202MFN-JSP	●	●		<0.2*	4.76	2.38	2.3	
	VPET1103008MFN-JSP	●	●		<0.08*	6.35	3.18	2.8	
	VPET110301MFN-JSP	●	●		<0.1*	6.35	3.18	2.8	
	VPET1103018MFN-JSP	●	●		<0.18*	6.35	3.18	2.8	
VPET110302MFN-JSP	●	●		<0.2*	6.35	3.18	2.8		

*U poloměru špičky (RE) kde je uvedena značka (<) je tolerance rádiusu minusová.

● : Skladové položky



*Applikační pole utvařečů pro R0,1

Odkazy: Tělesa J-Serie → **G044** -

Destičky POZITIVNÍ TYP / OBOUSTRANNÉ

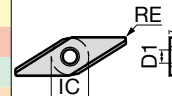
- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- : Silně přerušovaný řez

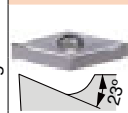
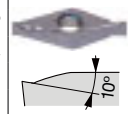
VX

Kosočtvercové
35°, s otvorem,
oboustranné



Materiál	Řez	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
P	Ocel	●●																							
M	Nerezová ocel	●●																							
K	Litina	●●																							
N	Neželezné kovy	●●																							
S	Záruvzdorné slitiny	●●																							
H	Kalené oceli																								



Applikace	Utvařeč	Označení	S povlakem				Rozměry (mm)				
			SH725				RE	IC	S	D1	
Dokončování (ostrá geometrie)		JRP	VXGU09T201MFRE-JRP**	●				<0.1*	5.56	2.47	2.5
			VXGU09T201MFLE-JRP**	●				<0.1*	5.56	2.47	2.5
			VXGU09T202MFRE-JRP**	●				<0.2*	5.56	2.47	2.5
			VXGU09T202MFLE-JRP**	●				<0.2*	5.56	2.47	2.5
Dokončování až střední obrábění (ostrá geometrie)		JS	VXGU09T201MFR-JS ⁽¹⁾	●				<0.1*	5.56	2.47	2.5
			VXGU09T201MFL-JS ⁽¹⁾	●				<0.1*	5.56	2.47	2.5
			VXGU09T202MFR-JS ⁽¹⁾	●				<0.2*	5.56	2.47	2.5
			VXGU09T202MFL-JS ⁽¹⁾	●				<0.2*	5.56	2.47	2.5
			VXGU09T204MFR-JS ⁽¹⁾	●				<0.4*	5.56	2.47	2.5
			VXGU09T204MFL-JS ⁽¹⁾	●				<0.4*	5.56	2.47	2.5

*U poloměru špičky (RE) kde je uvedena značka (<) je tolerance rádiusu mínusová.

** Pro vnější soustružení


(1) Kvůli profilu utvařeče je max. ap pro čelní nebo vnitřní soustružení 1 mm

● : Skladové položky

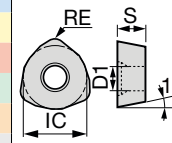
Destičky POZITIVNÍ TYP

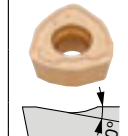
WP

Trigon, 80°
s otvorem
Úhel hřbetu 11°



Materiál	Řez	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
P	Ocel	●●●																							
M	Nerezová ocel	●●●																							
K	Litina	●●●																							
N	Neželezné kovy	●●●																							
S	Záruvzdorné slitiny	●●●																							
H	Kalené oceli																								



Applikace	Utvařeč	Označení	S povlakem				Rozměry (mm)																		
			T9215	T9225	AH120					RE	IC	S	D1												
Těžké obrábění		ML	WPMT090725ZPR-ML	●	●	●																			
			WPMT090725ZPL-ML	●	●	●																			

● : Skladové položky

Odkazy: VXGU...: Vnější tělesa → **G065** - WPMT...: Vnější tělesa → **C068**

Destičky POZITIVNÍ TYP

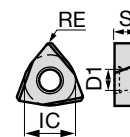
● : Plynulý řez
 ● : Lehce přerušovaný řez
 ✱ : Silně přerušovaný řez

WB



Trigon, 80°
s otvorem
Úhel hřbetu 5°

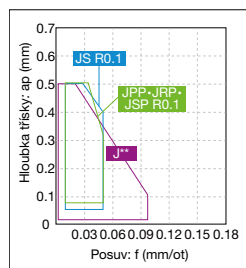
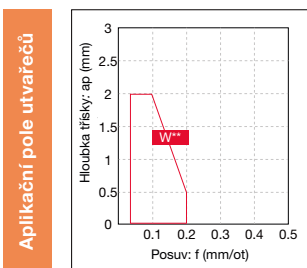
	P	M	K	N	S	H														
P	●	●	●	●	●	●					●	●								
M		●	●	●	●	●														
K			●																	
N				●																
S					●	●														
H							●	●												



Apilkece	Utvařeč	Označení	S povlakem			Cermet	Bez povlaku		Rozměry (mm)				
			GH110	SH725	SH730		NS9530	TH10	UX30	RE	IC	S	D1
Dokončování (ostrá geometrie)		JS WBG030101FR-JS	●						<0.1*	3.97	1.59	2.3	
		WBG030101FL-JS	●						<0.1*	3.97	1.59	2.3	
		WBG030102FR-JS	●						<0.2*	3.97	1.59	2.3	
		WBG030102FL-JS	●						<0.2*	3.97	1.59	2.3	
		WBG030104FR-JS	●						<0.4*	3.97	1.59	2.3	
		WBG030104FL-JS	●						<0.4*	3.97	1.59	2.3	
Dokončování (ostrá geometrie)		JS WBG030101R-JS		●					<0.1	3.97	1.59	2.3	
		WBG030101L-JS		●					<0.1	3.97	1.59	2.3	
		WBG030102R-JS		●					<0.2	3.97	1.59	2.3	
		WBG030102L-JS		●					<0.2	3.97	1.59	2.3	
		WBG030104R-JS		●					<0.4	3.97	1.59	2.3	
		WBG030104L-JS		●					<0.4	3.97	1.59	2.3	
Dokončování (ostrá geometrie)		W08 WBG030100FL-W08	●						0.03	3.97	1.59	2.3	
		WBG030100FR-W08	●						0.03	3.97	1.59	2.3	
		WBG030101FL-W08	●						0.1	3.97	1.59	2.3	
		WBG030101FR-W08	●						0.1	3.97	1.59	2.3	
		WBG030102FL-W08	●						0.2	3.97	1.59	2.3	
		WBG030102FR-W08	●						0.2	3.97	1.59	2.3	
		WBG030104FL-W08	●						0.4	3.97	1.59	2.3	
		WBG030104FR-W08	●						0.4	3.97	1.59	2.3	
Dokončování		W08 WBG030100R-W08		●					0.03	3.97	1.59	2.3	
		WBG030100L-W08		●		●	●	●	0.03	3.97	1.59	2.3	
		WBG030101R-W08		●					0.1	3.97	1.59	2.3	
		WBG030101L-W08		●					0.1	3.97	1.59	2.3	
		WBG030102R-W08		●					0.2	3.97	1.59	2.3	
		WBG030102L-W08	●	●		●	●	●	0.2	3.97	1.59	2.3	
		WBG030104R-W08		●					0.4	3.97	1.59	2.3	
		WBG030104L-W08	●	●		●	●	●	0.4	3.97	1.59	2.3	
		W11 WBG060102L-W11	●			●				0.2	3.97	1.59	2.3
		WBG060104L-W11				●				0.4	3.97	1.59	2.3
W11 WBG080202L-W11				●				0.2	4.76	2.38	2.3		
WBG080204L-W11				●				0.4	4.76	2.38	2.3		

*U poloměru špičky (RE) kde je uvedena značka (<) je tolerance rádiusu mínusová.

● : Skladové položky




*Apilkační pole utvařečů pro R0.1

Odkazy: Vnitřní tělesa → **D052** Vyvrtávací nože pro malé průměry → **K203**

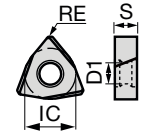
Destičky POZITIVNÍ TYP / OBOUSTRANNÉ






- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

WX

 **Trigon, 80° s otvorem, oboustanné**

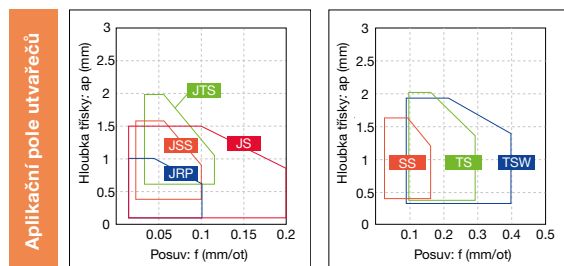
	P	M	K	N	S	H
P Ocel	●	●●		●●		●●
M Nerezová ocel	●	●●		●●		●●
K Litina	●		●●			●●
N Neželezné kovy			●●			●●
S Záruvzdorné slitiny	●	●				●
H Kalené oceli						



Aplicace	Utvařeč	Označení	S povlakem					Povlakový cermet	Cermet	Bez povlaku		Rozměry (mm)				
			AH725	AH8015	SH725	GT9530	NS9530	KS05F	RE	IC	S	D1				
Dokončování		JSS WXGU040301MFR-JSS	●									<0.1*	6.35	3.18	2.7	
		WXGU040301MFL-JSS	●									<0.1*	6.35	3.18	2.7	
		WXGU040302MFR-JSS	●									<0.2*	6.35	3.18	2.7	
		WXGU040302MFL-JSS	●									<0.2*	6.35	3.18	2.7	
		JSS WXGU040301MR-JSS	●										<0.1*	6.35	3.18	2.7
Dokončování až střední obrábění		WXGU040301ML-JSS	●									<0.1*	6.35	3.18	2.7	
		WXGU040302MR-JSS	●									<0.2*	6.35	3.18	2.7	
		WXGU040302ML-JSS	●									<0.2*	6.35	3.18	2.7	
		SS WXGU040302R-SS	●	●		●		●		●			0.2	6.35	3.18	2.7
Dokončování		WXGU040302L-SS	●	●		●		●				0.2	6.35	3.18	2.7	
		WXGU040304R-SS	●	●		●		●				0.4	6.35	3.18	2.7	
		WXGU040304L-SS	●	●		●		●				0.4	6.35	3.18	2.7	
		TSW WXGU040304R-TSW	●	●		●		●					0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304L-TSW	●	●		●		●					0.4	6.35	3.18	2.7
Dokončování až střední obrábění (ostrá geometrie)		WXGU040308R-TSW	●	●		●		●				0.8	6.35	3.18	2.7	
		WXGU040308L-TSW	●	●		●		●				0.8	6.35	3.18	2.7	
		JS WXGU040301MFR-JS ⁽¹⁾			●								<0.1*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301MFL-JS ⁽¹⁾			●								<0.1*	6.35	3.18	2.7
Dokončování až střední obrábění (ostrá geometrie)		WXGU040302MFR-JS ⁽¹⁾			●							<0.2*	6.35	3.18	2.7	
		WXGU040302MFL-JS ⁽¹⁾			●							<0.2*	6.35	3.18	2.7	
		WXGU040304MFR-JS ⁽¹⁾			●							<0.4*	6.35	3.18	2.7	
		WXGU040304MFL-JS ⁽¹⁾			●							<0.4*	6.35	3.18	2.7	

*U poloměru špičky (RE) kde je uvedena značka (<) je tolerance rádiusu mínusová.
(1) Kvůli profilu utvařeče je max. ap pro čelní nebo vnitřní soustružení 1 mm

● : Skladové položky



Odkazy: Vnější tělesa → C029 -, Vnitřní tělesa → D023
Tělesa J-Serie → G045 -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

Destičky POZITIVNÍ TYP / OBOUSTRANNÉ

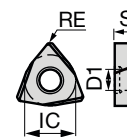
- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

WX



Trigon, 80°
s otvorem,
oboustranné

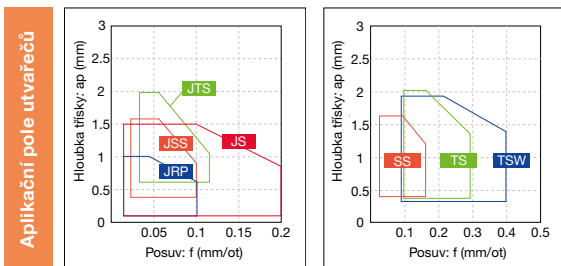
P	Ocel	◐	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
M	Nerezová ocel	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
K	Litina	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
N	Neželezné kovy	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
S	Žárovzdorné slitiny	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
H	Kalené oceli	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐



Apilicace	Utvařeč	Označení	S povlakem			Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)			
			AH725	AH8015	SH725	GT9530	NS9530	KS05F	RE	IC	S	D1
Dokončování až střední obrábění (ostrá geometrie)		JTS WXGU040301MFR-JTS			●				<0.1*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301MFL-JTS			●				<0.1*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFR-JTS			●				<0.2*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MFL-JTS			●				<0.2*	6.35	3.18	2.7
Dokončování až střední obrábění		JTS WXGU040301MR-JTS	●						<0.1*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040301ML-JTS	●						<0.1*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302MR-JTS	●						<0.2*	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302ML-JTS	●						<0.2*	6.35	3.18	2.7
		TS WXGU040302R-TS	●	●		●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302L-TS	●	●		●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304R-TS	●	●		●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304L-TS	●	●		●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308R-TS	●	●		●	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308L-TS	●	●		●	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7

*U poloměru špičky (RE) kde je uvedena značka (<) je tolerance rádiusu minusová.

● : Skladové položky



Odkazy: Vnější tělesa → **C029 -**, Vnitřní tělesa → **D023**
Tělesa J-Serie → **G045 -**

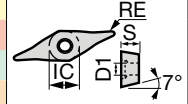
Destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

YW

Kosočtvercové
25°, s otvorem
Úhel hřbetu 7°

	P	M	K	N	S	H														
Ocel	●	◐	◐	◐	◐	◐	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Neželezné kovy				●																
Záruvzdorné slitiny					●															
Kalené oceli																				



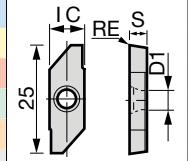
Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem		Povlakovaný cermet	Cermet	Rozměry (mm)								
			T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	GT9530	NS9530	RE	IC	S	D1		
Dokončování až střední obrábění	ZF	YWMT11T202-ZF	★	★	★	●	★					0.2	4.679	2.78	2.3
		YWMT11T204-ZF	★	★	★	●	★					0.4	4.679	2.78	2.3
		YWMT16T302-ZF	★	★	★	●	★					0.2	7.018	3.97	2.86
		YWMT16T304-ZF	★	★	★	●	★					0.4	7.018	3.97	2.86
		YWMT16T308-ZF	★	★	★	●	★					0.8	7.018	3.97	2.86
	ZM	YWMT11T204-ZM	★	★	★	●	★					0.4	4.679	2.78	2.3
		YWMT16T304-ZM	★	★	★	●	★					0.4	7.018	3.97	2.86
YWMT16T308-ZM		★	★	★	●	★					0.8	7.018	3.97	2.86	

- ★ : Novinky 2023
- : Skladové položky

JXF

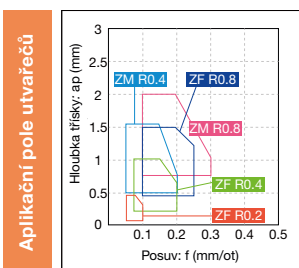
Destičky pro
podélné soustružení

	P	M	K	N	S	H														
Ocel	●	◐	◐	◐	◐	◐	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nerezová ocel	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Litina			●																	
Neželezné kovy				●																
Záruvzdorné slitiny					●															
Kalené oceli																				



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem	Bez povlaku	Rozměry (mm)						
			J740	TH10	RE	IC	S	D1			
Podélné soustružení	-	JXFR8000F	●	●				0.03	8	3.97	4.4
		JXFR8010F	●	●				0.1	8	3.97	4.4

- : Skladové položky



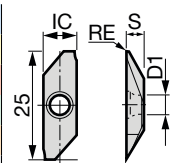
Odkazy: YWMT...: Vnější tělesa → C049 - Vnitřní tělesa → D064 -
JXF...: Tělesa J-Serie → G088 -

Destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

JXR**Zpětné
soustružení**

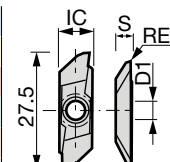
P	M	K	N	S	H
Ocel	Nerezová ocel	Litina	Neželezné kovy	Žárovzdorné slitiny	Kalené oceli
●	●	●	●	●	●



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem		Bez povlaku		Rozměry (mm)			
			J740	TH10	RE	IC	S	D1		
Zpětné soustružení	-	JXRR8000F	●	●			0.03	8	3.97	4.4
		JXRR8010F	●	●			0.1	8	3.97	4.4

JXB**Zpětné
soustružení**

P	M	K	N	S	H
Ocel	Nerezová ocel	Litina	Neželezné kovy	Žárovzdorné slitiny	Kalené oceli
●	●	●	●	●	●



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem		Bez povlaku		Rozměry (mm)			
			J740	TH10	RE	IC	S	D1		
Zpětné soustružení	-	JXBR8000F	●	●			0.03	8	3.97	4.4
		JXBL8000F	●	●			0.03	8	3.97	4.4
		JXBR8005F	●	●			0.05	8	3.97	4.4
		JXBL8005F	●	●			0.05	8	3.97	4.4
		JXBR8005	●	●			0.05	8	3.97	4.4
		JXBL8005	●	●			0.05	8	3.97	4.4
		JXBR8010F	●	●			0.10	8	3.97	4.4
		JXBL8010F	●	●			0.10	8	3.97	4.4
		JXBR8010	●	●			0.10	8	3.97	4.4
		JXBL8010	●	●			0.10	8	3.97	4.4
		JXBR8015F	●	●			0.15	8	3.97	4.4
		JXBL8015F	●	●			0.15	8	3.97	4.4
		JXBR8015	●	●			0.15	8	3.97	4.4
		JXBL8015	●	●			0.15	8	3.97	4.4

● : Skladové položky

Odkazy: JXR..., JXB...: Tělesa J-Serie → **G088** -

Destičky

POZITIVNÍ TYP

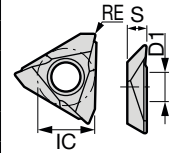
- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

JTB*



Zpětné soustružení

	P	M	K	N	S	H																
Ocel	●●●●						●●			●●												
Nerezová ocel	●●●●																					
Litina							●●			●●												
Neželezné kovy																						
Záruvzdorné slitiny																						
Kalené oceli																						



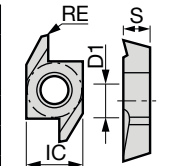
Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem		Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)				
			SH725	J740	J9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1	
Zpětné soustružení	-	JTBR3000F	●●						0.03	9.5	3.18	4.4
		JTBL3000F	●●						0.03	9.5	3.18	4.4
		JTBR3005F	●●						0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBL3005F	●●						0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBR3005	●		●				0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBL3005	●						0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBR3010F	●●			●		●	0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBL3010F	●●			●		●	0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBR3010	●		●				0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBL3010	●						0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBR3015F	●●						0.15	9.5	3.18	4.4
		JTBL3015F	●						0.15	9.5	3.18	4.4

J10E*



Zpětné soustružení

	P	M	K	N	S	H															
Ocel	●●●●						●●			●●											
Nerezová ocel	●●●●																				
Litina							●●			●●											
Neželezné kovy																					
Záruvzdorné slitiny																					
Kalené oceli																					



Applikace	Utvařec	Označení	S povlakem		Povlakovaný cermet	Cermet	Bez povlaku	Rozměry (mm)				
			SH725	J740	J9530	NS9530	TH10	RE	IC	S	D1	
Zpětné soustružení	-	J10ER005BF	●●				●	●	0.05	6.35	3.18	3.0
		J10EL005BF	●●					●	0.05	6.35	3.18	3.0
		J10ER005B	●		●				0.05	6.35	3.18	3.0
		J10EL005B	●						0.05	6.35	3.18	3.0
		J10ER010BF	●●			●		●	0.10	6.35	3.18	3.0
		J10EL010BF	●●					●	0.10	6.35	3.18	3.0
		J10ER010B	●		●				0.10	6.35	3.18	3.0
		J10EL010B	●						0.10	6.35	3.18	3.0
		J10EL015BF	●						0.15	6.35	3.18	3.0
		J10ER015BF	●						0.15	6.35	3.18	3.0

● : Skladové položky

Odkazy: JTB...: Tělesa J-Serie → [G083](#) J10E...: Tělesa J-Serie → [G089](#)

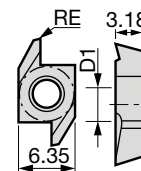


Destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

10E*Zpětné
soustružení

P	Ocel	●
M	Nerezová ocel	●
K	Litina	●
N	Neželezné kovy	●
S	Žáruvzdorné slitiny	●
H	Kalené oceli	●



Applikace	Utvařec	Označení	Bez povlaku										Rozměry (mm)						
			TH10											RE	IC	S	D1		
Zpětné soustružení	-	10ER100B	●													0.03	6.35	3.18	3.0
		10EL100B	●													0.03	6.35	3.18	3.0
		10ER150B	●													0.03	6.35	3.18	3.0
		10EL150B	●													0.03	6.35	3.18	3.0
		10ER300	●													-	6.35	3.18	3.0
		10EL300	●													-	6.35	3.18	3.0

● : Skladové položky

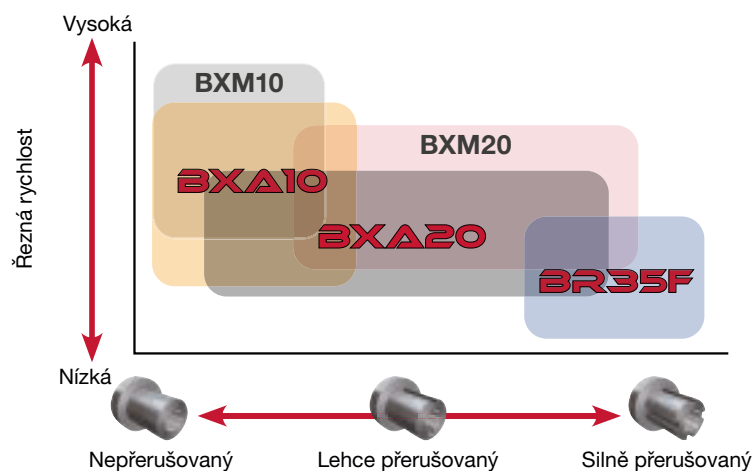
BXA10 / BXA20 / BR35F

Povlakovaná CBN pro obrábění kalené oceli



■ Aplikační oblast

Pro požadavky vaší aplikace lze vybrat nejvhodnější substrát



BXA10

- První volba pro plynulý až lehce přerušovaný řez
- Pro $V_c = 230$ m/min nebo méně

BXA20

- Všestranná sorta pro plynulý až silně přerušovaný řez
- Pro $V_c = 180$ m/min nebo méně

BR35F

- První volba pro silně přerušovaný řez
- Pro $V_c = 150$ m/min nebo méně

BXM10

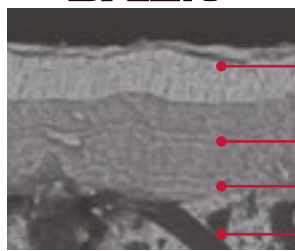
- Vhodné pro plynulý až lehce přerušovaný řez
- Pro vysokou řeznou rychlost až $V_c = 300$ m/min

BXM20

- Vhodné pro plynulý až silně přerušovaný řez
- Pro vysokou řeznou rychlost až $V_c = 200$ m/min

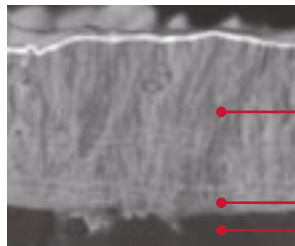
■ Vlastnosti

BXA10



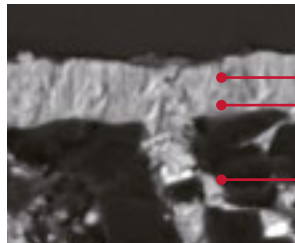
- TiCN povlak s vysokou tepelnou stabilitou a odolností proti opotřebení
- Vícevrstvý povlak TiAlN s dobrou přilnavostí a odolností proti delaminaci a odlupování
- Silné pojivo zabraňuje delaminaci
- CBN substrát s vynikající odolností proti opotřebení hřbetu a tvorbě kráteru

BXA20



- Silný vícevrstvý povlak TiAlN s vynikající odolností proti opotřebení a vylamování
- Silné pojivo zabraňuje delaminaci
- CBN substrát s vynikající odolností proti opotřebení a lomu

BR35F



- Vícevrstvý povlak AlCrN s vynikající odolností proti lomu
- Silné pojivo zabraňuje delaminaci
- CBN substrát s vynikající odolností proti lomu

WavyJoint

Nová technologie pájení pro zvýšení účinnosti obrábění

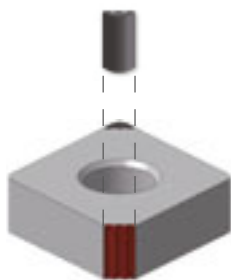
Maximální hloubka třísky až 0.8 mm.
Redukuje počet řezů a zvyšuje produktivitu operace.

Inovativní technologie pájení WavyJoint

Zabraňuje odlupování CBN špičky, eliminuje náhlé lomy břitové destičky při náročném obrábění bez chlazení a zároveň zajišťuje stabilní obrábění kalených ocelí.



WavyJoint

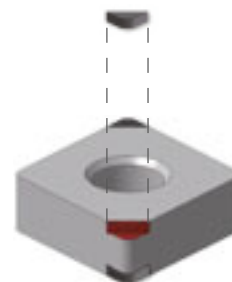


Vs.

Velikost CBN: 200% větší pro lepší odolnost řezné hrany proti opotřebení

Pájená plocha: 160% větší pro zvýšenou pevnost pájení

Standard



Oboustranná destička

MINIFŮRČE

Oboustranné pozitivní CBN destičky

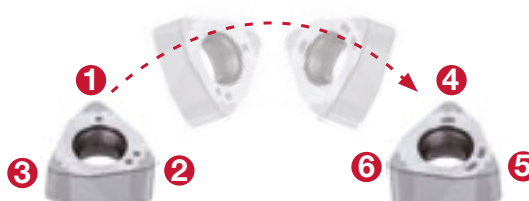
MiniForce-Turn nyní nabízí destičky s WavyJoint CBN, které poskytují dodatečnou pevnost a tuhost v náročných řezných podmínkách.

■ WXGQ0403... destička

Oboustranná pozitivní destička



6-břítá destička s rybinovým designem



Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

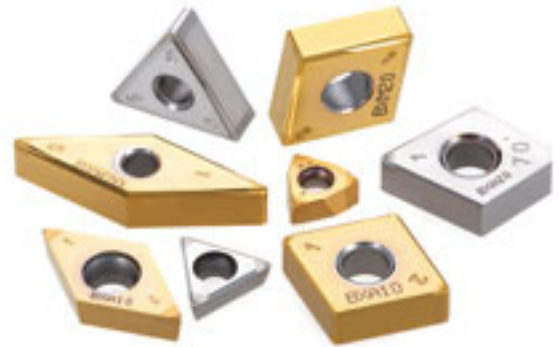
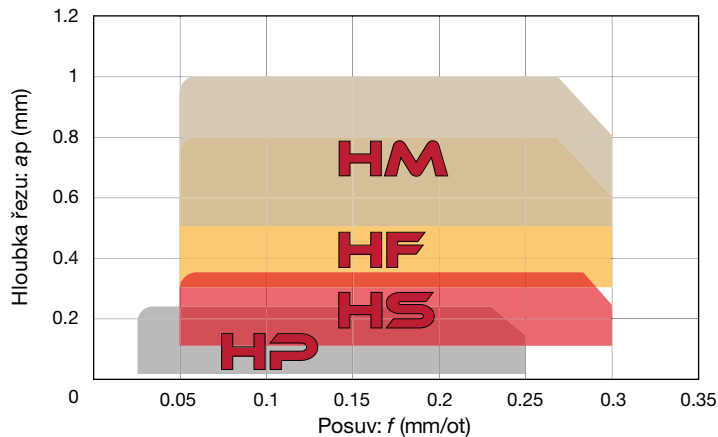
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

HARDBREAKER SERIES

CBN destičky s utvařečem jsou ideální pro odstraňování nauhličené vrstvy a konečnou úpravu kalené oceli



I HS Utvařeč

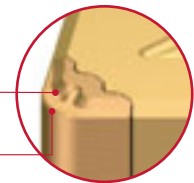
Optimalizovaný utvařeč pro dobrou tvorbu třísek při tvrdém soustružení v náročných podmínkách

- Určeno pro obrábění s vysokým posuvem.
- Poskytuje vynikající tvorbu třísek pro širokou škálu D.O.C. a rychlostí posuvu.
- Řezná hrana navržena s vyšší pevností proti lomu.



Zakřivený utvařeč pro dobrou tvorbu třísek

Optimalizovaná řezná hrana s vyšší pevností proti lomu.



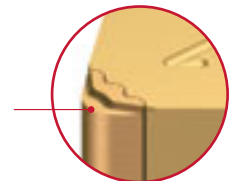
I HP Utvařeč

Určeno pro dokončování kalených dílů s přesnými tolerancemi

- Optimalizovaná geometrie utvařeče výrazně snižuje řeznou sílu působící na řeznou hranu a zajišťuje tak dlouhou životnost nástroje.
- Příprava břitu je navržena tak, aby vytvářela nízkou řeznou sílu a poskytovala obrábění bez vibrací.
- Použitá wiper hrana poskytuje vynikající kvalitu povrchu a dobrou tvorbu třísek.



Optimalizovaná řezná hrana garantuje malou řeznou sílu.



I HF a HM Utvařeč

- Vhodné pro tvrdé soustružení vyžadující vysoké D.O.C. jako je odstranění nauhličené vrstvy.
- Efektivní tvorba třísek je možná pro širokou škálu tvrdých materiálů.
- **BXA20** a **BXM20** pro velké hloubky řezu.

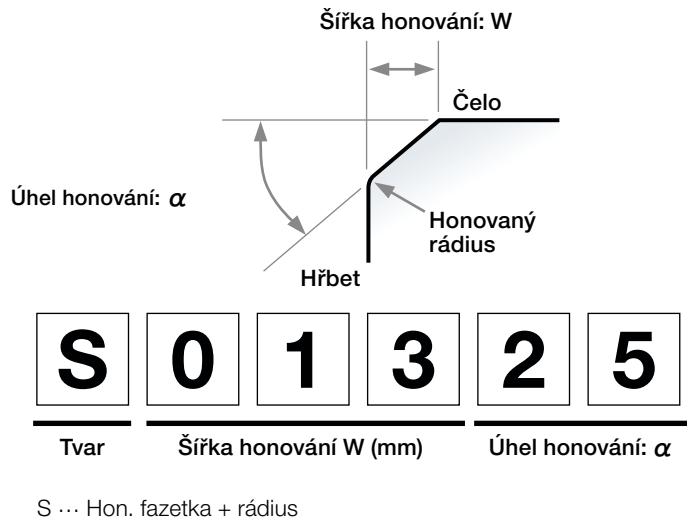
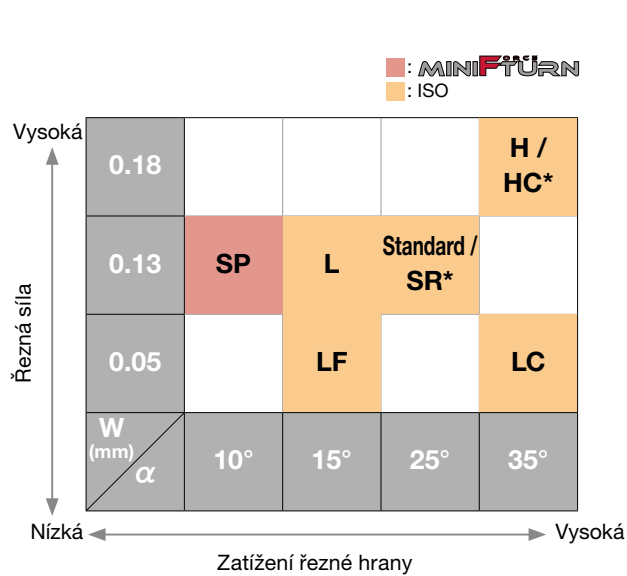
■ Specifikace honování

V nabídce jsou různé typy úprav řezných hran podle potřeb aplikace

ISO břitové destičky třídy BXA10 a BXA20 jsou k dispozici v pěti různých verzích úpravy hran: L, LF, LC, standardní a -H; ISO břitové destičky třídy BR35F jsou nabízeny ve dvou stylech úpravy hran: SR a HC.

*U nových břitových destiček ISO třídy BR35F je pro symbol úpravy hrany pro S01325 přiřazeno "SR" místo "Standard", jak bylo dříve přiřazeno. Podobně „HC“ pro S01835, namísto konvenčního „H“.

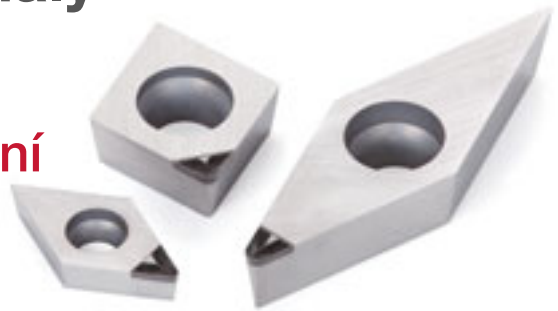
Břitové destičky MiniForce-Turn jsou k dispozici v úpravě hrany ve stylu SP (S01310).



*Honované hrany pouze pro břitové destičky třídy BR35F

Řada pro neželezné materiály

Kompletní řešení pro soustružení neželezných materiálů



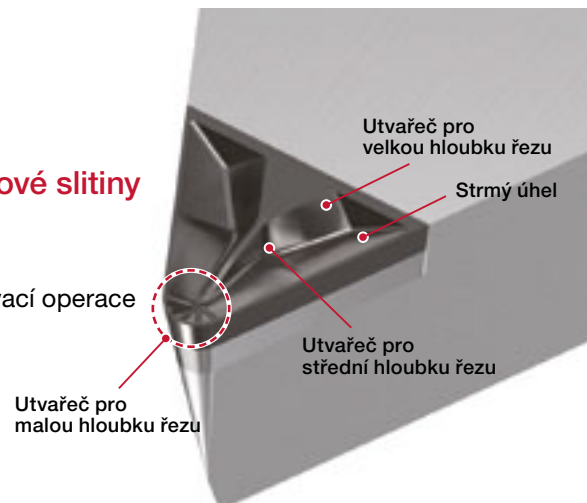
■ PCD destička s 3D utvařečem

NS Utvařeč

Už žádné namotávání třísek při obrábění z hliníkové slitiny

Unikátní 3D Utvařeč

- Všestranná geometrie umožňuje vynikající tvorbu třísky
- Jednobřitá destička zvládne od hrubovacích až po dokončovací operace
- Optimální úhel čela efektivně směřuje třísky do utvařeče



Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



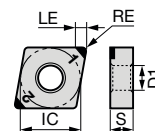
CBN destičky NEGATIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

CN s utvařečem



Kosočtvercové 80°
s otvorem



IC : 12.7 mm
D1 : 5.16 mm
S : 4.76 mm

K	Litina																		
S	Žáruvzdorné slitiny																		
H	Kalené oceli	●	●●	*	●	●●	●●												
	Slinovaný kov																		

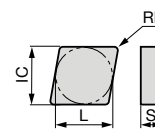
Applikace	Označení	Rozměry (mm)				Problém														
		RE	LE	Počet břitů	Wiper	Standard	Problém													
							Ostřiny	Opotřeben í hrbetu	Vznik krátera	Vyštípování	BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA40				
Přesné dokončování	2QP-CNGM120404-HP	0.4	2.3	2		○						●	●	●	●					
	4QS-CNGG120404-HP		1.6	4		○							●	●	●					
	2QP-CNGM120404-HS		2.3	2		○							●	●	●					
	4QS-CNGG120404-HS		1.6	4		○							●	●	●					
	2QP-CNGM120408-HP	0.8	2.2	2		○						●	●	●	●					
	4QS-CNGG120408-HP		1.5	4		○							●	●	●					
	2QP-CNGM120408WL-HP		2.2	2	○	○							●	●	●					
	4QS-CNGG120408WL-HP		1.8	4	○	○							●	●	●					
	2QP-CNGM120408-HS	1.2	2.2	2		○						●	●	●						
	4QS-CNGG120408-HS		1.8	4		○							●	●	●					
	2QP-CNGM120408WL-HS		2.2	2	○	○							●	●	●					
	4QS-CNGG120408WL-HS		1.8	4		○							●	●	●					
2QP-CNGM120412-HP	1.2	2.4	2		○						●	●	●	●						
2QP-CNGM120412-HS		2.4	2		○							●	●	●						
4QS-CNGG120412-HS		2.2	4		○							●	●	●						
2QP-CNGM120412WL-HS		2.4	2	○	○							●	●	●						
Střední obrábění	2QP-CNGM120408-HF	0.8	2.2	2		○							●	●		●				
	4QS-CNGG120408-HF		1.8	4		○							●	●		●				
	4QP-CNGG120408-HF		2.2	4		○							●	●		●				
	2QP-CNGM120408-HM		2.2	2		○							●	●		●				
	4QS-CNGG120408-HM	1.5	4		○							●	●		●					
	4QP-CNGG120408-HM	2.2	4		○							●	●		●					
	2QP-CNGM120412-HF	1.2	2.4	2		○						●	●		●					
	4QS-CNGG120412-HF		2.2	4		○							●	●		●				
	4QP-CNGG120412-HF		2.4	4		○							●	●		●				
	2QP-CNGM120412-HM		2.4	2		○							●	●		●				
	4QS-CNGG120412-HM	1.7	4		○							●	●		●					
	4QP-CNGG120412-HM	2.4	4		○							●	●		●					

● : Skladové položky

CN Celo CBN



Kosočtvercové 80°
bez otvoru



IC : 9.525 mm
S : 3.18 mm

K	Litina	*																	
S	Žáruvzdorné slitiny																		
H	Kalené oceli																		
	Slinovaný kov																		

Applikace	Označení	Rozměry (mm)				Problém														
		RE	LE	Počet břitů	Wiper	Standard	Problém													
							Ostřiny	Opotřeben í hrbetu	Vznik krátera	Vyštípování	BXC90									
Střední obrábění	S-CNGN090308	0.8		4		○								●						
	S-CNGN090312	1.2		4		○								●						

● : Skladové položky

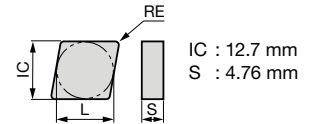
CBN destičky NEGATIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

CN Celo CBN



Kosočtvercové 80° bez otvoru



K Litina	✱																		
S Žáruvzdorné slitiny																			
H Kalené oceli																			
Slinovaný kov																			

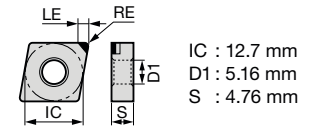
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX90																	
		RE	LE				Ostříny	Opořebení hrčbetu	Vznik kráteru	Vyštipování																		
Střední obrábění	S-CNGN120408	0.8		4		○					●																	
	S-CNGN120412	1.2		4		○					●																	

● : Skladové položky

CN



Kosočtvercové 80° s otvorem



K Litina																			
S Žáruvzdorné slitiny																			
H Kalené oceli	●◐																		
Slinovaný kov																			

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX360																	
		RE	LE				Ostříny	Opořebení hrčbetu	Vznik kráteru	Vyštipování																		
Střední obrábění	CNGA120402-QBN	0.2	4.1	1		○					●																	
	CNGA120404-QBN	0.4	4	1		○					●																	
	CNGA120408-QBN	0.8	3.9	1		○					●																	
	CNGA120412-QBN	1.2	3.9	1		○					●																	

● : Skladové položky

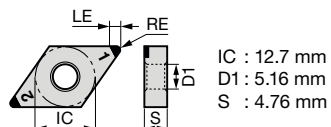
Odkazy: Vnější tělesa → **C015** - Vnitřní tělesa → **D025** -
 Tělesa J-Serie → **G050** - TungCap → **K008** -
 PINZBOHR® → **K178** - Kazety → **K181** -



CBN destičky NEGATIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

DN



Kosočtvercové 55° s otvorem

K	Litina	●	●	*	●	●	*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	Žáruvzdorné slitiny	●	●	*	●	●	*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	Kalené oceli	●	●	*	●	●	*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Slinovaný kov	●	●	*	●	●	*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Aplicace	Označení	Rozměry (mm)			Problém							Modely nástrojů														
		RE	LE	Počet břitů	Wiper	Standard	Ostřiny				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXC50	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX930	
							Ostřiny	Opořebenění hríbetu	Vznik krátera	Vyštipování																
Dokončování	2QP-DNGA150408	0.8	2.1	2	○					●	●		●								●	●		●		
	2QP-DNGA150408SR		2.1	2	○																					
	4QS-DNGA150408		1.6	4	○						●	●														
	4QS-DNGA150408SR		1.6	4	○																					
	4QP-DNGA150408		2.1	4	○											●	●	●								
	2QP-DNGA150408-LC		2.1	2					○					●	●											
	4QS-DNGA150408-LC	1.6	4					○					●	●												
	2QP-DNGA150412	1.2	2	2	○					●	●		●	●					●	●	●	●		●	●	
	2QP-DNGA150412SR		2	2	○																					
	4QS-DNGA150412		1.6	4	○						●	●														
	4QS-DNGA150412SR		1.6	4	○																					
	4QP-DNGA150412		2	4	○											●	●	●								
	2QP-DNGA150412-LC		2	2					○					●	●											
	4QS-DNGA150412-LC	1.6	4					○					●	●												
	2QP-DNGA150416	1.6	3.4	2	○						●	●														
	2QP-DNGA150416SR		3.4	2	○																					
	2QP-DNGA150420	2	3	2	○						●	●														
	2QP-DNGA150420SR		3	2	○																					
	2QP-DNGA150424	2.4	2.6	2	○						●	●														
	2QP-DNGA150424SR		2.6	2	○																					
Střední obrábění	2QP-DNGA150404-H	0.4	2.5	2				○		●	●			●						●	●					
	2QP-DNGA150404HC		2.5	2				○						●												
	4QS-DNGA150404-H		2	4					○		●	●														
	4QS-DNGA150404HC		2	4					○					●												
	4QP-DNGA150404-H	2.5	4					○									●									
	2QP-DNGA150408-H	0.8	2.1	2				○		●	●			●					●	●						
	2QP-DNGA150408HC		2.1	2				○					●													
	4QS-DNGA150408-H		1.6	4					○		●	●														
	4QS-DNGA150408HC		1.6	4					○				●													
	4QP-DNGA150408-H	2.1	4					○									●									
	2QP-DNGA150412-H	1.2	2	2				○		●	●			●					●	●						
	2QP-DNGA150412HC		2	2				○					●													
	4QS-DNGA150412-H		1.6	4					○		●	●														
	4QS-DNGA150412HC		1.6	4					○				●													
	4QP-DNGA150412-H	2	4					○									●									
	2QP-DNGA150416HC	1.6	3.4	2				○					●													
	2QP-DNGA150420HC	2	3	2				○					●													
	2QP-DNGA150424HC	2.4	2.6	2				○					●													

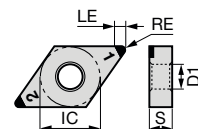
● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → C034 - Vnitřní tělesa → D069 -
 Tělesa J-Serie → G068 TungCap → C034 -, K012 -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování,
upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Užívateľská príručka
Abecední seznam

CBN destičky **NEGATIVNÍ TYP**

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ◑ : Silně přerušovaný řez



IC : 12.7 mm
D1 : 5.16 mm
S : 4.76 mm

DN s utvařečem

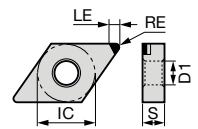


Kosočtvercové 55° s otvorem

K	Litina														
S	Žáruvzdorné slitiny														
H	Kalené oceli	●	◐	◑											
	Slinovaný kov														

Applikace	Označení	Rozměry (mm)				Standard	Problém				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA40
		RE	LE	Počet břitů	Wiper		Ostřiny	Opatřebenění hříbetu	Vznik kráteru	Vyštípování						
Přesné dokončování	2QP-DNGM150404-HP	2.5	2	2		○					●	●	●	●		
	4QS-DNGG150404-HP	2	4	4		○					●	●	●			
	2QP-DNGM150404-HS	2.5	2	2		○					●	●	●			
	4QS-DNGG150404-HS	2	4	4		○					●	●	●			
	2QP-DNGM150408-HP	2.1	2	2		○					●	●	●	●		
	4QS-DNGG150408-HP	1.6	4	4		○					●	●	●			
	2QP-DNGM150408-HS	2.1	2	2		○					●	●	●			
	4QS-DNGG150408-HS	1.6	4	4		○					●	●	●			
	2QP-DNGM150412-HP	2	2	2		○					●	●	●			
	2QP-DNGM150412-HS	2	2	2		○					●	●	●			
	4QS-DNGG150412-HS	1.6	4	4		○					●	●	●			
	Střední obrábění	2QP-DNGM150408-HF	2.1	2	2		○					●			●	
4QS-DNGG150408-HF		2	4	4		○					●					
4QP-DNGG150408-HF		2.1	4	4		○									●	
2QP-DNGM150408-HM		2.1	2	2		○								●		●
4QS-DNGG150408-HM		1.6	4	4		○					●					
4QP-DNGG150408-HM		2.1	4	4		○									●	
2QP-DNGM150412-HF		2	2	2		○					●			●		
4QS-DNGG150412-HF		2.6	4	4		○					●					
4QP-DNGG150412-HF		2	4	4		○									●	
2QP-DNGM150412-HM		2	2	2		○								●		
4QP-DNGG150412-HM		2	4	4		○									●	

● : Skladové položky



IC : 12.7 mm
D1 : 5.16 mm
S : 4.76 mm

DN



Kosočtvercové 55° s otvorem

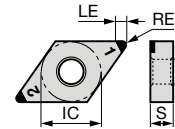
K	Litina														
S	Žáruvzdorné slitiny														
H	Kalené oceli						●	◐							
	Slinovaný kov														

Applikace	Označení	Rozměry (mm)				Standard	Problém				BX360				
		RE	LE	Počet břitů	Wiper		Ostřiny	Opatřebenění hříbetu	Vznik kráteru	Vyštípování					
Dokončování	DNGA150402-QBN	0.2	4.3	1		○					●	●			
	DNGA150404-QBN	0.4	4.4	1		○					●	●			
	DNGA150408-QBN	0.8	3.8	1		○					●	●			
	DNGA150412-QBN	1.2	3.4	1		○					●	●			

● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → C034 - Vnitřní tělesa → D069 -
Tělesa J-Serie → G068 TungCap → C034 -, K012 -

DN



IC : 12.7 mm
D1 : 5.16 mm
S : 6.35 mm



Kosočtvercové 55° s otvorem

K	Litina
S	Žárovzdorné slitiny
H	Kalené oceli
	Slinovaný kov

Applikace	Označení	Rozměry (mm)				Problém									
		RE	LE	Počet břitů	Wiper	Standard	Ostřiny	Opotřebení hříbetu	Vznik kráteru	Vyštipování	BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20
Přesné dokončování	2QP-DNGA150604-LF	0.4	2.5	2		○					●	●			
	2QP-DNGA150604-L		2.5	2			○				●	●			
	2QP-DNGA150608-LF	0.8	2.1	2		○				●	●				
	2QP-DNGA150608-L		2.1	2			○			●	●				
	2QP-DNGA150612-LF	1.2	2	2		○				●	●				
2QP-DNGA150612-L	2		2			○			●	●					
Dokončování	2QP-DNGA150604	0.4	2.5	2		○				●	●		●	●	
	2QP-DNGA150604SR		2.5	2		○				●		●			
	2QP-DNGA150604-LC		2.5	2				○		●	●				
	2QP-DNGA150608	0.8	2.1	2		○				●	●		●	●	
	2QP-DNGA150608SR		2.1	2		○				●		●			
	2QP-DNGA150608-LC		2.1	2				○		●	●				
	2QP-DNGA150612	1.2	2	2		○				●	●		●	●	
	2QP-DNGA150612SR		2	2		○				●		●			
2QP-DNGA150612-LC	2		2				○		●	●					
Střední obrábění	2QP-DNGA150604-H	0.4	2.5	2					○	●	●				
	2QP-DNGA150604HC		2.5	2					○			●			
	2QP-DNGA150608-H	0.8	2.1	2					○	●	●				
	2QP-DNGA150608HC		2.1	2					○			●			
	2QP-DNGA150612-H		1.2	2	2					○	●	●			
	2QP-DNGA150612HC	2		2					○			●			

● : Skladové položky

DN s utvařečem



Kosočtvercové 55° s otvorem

K	Litina
S	Žárovzdorné slitiny
H	Kalené oceli
	Slinovaný kov

Applikace	Označení	Rozměry (mm)				Problém								
		RE	LE	Počet břitů	Wiper	Standard	Ostřiny	Opotřebení hříbetu	Vznik kráteru	Vyštipování	BXA10	BXA20	BR35F	BXM10
Přesné dokončování	2QP-DNGM150608-HP	0.8	2.1	2		○					●	●	●	●
	2QP-DNGM150608-HS		2.1	2		○					●	●	●	●

● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → C034 - Vnitřní tělesa → D069 -
Tělesa J-Serie → G068 TungCap → C034 -, K012 -

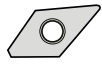
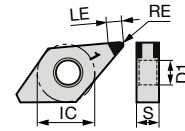


CBN destičky

NEGATIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

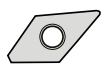
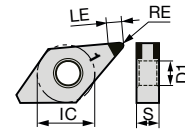
FN

**Kosočtvercové 45°
s otvorem**IC : 12.7 mm
D1 : 5.16 mm
S : 4.76 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA20
		RE	LE				Ostřížny	Opotřebenění hříbetu	Vznik kráteru	Vyštipování	
Přesné dokončování	2QP-FNGA150404-LF	0.4	2.6	2		○					●
	2QP-FNGA150404-L		2.6	2		○				●	
	2QP-FNGA150408-LF	0.8	3	2		○				●	
	2QP-FNGA150408-L		3	2		○			●		
	2QP-FNGA150412-LF	1.2	3.3	2		○				●	
	2QP-FNGA150412-L		3.3	2		○			●		
Dokončování	2QP-FNGA150402	0.2	2.8	2		○					●
	2QP-FNGA150404	0.4	2.6	2		○					●
	2QP-FNGA150404-LC		2.6	2			○			●	
	2QP-FNGA150408	0.8	3	2		○					●
	2QP-FNGA150408-LC		3	2			○			●	
	2QP-FNGA150412	1.2	3.3	2		○					●
	2QP-FNGA150412-LC		3.3	2			○			●	
	Střední obrábění	2QP-FNGA150404-H	0.4	2.6	2						○
2QP-FNGA150408-H		0.8	3	2						○	●
2QP-FNGA150412-H		1.2	3.3	2						○	●

● : Skladové položky

FN s utvařečem

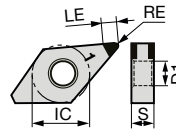
**Kosočtvercové 45°
s otvorem**IC : 12.7 mm
D1 : 5.16 mm
S : 4.76 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA20
		RE	LE				Ostřížny	Opotřebenění hříbetu	Vznik kráteru	Vyštipování	
Přesné dokončování	2QP-FNGG150404-HP	0.4	2.6	2		○					●
	2QP-FNGG150408-HP	0.8	3	2		○					●
	2QP-FNGG150412-HP	1.2	3.3	2		○					●

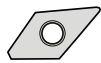
● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → C034 - Vnitřní tělesa → D069 -
Tělesa J-Serie → G068 TungCap → C034 -, K012 -

FN



IC : 12.7 mm
 D1 : 5.16 mm
 S : 6.35 mm



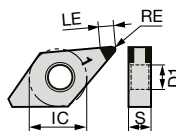
Kosočtvercové 45° s otvorem

K	Litina	
S	Žárovzdorné slitiny	
H	Kalené oceli	●●
	Slinovaný kov	

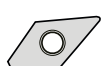
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA20
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hrbetu	Vznik kráteru	Vyštipování	
Přesné dokončování	2QP-FNGA150604-LF	0.4	2.6	2		○					●
	2QP-FNGA150604-L		2.6	2		○					●
	2QP-FNGA150608-LF	0.8	3	2		○					●
	2QP-FNGA150608-L		3	2		○					●
	2QP-FNGA150612-LF	1.2	3.3	2		○					●
	2QP-FNGA150612-L		3.3	2		○					●
Dokončování	2QP-FNGA150604	0.4	2.6	2		○					●
	2QP-FNGA150604-LC		2.6	2							●
	2QP-FNGA150608	0.8	3	2		○					●
	2QP-FNGA150608-LC		3	2							●
	2QP-FNGA150612	1.2	3.3	2		○					●
	2QP-FNGA150612-LC		3.3	2							●
Střední obrábění	2QP-FNGA150604-H	0.4	2.6	2					○		●
	2QP-FNGA150608-H	0.8	3	2					○		●
	2QP-FNGA150612-H	1.2	3.3	2					○		●

● : Skladové položky

FN s utvařečem



IC : 12.7 mm
 D1 : 5.16 mm
 S : 6.35 mm



Kosočtvercové 45° s otvorem

K	Litina	
S	Žárovzdorné slitiny	
H	Kalené oceli	●●
	Slinovaný kov	

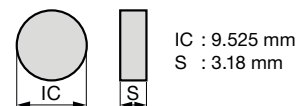
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA20
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hrbetu	Vznik kráteru	Vyštipování	
Přesné dokončování	2QP-FNGG150604-HP	0.4	2.6	2		○					●
	2QP-FNGG150608-HP	0.8	3	2		○					●
	2QP-FNGG150612-HP	1.2	3.3	2		○					●

● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → **C034 -** Vnitřní tělesa → **D069 -**
 Tělesa J-Serie → **G068** TungCap → **C034 -, K012 -**

RN Celó CBN

 **Kruhové bez otvoru**



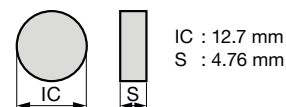
K	Litina	*																				
S	Žárovzdorné slitiny																					
H	Kalené oceli																					
	Slinovaný kov																					

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				● BXC90												
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hrbetu	Vznik kráteru	Vyštipování													
Střední obrábění	S-RNGN090300			-		○					●												

● : Skladové položky

RN Celó CBN

 **Kruhové bez otvoru**



K	Litina	*																				
S	Žárovzdorné slitiny																					
H	Kalené oceli																					
	Slinovaný kov																					

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				● BXC90												
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hrbetu	Vznik kráteru	Vyštipování													
Střední obrábění	S-RNGN120400			-		○					●												

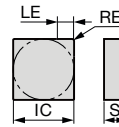
● : Skladové položky



- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- : Silně přerušovaný řez

SN Celو CBN

Čtvercové bez otvoru



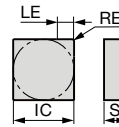
IC : 9.525 mm
S : 3.18 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém																
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování													
		<div style="display: flex; justify-content: space-between; border-bottom: 1px solid black;"> K Litina * S Žáruvzdorné slitiny H Kalené oceli S Slinovaný kov </div>																					
Střední obrábění	S-SNGN090308	0.8		8		○					●	●											
	S-SNGN090312	1.2		8		○					●												

● : Skladové položky

SN Celو CBN

Čtvercové bez otvoru



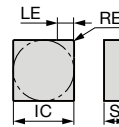
IC : 12.7 mm
S : 3.18 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém																
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování													
		<div style="display: flex; justify-content: space-between; border-bottom: 1px solid black;"> K Litina * S Žáruvzdorné slitiny H Kalené oceli S Slinovaný kov </div>																					
Střední obrábění	S-SNGN120308	0.8		8		○					●	●											
	S-SNGN120312	1.2		8		○					●												

● : Skladové položky

SN Celو CBN

Čtvercové bez otvoru



IC : 12.7 mm
S : 4.76 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém																
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování													
		<div style="display: flex; justify-content: space-between; border-bottom: 1px solid black;"> K Litina * S Žáruvzdorné slitiny H Kalené oceli S Slinovaný kov </div>																					
Střední obrábění	S-SNGN120408	0.8		8		○					●	●											
	S-SNGN120412	1.2		8		○					●												

● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → C101 - Vnitřní tělesa → D043 -
Kazety → K181 -

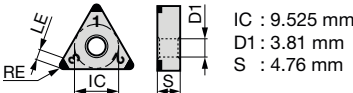
Materiál A
 Destičky pro soustružení B
 Vnitřní tělesa C
 Vnější tělesa D
 Závitování E
 Zapichování, upichování F
 Nástroje pro automaty G
 Frézování H
 Monolitní frézy I
 Vrtání J
 Nástrojové systémy K
 Uživatelská příručka L
 Abecední seznam M

- Negativní
- Pozitivní
- CBN
- PCD
- C
- D
- E
- F
- G
- R
- S
- T
- V
- W
- Y
- Ostatní tvary

CBN destičky NEGATIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

TN s utvařečem

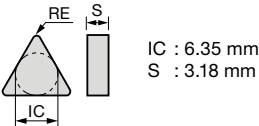


Trojúhelníkové 60° s otvorem

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA40				
		RE	LE				Ostřiny	Opořebení hrbetu	Vznik krátera	Vyštipování							✱	●	◐	◑
Přesné dokončování	3QP-TNGM160404-HP	0.4	2.2	3		O							●							
	6QS-TNGG160404-HP	0.4	1.9	6		O							●							
	3QP-TNGM160404-HS	0.4	2.2	3		O							●							
	6QS-TNGG160404-HS	0.4	1.9	6		O							●							
	3QP-TNGM160408-HP	0.8	1.9	3		O							●							
	6QS-TNGG160408-HP	0.8	1.6	6		O							●							
	3QP-TNGM160408-HS	0.8	1.9	3		O							●							
	6QS-TNGG160408-HS	0.8	1.6	6		O							●							
	3QP-TNGM160412-HP	1.2	2.4	3		O							●							
	6QS-TNGG160412-HP	1.2	1.8	6		O							●							
	3QP-TNGM160412-HS	1.2	2.4	3		O							●							
	6QS-TNGG160412-HS	1.2	1.8	6		O							●							
Střední obrábění	3QP-TNGM160408-HF	0.8	1.9	3		O								●						
	6QS-TNGG160408-HF	0.8	2.1	4		O							●							
	6QP-TNGG160408-HF	0.8	1.9	6		O							●							
	3QP-TNGM160408-HM	0.8	1.9	3		O								●						
	6QS-TNGG160408-HM	0.8	1.6	6		O							●							
	6QP-TNGG160408-HM	0.8	1.9	6		O							●							
	3QP-TNGM160412-HF	1.2	2.4	3		O								●						
	6QS-TNGG160412-HF	1.2	2.5	4		O							●							
	6QP-TNGG160412-HF	1.2	2.4	6		O								●						
	3QP-TNGM160412-HM	1.2	2.4	3		O								●						
	6QP-TNGG160412-HM	1.2	2.4	6		O								●						

● : Skladové položky

TN Celo CBN



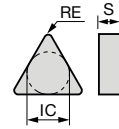
Trojúhelníkové 60° bez otvoru

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXC90	
		RE	LE				Ostřiny	Opořebení hrbetu	Vznik krátera	Vyštipování		✱
Střední obrábění	S-TNGN110308	0.8		6		O						●
	S-TNGN110312	1.2		6		O						●

● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → **C032** - Vnitřní tělesa → **D049** -
 Tělesa J-Serie → **G051** - Kazety → **K181** -

TN Celo CBN



IC : 9.525 mm
 S : 4.76 mm



Trojúhelníkové 60° bez otvoru

K Litina	*
S Žáruvzdorné slitiny	
H Kalené oceli	
Slinovaný kov	

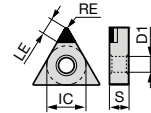
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém														
		RE	LE				Ostřiny	Opořebení hrbetu	Vznik kráteru	Vyštipování											
		BX90																			
Střední obrábění	S-TNGN160408	0.8		6		○															
	S-TNGN160412	1.2		6		○															

● : Skladové položky

TN



Trojúhelníkové 60° s otvorem



IC : 9.525 mm
 D1 : 3.81 mm
 S : 4.76 mm

K Litina	
S Žáruvzdorné slitiny	
H Kalené oceli	●●
Slinovaný kov	

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém																
		RE	LE				Ostřiny	Opořebení hrbetu	Vznik kráteru	Vyštipování													
		BX360																					
Dokončování	TNGA160402-QBN	0.2	4.4	1		○																	
	TNGA160404-QBN	0.4	4.2	1		○																	
	TNGA160408-QBN	0.8	4	1		○																	
	TNGA160412-QBN	1.2	3.7	1		○																	

● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → **C032** - Vnitřní tělesa → **D049** -
 Tělesa J-Serie → **G051** - Kazety → **K181** -

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

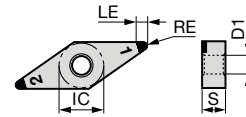
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

VN s utvařečem



Kosočtvercové 35° s otvorem



IC : 9.525 mm
D1 : 3.81 mm
S : 4.76 mm

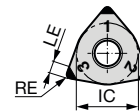
Applikace	Označení	Rozměry (mm)				Problém															
		RE	LE	Počet břitů	Wiper	Standard	Ostřiny				BXA10	BXA20	BXM10	BXM20	BXA40						
							Ostřiny	Opotřebení hrbetu	Vznik kráteru	Vyštipování											
Přesné dokončování	2QP-VNGM160404-HP	0.4	3.1	2	○	○															
	4QS-VNGG160404-HP		2.6	4																	
	2QP-VNGM160404-HS		3.1	2																	
	4QS-VNGG160404-HS		2.6	4																	
	2QP-VNGM160408-HP	0.8	2.2	2	○	○															
	4QS-VNGG160408-HP		1.7	4																	
2QP-VNGM160408-HS	2.2		2																		
4QS-VNGG160408-HS	1.7		4																		
Střední obrábění	2QP-VNGM160408-HF	0.8	2.2	2	○	○															
	4QP-VNGG160408-HF		2.2	4																	
	2QP-VNGM160408-HM		2.2	2																	
	4QS-VNGG160408-HM		1.7	4																	
	2QP-VNGM160408-HM		2.2	2																	
	4QP-VNGG160408-HM		2.2	4																	

● : Skladové položky

WN



Trigon 80° s otvorem



IC : 12.7 mm
D1 : 5.16 mm
S : 4.76 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)				Problém																		
		RE	LE	Počet břitů	Wiper	Standard	Ostřiny				BXA10	BXA20	BXM10	BXM20	BXC50	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX380	BX480	BX930	
							Ostřiny	Opotřebení hrbetu	Vznik kráteru	Vyštipování														
Přesné dokončování	3QP-WNGA080408-LF	0.8	2.2	3	○	○																		
	6QS-WNGA080408-LF		1.5	6																				
	3QP-WNGA080408-L		2.2	3																				
	3QP-WNGA080408WL		2.2	3																				
	6QS-WNGA080408WL		1.8	6																				
Dokončování	3QP-WNGA080404	0.4	2.3	3	○	○																		
	6QS-WNGA080404		1.6	6																				
	6QP-WNGA080404		2.3	6																				
	3QP-WNGA080408		2.2	3																				
	6QS-WNGA080408	0.8	1.5	6	○	○																		
	6QP-WNGA080408		2.2	6																				
	3QP-WNGA080412		1.2	2.4																				3
	6QS-WNGA080412		1.7	6																				
Střední obrábění	3QP-WNGA080408-H	0.8	2.2	3	○	○																		
	6QS-WNGA080408-H		1.5	6																				

● : Skladové položky

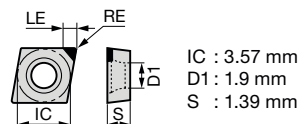
Odkazy: VN: Vnější tělesa → C041 -, Vnitřní tělesa → D074 -, TungCap → C042 -, K014 -
WN: Vnější tělesa → C024 -, Vnitřní tělesa → D031 -, TungCap → C024 -, K010 -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Užívateľská príručka
Abecední seznam



- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

CC

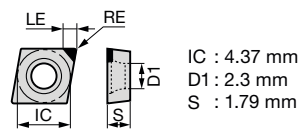


Kosočtvercové 80° s otvorem úhel hřbetu 7°

Aplikace	Označení	Rozměry (mm)			Wiper	Standard	Problém				Materiál																	
		RE	LE	Počet břitů			Ostřiny	Opatřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování	K																	
											S																	
Přesné dokončování	1QP-CCGW03X102	0.2	1.4	1		O						●																
	1QP-CCGW03X104	0.4	1.3	1		O						●	●															

● : Skladové položky

CC



Kosočtvercové 80° s otvorem úhel hřbetu 7°

Aplikace	Označení	Rozměry (mm)			Wiper	Standard	Problém				Materiál																	
		RE	LE	Počet břitů			Ostřiny	Opatřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování	K																	
											S																	
Přesné dokončování	1QP-CCGW04T102	0.2	1.9	1		O						●																
	1QP-CCGW04T104	0.4	1.8	1		O						●	●															

● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → **C030** - Vnitřní tělesa → **D014** -
Tělesa J-Serie → **G040** - PINZBOHR® → **K178** -

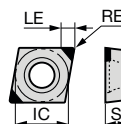
CBN destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

CC



**Kosočtvercové 80°
s otvorem
úhel hřbetu 7°**



IC : 6.35 mm
D1 : 2.8 mm
S : 2.38 mm

K	Litina													
S	Žárovzdorné slitiny													
H	●	●●	*	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	
Slinovaný kov													●●	●●

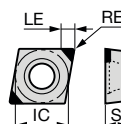
Aplikace	Označení	Rozměry (mm)			Wiper	Standard	Problém																				
		RE	LE	Počet břitů			Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování	BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX470	BX480	BX930				
																								Standard	Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru
Přesné dokončování	2QP-CCGW060202-LF	0.2	2.3	2		○																					
	2QP-CCGW060202-L		2.3	2			○																				
	2QP-CCGW060204-LF	0.4	2.3	2		○																					
	2QP-CCGW060204-L		2.3	2			○																				
	2QP-CCGW060208-LF	0.8	2.2	2		○																					
	2QP-CCGW060208-L		2.2	2			○																				
Dokončování	2QP-CCGW060202	0.2	2.3	2	○							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	2QP-CCMW060202		2.3	2			○															●	●	●	●	●	●
	2QP-CCGW060202-LC		2.3	2				○					●	●													
	2QP-CCGW060204	0.4	2.3	2	○							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	2QP-CCGW060204SR		2.3	2			○						●	●													
	2QP-CCMW060204		2.3	2			○																				
	Q-CCMW060204	2.5	1	○																							
	2QP-CCGW060204-LC	2.3	2				○						●	●													
	2QP-CCGW060208	0.8	2.2		2	○							●	●													
	2QP-CCGW060208SR		2.2	2			○							●													
	2QP-CCMW060208		2.2	2			○																				
	2QP-CCGW060208-LC		2.2	2				○																			

● : Skladové položky

CC s utvařčem



**Kosočtvercové 80°
s otvorem
úhel hřbetu 7°**



IC : 6.35 mm
D1 : 2.8 mm
S : 2.38 mm

K	Litina												
S	Žárovzdorné slitiny												
H	●	●●	*	●									
Slinovaný kov													

Aplikace	Označení	Rozměry (mm)			Wiper	Standard	Problém																			
		RE	LE	Počet břitů			Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování	BXA10	BXA20	BR35F	BXM10												
															Standard	Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování							
Přesné dokončování	2QP-CCGT060204-HP	0.4	2.3	2	○																					
	2QP-CCGT060204-HS		2.2	2			○																			

● : Skladové položky

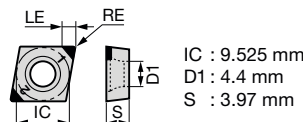
Odkazy: Vnější tělesa → **C030** - Vnitřní tělesa → **D014** -
Tělesa J-Serie → **G040** - PINZBOHR® → **K178** -

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

CC



Kosočtvercové 80° s otvorem úhel hřbetu 7°



IC : 9.525 mm
D1 : 4.4 mm
S : 3.97 mm

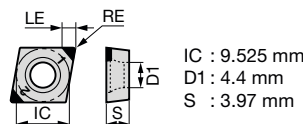
Applikace	Označení	Rozměry (mm)					Problém																	
		RE	LE	Počet břitů	Wiper	Standard	Ostřížny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Výstřipování	BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX470	BX480	BX930	
							◐	◐	*	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
Přesné dokončování	2QP-CCGW09T302-LF	0.2	2.3	2			○				●	●												
	2QP-CCGW09T302-L		2.3	2				○				●	●											
	2QP-CCGW09T304-LF	0.4	2.3	2			○				●	●												
	2QP-CCGW09T304-L		2.3	2				○				●	●											
	2QP-CCGW09T304WL		2.3	2	○	○						●	●											
	2QP-CCGW09T308-LF	0.8	2.2	2			○				●	●												
	2QP-CCGW09T308-L		2.2	2				○				●	●											
2QP-CCGW09T308WL	2.2		2	○	○						●	●												
Dokončování	2QP-CCGW09T302	0.2	2.3	2			○				●	●												
	2QP-CCGW09T302-LC		2.3	2					○			●	●											
	2QP-CCGW09T304	0.4	2.3	2			○				●	●		●	●	●	●					●	●	
	2QP-CCGW09T304SR		2.3	2			○					●	●		●	●	●	●					●	●
	2QP-CCMW09T304		2.3	2			○					●	●											●
	Q-CCMW09T304	2.5	1			○																		
	2QP-CCGW09T304-LC	2.3	2					○			●	●												
	2QP-CCGW09T308	0.8	2.2	2			○				●	●		●	●	●	●					●		
	2QP-CCGW09T308SR		2.2	2			○					●	●											
	2QP-CCMW09T308		2.2	2			○					●	●									●		
2QP-CCGW09T308-LC	2.2		2					○			●	●												
Střední obrábění	2QP-CCGW09T302-H	0.2	2.3	2					○		●	●												
	2QP-CCGW09T304-H		2.3	2					○			●	●											
	2QP-CCGW09T304HC	0.4	2.3	2					○		●	●												
	2QP-CCGW09T304HC		2.3	2					○			●	●											
	2QP-CCGW09T308-H	0.8	2.2	2					○		●	●												
2QP-CCGW09T308HC	2.2		2					○			●	●												

● : Skladové položky

CC s utvařečem



Kosočtvercové 80° s otvorem úhel hřbetu 7°



IC : 9.525 mm
D1 : 4.4 mm
S : 3.97 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)					Problém																	
		RE	LE	Počet břitů	Wiper	Standard	Ostřížny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Výstřipování	BXA10	BXA20	BR35F	BXM10										
							◐	◐	*	◐														
Přesné dokončování	2QP-CCGT09T304-HP	0.4	2.3	2			○				●	●	●	●										
	2QP-CCGT09T304-HS		2.2	2			○				●	●	●	●										
	2QP-CCGT09T304WL-HP		2.2	2	○	○					●	●	●	●										
	2QP-CCGT09T304WL-HS		2.2	2	○	○					●	●	●	●										
	2QP-CCGT09T308-HP	0.8	2.2	2			○				●	●	●	●										
	2QP-CCGT09T308-HS		2.2	2			○				●	●	●	●										
	2QP-CCGT09T308WL-HP		2.2	2	○	○					●	●	●	●										
2QP-CCGT09T308WL-HS	2.2	2	○	○						●	●	●	●											

● : Skladové položky

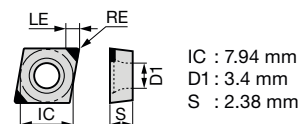
Odkazy: Vnější tělesa → C030 - Vnitřní tělesa → D014 -
Tělesa J-Serie → G040 - PINZBOHR® → K178 -

CBN destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

CP

**Kosočtvercové 80°
s otvorem
úhel hřbetu 11°**



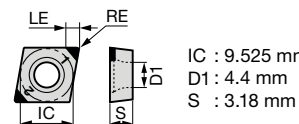
IC : 7.94 mm
D1 : 3.4 mm
S : 2.38 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování						
Dokončování	2QP-CPGW080202	0.2	2.3	2		○						●●	●●			
	2QP-CPGW080204	0.4	2.3	2		○						●●	●●			
	2QP-CPGW080208	0.8	2.2	2		○						●●	●●			

● : Skladové položky

CP

**Kosočtvercové 80°
s otvorem
úhel hřbetu 11°**



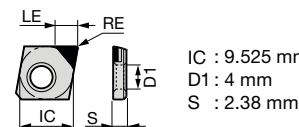
IC : 9.525 mm
D1 : 4.4 mm
S : 3.18 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20	
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování			
Dokončování	2QP-CPGW090302	0.2	2.3	2		○						●●	●●
	2QP-CPGW090304	0.4	2.3	2		○						●●	●●
	2QP-CPGW090308	0.8	2.2	2		○						●●	●●

● : Skladové položky

CP

**Kosočtvercové 80°
s otvorem
úhel hřbetu 11°**



IC : 9.525 mm
D1 : 4 mm
S : 2.38 mm

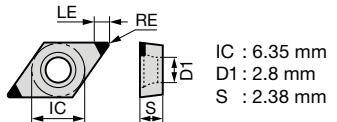
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX360
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování	
Dokončování	CPGA090204-QBN	0.4	4	1		○					●●
	CPGA090208-QBN	0.8	3.8	1		○					●●

Specifikace standardních otvorů Tungaloy (ne ISO)

● : Skladové položky

Odkazy: Vnitřní tělesa → **D018** - Kazety → **K181** -
Vývrtávací nože → **K199**

DC



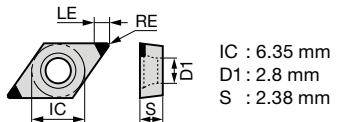
Kosočtvercové 55° s otvorem úhel hřbetu 7°

K	Litina																			
S	Žárovzdorné slitiny																			
H	Kalené oceli	●	●●	*	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●
	Slinovaný kov																	●●	●●	

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém					BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX470	BX480	BX930	
		RE	LE				Ostřiny	Opořebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštípování															
Dokončování	2QP-DCGW070202-LF	0.2	2.7	2			○					●	●												
	2QP-DCGW070202-L		2.7	2			○					●	●												
	2QP-DCGW070204-LF	0.4	2.5	2			○					●	●												
	2QP-DCGW070204-L		2.5	2			○					●	●												
	2QP-DCGW070208-LF	0.8	2.1	2			○					●	●												
	2QP-DCGW070208-L		2.1	2			○					●	●												
Střední obrábění	2QP-DCGW070202	0.2	2.7	2		○						●	●		●	●	●	●							
	2QP-DCGW070202SR		2.7	2		○									●										
	2QP-DCMW070202		2.7	2		○													●	●	●				
	2QP-DCGW070202-LC	0.4	2.7	2						○		●	●												
	2QP-DCGW070204		2.5	2		○						●	●		●	●	●	●					●	●	
	2QP-DCGW070204SR		2.5	2		○								●											
	2QP-DCMW070204	0.8	2.5	2		○													●	●	●			●	
	Q-DCMW070204		2.1	1		○																●			●
	2QP-DCGW070204-LC		2.5	2						○		●	●												
	2QP-DCGW070208	0.8	2.1	2		○						●	●										●		
	2QP-DCGW070208SR		2.1	2		○								●											
	2QP-DCGW070208-LC		2.1	2						○		●	●												

● : Skladové položky

DC s utvařečem



Kosočtvercové 55° s otvorem úhel hřbetu 7°

K	Litina																							
S	Žárovzdorné slitiny																							
H	Kalené oceli	●	●●	*	●																			
	Slinovaný kov																							

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém					BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	
		RE	LE				Ostřiny	Opořebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštípování						
Přesné dokončování	2QP-DCGT070204-HP	0.4	2.5	2		○						●	●	●	●	
	2QP-DCGT070204-HS		2.5	2		○						●	●	●	●	

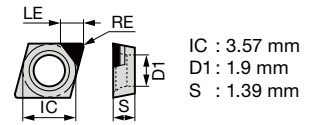
● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → **C046** - Vnitřní tělesa → **D056** -
Tělesa J-Serie → **G052** -

EP



**Kosočtvercové 75°
s otvorem
úhel hřbetu 11°**



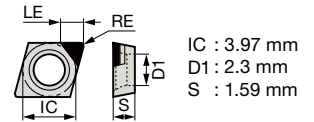
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX310	BX470
		RE	LE				Ostřiny	Opořebenění hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování		
		Dokončování	1QP-EPGW03X102				0.2	1.4	1			
	1QP-EPGW03X104	0.4	1.3	1		○					●	●

● : Skladové položky

EP



**Kosočtvercové 75°
s otvorem
úhel hřbetu 11°**



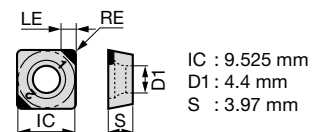
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX310	BX470
		RE	LE				Ostřiny	Opořebenění hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování		
		Dokončování	1QP-EPGW040102				0.2	1.7	1			
	1QP-EPGW040104	0.4	1.6	1		○					●	●

● : Skladové položky

SP



**Čtvercové s otvorem
úhel hřbetu 11°**



Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX910
		RE	LE				Ostřiny	Opořebenění hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování	
		Dokončování	2QP-SPGW09T308				0.8	2.4	2		
	2QP-SPGW09T312	1.2	2.4	2		○					●

● : Skladové položky

Odkazy: EP: Vnitřní tělesa → **D034 -**, Vyvrtačací nože → **K201 -**, Vyvrtačací nože pro malé průměry → **K202**
 SP: Vnitřní tělesa → **D041 -**, Kazety → **K181 -**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

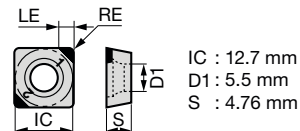


CBN destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

SP

**Čtvercové s otvorem
úhel hřbetu 11°**



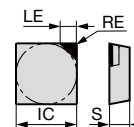
IC : 12.7 mm
D1 : 5.5 mm
S : 4.76 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX910
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštípování	
		Dokončování	2QP-SPGW120408				0.8	2.4	2		
	2QP-SPGW120412	1.2	2.4	2		○					●
	2QP-SPGW120416	1.6	2.4	2		○					●

● : Skladové položky

SP

**Čtvercové bez otvoru
úhel hřbetu 11°**



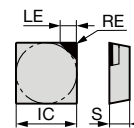
IC : 12.7 mm
S : 3.18 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX330 BX360 BX910 BX930
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštípování	
		Dokončování	2QP-SPMN090304				0.4	2.4	2		
	Q-SPGN090304	0.4	2.8	1		○					●
	2QP-SPGN090308	0.8	2.4	2		○					●
	2QP-SPMN090308	0.8	2.4	2		○					●
	Q-SPGN090308	0.8	2.8	1		○					●
	2QP-SPGN090312	1.2	2.4	2		○					●

● : Skladové položky

SP

**Čtvercové bez otvoru
úhel hřbetu 11°**



IC : 9.525 mm
S : 3.18 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX360
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštípování	
		Dokončování	SPGN090304-QBN				0.4	4.1	1		
	SPGN090308-QBN	0.8	4.1	1		○					●
	SPGN090312-QBN	1.2	4.1	1		○					●

● : Skladové položky

Odkazy: Vnitřní tělesa → **D041** - Kazety → **K181** -

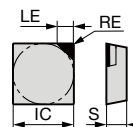
CBN destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

SP



Čtvercové bez otvoru úhel hřbetu 11°



IC : 12.7 mm
S : 3.18 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém														
		RE	LE				Ostřiny	Opatřebení hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování											
Dokončování	SPGN120308-QBN	0.4	4.1	1		○															
	SPGN120312-QBN	0.8	4.1	1		○							●								

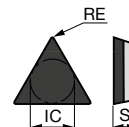
K	Litina
S	Žáruvzdorné slitiny
H	Kalené oceli
	Slinovaný kov

● : Skladové položky

TB



Trojúhelníkové 60° bez otvoru, úhel hřbetu 11°



IC : 3.97 mm
S : 1.59 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém														
		RE	LE				Ostřiny	Opatřebení hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování											
Dokončování	TBGN060104-15-QBN	0.4	-	3		○															
	TBGN060108-15-QBN	0.8	-	3		○							●								

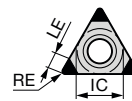
K	Litina
S	Žáruvzdorné slitiny
H	Kalené oceli
	Slinovaný kov

● : Skladové položky

TC



Trojúhelníkové 60° s otvorem, úhel hřbetu 7°



IC : 5.56 mm
D1 : 2.5 mm
S : 2.38 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém														
		RE	LE				Ostřiny	Opatřebení hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování											
Dokončování	3QP-TCGW090202	0.2	2.3	3		○						●	●								
	3QP-TCGW090204	0.4	2.2	3		○						●	●								
	3QP-TCGW090208	0.8	1.9	3		○						●	●								

K	Litina
S	Žáruvzdorné slitiny
H	Kalené oceli
	Slinovaný kov

● : Skladové položky

Odkazy: SP: Vnitřní tělesa → D042, Kazety → K181 -
 TC: Vnější tělesa → C054, Vnitřní tělesa → D045
 Tělesa J-Serie → G074 -, PINZBOHR® → K178 -

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závítování
 Zápichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M

CBN destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ◑ : Silně přerušovaný řez

TC
**Trojúhelníkové 60° s
otvorem, úhel hřbetu 7°**

 IC : 6.35 mm
 D1 : 2.8 mm
 S : 2.38 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik krátera	Vyštípování		
		Dokončování	3QP-TCGW110202				0.2	2.3	3	○		
	3QP-TCGW110204	0.4	2.2	3	○					●	●	
	3QP-TCGW110208	0.8	1.9	3	○					●	●	

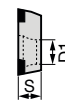
● : Skladové položky

TC
**Trojúhelníkové 60° s
otvorem, úhel hřbetu 7°**

 IC : 9.525 mm
 D1 : 4.4 mm
 S : 3.97 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik krátera	Vyštípování		
		Dokončování	3QP-TCGW16T302				0.2	2.3	3	○		
	3QP-TCGW16T304	0.4	2.2	3	○					●	●	
	3QP-TCGW16T308	0.8	1.9	3	○					●	●	

● : Skladové položky

TP
**Trojúhelníkové 60° s
otvorem, úhel hřbetu 11°**

 IC : 4.76 mm
 D1 : 2.3 mm
 S : 2.38 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX930
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik krátera	Vyštípování										
		Dokončování	3QP-TPGW080202				0.2	2.3	3	○										
	3QP-TPGW080204	0.4	2.2	3	○					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	3QP-TPMW080204		2.2	3	○					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Q-TPMW080204	2.2	1	1	○												●	●	●	●
	3QP-TPGW080208	0.8	1.9	3	○					●	●									

● : Skladové položky

Odkazy: TC: Vnější tělesa → C054, Vnitřní tělesa → D045

Tělesa J-Serie → G074 -, PINZBOHR® → K178 -

TP: Vnitřní tělesa → D046 -, Kazety → K181 -

Vývrtávací nože → K199 -, Vývrtávací nože pro malé průměry → K203

Negativní

Pozitivní

CBN

PCD

C

D

E

F

G

R

S

T

V

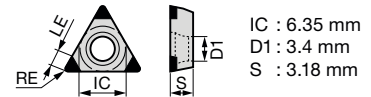
W

Y

Ostatní tvary

CBN destičky POZITIVNÍ TYP

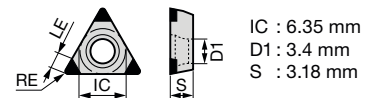
- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- ⊛ : Silně přerušovaný řez

TP**Trojúhelníkové 60° s
otvorem, úhel hřbetu 11°**

K	S	H	●	●●	⊛	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●
---	---	---	---	----	---	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX470	BX480	BX910	BX930								
		RE	LE				Ostřiny	Opoždění hřbetu	Vznik kráteru	Vyštípování																						
Přesné dokončování	3QP-TPGW110302-LF	0.2	2.3	3						●	●																					
	3QP-TPGW110302-L		2.3	3				○			●	●																				
	3QP-TPGW110304F	0.4	2.2	3				○																								
	3QP-TPGW110304-LF		2.2	3				○			●	●																				
	3QP-TPGW110304-L		2.2	3					○		●	●																				
	3QP-TPGW110308F		1.9	3				○																								
	3QP-TPGW110308-LF	0.8	1.9	3				○			●	●																				
	3QP-TPGW110308-L		1.9	3					○		●	●																				
3QP-TPGW110302	2.3		3			○				●	●			●	●	●											●					
3QP-TPMW110302	0.2	2.3	3			○											●	●	●													
3QP-TPGW110302-LC		2.3	3					○		●	●																					
3QP-TPGW110304	0.4	2.2	3			○				●	●																					
3QP-TPGW110304SR		2.2	3			○						●																				
3QP-TPMW110304		2.2	3			○												●	●	●												
Q-TPMW110304		2.2	1			○													●													
3QP-TPGW110304-LC		2.2	3						○		●	●																				
3QP-TPGW110308		0.8	1.9	3			○				●	●			●	●	●	●									●	●	●			
3QP-TPGW110308SR	1.9		3			○						●																				
3QP-TPMW110308	1.9		3			○												●	●	●												●
Q-TPMW110308	1.9		1			○													●													
3QP-TPGW110308-LC	1.9		3						○		●	●																				
3QP-TPGW110308H	1.9		3																													
Střední obrábění	3QP-TPGW110302-H	0.2	2.3	3																												
	3QP-TPGW110304-H		2.2	3								●																				
	3QP-TPGW110304HC	0.4	2.2	3																												
	3QP-TPGW110308-H		1.9	3									●																			
	3QP-TPGW110308HC		1.9	3										●																		

● : Skladové položky

TP s utvařečem**Trojúhelníkové 60° s
otvorem, úhel hřbetu 11°**

K	S	H	●	●●	⊛	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●	●	●●
---	---	---	---	----	---	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----	---	----

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10
		RE	LE				Ostřiny	Opoždění hřbetu	Vznik kráteru	Vyštípování				
Přesné dokončování	3QP-TPGT110304-HP	0.4	2.2	3		○				●	●	●	●	
	3QP-TPGT110304-HS		2.1	3		○				●	●	●	●	
	3QP-TPGT110308-HP	0.8	1.9	3		○				●	●	●	●	
	3QP-TPGT110308-HS		1.8	3		○				●	●	●	●	

● : Skladové položky

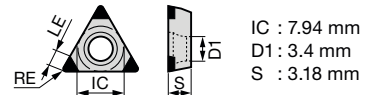
Odkazy: Vnitřní tělesa → **D046** - Kazety → **K181** -
Vyvrtačací nože → **K199** - Vyvrtačací nože pro malé průměry → **K203**

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

TP



**Trojúhelníkové 60° s
otvorem, úhel hřbetu 11°**



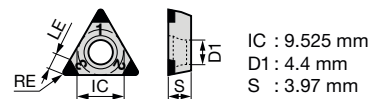
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém																											
		RE	LE				Ostříny	Opotřebení hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování	BXA10	BXA20	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX480	BX930													
																						<table border="1" style="font-size: 8px; width: 100%; text-align: center;"> <tr><td style="background-color: #f4cccc;">K</td><td style="background-color: #fff2cc;">Litina</td></tr> <tr><td style="background-color: #fff2cc;">S</td><td style="background-color: #fff2cc;">Žáruvzdorné slitiny</td></tr> <tr><td style="background-color: #ccccff;">H</td><td style="background-color: #ccccff;">Kalené oceli</td></tr> <tr><td style="background-color: #ccccff;"></td><td style="background-color: #ccccff;">Slinovaný kov</td></tr> </table>	K	Litina	S	Žáruvzdorné slitiny	H	Kalené oceli		Slinovaný kov				
K	Litina																																	
S	Žáruvzdorné slitiny																																	
H	Kalené oceli																																	
	Slinovaný kov																																	
Dokončování	3QP-TPGW130302	0.2	2.3	3	○																													
	3QP-TPMW130302		2.3	3																														
	Q-TPMW130302		2.4	1																														
	3QP-TPGW130304	0.4	2.2	3	○																													
	3QP-TPMW130304		2.2	3																														
	Q-TPMW130304	2.3	1																															
	3QP-TPGW130308	0.8	1.9	3	○																													

● : Skladové položky

TP



**Trojúhelníkové 60° s
otvorem, úhel hřbetu 11°**



Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém																											
		RE	LE				Ostříny	Opotřebení hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování	BXA10	BXA20	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX480	BX930													
																						<table border="1" style="font-size: 8px; width: 100%; text-align: center;"> <tr><td style="background-color: #f4cccc;">K</td><td style="background-color: #fff2cc;">Litina</td></tr> <tr><td style="background-color: #fff2cc;">S</td><td style="background-color: #fff2cc;">Žáruvzdorné slitiny</td></tr> <tr><td style="background-color: #ccccff;">H</td><td style="background-color: #ccccff;">Kalené oceli</td></tr> <tr><td style="background-color: #ccccff;"></td><td style="background-color: #ccccff;">Slinovaný kov</td></tr> </table>	K	Litina	S	Žáruvzdorné slitiny	H	Kalené oceli		Slinovaný kov				
K	Litina																																	
S	Žáruvzdorné slitiny																																	
H	Kalené oceli																																	
	Slinovaný kov																																	
Dokončování	3QP-TPGW16T302	0.2	2.3	3	○																													
	3QP-TPGW16T304		2.2	3																														
	3QP-TPMW16T304	0.4	2.2	3	○																													
	Q-TPGW16T304		2.3	1																														
	3QP-TPGW16T308	0.8	1.9	3	○																													
	3QP-TPMW16T308		1.9	3																														

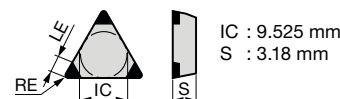
● : Skladové položky

Odkazy: Vnitřní tělesa → D046 - Kazety → K181 -
 Vyvrtávací nože → K199 - Vyvrtávací nože pro malé průměry → K203

Materiály: A, B, C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

TP

 **Trojúhelníkové 60° bez otvoru, úhel hřbetu 11°**



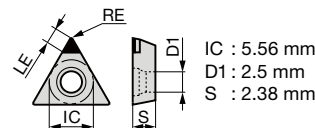
Materiál	K	S	H													
Litina	●															
Žáruvzdorné slitiny																
Kalené oceli			●●													
Slinovaný kov										✘						

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX330	BX360	BX480	BX930		
		RE	LE				Ostřiny	Opatření hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování						
Dokončování	3QP-TPGN160304	0.4	2.2	3		○										
	3QP-TPMN160304		2.2	3		○				●	●		●			
	Q-TPGN160304		2.3	1		○				●						
	3QP-TPGN160308	0.8	1.9	3		○						●				
	3QP-TPMN160308		1.9	3		○				●	●		●			
	Q-TPGN160308		1.9	1		○				●						

● : Skladové položky

TP

 **Trojúhelníkové 60° s otvorem, úhel hřbetu 11°**



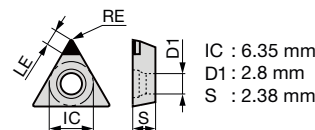
Materiál	K	S	H													
Litina	●															
Žáruvzdorné slitiny																
Kalené oceli			●●													
Slinovaný kov																

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX360	
		RE	LE				Ostřiny	Opatření hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování		
Dokončování	TPGW090202-QBN	0.2	3.3	1		○						●
	TPGW090204-QBN	0.4	3.2	1		○						●

● : Skladové položky

TP

 **Trojúhelníkové 60° s otvorem, úhel hřbetu 11°**



Materiál	K	S	H													
Litina	●															
Žáruvzdorné slitiny																
Kalené oceli			●●													
Slinovaný kov																

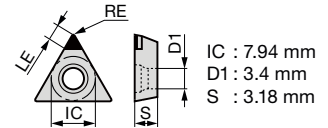
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX360	
		RE	LE				Ostřiny	Opatření hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování		
Dokončování	TPGW110202-QBN	0.2	3.9	1		○						●
	TPGW110204-QBN	0.4	3.7	1		○						●

● : Skladové položky

Odkazy: Vnitřní tělesa → **D046** - Kazety → **K181** -
 Vyvrtávací nože → **K199** - Vyvrtávací nože pro malé průměry → **K203**

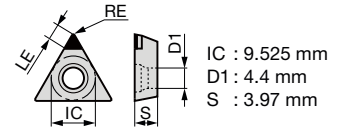
CBN destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- : Silně přerušovaný řez

TP**Trojúhelníkové 60° s
otvorem, úhel hřbetu 11°**IC : 7.94 mm
D1 : 3.4 mm
S : 3.18 mm

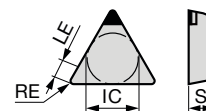
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX360
		RE	LE				Ostřiny	Opořebení hřbetu	Vznik krátera	Výstipování	
Dokončování	TPGW130302-QBN	0.2	3.9	1		○					●●
	TPGW130304-QBN	0.4	3.7	1		○					●●

● : Skladové položky

TP**Trojúhelníkové 60° s
otvorem, úhel hřbetu 11°**IC : 9.525 mm
D1 : 4.4 mm
S : 3.97 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX360
		RE	LE				Ostřiny	Opořebení hřbetu	Vznik krátera	Výstipování	
Dokončování	TPGW16T302-QBN	0.2	4.4	1		○					●●
	TPGW16T304-QBN	0.4	4.2	1		○					●●
	TPGW16T308-QBN	0.8	4	1		○					●●

● : Skladové položky

TP**Trojúhelníkové 60° bez
otvoru, úhel hřbetu 11°**IC : 6.35 mm
S : 3.18 mm

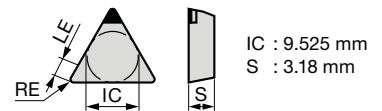
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX360
		RE	LE				Ostřiny	Opořebení hřbetu	Vznik krátera	Výstipování	
Dokončování	TPGN110304-QBN	0.4	3.7	1		○					●●
	TPGN110308-QBN	0.8	3.5	1		○					●●

● : Skladové položky

Odkazy: Vnitřní tělesa → **D046** - Kazety → **K181** -
 Vyvrtávací nože → **K199** - Vyvrtávací nože pro malé průměry → **K203**

TP

 Trojúhelníkové 60° bez otvoru, úhel hřbetu 11°

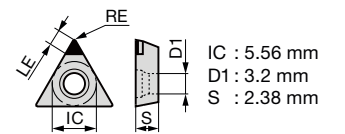


Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX360
		RE	LE				Ostřiny	Opořebenění hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování	
		Dokončování	TPGN160304-QBN				0.4	4.2	1	○	
	TPGN160308-QBN	0.8	4	1	○					●	

K	Litina	
S	Žáruvzdorné slitiny	
H	Kalené oceli	●●
	Slinovaný kov	

TP

 Trojúhelníkové 60° s otvorem, úhel hřbetu 11°



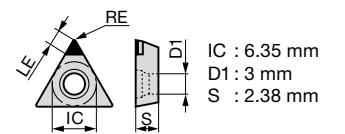
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX360
		RE	LE				Ostřiny	Opořebenění hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování	
		Dokončování	TPGA090202-QBN				0.2	3.1	1	○	
	TPGA090204-QBN	0.4	2.9	1	○					●	

K	Litina	
S	Žáruvzdorné slitiny	
H	Kalené oceli	●●
	Slinovaný kov	

Specifikace standardních otvorů Tungaloy (ne ISO)

TP

 Trojúhelníkové 60° s otvorem, úhel hřbetu 11°



Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX360
		RE	LE				Ostřiny	Opořebenění hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování	
		Dokončování	TPGA110202-QBN				0.2	3.9	1	○	
	TPGA110204-QBN	0.4	3.7	1	○					●	

K	Litina	
S	Žáruvzdorné slitiny	
H	Kalené oceli	●●
	Slinovaný kov	

Specifikace standardních otvorů Tungaloy (ne ISO)

Odkazy: Specifikace montážního otvoru → **B146**
 Vnitřní tělesa → **D046 - Kazety** → **K181 -**
 Vyvrátávací nože → **K199 - Vyvrátávací nože pro malé průměry** → **K203**



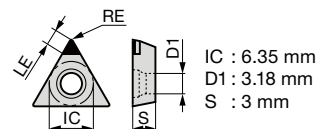
CBN destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- : Silně přerušovaný řez

TP



Trojúhelníkové 60° s
otvorem, úhel hřbetu 11°



IC : 6.35 mm
D1 : 3.18 mm
S : 3 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX360
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik krátera	Vyštípování	
Dokončování	TPGA110302-QBN	0.2	3.9	1		○					●●
	TPGA110304-QBN	0.4	3.7	1		○					●●

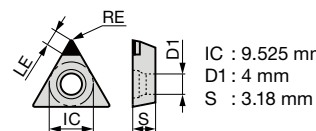
Specifikace standardních otvorů Tungaloy (ne ISO)

● : Skladové položky

TP



Trojúhelníkové 60° s
otvorem, úhel hřbetu 11°



IC : 9.525 mm
D1 : 4 mm
S : 3.18 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BX360
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik krátera	Vyštípování	
Dokončování	TPGA160302-QBN	0.2	4.4	1		○					●●
	TPGA160304-QBN	0.4	4.2	1		○					●●
	TPGA160308-QBN	0.8	4	1		○					●●

Specifikace standardních otvorů Tungaloy (ne ISO)

● : Skladové položky

Odkazy: Specifikace montážního otvoru → B146

Vnitřní tělesa → D046 -

Vyrvtávací nože → K199 -

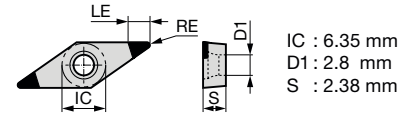
Kazety → K181 -

Vyrvtávací nože pro malé průměry → K203

VB



Kosočtvercové 35° s otvorem, úhel hřbetu 5°



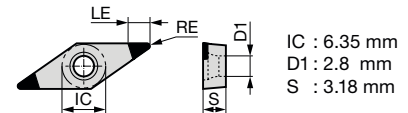
Applikace	Označení	Rozměry (mm)				Standard	Problém					BXA10	BXA20
		RE	LE	Počet břitů	Wiper		Ostříny	Opořebenění hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování			
Dokončování	2QP-VBGW110202	0.2	3.5	2		○					●	●	
	2QP-VBGW110204	0.4	3.1	2		○					●	●	
	2QP-VBGW110208	0.8	2.2	2		○					●	●	

● : Skladové položky

VB



Kosočtvercové 35° s otvorem, úhel hřbetu 5°



Applikace	Označení	Rozměry (mm)				Standard	Problém					BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	BX930				
		RE	LE	Počet břitů	Wiper		Ostříny	Opořebenění hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování																
Přesné dokončování	2QP-VBGW110302-LF	0.2	3.5	2		○				●	●															
	2QP-VBGW110302-L		3.5	2		○				●	●															
	2QP-VBGW110304-LF	0.4	3.1	2		○				●	●															
	2QP-VBGW110304-L		3.1	2		○				●	●															
	2QP-VBGW110308-LF	0.8	2.2	2		○				●	●															
	2QP-VBGW110308-L		2.2	2		○				●	●															
Dokončování	2QP-VBGW110301	0.1	3.1	2		○				●	●															
	2QP-VBGW110302	0.2	3.5	2		○				●	●															
	2QP-VBGW110302-LC		3.5	2				○		●	●															
	2QP-VBGW110304	0.4	3.1	2		○				●	●		●	●												
	2QP-VBGW110304SR		3.1	2		○					●	●		●	●											
	2QP-VBMW110304		3.1	2		○							●							●	●	●	●			
	2QP-VBGW110304-LC		3.1	2				○			●	●														
	2QP-VBGW110308	0.8	2.2	2		○				●	●		●	●												
	2QP-VBGW110308SR		2.2	2		○						●														
	2QP-VBMW110308		2.2	2		○															●	●	●	●		
2QP-VBGW110308-LC	2.2		2				○			●	●															

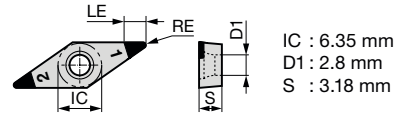
● : Skladové položky

CBN destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- ◐ : Lehce přerušovaný řez
- ⊛ : Silně přerušovaný řez

VB s utvařečem

 **Kosočtvercové 35°
s otvorem,
úhel hřbetu 5°**

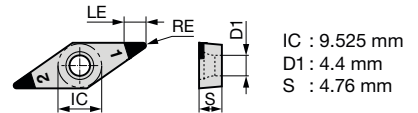


Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20	BXM10	
		RE	LE				Ostřiny	Opatření hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování				
Přesné dokončování	2QP-VBGT110304-HP	0.4	3	2		○						●	●●	●
	2QP-VBGT110304-HS		3	2		○						●	●●	●
	2QP-VBGT110308-HP	0.8	2.2	2		○						●	●●	●
	2QP-VBGT110308-HS		2.2	2		○						●	●●	●

● : Skladové položky

VB

 **Kosočtvercové 35°
s otvorem,
úhel hřbetu 5°**



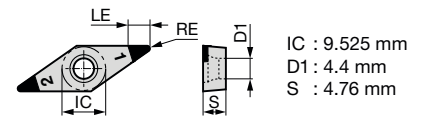
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20	BR35F	BXM10	BXM20	BXA30	BXA40	BX310	BX330	BX360	
		RE	LE				Ostřiny	Opatření hřbetu	Vznik krátera	Vyštipování											
Přesné dokončování	2QP-VBGW160402-LF	0.2	3.5	2		○						●	●								
	2QP-VBGW160402-L		3.5	2				○				●	●								
	2QP-VBGW160404-LF	0.4	3.1	2		○						●	●								
	2QP-VBGW160404-L		3.1	2				○				●	●								
	2QP-VBGW160408-LF	0.8	2.2	2		○						●	●								
	2QP-VBGW160408-L		2.2	2				○				●	●								
Dokončování	2QP-VBGW160402	0.2	3.5	2		○						●	●								
	2QP-VBGW160402-LC		3.5	2					○			●	●								
	2QP-VBGW160404	0.4	3.1	2		○						●	●	●	●	●	●				
	2QP-VBGW160404SR		3.1	2		○						●									
	2QP-VBMW160404		3.1	2		○												●	●	●	
	2QP-VBGW160404-LC		3.1	2					○			●	●								
	2QP-VBGW160408	0.8	2.2	2		○						●	●	●	●	●					
	2QP-VBGW160408SR		2.2	2		○						●									
	2QP-VBMW160408		2.2	2		○												●	●	●	
	2QP-VBGW160408-LC		2.2	2					○												
	2QP-VBGW160412	1.2	3	2		○						●	●								
	Střední obrábění	2QP-VBGW160402-H	0.2	3.5	2					○			●	●							
2QP-VBGW160404-H		0.4	3.1	2					○			●									
2QP-VBGW160404HC			3.1	2					○			●									
2QP-VBGW160408-H		0.8	2.2	2					○			●						●	●	●	
2QP-VBGW160408HC			2.2	2					○			●									
										○			●								

● : Skladové položky

Odkazy: VB: Vnitřní tělesa → **D059 -**, Tělesa J-Serie → **G062 -**
VC: Vnější tělesa → **C048 -**, Vnitřní tělesa → **D039 -**, TungCap → **K015 -**

VB s utvařečem

 **Kosočtvercové 35° s otvorem, úhel hřbetu 5°**

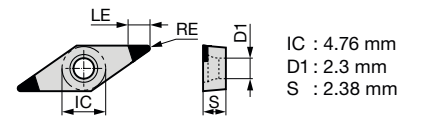


Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20	BXM10
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování			
Přesné dokončování	2QP-VBGT160404-HP	0.4	3	2		○					●	●●	●
	2QP-VBGT160404-HS		3	2		○					●	●	●
	2QP-VBGT160408-HP	0.8	2.2	2		○					●	●	●
	2QP-VBGT160408-HS		2.2	2		○					●	●	●

● : Skladové položky

VC

 **Kosočtvercové 35° s otvorem, úhel hřbetu 7°**

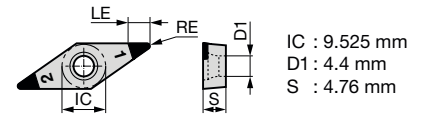


Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování		
Dokončování	2QP-VCGW080202	0.2	3.5	2		○					●	●
	2QP-VCGW080204	0.4	3.1	2		○					●	●
	2QP-VCGW080208	0.8	2.2	2		○					●	●

● : Skladové položky

VC

 **Kosočtvercové 35° s otvorem, úhel hřbetu 7°**



Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20	BXM10	BXM20	BXA40	BX330	BX360	BX815	BX930	
		RE	LE				Ostřiny	Opotřebení hřbetu	Vznik kráteru	Vyštipování										
Přesné dokončování	2QP-VCGW160408-E	0.8	2.2	2		○													●	
	2QP-VCGW160408-LT		2.2	2																
	2QP-VCGW160412-E	1.2	3	2		○														●
	2QP-VCGW160412-LT		3	2		○														
Dokončování	2QP-VCGW160402	0.2	3.5	2		○						●	●							
	2QP-VCGW160404	0.4	3.1	2		○						●	●	●	●					
	2QP-VCMW160404		3.1	2		○										●	●			
	2QP-VCGW160408	0.8	2.2	2		○						●	●							●
Střední obrábění	2QP-VCGW160402-H	0.2	3.5	2								●	●							○
	2QP-VCGW160404-H	0.4	3.1	2								●	●							○
	2QP-VCGW160408-H	0.8	2.2	2								●	●							○

● : Skladové položky

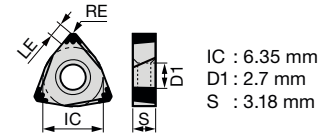
Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

CBN destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- * : Silně přerušovaný řez

WX

Trigon 80° s otvorem

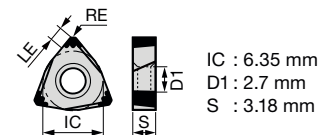


Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20	BR35F							
		RE	LE				Ostříny	Opořebení hřebetu	Vznik krátera	Vyštipování										
		RE	LE											Ostříny	Opořebení hřebetu	Vznik krátera	Vyštipování			
Dokončování	6QS-WXGQ040302SPR	0.2	1.8	6		○					●	●●	*							
	6QS-WXGQ040302SPL		1.8				6	○						●	●●	*				
	6QS-WXGQ040304SPR	0.4	1.8	6		○					●	●●	*							
	6QS-WXGQ040304SPL		1.8				6	○						●	●●	*				
	6QS-WXGQ040308SPR	0.8	1.7	6		○					●	●●	*							
	6QS-WXGQ040308SPL		1.7				6	○						●	●●	*				

● : Skladové položky

WX s utvařečem

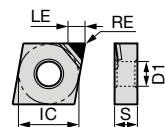
Trigon 80° s otvorem



Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Wiper	Standard	Problém				BXA10	BXA20	BR35F							
		RE	LE				Ostříny	Opořebení hřebetu	Vznik krátera	Vyštipování										
		RE	LE											Ostříny	Opořebení hřebetu	Vznik krátera	Vyštipování			
Přesné dokončování	6QS-WXGU040304R-HP	0.4	1.8	6		○					●	●●	*							
	6QS-WXGU040304L-HP		1.8				6	○						●	●●	*				
	6QS-WXGU040308R-HP	0.8	1.7	6		○					●	●●	*							
	6QS-WXGU040308L-HP		1.7				6	○						●	●●	*				

● : Skladové položky

Odkazy: Vnější tělesa → **C029 -** Vnitřní tělesa → **D023**
Tělesa J-Serie → **G045 -**

CN

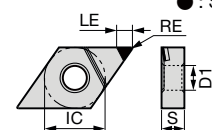
IC : 12.7 mm
D1 : 5.16 mm
S : 4.76 mm



**Kosočtvercové 80°
s otvorem**

N Neželezné kovy ●●●

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX110	DX120	DX140													
		RE	LE																		
Dokončování	1QP-CNMM120402	0.2	2.8	1	○	●															
	CNMM120402-DIA		3.5	1	○		●														
	1QP-CNMM120404	0.4	2.8	1	○	●															
	CNMM120404-DIA		3.5	1	○		●														
	CNGA120404-DIA		3.5	1				●													
	CNGA120408-DIA	0.8	2.8	1				●													

DN

● : Skladové položky
IC : 12.7 mm
D1 : 5.16 mm
S : 4.76 mm



**Kosočtvercové 55°
s otvorem**

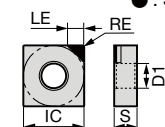
N Neželezné kovy ●●●

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX120	DX140	DX160												
		RE	LE																	
Dokončování	DNMM150402-DIA	0.2	3.3	1	○	●														
	DNMM150404-DIA	0.4	3.1	1	○	●														
	DNGA150404-DIA		3.1	1			●	●												
	DNGA150408-DIA	0.8	2.8	1			●													

SN

**Čtvercové
s otvorem**

N Neželezné kovy ●●



● : Skladové položky
IC : 12.7 mm
D1 : 5.16 mm
S : 4.76 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX140														
		RE	LE																	
Dokončování	SNGA120404-DIA	0.4	3.6	1		●														
	SNGA120408-DIA	0.8	3.6	1		●														

Odkazy: CN: Vnější tělesa → C015 -, Vnitřní tělesa → D025 -

Tělesa J-Serie → G050, TungCap → K008 -

PINZBOHR® → K178 -, Kazety → K181 -

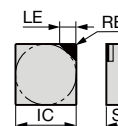
DN: Vnější tělesa → C034 -, Vnitřní tělesa → D069 -

Tělesa J-Serie → G068, TungCap → C034 -, K012 -

SN: Vnější tělesa → C101 -, Vnitřní tělesa → D043 -

Kazety → K181 -

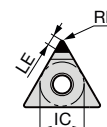
● : Skladové položky

SN**Čtvercové bez otvoru**IC : 12.7 mm
S : 4.76 mm

N Neželezné kovy ●◐

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec																		
		RE	LE			●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱						
Dokončování	SNGN120408-DIA	0.8	3.6	1	●	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱

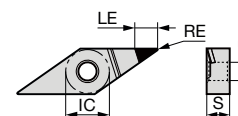
● : Skladové položky

TN**Trojúhelníkové 60° s otvorem**IC : 9.525 mm
D1 : 3.81 mm
S : 4.76 mm

N Neželezné kovy ●◐◐◐◐

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec																		
		RE	LE			●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱						
Dokončování	1QP-TNMM160402	0.2	2.7	1	○	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱
	TNMM160402-DIA		3.3	1	○	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱
	1QP-TNMM160404	0.4	2.6	1	○	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱
	TNMM160404-DIA		3.2	1	○	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱
	TNGA160404-DIA		3.2	1		●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱
	TNGA160408-DIA		0.8	2.9	1		●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐

● : Skladové položky

VN**Kosočtvercové 35° s otvorem**IC : 9.525 mm
D1 : 3.81 mm
S : 4.76 mm

N Neželezné kovy ●◐

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec																		
		RE	LE			●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱						
Dokončování	VNMM160402-DIA	0.2	4.8	1	○	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱
	VNMM160404-DIA	0.4	4.4	1	○	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱
	VNMM160408-DIA	0.8	3.6	1	○	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱	●	◐	✱

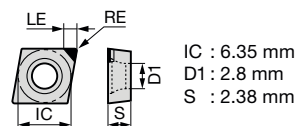
● : Skladové položky

Odkazy: SN: Vnější tělesa → C101 -, Vnitřní tělesa → D043 -, Kazety → K181 -

TN: Vnější tělesa → C032 -, Vnitřní tělesa → D049 -, Kazety → K181 -

VN: Vnější tělesa → C041 -, Vnitřní tělesa → D074 -, TungCap → C042 -, K014 -

CC



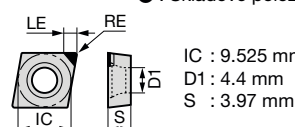
Kosočtvercové 80° s otvorem, úhel hřbetu 7°

N Neželezné kovy

●● ●● ●●

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX110	DX120	DX140															
		RE	LE																				
Dokončování	CCGW060200-DIA	0.05	2.4	1		●●	●●	●●															
	CCMT060202-DIA	0.2	2.4	1	○		●																
	CCGW060202-DIA		2.4	1				●															
	1QP-CCGT060204-NS	0.4	3.1	1	○	●																	
	1QP-CCMT060204		2.4	1	○	●																	
	CCMT060204-DIA		2.4	1	○		●																
	CCGW060204-DIA		2.4	1					●														

CC



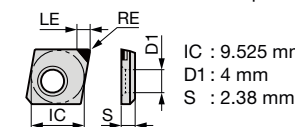
Kosočtvercové 80° s otvorem, úhel hřbetu 7°

N Neželezné kovy

●● ●● ●● ●●

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX110	DX120	DX140	DX160													
		RE	LE																			
Dokončování	CCMT09T302-DIA	0.2	2.4	1	○																	
	CCGW09T302-DIA		3.5	1			●															
	1QP-CCGT09T304-NS	0.4	3.1	1	○	●																
	1QP-CCMT09T304		2.4	1	○	●																
	CCMT09T304-DIA		2.4	1	○		●															
	CCGW09T304-DIA		3.5	1				●	●													
	1QP-CCGT09T308-NS	0.8	3	1	○	●																
	CCGW09T308-DIA		3.4	1				●														

CP



Kosočtvercové 80° s otvorem, úhel hřbetu 11°

N Neželezné kovy

●●

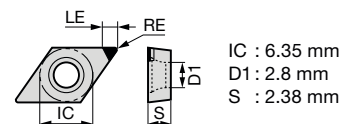
Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX140															
		RE	LE																		
Dokončování	CPGA090202-DIA	0.2	2.4	1		●															
	CPGA090204-DIA	0.4	2.4	1		●															

Specifikace standardních otvorů Tungaloy (ne ISO)

● : Skladové položky

Odkazy: CC: Vnější tělesa → C030 -, Vnitřní tělesa → D014 -
 Tělesa J-Serie → G040 -, PINZBOHR® → K178 -

DC



 **Kosočtvercové 55° s otvorem, úhel hřbetu 7°**

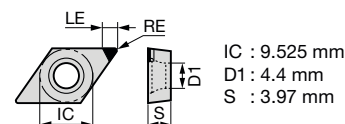
N Neželezné kovy

●●●

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX110	DX120	DX140														
		RE	LE																			
Dokončování	DCGW070200-DIA	0.05	2.4	1				●														
	DCMT070202-DIA	0.2	2.3	1	○		●															
	DCGW070202-DIA		2.3	1			●	●														
	1QP-DCGT070204-NS	0.4	3	1	○	●																
	DCMT070204-DIA		2.1	1	○		●															
	DCGW070204-DIA		2.1	1				●														

● : Skladové položky

DC



 **Kosočtvercové 55° s otvorem, úhel hřbetu 7°**

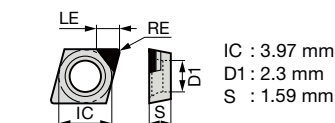
N Neželezné kovy

●●●

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX110	DX120	DX140														
		RE	LE																			
Dokončování	DCMT11T302-DIA	0.2	3.2	1	○		●															
	DCGW11T302-DIA		3.2	1				●														
	1QP-DCGT11T304-NS	0.4	3	1	○	●																
	DCMT11T304-DIA		3	1	○		●															
	DCGW11T304-DIA		3	1				●														
	1QP-DCGT11T308-NS	0.8	3	1	○	●																
DCGW11T308-DIA	2.7		1				●															

● : Skladové položky

EP



 **Kosočtvercové 75° s otvorem, úhel hřbetu 11°**

N Neželezné kovy

●●

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX140																
		RE	LE																			
Dokončování	EPGW040102-DIA	0.2	2	1		●																
	EPGW040104-DIA	0.4	1.9	1		●																

● : Skladové položky

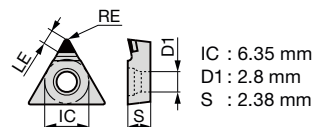
Odkazy: DC: Vnější tělesa → C046 -, Vnitřní tělesa → D056 -, Tělesa J-Serie → G052 -

EP: Vnitřní tělesa → D034 -, Vytvářací nože → K201 -, Vytvářací nože pro malé průměry → K202

TC

**Trojúhelníkové 60°
s otvorem,
úhel hřbetu 7°**

N Neželezné kovy ●●



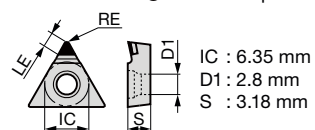
Aplikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	●	●												
		RE	LE																
Dokončování	TCMT110202-DIA	0.2	2.4	1	○	●													
	TCMT110204-DIA	0.4	2.2	1	○	●													

● : Skladové položky

TC

**Trojúhelníkové 60°
s otvorem,
úhel hřbetu 7°**

N Neželezné kovy ●● ●●



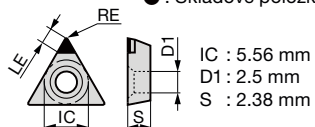
Aplikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX110	DX120												
		RE	LE																
Dokončování	TCMT110302-DIA	0.2	2.4	1	○	●	●												
	1QP-TCMT110304	0.4	2.2	1	○	●													
	TCMT110304-DIA		2.2	1	○	●													

● : Skladové položky

TP

**Trojúhelníkové 60°
s otvorem,
úhel hřbetu 11°**

N Neželezné kovy ●●



Aplikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX140													
		RE	LE																
Dokončování	TPGA090202-DIA	0.2	2.4	1		●													
	TPGA090204-DIA	0.4	2.2	1		●													

Specifikace standardních otvorů Tungaloy (ne ISO)

● : Skladové položky

Odkazy: TC: Vnější tělesa → C054, Vnitřní tělesa → D045

Tělesa J-Serie → G074 -, PINZBOHR® → K178 -

TP: Specifikace montážního otvoru → B146, Vnitřní tělesa → D046 -, Kazety → K181 -

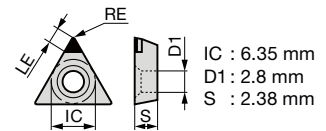
Vyvrtávací nože → K199 -, Vyvrtávací nože pro malé průměry → K203

TP

**Trojúhelníkové 60°
s otvorem,
úhel hřbetu 11°**

N Neželezný kov

●●



Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec																
		RE	LE			●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●						
Dokončování	TPGA110202-DIA	0.2	2.4	1	●	●															
	TPGA110204-DIA	0.4	2.2	1	●	●															

Specifikace standardních otvorů Tungaloy (ne ISO)

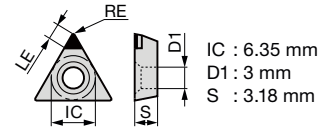
● : Skladové položky

TP

**Trojúhelníkové 60°
s otvorem,
úhel hřbetu 11°**

N Neželezný kov

●●



Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec																		
		RE	LE			●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●								
Dokončování	TPGA110302-DIA	0.2	2.4	1	●	●																	
	TPGA110304-DIA	0.4	2.2	1	●	●																	
	TPGA110308-DIA	0.8	2.9	1	●	●																	

Specifikace standardních otvorů Tungaloy (ne ISO)

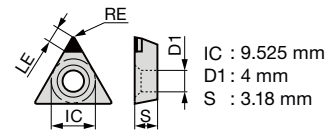
● : Skladové položky

TP

**Trojúhelníkové 60°
s otvorem,
úhel hřbetu 11°**

N Neželezný kov

●●



Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec																		
		RE	LE			●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●								
Dokončování	TPGA160302-DIA	0.2	3.3	1	●	●																	
	TPGA160304-DIA	0.4	3.2	1	●	●																	
	TPGA160308-DIA	0.8	2.9	1	●	●																	

Specifikace standardních otvorů Tungaloy (ne ISO)

● : Skladové položky

Odkazy: Specifikace montážního otvoru

→ B146

Vnitřní tělesa

→ D046 -

Kazety

→ K181 -

Vývrtávací nože

→ K199 -

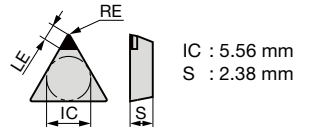
Vývrtávací nože pro malé průměry

→ K203

Negativní
Pozitivní

PCD destičky POZITIVNÍ TYP

- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- : Silně přerušovaný řez



TP

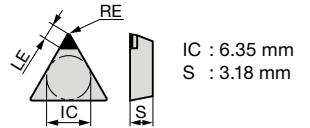


**Trojúhelníkové 60°
bez otvoru,
úhel hřbetu 11°**

N Neželezné kovy ●●

Aplicace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec														
		RE	LE			●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●	●●●●●●●●						
Dokončování	TPGN090204-DIA	0.4	2.2	1	DX140	●													

● : Skladové položky



TP

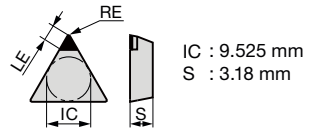


**Trojúhelníkové 60°
bez otvoru,
úhel hřbetu 11°**

N Neželezné kovy ●● ●●

Aplicace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec														
		RE	LE			●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●	●●●●●●●●						
Dokončování	TPGN110304-DIA	0.4	3.2	1	DX120	●	●												
	TPGN110308-DIA	0.8	2.9	1	DX140			●											

● : Skladové položky



TP



**Trojúhelníkové 60°
bez otvoru,
úhel hřbetu 11°**

N Neželezné kovy ●● ●●

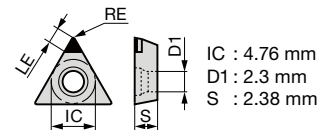
Aplicace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec														
		RE	LE			●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●	●●●●●●●●						
Dokončování	TPGN160302-DIA	0.2	3.3	1	DX120	●	●												
	TPGN160304-DIA	0.4	3.2	1	DX140	●	●												
	TPGN160308-DIA	0.8	2.9	1	DX140			●											

● : Skladové položky

Odkazy: Vnitřní tělesa → D047 - Kazety → K181 -
Vyvrtačací nože → K199 - Vyvrtačací nože pro malé průměry → K203

TP

**Trojúhelníkové 60°
s otvorem,
úhel hřbetu 11°**

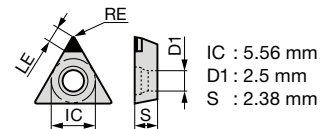


Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec															
		RE	LE																	
Dokončování	TPGW080202-DIA	0.2	2.4	1	●	●														
	TPGW080204-DIA	0.4	2.3	1	●															

● : Skladové položky

TP

**Trojúhelníkové 60°
s otvorem,
úhel hřbetu 11°**

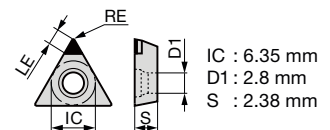


Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec															
		RE	LE																	
Dokončování	TPGW090202-DIA	0.2	2.4	1	●	●	●													
	TPGW090204-DIA	0.4	2.2	1	●															

● : Skladové položky

TP

**Trojúhelníkové 60°
s otvorem,
úhel hřbetu 11°**



Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec															
		RE	LE																	
Dokončování	TPGW110202-DIA	0.2	2.4	1	●	●	●													
	TPGW110204-DIA	0.4	2.2	1	●															

● : Skladové položky

Odkazy: Vnitřní tělesa → **D046** - Kazety → **K181** -
 Vytvářecí nože → **K199** - Vytvářecí nože pro malé průměry → **K203**

PCD destičky POZITIVNÍ TYP

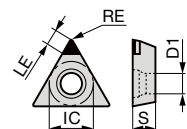
- : Plynulý řez
- : Lehce přerušovaný řez
- ✱ : Silně přerušovaný řez

TP

**Trojúhelníkové 60°
s otvorem,
úhel hřbetu 11°**

N Neželezné kovy

●●



IC : 7.94 mm
D1 : 3.4 mm
S : 3.18 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX120	DX140														
		RE	LE																		
Dokončování	TPGW130302-DIA	0.2	3.3	1		●	●														
	TPGW130304-DIA	0.4	3.2	1			●														

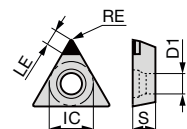
● : Skladové položky

TP

**Trojúhelníkové 60°
s otvorem,
úhel hřbetu 11°**

N Neželezné kovy

●●



IC : 9.525 mm
D1 : 4.4 mm
S : 3.97 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX140															
		RE	LE																		
Dokončování	TPGW16T302-DIA	0.2	3.3	1		●															
	TPGW16T304-DIA	0.4	3.2	1		●															
	TPGW16T308-DIA	0.8	2.9	1		●															

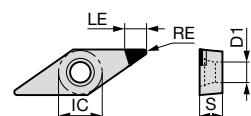
● : Skladové položky

VC

**Kosočtvercové 35°
s otvorem,
úhel hřbetu 7°**

N Neželezné kovy

●●●



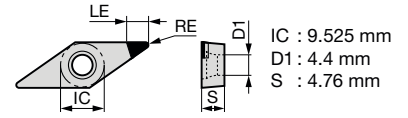
IC : 9.525 mm
D1 : 4.4 mm
S : 4.76 mm

Applikace	Označení	Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	DX110	DX120	DX140													
		RE	LE																		
Dokončování	VCMT160402-DIA	0.2	4.8	1	○		●														
	VCGW160402-DIA		4.8	1				●													
	1QP-VCMT160404-NS	0.4	3	1	○	●															
	VCMT160404-DIA		4.4	1	○		●														
	VCGW160404-DIA	4.4	1					●													
	1QP-VCMT160408-NS	0.8	3	1	○	●															

● : Skladové položky

Odkazy: TP: Vnitřní tělesa → **D046 -**, Kazety → **K181 -**Vyvrtávací nože → **K199 -**, Vyvrtávací nože pro malé průměry → **K203**VC: Vnější tělesa → **C048 -**, Vnitřní tělesa → **D039 -**, TungCap → **K015 -**

VB



Applikace		Rozměry (mm)		Počet břitů	Utvařec	● ●																		
		RE	LE																					
Dokončování	Označení					● ●																		
	1QP-VBGT160404-NS	0.4	3	1	○	● ●																		
	1QP-VBGT160408-NS	0.8	3	1	○	● ●																		

● : Skladové položky

Materiály - Srovnávací tabulka

●CVD povlaky pro soustružení

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Carbide	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Moldino	NTK	Kennametal	Seco Tools	Walter	Iscar	TaeguTec	Ceratzit
Klasifikace	Symbol													
P	P01	T9205	UE6105		GC4305	CA510	HG8010		KCP05B KCP05 KCPK05	TP0501	WPP05S	IC8150 IC9150	TT8105 TT8105B	CTCK110
	P10	T9205 T9215	UE6105 UE6110 MC6015 MC6115	AC8015P AC8020P	GC4305 GC4315 GC4415	CA515	HG8010 GM8020	CP7	KCP10B KCP10	TP0501 TP1501	WPP10S WPP10G WPPV10	IC8150 IC9150	TT8115 TT8115B	CTC3110 CTCK120 CTCP115-P
	P20	T9215 T9225	MC6015 MC6025 MC6115 MC6125	AC8015P AC8020P AC8025P	GC4315 GC4325 GC4415 GC4425	CA515 CA525 CA025P	HG8025 GM8020 GM25	CP7	KCP25B KCP25	TP1501 TP2501	WPP20S WPP20G WPPV20	IC8150 IC9150 IC8250 IC9250	TT8125 TT8125B TT5100	CTCP115 CTCP115-P CTCP125 CTCP125-P
	P30	T9225 T9235	MC6025 MC6035 MC6125	AC8025P AC8035P AC8030M	GC4325 GC4335 GC4425	CA530 CA025P	HG8025 GM8035 GM25		KCP30B KCP30	TP2501 TP3501	WPP30S WPP30G	IC8350 IC9350	TT8125 TT8125B TT5100 TT8135 TT8135B	CTCP125 CTCP125-P CTCP135-P
	P40	T9235 T6215	MC6035	AC8035P AC8030M	GC4335	CA530	GM8035 GX30		KCP40B KCP40	TP3501		IC8350 IC9350	TT8135 TT8135B TT7100	
M	M10	T6215	MC7015	AC6020M	GC2015	CA6515			KCM15B KCM15	TM1501		IC9250	TT9215	CTCM120
	M20	T6215	MC7015 MC7025	AC6020M	GC2015 GC2025 GC2220	CA6525	HG8025 GM25		KCM25B KCM25	TM1501 TM2501		IC9350	TT9215 TT9225	CTCM120 CTCM130
	M30	T6215	MC7025 US735	AC6030M	GC2025 GC2035	CA6525	GM8035 GM25 GX30		KCM35B KCM35	TM2501 TM3501		IC9350	TT9225 TT9235	CTCM130
	M40		US735		GC2035		GX30			TM4000			TT9235	
K	K01	T505 T5105	MC5005 MC5105 UC5105	AC405K	GC3005 GC3205	CA4505 CA310	HX3505	CP1	KCK05B KCK05	TK0501		IC5005	TT7005	
	K10	T505 T515 T5105 T5115	MC5015 MC5115 MH515 UC5115	AC4010K AC415K	GC3210 GC3215	CA4515 CA315	HX3515 HG8010	CP1	KCK15B KCK15	TK0501	WKK10S WKV10 WAK10	IC9150 IC5005 IC5010	TT7005 TT7015	CTC3110 CTCK110
	K20	T515 T5115 T5125	MC5015 MC5125 UC5115	AC4015K AC420K	GC3225	CA320	HX3515 GM8020	CP1	KCK20B KCK20	TK1501	WKK20S WKV20 WAK20	IC9150 IC5010	TT7015 TT7025 TT7310	CTCK120 CTCP115
	K30	T5125		AC8025P			HG8025				WAK30	IC4050 IC8150	TT7025	CTCP125

Poznámka: Výše uvedená tabulka byla vybrána z publikace. Nezáskali jsme schválení od jednotlivých firem.

●PVD povlaky pro soustružení

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Carbide	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Moldino	NTK	Kennametal	Seco Tools	Walter	Iscar	TaeguTec	Ceratizit
Klasifikace	Symbol													
P	P01					PR1705								
	P10	AH8005	VP10RT MS6015	AC1030U AC530U ACZ150	GC1105	PR1705 PR930 PR1725	IP2000	VM1 DT4 DM4	KC5010 KCU10	TS2000 CP200		IC807 IC907 IC808 IC908 IC1007	TT4410 TT7010	CTPX710 CTPX715
		AH120 AH725 SH725 AH730 J740 AH8015 AH6225	VP15TF VP20MF VP10RT VP20RT UP20M MS6015	AC1030U AC530U	GC1125	PR1725 PR930 PR1225 PR1025	IP2000	VM1 DT4 DM4 TM4 QM3	KC5025 KCU25 KCS10 KCU10 KC5010	TS2500 CP200		IC807 IC907 IC808 IC908 IC830 IC1010	TT9030 TT4410	CTPX710 CTPX715 CTPM125
	P30	AH120 AH725 AH7025 SH725 SH730 J740 AH8015 AH6225	VP15TF VP20MF VP20RT UP20M MS7025	AC1030U	GC1125	PR1725 PR1225 PR1535 PR1025	IP3000	QM3 TM4	KC5025 KCU25 KCU25	CP500 CP600		IC928 IC528 IC228 IC830 IC1010 IC1030	TT9030 TT8020 TT8010 TT9080 TT7220	CTPM125
		AH120 AH725 AH6225	MS7025			PR1535	IP3000	QM3		CP500 CP600		IC228 IC528 IC1030	TT8020 TT8010 TT4430 TT9020	CTPM125
M	M01										WSM01	IC806 IC1007		
	M10	AH8005 AH6225	VP10RT	AC5005S ACZ150	GC1105 GC1115	PR930 PR1725	IP100S IP050S	VM1 DT4 DM4 ZM3	KC5010 KCU10 KCS10B KCS10	TS2000 TS2500 CP200	WSM10 WSM10S WSM01	IC807 IC907 IC808 IC908 IC1010	*TT4410 TT5080*	CTPM125 CTPX710 CTPX715
		AH8015 AH120 AH7025 AH725 SH725 SH730 AH6225	VP10RT VP15TF VP20MF VP20RT UP20M MS7025 MS9025	AC5015S	GC1115 GC1125	PR930 PR1225 PR1725 PR1025	IP100S IP050S	VM1 DT4 DM4 ST4 TM4 ZM3 QM3	KC5025 KCU25 KCS10 KCU10 KC5010	TS2500 CP200 CP500 CP600	WSM20S	IC808 IC908 IC830 IC1030	TT9030 TT8010 TT4410 TT5080 TT9080	CTPM125 CWN15
	M30	AH120 AH725 SH725 SH730 J740 AH6235	VP15TF VP20MF VP20RT UP20M MP7035 MS7025 MS9025	AC6040M AC1030U AC5025S AC530U	"GC1125 GC2035"	PR1225 PR1535 PR1725 PR1025	IP100S	DT4 DM4 QM3 ST4 TM4 ZM3	KC5025 KCU25	CP500 CP600	WSM30S	IC528 IC228 IC830 IC1030	TT8020 TT4430 TT8010 TT8080 TT7220	CTPM125
		AH6235	MP7035	AC6040M	GC2035	PR1535		ST4 QM3 TM4		CP600		IC228 IC528	TT8010 TT8020	
K	K01	AH110												
	K10	AH110 GH110 AH110	VP10RT	ACZ150					KC5010 KCU10 KCS10B KCS10	TS2000 CP200		IC807 IC907	TT9030 TT7010 TT6080	CTPX715
		AH120 AH7025 AH8015 AH6225	VP10RT VP20RT VP15TF	AC1030U					KC5025 KCU25	TS2500 CP200 TS2000		IC807 IC907 IC808 IC908 IC1007 IC1010	*TT9030 TT7010 TT6080 TT9080	CTPX715
	K30	AH120 GH130	VP15TF VP20RT						CP500			IC807 IC907 IC808 IC908	TT9030	CTPX715
S	S01	AH8005	VP05RT MP9005	AC5005S AC5015S ACZ150		PR005S	JP9105		KCS10B		WSM10S	IC804 IC806	TT3010	
	S10	AH8005 AH8015 AH6225	VP10RT MP9015	AC5005S AC5015S	GC1105	PR015S PR005S	JP9105 JP9115	QM3 ZM3	KC5025 KCU25 KCS10B KCS10 KC5010 KCU10	TS2000 TS2500 CP200 CP500	WSM10S WSM01 WNN10	IC806 IC1007 IC1010	TT3010 TT3020 TT5080	CTPX710 CTPX715
		AH8015 AH7025 AH6225	MP9015 VP20RT MP9025 MS9025	AC5015S AC5025S	GC1115 GC1125	PR015S PR1535	JP9115		KC5025 KCU25 KCS10B	TS2000 TS2500 CP200 CP500 CP600	WSM20S	IC807 IC907 IC808 IC908 IC806 IC1010	TT3020 TT4430 TT9030 TT9080	CTPX710 CTPX715
	S30	AH7025 AH6235	VP20RT MP9025 MS9025	AC5025S	GC1125	PR1535				CP600	WSM30S	IC830 IC928	TT4430 TT8020 TT9030	

Poznámka: Výše uvedená tabulka byla vybrána z publikace. Nezískali jsme schválení od jednotlivých firem.

Materiály - Srovnávací tabulka

● Cermet pro soustružení

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Carbide	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Moldino	NTK	Kennametal	Seco Tools	Walter	Iscar	TaeguTec	Ceratizit
Klasifikace	Symbol													
P	P01	NS520	AP25N VP25N	T1000A		TN610 PV710						IC20N IC520N	PV3010	CTEP10 TCM407
	P10	AT9530 GT9530 J9530	AP25N VP25N NX2525	T1500Z T1500A	CT5015 GC1525	TN610 TN620 PV710 PV720 CCX			KT315 KTP10	TP1020	WCE10	IC20N IC30N IC520N IC530N	PV3010 CT3000	CTEP10 TCM10 TCM407
	P20	AT9530 GT9530 NS9530 J9530	AP25N VP25N VP45N NX2525 NX3035 MP3025	T1500A T1500Z T2500A T2500Z	GC1525	TN620 PV720	CZ25			TP1020 TP1030	WCE10	IC20N IC30N IC520N IC530N	PV3010 CT3000	TCM10
	P30	NS9530	VP45N NX3035 MP3025	T2500Z T3000Z		PV730	CZ25						IC530N	
M	M10	NS520	AP25N VP25N NX2525	T1000A	GC1525	TN620 TN610 PV720 PV710			KT315 KTP10	TP1030		IC20N IC30N IC520N IC530N	PV3010 CT3000	CTEP10 TCM10 TCM407
	M20	AT9530 GT9530 NS9530 J9530	AP25N VP25N NX2525	T1500A		TN620 PV720 PV730	CZ25					IC30N IC530N	PV3010 CT3000	
	M30	NS9530		T3000Z			CZ25							
K	K01	NS520	AP25N VP25N	T1000A		PV7005							PV3010	CTEP10 TCM10 TCM407
	K10	AT9530 GT9530 NS9530 J9530	AP25N VP25N NX2525		CT5015	TN60 CCX	CZ25		KT315 KTP10				PV3010 CT3000	TCM10
	K20	NS9530	AP25N VP25N NX2525				CZ25						PV3010 CT3000	

Poznámka: Výše uvedená tabulka byla vybrána z publikace. Nezáskali jsme schválení od jednotlivých firem.

● Nepovlakované slinuté karbidy pro soustružení

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Carbide	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Moldino	NTK	Kennametal	Seco Tools	Walter	Iscar	TaeguTec	Ceratizit
Klasifikace	Symbol													
P	P01													
	P10	TH10		ST10P										S26T
	P20	KS20		ST20E								IC50M	P20	S26T S40T
	P30	KS15F UX30	UTi20T	A30								IC28 IC50M	P30	S40T
	P40		UTi20T									IC28		
M	M10	TH10		EH510					K313 KU10 K68	890		IC20		
	M20	KS20	UTi20T	EH520					K313 KU10 K68	HX 883		IC20		CTW7120 H210T U17T
	M30	UX30	UTi20T	A30								IC28		
	M40											IC28		S40T
K	K01	TH03	HTi05											CTWK601
	K10	TH10	HTi10	G10E	H13A	KW10	WH10		K313 KU10 K68	890		IC20	K10	H210T H10T U17T
	K20	KS15F KS20	UTi20T	G10E	H13A	KW10				890 HX 883		IC20	K20	CTW7120 H210T H10T U17T
	K30		UTi20T		H13A					883				TSM30
	K40													
N	N01	KS05F			H10	GW05						IC04		
	N10	TH10	HTi10	H1	H10	GW05 KW10	WH10	KM1	K313 KU10 K68	890 HX KX	WK1	IC20 IC28	K10	H210T H10T U17T
	N20	KS15F		H1	H13A			KM1		890 HX KX 883	WK1	IC20 IC28	K20	CTW7120 H210T H10T U17T
	N30									883				
S	S01		MT9005 RT9005		H10A	SW05						IC20		
	S10	KS05F TH10	MT9015 RT9010	EH510	H10F	SW10 KW10	WH10	KM1	K313 KU10 K68	890 883	WK1 WS10	IC20	K10	H210T H10T
	S20	KS15F KS20	MT9015 RT9010	EH520	H13A H10F	SW25		KM1		890 883	WK1 WS10	IC20 IC28	K20	CTW7120 H210T H10T
	S30									883				
H	H01											IC20		
	H10	TH10			H13A		WH10					IC20	K10	
	H20									890 HX 883				

Poznámka: Výše uvedená tabulka byla vybrána z publikace. Nezískali jsme schválení od jednotlivých firem.

Materiály - Srovnávací tabulka

● CBN a PCD pro soustružení

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Carbide	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Moldino	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	Ingersoll	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Klasifikace	Symbol																
K	K01	BX930 BX910 BX870	MB710 MB730 MB5015	NCB100 BN500 BNC500	CB50	KBN475 KBN60M			B52		KB1630 KB1345	IB10K		TB7015	WBH10C	WCB80	CTB S10U
	K10	BX470 BX480	MB730 MB5015 MB4020	BN7000 BN500	CB7525 CB50	KBN65M KBN65B		JBN795	B23 B30 B52	CBN200 CBN300 CBN400C	KB1640 KB1345	IB05S IB10S	TB730	TB730	WBK40U	WCB80 WCB50	CTB S10U
	K20	BXC90 BX90S	MB4020 MB4120 MBS140	BNC8115 BNS8125	CB7925	KBN900 KBN70M			B23 B30 B52	CBN300 CBN500	KB5630	IB90A IB90 IB25KD		TB7020	WBK45U	WCB80	CTB S20C
	K30	BXC90 BX90S	MBS140 BC5030	BNS8125		KBN900			B16	CBN500	KB9640	IB90A IB25KD	KB90A	KB90A			
S	S01	BX815	MB730	NCB100 BN7000				JBN795	JP2	CBN170		IB05S IB10S		KB90			CTB S10U
	S10	BX480	MB4020 MB4120	BN7500 BN7115	CB7050	KBN65B KBN65M			B23 B30	CBN200	KB1630	IB05S IB10S		KB90A	WBK45U	WCB80	CTB S20C
H	H01	BXM10 BX310	BC8105 BC8110 MBC010 MB810 MB8110	BNC2010 BNC2115 BN1000 BN2000 BNX10 BN1000	CB7105	KBN510 KBN05M KBN10M			B52 B5K	CBN010 CBN100 CBN160C CBN050C	KB1610 KB5610*	IB05H IB10HC	TB610	TB610	WBH10C	WCB30	CTB H15C CTB H15U
	H10	BXA10 BXM10 BX330 BX530	BC8210 MB020 MB8025 MB8110 MB825	BNC2020 BNC2115 BN2000	CB7015 CB7115 CB7025	KBN525 KBN05M KBN10M		JBN245	B36 B52 B6K	CBN150 CBN200 CBN300 CBN060K CBN160C CBN400C	KB9610 KB1610 KB5610	IB50 IB55 IB10H IB10HC IB20H IB25HA		TB2015	WBH10C WBH10P WBH10U	WCB30 WCB50	CTB H15C CTB H15U
	H20	BXM20 BXA20 BX360	BC8220 MBC020 MB8025 MB8120	BNC200 BNC2020 BNC2125 BNX20	CB7015 CB7125 CB50	KBN525 KBN05M KBN10M KBN25M KBN020		JBN300	B22 B36 B40 B6K	CBN200 CBN300 CBN160C CBN400C CH2540	KB5625 KB1625	IB20H IB20HC IB25HA IB25HC	TB650 TB2030	TB650	WBH25P	WCB50 WCB80	CTB H20C CTB H21U
	H30	BR35F BXC50 BX380	BC8130 MB8130 MB835	BNC300 BN350 BNX25		KBN30M KBN35M KBN900		JBN300	B22 B40	CH3515	KB1630 KB9640	IB25HC IB90	TB670	TB670	WBH40C		CTB H40C CTB H40U
N	N01	DX160 DX180	MD205	DA90	CD05	KPD230		JDA30 JDA735	PD1		KD1405	ID5					CTD PU20
	N10	DX140	MD205 MD220	DA150	CD10	KPD010 KPD230		JDA715	PD1	PCD05 PCD10	KD100 KD1400 KD1425	ID5	IN90D	TD810	WDN25U	WCD10	CTD PU20
	N20	DX120	MD220 MD230	DA2200 DA1000	CD10	KPD010		JDA715	PD2	PCD05 PCD20	KD1425		IN90D	KP300	WDN25U	WCD10	CTD PD20
	N30	DX110	MD2030 MD230	DA2200 DA1000		PKD001		JDA10		OVD20 PCD30 PCD30M				TD830		WCD10	

Poznámka: Výše uvedená tabulka byla vybrána z publikace. Nezískali jsme schválení od jednotlivých firem.

●Keramika pro soustružení

ISO		Tungaloy	Mitsubishi Carbide	Sumitomo Electric	Sandvik	Kyocera	Moldino	Dijet	NTK	Seco Tools	Kennametal	Iscar	Ingersoll	TaeguTec	Widia	Walter	Ceratizit
Klasifikace	Symbol																
K	K01	TZ120 LX21		NB90S	CC620	KA30 A65 KT66 PT600M			HC1 HW2		KY1310 KY1615	IN110		AW120 AB30	CW2015		CTN3105 CTS3105
	K10	CX710 FX105			CC6190 CC650	A65 KT66 A66N PT600M			HC2 HC5 HC6		KY1310 KY1615	IN23 IS6	IN70N	AB30 AS10	CW2015 CW5025	WSN10	CTN3105 CTM3110 CTI3105 CTN3110 CTS3105
	K20	FX105 CX710			CC6190	KS6000 KS6050			SP2 SP9 SX8 SX9		KY1320 KY3400 KY3500 KY4300	IS8	IN70N	SC10	CW5025	WSN10	CTM3110 CTN3110
S	S01	TS200							JX1	CS100	KY1525 KY2100	IS25		TC3020			
	S10	TW43 TS300 FX510		WX120	CC670 CC6060 CC6065	KS6030 KS6040			WA1 WA5 SX9	CW100 CS300	KY1540 KYS30 KY2100 KY4300	IW7 IS35		TC430 TC3030	CW3020	WWS20	
H	H01	LX10 LX11		NB100C	CC6050 CC650	PT600M			HC2 HC5 HC6		KY4300	IN420 IN22		AB2010	CW2015		CTS3105
	H10				CC6050 CC670 CC6190	A66N PT600M			HC7 WA1		KY4400	IN23		AB2010 AB20 AB30	CW2015		CTS3105

Poznámka: Výše uvedená tabulka byla vybrána z publikace. Nezískali jsme schválení od jednotlivých firem.

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Srovnávací tabulka utvařečů

● Negativní destičky

ISO Klasifikace	Režim obrábění	Tungaloy	Mitsubishi Carbide	Sumitomo Electric	Kyocera	Sandvik	Moldino	Kennametal	Seco Tools	Iscar	TaeguTec	Walter	Ceratizit
P	Přesné dokončování	01 TF	PK FH	FA	GP	PF	FE	FS, LF	FF1	SF, PP, TF	FA		
	Dokončování, lehký řez	TS, TSF PS, ZF NS AS TQ	FP FY LP SH SA SY	SU FL SE, SX	XP, PP XQ, HQ, CJ, XS	PF LC MF R/L-K XF	BE, BH AB, CT CE	FF, FN	MF2	F3P NF, SF	FG VF, EA FC MC ML, MP	NF3 NS6	CF, TF
	Dokončování, lehký řez (s Wiper)	AFW, FW ASW, SW	SW MW	LUW SEW GUW	WP WQ WF	WL, WF WMX WM, WR		FW MW RW	W-FF2 W-MF1 W-M3 W-M6	WF WG	WS WT	NF NM	TFQ TMQ
	Střední obrábění	TM, AM PM, DM ZM, NM All-round, TA	MA MH, MP	GU GE, UX	HS, PT, GT CS, PS	PM, QM XM, XRM	AE, AY, B	MN	MF5 M3	M3P, M3M PP, TF, GN	PC, MT MC, MG	NMT, NM4	TMF, TMM M50
	Střední až těžké obrábění	TH THS	RP, GH	MU, ME HG	PH All-round	HM, PR MR	RE	RN, RP MR	M5 MR7	NR MR	RT	MM5, NM6 NM9	TM TRM
	Těžké Obrábění	TU TRS TUS	HM, HX HL, HR HZ, HV	HG, HP HU, HW HF	PX	PR, MR HR, QR	TE, UE HX, HE H	RM RH	R RR	R3P NM	HT, HD RX, RH HY, HZ	NR6 NRF NRR	TRR, TR R28, R58 R88
M	Dokončování, lehký řez	SF SS	GM, LM	EX, EG SU, EF	GU MQ	MF, XF	MP BH, AB	FP, FF	FF1 MF1 MF3	TF, VL	EA, SF, SU FG	NF4 NMS	CF, F30, M34 F32, TF
	Střední obrábění	SM, SA S, TA SDM	MM, MA MS	GU HM	MU	MM, QM XM	PV, SE DE	MP, P	MF4 M3	M3M, PP	EM, ET	NM4	TMF, M42 M30, M52
	Těžké obrábění	SH, TH TU	GH, RM HL	EM, MU	MS TK	MR HM, PR	AH, AE	UP, RP	M5 MR3	MR, MH		NR4 NRT, NRS	TM, M60 TRM, TMR, TRR R80
K	Dokončování	CF	LK, MA	UZ	C	KF, XF	Y, AH	FN, MT		GN	FG		CF
	Střední obrábění	CM All-round	MK GK	GZ	ZS All-round	KM, QM XM, XMR	RE VA	RP, UN	M4 M5		MT MG	NM5	M50
	Těžké obrábění	CH Bez utvařeče	RK Bez utvařeče	Bez utvařeče	Bez utvařeče	Bez utvařeče	Bez utvařeče	RE, V	MA Bez utvařeče	MR9 Bez utvařeče	RT	Bez utvařeče	TMR, TR R28 R58, R88
N	Obrábění neželezných kovů	P 28		AX	AH, A3	MF		MS GR		PP			F32
S	Dokončování	HRF	FJ, LS MJ	EF EX	SQ, SX	SF	VI	FS MS	MF1			NFT NF4	
	Střední obrábění	HRM HMM SA, 28 SDM	MS RS, GJ	EG MU EM	SQ, SX	SMR	VI	UP RP	MF4 M1	PP	SM	NMS NM4, NRS, NR4	M34, M52

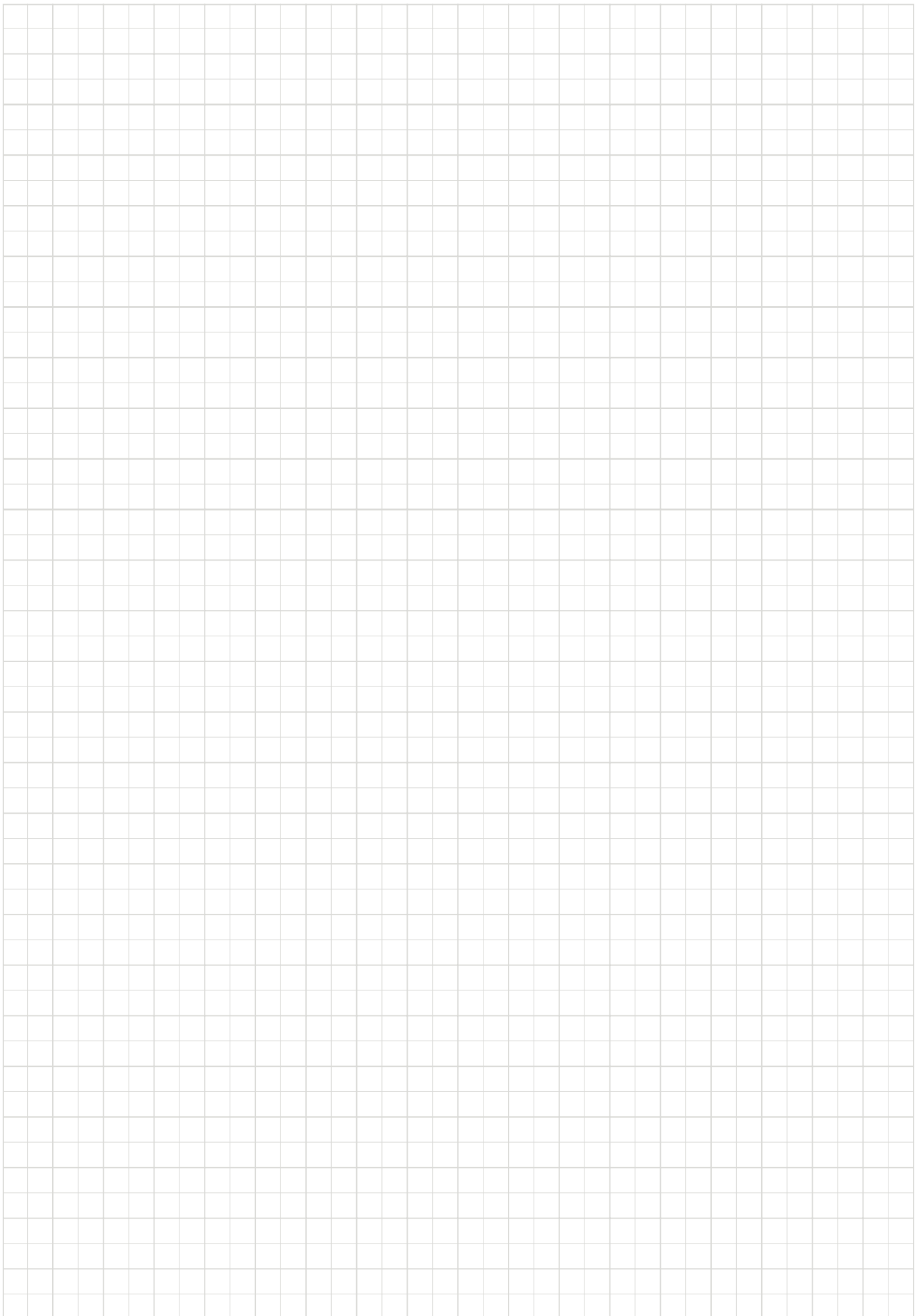
Poznámka: Výše uvedené údaje jsou převzaty z publikovaných dat a nejsou autorizovány od jednotlivých firem.

● Pozitivní destičky

ISO Klasifikace	Režim obrábění	Tungaloy	Mitsubishi Carbide	Sumitomo Electric	Kyocera	Sandvik	Moldino	NTK	Kennametal	Seco Tools	Iscar	TaeguTec	Walter	Ceratizit	
P	Přesné dokončování	01	FV	FC	CF, CK		JQ		GM	FF1 F1	SF		PF2	F32	
	Dokončování, lehký řez	PSF, PF, SS PS, PSS TS, TSF TSW, SW W08-20	FP, FV, SV LP SVX SW, MW	FP, LU FK, SC SU LUW, SDW	GQ GP XP PP, VF WP	R/L-K PF UF WF, WK, WM	JQ JE		11, LF VF, FP FW, MW	MF2	PF SM, 14, 17 19, XL R/L RF, LF	FA FG GF	PF5 PF4 PS5 PF, PM	SF SMF SMW, 25Q	
	Střední obrábění	PM TM All-round RS	MP MV Bez označení	SU, MU SC	All-round HQ, XQ GK	PM UM, PR UR	JE		MP MF	M3 M5	DT, HQ	MT MT	PM5	SM	
	Obrábění vysokým posuvem a malou hloubkou řezu	61									Bez označení 14	Bez označení			
M	Dokončování	PSF, SS	FM, SV	FC		R/L-K UF, MF			11, VF	FF1 MF2		FG			
	Dokončování až střední obrábění	PSS PS	LM SV	SI, GU LB, SU	MQ	MM UM			LF, FP	M3			PF4	SF, SMF	
	Střední obrábění	PM	MM	MU	HQ	MR UR			MF, MP	M5			PM5	F23, F43 SM	
K	Obrábění litiny	CM Bez utvařeče	MK Bez utvařeče	FC, MU Bez utvařeče	KF KM UM, KR	Bez utvařeče			11, VF, FP MP, MF Bez utvařeče	M5 Bez utvařeče	19	MT Bez utvařeče	PS5, PM5 Bez utvařeče	SF 25P 27, 29	
N	Obrábění neželezných kovů	AL P Broušené	AZ R/L-F R/L	AG AY AW LD, GD	AH	AL			HP, LF	AL	AS	FL	PF2 PM2	23P 25P 27, 29	
S	Dokončování	PSF	FJ	FC	MQ	MF, UF, R/L-K			HP	F1				SF	
	Dokončování až střední obrábění	PSS PS	LS, MS	SU, GU		MM SM			LF, FP	MF2				F23	
	Střední obrábění	All-round		SI		UM, MR, UR						FG	PF2, PF4	SM, 25P, 29	
P M N S	Utvařeče pro dlouhotočné automaty	JP, 01 W08, W15, W20 J08	R/L-SR R/L-SN R/L-SS FS-P, F	W, SD FX, FY	CF, SKS R/L-F, R/L-FSF ER/L-U FR/L-U R/L-U FR/L-U, R/L-USF MF, R/F-FSF SK, GF CK, GQ	F, M UM	Bez označení	AMX AZ7 YL, AM3 U CL	LF		SM F2M	GF, GW SL SA SM SH	PM5		
		JS, JSS	LS-P	LU, FP, FK, SU FC, SI, SC											
		JRP, JSR, JPP J10, TS, JTS TSW SS	SW, MW SRF SMG												

Poznámka: Výše uvedené údaje jsou převzaty z publikovaných dat a nejsou autorizovány od jednotlivých firem.

POZNÁMKY



Vnější tělesa



Vnější tělesa - struktura obsahu

- Vnější tělesa jsou řazeny podle úhlu nastavení bříty.
- Vnější tělesa uvedená v katalogu jsou naše standardní skladové položky.

Jak používat katalog

- Metoda 1** Vyberte úhel nastavení bříty na levé stránce katalogu, přejděte na stránku uvedenou v seznamu a vyberte požadované označení (4) v tabulce rozměrů (3). Vhodné destičky jsou uvedeny v (6) a (8).
- Metoda 2** Vyberte úhel nastavení bříty na straně C003 a zkontrolujte detaily na příslušné straně.
- Metoda 3** Vyberte název série vnějších těles na straně C003 a zkontrolujte detaily na příslušné straně.
- Metoda 4** Vyberte položku z rychlého průvodce na straně C004 - C010.

TURNINGA
C-ACLNR/L

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 95°, VBD 80°/70° CN**/GNMG0904**; CN**/GNGA1204** (TurningA)

Úhel nastavení bříty L

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	Destičky	N _{pr}
CSACLNR/L22040-0904	32	40	20	22	110	121	0,8	CN**/GNMG0904...	3
CSACLNR/L22040-12N	32	40	20	22	121	116	0,8	CN**/GNGA1204...	3
CSACLNR/L27050-0904	40	50	25	27	140	110	0,8	CN**/GNMG0904...	3
CSACLNR/L27050-12N	40	50	25	27	140	110	0,8	CN**/GNGA1204...	3
CSACLNR/L33060-10N	60	60	32	36	165	110	0,8	CN**/GNGA1204...	3
CSACLNR/L45065-0040	63	65	35	45	190	110	0,8	CN**/GNMG0904...	3
CSACLNR/L45065-12N	63	65	41	45	190	125	0,8	CN**/GNGA1204...	3
CSACLNR/L45135-10N	63	135	41	45	190	110	0,8	CN**/GNGA1204...	3
CSACLNR/L45065-16N	63	65	41	45	190	125	1,2	CN**/T808...	6,4

C-ACLNN

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 50°, VBD CN**/GNGA1204**

Úhel nastavení bříty L

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	RE	Destičky	N _{pr}
CSACLNN0090-12N [®]	50	90	32	0	-	0,8	CN**/GNGA1204...	3
CSACLNN0090-12N [®]	50	90	32	0	165	0,8	CN**/GNGA1204...	3
CSACLNN0125-12N [®]	50	125	32	0	165	0,8	CN**/GNGA1204...	3
CSACLNN0125-12N [®]	63	100	37,5	0	190	0,8	CN**/GNGA1204...	3
CSACLNN0150-12N [®]	63	140	37,5	0	190	0,8	CN**/GNGA1204...	3

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací	Společný	OV upínací	Podložka	Společ. podložky	Podložka	Čep. podložky	KL1-5	KL2-9
CSACLNN0090-12N [®]	ACPS5-A	ACCS-SW	SATZ-MR01-16	ASC322	CSTB-3-5	BP-7	SP-2,5	-	T-SF
C**ACLNN12N	ACPS5	ACCS-SW	SATZ-MXK1-M3	ASC333	CSTB-3-5	BP-7	SP-2,5	-	T-SF
CSACLNN45065-16N	ACPS5	ACCS-SW	SATZ-MXK1-M3	ASC333	CSTB-3-5	BP-8,8	SP-2,5	KEY-VTD	-
CSACLNN0090-12	ACPS4	ACCS-SW	E283	ASC322	CSTB-3-5	BP-7	SP-2,5	-	T-SF
CSACLNN0090-12N [®]	ACPS4	ACCS-SW	E283	ASC322	CSTB-3-5	BP-7	SP-2,5	-	T-SF

Odkazy: C-ACLNR/L, C-ACLNN: Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -
Díly pro vysokotlaké chlazení → C115

TUNGCAP
C-PCLNR/L

Úhelní nástroj, úhel nastavení 95°, VBD 80°/70° CN**/GNGA1204**

Úhel nastavení bříty L

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	Destičky
CSPCCLR/L35060-12	50	60	32	35	-	-	0,8	CN**/GNGA1204...
CSPCCLR/L35060-12N	50	60	32	35	165	110	0,8	CN**/GNGA1204...
CSPCCLR/L45065-12N	63	65	41	45	190	125	0,8	CN**/GNGA1204...

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Díly nástroje	Podložka	Společ. podložky	Čep. podložky	P-3
CSPCCLR/35060-12	E204	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4
C**PCLNN12N	SATZ-M1001-M5	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4

DCLNR/L

Úhelní pákou s upínkou, úhel nastavení 95°, VBD 80° CN**/GNGA1204**

Úhel nastavení bříty L

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
DCLNR/L200K12	25	20	125	30	25	25	0,8	CN**/GNGA1204...
DCLNR/L200M12	25	25	150	30	25	32	0,8	CN**/GNGA1204...
DCLNR/L200P12	52	25	170	30	32	32	0,8	CN**/GNGA1204...

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací	Podložka	Společ. podložky	Čep. podložky	P-3	P-4
DCLNR/L	DCPM-43	DLCL43	DP543	DLS43	LSC42	BP-10
DCLNR/L	DCPM-43	DLCL43	DP543	DLS43	LSC42	LSP4

ZÁKLADNÍ VÝBER DESTIČEK

Aplicace	Průměr obráběného materiálu	Dokončovací	Střední obrábění	Přechod od střední obrábění	Průměr obráběného materiálu	Průměr obráběného materiálu	Průměr obráběného materiálu
Uhraněť	M0500	G2000	T2010	T2010	M0500	M0500	M0500
Rovná podložky	B004	B004	B004	B004	B004	B004	B004
Aplicace	Průměr obráběného materiálu	Dokončovací	Střední obrábění	Přechod od střední obrábění	Průměr obráběného materiálu	Průměr obráběného materiálu	Průměr obráběného materiálu
Uhraněť	T210	T210	T210	T210	T210	T210	T210
Rovná podložky	B008	B008	B008	B008	B008	B008	B008
Aplicace	Průměr obráběného materiálu	Dokončovací	Střední obrábění	Přechod od střední obrábění	Průměr obráběného materiálu	Průměr obráběného materiálu	Průměr obráběného materiálu
Uhraněť	SK470	AN8005	AN8005	AN8005	SK470	SK470	SK470
Rovná podložky	B012	B012	B012	B012	B012	B012	B012

Odkazy: C-PCLNR/L: Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -
DCLNR/L: Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -,
Díly pro vysokotlaké chlazení → C115

- Úhel nastavení bříty
- Název série vnějších těles
- Tabulka s rozměry
- Označení tělesa
např. pravé těleso, 25x25 mm

→ **ACLNR2525 M0904-A**

- Výkres s rozměry (odpovídá ISO13399)
- Vhodné destičky
- Náhradní díly
- Základní výběr destiček
- Odkazy

Objednávání:

- Prosím specifikujte označení a množství.
- např. **ACLNR2525M12-A ... 1** (1ks v balení)
- * Destičky nejsou součástí balení, objednejte samostatně.

Hlavní produkty



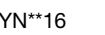

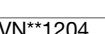



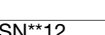




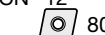

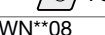

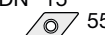

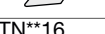


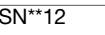


L	95°		C015
J	93°		C032
V	72.5°		C050
I	76.5°		C053
A	91°		C054
G	91°		C057
X	20°		C065
E	60°		C069
N	63°		C070
D	45°		C074
S	45°		C080
K	75°		C084
F	91°		C087
Q	107.5°		C091
H	100°		C098
B	75°		C100
R	75°		C104
Speciální			C105

	ADDMULTURN Dokonalé řešení pro vícesměrné soustružení	C011
	TURNFEED Inovativní nástroj zajišťující vysokou produktivitu a ekonomiku	C013, C067
	ISOETURN	Malé soustružnické destičky snižují náklady na obrábění C014
	MINIFORCE	Ekonomické oboustranné destičky s pozitivní řeznou hranou C029, C045 C047, C113 -, C118
	TURNINGA Tuhý upínací systém s velmi dobrou opakovatelností upnutí	C004 -
	TUNG TURN	Tělesa s vysokotlakým chlazením C019 -, C026, C031 C037 -, C043 -, C059, C095
	DIMPLEFX Keramické destičky s důlkem pro vysoce efektivní soustružení litiny	C008
	TURNTEC Destičky a tělesa pro hrubování, velké hloubky řezu a vysokou produktivitu	C054, C090, C103
	Y-PRO SERIES Destičky s úhlem břítu 25° pro profilování	C049, C053, C098 -
	TURNFEED Tělesa pro vysokoposuvové soustružení	C068
	FIXRTURN Vysoce produktivní kulatá destička se 6 břity	C064, C078

Vnější tělesa - rychlý průvodec (kvadrátové provedení)

Název / Upínací systém	Úhel nastavení (Styl řezné hrany)	Označení	Břitové destičky	Velikost kvadrátu (mm)					Přívod chlazení		Strana		
				20x20	25x25	32x25	32x32	40x40	Vnější přívod	TUNGALOY (Vnitřní přívod)			
ADDTURN 	Podélné soustružení: 95° Zpětné soustružení: 21.5° 	ATXOR/L	6C-TOMG** 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>		C065	
	Podélné soustružení: 117.5° Zpětné soustružení: 27.5° 	ATXOR/L	6V-TOMG** 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>		C065	
	Podélné soustružení: 95° Zpětné soustružení: 21.5° 	STXCR/L-CHP-MC	3C-TCMT** 		<input type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		C066
TURNFEED 	48.5° 	PPXOR/L**-HD	POMG** 		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>		C067	
	22.5° 	PPXOR/L**-HF			<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>		C067	
Dvojitě upnutí A TURNING 	L 95° 	ACLNR/L**12	CN**12 80° 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>		C015	
		ACLNR/L**12-CHP-MC	GNGA12 70° 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		C019
		ACLNR/L**0904	CN**09 80° GNMG09 70° 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		C015
	L 95° 	AWLNR/L**08	WN**08 80° 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>		C024
		AWLNR/L**08-CHP-MC		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		C027
		AWLNR/L**06	WN**06 80° 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		C024
	J 93° 	ATJNR/L**16	TN**16 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>		C032	
	G 91° 	ATGNR/L**16		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>		C057	
	F 91° 	ATFNR/L**16		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>		C088	
	Q 105° 	ATQNR/L**16		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>		C091	
	J 93° 	ADJNR/L**15	DN**15 55° FNGA15 45° 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>		C034
		ADJNR/L**15-CHP-MC		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		C038
ADJNR/L**1104		DN**11 55° FNMG11 45° 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		C034	
P 62.5° * 	ADPNN**15	DN**15 55° 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		C108	
Q 107.5° 	ADQNR/L**15	FNGA15 45° 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		C092	
	ADQNR/L**11	DN**11 55° FNMG11 45° 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						<input checked="" type="checkbox"/>		C092	

*Symbol používaný výhradně společností Tungaloy

Název / Upínací systém	Úhel nastavení (Styl řezné hrany)	Označení	Břitové destičky	Velikost kvadrátu (mm)					Přívod chlazení		Strana
				20x20	25x25	32x25	32x32	40x40	Vnější přívod	TUNGALOY (Vnitřní přívod)	
Dvojitě upnutí A 	J 93°	AVJNR/L**16	VN**16 	○	○				✓		C041
	V 72.5°	AVVNN**16	YN**16 	○	○				✓		C050
	Q 117.5°	AVQNR/L**16		○	○				✓		C094
	J 93°	AVJNR/L**1204	VN**1204 	○	○				✓		C041
	V 72.5°	AVVNN**1204		○	○				✓		C050
	Q 122.5°	AVQNR/L**1204		○	○				✓		C094
	B 75°	ASBNR/L12	SN**12 	○	○				✓		C101
	D 45°	ASDNN12		○	○				✓		C074
	S 45°	ASSNR/L12		○	○				✓		C080
	K 75°	ASKNR/L12		○	○				✓		C084
			ARGNR/L	RN** 		○				✓	
Páka, upínka D 	L 95°	DCLNR/L12	CN**12  GNGA12 	○	○	○			✓		C017
	L 95°	DWLNR/L08	WN**08 	○	○	○			✓		C025
	J 93°	DDJNR/L15	DN**15 	○	○	○			✓		C035
	Q 105°	DDQNR/L15	FNGA15 	○	○	○			✓		C093
	G 91°	DTGNR/L16	TN**16 	○	○				✓		C058
	F 91°	DTFNR/L16		○	○				✓		C088
	B 75°	DSBNR/L12	SN**12 	○	○				✓		C102
	D 45°	DSDNN12		○	○				✓		C074
	S 45°	DSSNR/L12		○	○				✓		C080
	K 75°	DSKNR/L12		○	○				✓		C084
			DRGNR/L12	RN** 		○				✓	

Materiály

Destičky pro
soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování,
upichováníNástroje pro
automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové
systémyUživatelská
příručkaAbecední
seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

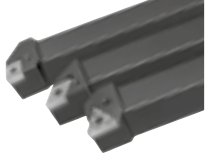
J

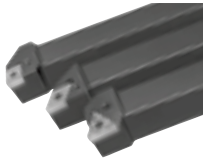



























K

L

M

Vnější tělesa - rychlý průvodec (kvadrátové provedení)

Název / Upínací systém	Úhel nastavení (Styl řezné hrany)	Označení	Břitové destičky	Velikost kvadrátu (mm)					Přívod chlazení		Strana	
				16x16	20x20	25x25	32x25	32x32	Vnější přívod	TUNGALOY (Vnitřní přívod)		
	L 95°	PCLNR/L**12 PCL2NR**12	CN**12 80°	○	○	○	○		✓		C018	
		PCLNR/L**12-CHP PCLNR/L**12-CHP-MC	GNGA12 70°		○	○				✓		C019, C020
		PCLNR/L**0904	CN**09 80°		○	○			✓		C018	
		PCLNR/L**09-CHP-MC	GNMG09 70°		○					✓		C020
	B 75°	PCBNR/L**12	CN**12 80°			○			✓		C100	
	F 91°	PCFNR/L**12	CN**12 80° GNGA12 70°		○	○			✓		C087	
	L 95°	PWLNR/L**08-CHP PWLNR/L**08-CHP-MC	WN**08 80°		○	○				✓		C026, C027
		PWLNR/L**0604	WN**06 80°		○	○			✓		C026	
		PWLNR/L**0604-CHP			○	○				✓		C026
	L 95°	PTL2NR/L**16	TN**16 60°		○				✓		C030	
	J 93°	PTJNR/L**1104	TN**11 60°			○			✓		C032	
	G 91°	PTGNR/L**16	TN**16 60°		○	○	○			✓		C058
PTGNR/L**16-CHP					○	○				✓	C059	
PTGNR/L**1104		TN**11 60°			○	○			✓		C058	
PTGNR/L**1104-CHP					○	○				✓	C059	
F 91°	PTFNR/L**16	TN**16 60°		○	○	○			✓		C089	
	PTFNR/L**1104	TN**11 60°			○	○			✓		C089	

Název / Upínací systém	Úhel nastavení (Styl řezné hrany)	Označení	Břitové destičky	Velikost kvadrátu (mm)					Přívod chlazení		Strana		
				16x16	20x20	25x25	32x25	32x32	Vnější přívod	TUNGALY (Vnitřní přívod)			
Páka P 	J 93° 	PDJNR/L**15	DN**15  55°		○	○	○			✓		C036	
		PDJNR/L**15-CHP	FNGA15  45°		○	○					✓		C037
		PDJNR/L**1104	DN**11  55°	○	○	○					✓		C036
		PDJNR/L**1104-CHP	FNMG11  45°		○	○					✓		C037
	P 62.5° *		PDPNN**15	DN**15  55°			○				✓		C108
	Q 107.5° 	PDQNR/L15	FNGA15  45°			○					✓		C093
	J 93° 	PVJNR/L**16-CHP	VN**16  35° YN**16  25°		○	○					✓		C043
		PVJNR/L**1204	VN**12  35°	○	○	○					✓		C042
		PVJNR/L**1204-CHP			○	○					✓		C043
	Q 107.5° 	PVQNR/L**1204	VN**12  35°		○	○					✓		C094
		PVQNR/L**16-CHP	VN**16  35° YN**16  25°		○	○					✓		C095
	V 72.5° 	PVVNN**1204	VN**12  35°		○	○					✓		C050
	B 75° 	PSBNR/L12	SN**12		○	○					✓		C102
	D 45° 	PSDNN12			○	○					✓		C075
	S 45° 	PSSNR/L12		 90°	○	○	○				✓		C075
	K 75° 	PSKNR/L12			○	○					✓		C085
		PRGNR/L	RN** 		○	○					✓		C060
		PRGCR/L	RCM**12 			○	○	○			✓		C062
PRDCN12					○	○				✓		C076	

*: Symbol používaný výhradně společností Tungaloy

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J





























K

L

M

Vnější tělesa - rychlý průvodec (kvadrátové provedení)

Název / Upínací systém	Úhel nastavení (Styl řezné hrany)	Označení	Břitové destičky	Velikost kvadrátu (mm)							Přívod chlazení		Strana			
				10x10	16x16	20x20	25x25	32x25	32x32	40x40	Vnější přívod	TUNGALLOY (Vnitřní přívod)				
Šroub S 	L 95°	SCLCR/L	CC**12  80°		○	○						✓		C030		
	L 95°	JSWLXR/L JSWL2XR/L	WX**  80°	○	○	○	○					✓		C029		
	A 91°	STACR/L	TC**16  60°		○							✓		C054		
	J 93°		SDJCR/L11	DC**11  55°		○	○	○					✓		C046	
			JSDJXR/L JSDJ2XR/L	DX**07  55°	○	○	○	○					✓		C045	
	N 62.5°	SDNCN11	DC**11  55°			○	○	○					✓		C073	
	Q 107.5°	SDQCR/L11				○	○						✓		C096	
	J 93°		SVJCR/L	VC**16  35°			○	○	○					✓		C048
			JSVJXR/L JSVJ2XR/L	VX**12  35°	○	○	○	○						✓		C047
	V 72.5°	SVVCN	VC**16  35°				○	○					✓		C052	
	Q 117.5°	SVQCR/L					○	○					✓		C097	
	J 93°	SYJBR/L16		YWMT16  25°				○	○				✓		C049	
	Q 122.5°	SYQBR/L16						○	○				✓		C098	
	H 100°	SYHBR/L16						○	○				✓		C099	
	I 76.5°	SYIBN16						○	○				✓		C053	
		SRACR/L	RCM*  80°	○			○					✓		C056		
		SRGCR/L		○			○						✓		C063, C064	
		SRDCN					○	○					✓		C077, C078	
Dvojité upnutí přes upínku, keramické destičky C DIMPLEFX 	L 45°	CCLNR/L-RD	CN**  80°				○	○				✓		C022		
	J 93°	CDJNR/L-RD	DN**  55°				○	○				✓		C040		
	N 63°	CDNNN-RD						○	○			✓		C072		
	V72.5°	CVVNN-RD	VN**  35°					○	○			✓		C051		
	S 45°	CSSNR/L-RD	SNGD  90°					○	○			✓		C082		
	S 45°	CHSNR/L-RD	HNGD  90°					○	○			✓		C083		
	TURNTEC 	A 93°	TLANR/L16	LNMX16 				○	○		○	○	✓		C054	
F 93°		TLFNR/L16	LNMX16 				○	○				✓		C090		

Název / Upínací systém	Úhel nastavení (Styl řezné hrany)	Označení	Břitové destičky	Upínání Capto				Přívod chlazení		Strana	
				C3	C4	C5	C6	Vnitřní přívod	TUNGJET (Vnitřní přívod)		
	E	 C6STECN-Y-CHP	3C-TCMT** 						✓		C069
	N	 C6SDNCN-Y-CHP	2D-DCMT** 						✓		C070
Dvojitě upnutí A	L 95°	 C*ACLNR/L12	CN**12 80° 	○	○	○	○		✓		C016
	L 95°	 C*ACLNN12	GNGA12 70° 			○	○		✓		C016
	M	 C6ACMNN0904	CN**09 80° 				○		✓		C105
	L 95°	 C*ACLNR/L**0904	GNMG09 70° 	○	○		○		✓		C016
Páka P	L 95°	 C*PCLNR/L12	CN**12 80° 			○	○		✓		C017
		 C*PCLNR/L**12-CHP	GNGA12 70° 		○	○	○			✓	
	M	 C6PCMNN**12-CHP					○		✓		C106
	L 95°	 C*PCLNR/L**0904-CHP	CN**09 80° GNMG09 70° 		○		○		✓		C021
Dvojitě upnutí A	L 95°	 C*AWLNR/L08	WN**08 80° 		○		○		✓		C024
		 C*AWLNR/L06	WN**06 80° 		○				✓		C024
Páka P	L 95°	 C*PWLNR/L**08-CHP	WN**08 80° 		○		○		✓		C028
		 C*PWLNR/L**06-CHP	WN**06 80° 		○				✓		C028

Název / Upínací systém	Úhel nastavení (Styl řezné hrany)	Označení	Břitové destičky	Upínání Capto					Přívod chlazení		Strana	
				C3	C4	C5	C6			Vnitřní přívod		TUNGCAP (Vnitřní přívod)
Dvojitě upnutí A	J 93°	C*ADJNR/L15	DN**15 		○	○	○			✓		C034
	N 62.5°	C*ADNNN15				○	○			✓		C071
	Q 107.5°	C*ADQNR/L15	FNGA15 	45°	○	○				✓		C092
	U 93°	C*ADUNR/L			○					✓		C109
	J 93°	C*ADJNR/L1104	DN**11 FNMG11 	55° 45°	○	○		○		✓		C034
Páka P	J 93°	C*PDJNR/L15	DN**15 	55°		○	○			✓		C038
		C*PDJNR/L**15-CHP	FNGA15 	45°		○	○	○			✓	C039
		C*PDJNR/L**1104-CHP	DN**11 	55°		○		○			✓	C039
	M	C6PDMNL1104-CHP	FNMG11 	45°				○			✓	C107
Šroub S	J 93°	C*SDJCR/L-CHP	DC**11 	55°	○					✓		C046
Dvojitě upnutí A	J 93°	C4ATJNR/L	TN**16 	60°		○				✓		C032
Páka P	J 93°	C4PTJNR/L				○				✓		C033
Dvojitě upnutí A	J 93°	C*AVJNR/L12	VN**12 	35°		○	○			✓		C042
	Q 117.5°	C*AVQNR/L16	VN**16 YN**16 	35° 25°		○				✓		C094
Páka P	J 93°	C*PVJNR/L**-CHP	VN**16 YN**16 	35° 25°		○		○			✓	C044
		C*PVJNR/L**1204-CHP	VN**12 	35°		○		○			✓	C044
Šroub S	J 93°	C*SVJCR/L	VC**16 	35°			○	○		✓		C048
	V 72.5°	C*SVVCN					○	○		✓		C052



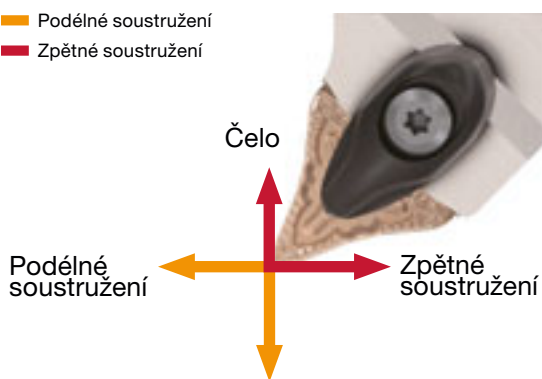
Vysoká produktivita při podélném soustružení, zpětném soustružení, profilování, a čelním soustružení **JEDNÍM NÁSTROJEM**

Oboustranná 6-ti břitá destička s vrcholovým úhlem 80° nebo 35° pro všestranné použití

- **Zpětné soustružení:** Řezná hrana navržena k použití s vysokým posuvem zvyšuje produktivitu až o 200 % což je vyšší než u stávajících nástrojů ISO bez nutnosti speciálního programování.
- **Podélné soustružení:** Je stejné jako při standardních nástrojích ISO.

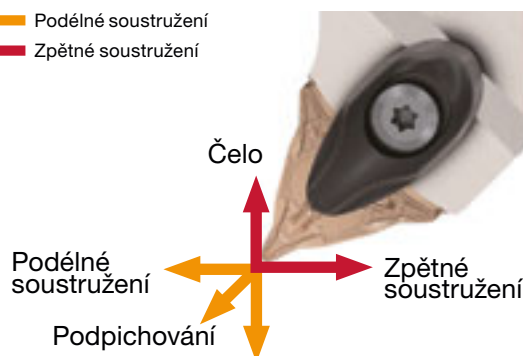
6C-TOMG

- Podélné soustružení
- Zpětné soustružení



6V-TOMG

- Podélné soustružení
- Zpětné soustružení

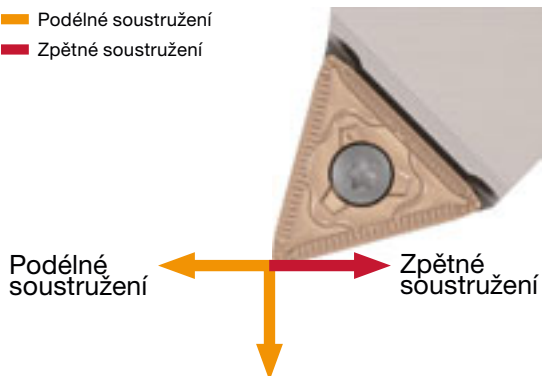


Jednostranná 3-břitá destička pro vysokou produktivitu

- **Zpětné soustružení:** Řezná hrana navržena k použití s vysokým posuvem zvyšuje produktivitu o 300 - 400% což je vyšší než u stávajících nástrojů ISO
- **Podélné soustružení:** Použitelné pro velkou hloubku řezu.

3C-TCMT

- Podélné soustružení
- Zpětné soustružení



Vnitřní chlazení brání hromadění třísek a maximalizuje výkon při operacích zpětného soustružení



Odkazy: **C065, C066, C116**

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

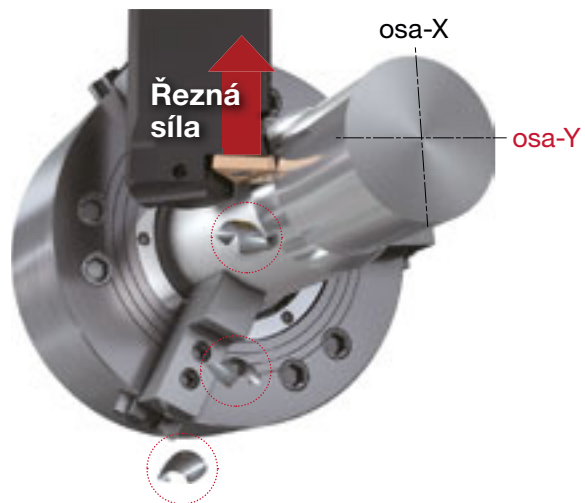
ZAVÁDÍME NOVÝ SMĚR

Soustružení v ose Y s připojením PSC pro multifunkční stroje



■ Výhody obrábění v ose Y

- Řezná síla je směřována v podélné ose nástroje, což má za následek vyšší stabilitu a minimalizaci vibrací
- Žádné hromadění třísek, ty směřují dolů pryč od obrobku a držáku nástroje



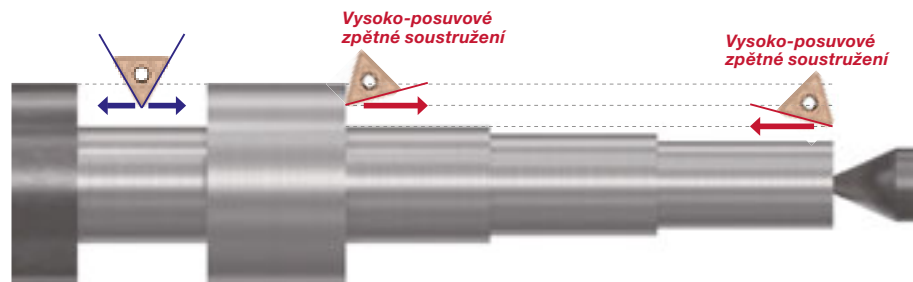
■ Znázornění při zpětném a vysoko-posuvovém soustružení v ose Y

Střední obrábění



3C-TCMT

Destička: 3C-TCMT29X608-TM
(Jednostranná, 3 břity)



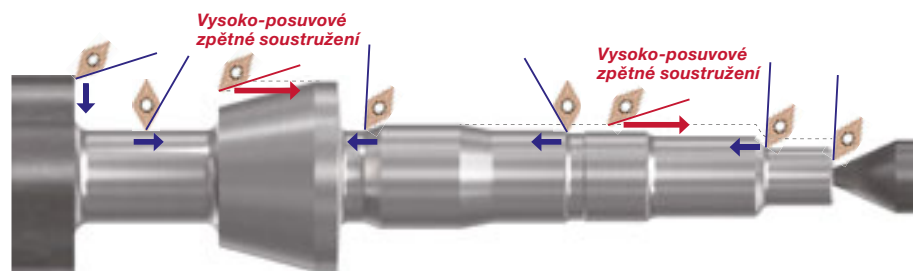
- Díky své vysoko-posuvové geometrii, **AddY-axisTurn** destičky poskytují vysokou produktivitu
- Nástroj v ose Y umožňuje použití obou stran řezné hrany, což poskytuje stabilní a dlouhou životnost nástroje

Dokončování - Profilování



2D-DCMT

Destička: 2D-DCMT13T404-ZF
(Jednostranná, 2 břity)



- **AddY-axisTurn** umožňuje přesné dokončení obrobku s použitím jediného nástroje
- Žádný zásah do koníku
- Eliminuje namotávání třísek a podporuje plně automatizovanou výrobu

Odkazy: [C069](#), [C070](#), [C116](#)

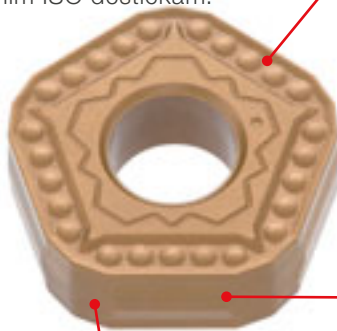


Ekonomická, 10 břitá destička zajišťuje vysoce produktivní obrábění

- Dostupný ve 2 typech těles: HD typ pro velkou hloubku třísky, HF typ pro vysoký posuv
- Maximální hloubka třísky 7 mm, nebo maximální posuv 2.0 mm/ot!

Ekonomická oboustranná 10 břitá destička, třída přesnosti M

Dosahuje vynikající efektivity nákladů oproti standardním ISO destičkám.



Wiper plocha

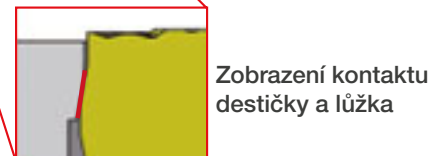
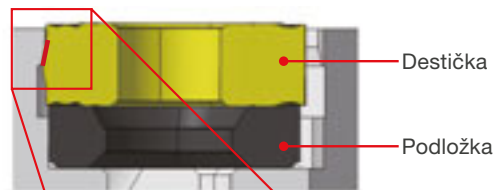
Wiper plocha zakomponovaná do geometrie břitu pro dosažení vynikajícího obroběného povrchu při vysokých hodnotách posuvu!

Nový – MNW utvařeč

Vyznačuje se výčnělky na čele destičky pro usnadnění utváření třísky při dosažení vysoké odolnosti proti tvorbě krátera

Rybinové upínání

Upínací páka a rybinová drážka zajišťují bezpečné upnutí a plynulý odchod třísky z místa řezu

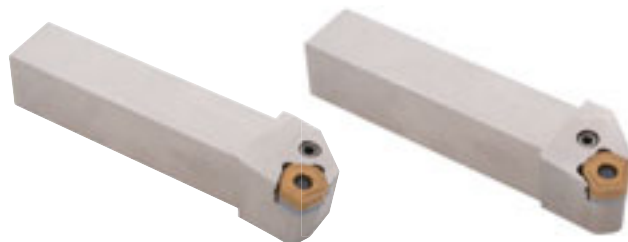


Výběr tělesa

Dostupné 2 typy:

- HD těleso pro soustružení s velkou hloubkou řezu
- HF těleso pro vysoko-posuvové soustružení

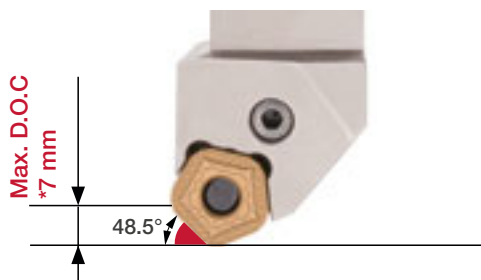
Destičky pro oba typy jsou totožné.



Vlastnosti těles

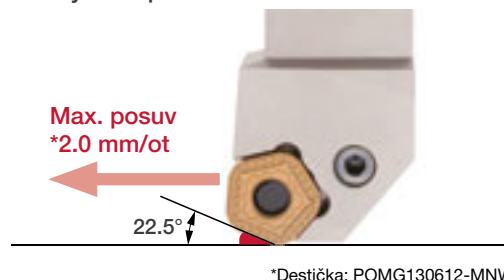
HD těleso

Pro soustružení s velkou hloubkou řezu



HF těleso

Pro vysoko-posuvové soustružení



*Destička: POMG130612-MNW

Odkazy: [C067](#), [C117](#)

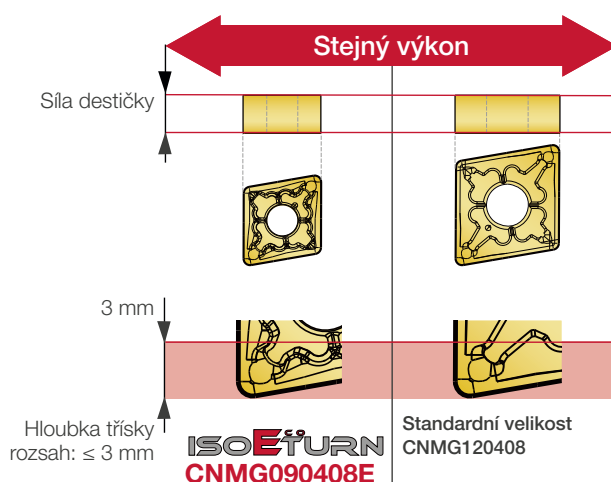
- Materiály **A**
- Destičky pro soustružení **B**
- Vnější tělesa **C**
- Vnitřní tělesa **D**
- Závitování **E**
- Zapichování, upichování **F**
- Nástroje pro automaty **G**
- Frézování **H**
- Monolitní frézy **I**
- Vrtání **J**
- Nástrojové systémy **K**
- Uživatelská příručka **L**
- Abecední seznam **M**



Malé ISO-EcoTurn destičky poskytují ekonomické výhody

■ Nekompromisní výkon destiček ISO-EcoTurn

Porovnání destiček ISO-EcoTurn a destiček standardní velikosti



Destička ISO-EcoTurn má stejnou sílu a geometrii utvařeče třísek jako destičky Tungaloy standardní velikosti.

Tyto vlastnosti poskytují stejný řezný výkon jako u destiček se standardní velikostí, včetně utváření třísky a to až do hloubky 3 mm.

■ Tvorba třísky

Destička ISO-EcoTurn obsahuje identickou geometrii utvařeče třísek jako destička standardní velikosti, a tím umožňuje stejné utváření třísky až do hloubky 3 mm.

ISO^{ECO}TURN
CNMG090408E-TM

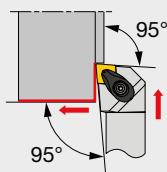
Standardní velikost
CNMG120408-TM

Hloubka třísky (mm)	3.0					
	2.0					
	1.5					
	1.0					
	0.5					
		0.10	0.15	0.20	0.30	0.40
	Posuv (mm/ot)					

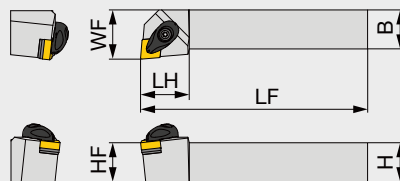
Hloubka třísky (mm)	3.0					
	2.0					
	1.5					
	1.0					
	0.5					
		0.10	0.15	0.20	0.30	0.40
	Posuv (mm/ot)					

Obráběný mat. : S45C
 Řezná rychlost : $V_c = 200$ m/min
 Chlazení : Emulze

Odkazy: [C015](#), [C020](#), [C024](#), [C026](#), [C032](#), [C034](#), [C041](#), [C042](#), [C050](#), [C058](#), [C092](#), [C094](#)



Úhel nastavení břitu L



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N·m*
ACLNR/L2020K0904-A	20	20	125	25	20	25	0.8	CN**/GNMG0904...	3
ACLNR/L2020H12-A	20	20	100	26	20	25	0.8	CN**/GNGA1204...	3
ACLNR/L2020K12-A	20	20	125	26	20	25	0.8	CN**/GNGA1204...	3
ACLNR/L2525M0904-A	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**/GNMG0904...	3
ACLNR/L2525K12-A	25	25	125	30	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
ACLNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
ACLNR/L2525M16-A	25	25	150	31	25	32	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3225P12-A	32	25	170	30	32	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
ACLNR/L3225P16-A	32	25	170	31	32	32	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3232P16-A	32	32	170	31	32	40	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3232P19-A	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...	6.4
ACLNR/L4040S19-A	40	40	250	40	40	50	1.2	CN**1906...	6.4

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč 1	Klíč 2
ACLNR/L**0904-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F	-
ACLNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F	-
ACLNR/L**16-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASC533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ACLNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASC634	CSTB-5	-	KEYV-T20

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	TH
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	TH
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	SH
Utvařec	SF	SM	SH	SH
Řezné podmínky	B006			

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	All-round
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	Velký úhel čela DIA	P	P
Řezné podmínky	B010			

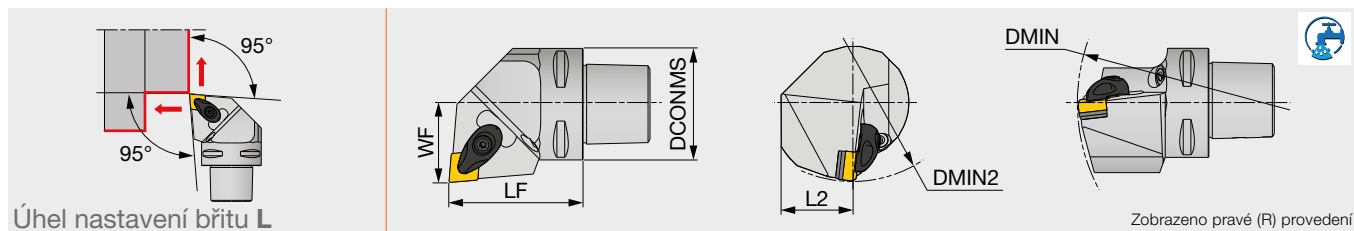
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	HRM
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	CBN
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: ACLNR/L: Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -



Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 95°, VBD 80°/70° CN**/GNMG0904**; CN**/GNGA1204** (TurningA)



Úhel nastavení břitu L

Zobrazeno pravé (R) provedení

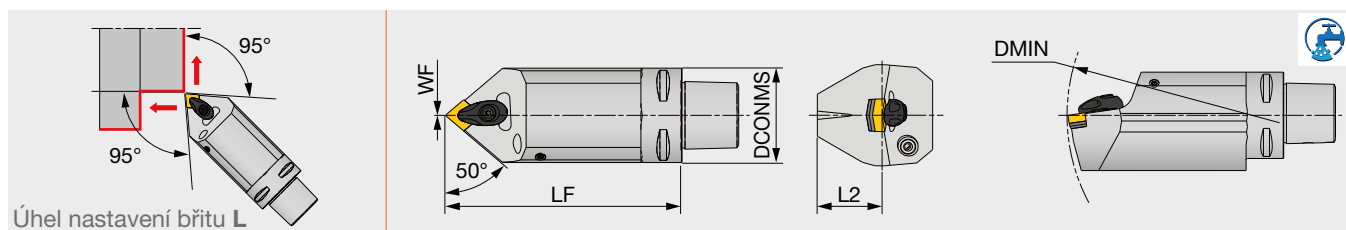
Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	Destičky	N-m*
C3ACLNR/L22040-0904N	32	40	20	22	110	121	0.8	CN**/GNMG0904...	3
C3ACLNR/L22040-12N	32	40	20	22	121	116	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C4ACLNR/L27050-0904N	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**/GNMG0904...	3
C4ACLNR/L27050-12N	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C5ACLNR/L35060-12N	50	60	32	35	165	110	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C6ACLNR/L45065-0904N	63	65	35	45	190	110	0.8	CN**/GNMG0904...	3
C6ACLNR/L45065-12N	63	65	41	45	190	125	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C6ACLNR/L45135-12N	63	135	41	45	190	110	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C6ACLNR/L45065-16N	63	65	41	45	190	125	1.2	CN**1606...	6.4

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

C-ACLNN

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 50°, VBD CN**/GNGA1204**



Úhel nastavení břitu L

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	RE	Destičky	N-m*
C5ACLNN00090-12 ⁽¹⁾	50	90	32	0	-	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C5ACLNN00090-12N ⁽²⁾	50	90	32	0	165	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C5ACLNN00125-12 ⁽¹⁾	50	125	32	0	-	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C5ACLNN00125-12N ⁽²⁾	50	125	32	0	165	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C6ACLNN00100-12N ⁽²⁾	63	100	37.5	0	190	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C6ACLNN00140-12N ⁽²⁾	63	140	37.5	0	190	0.8	CN**/GNGA1204...	3

Položky bez DMIN nelze použít k vnitřnímu soustružení.

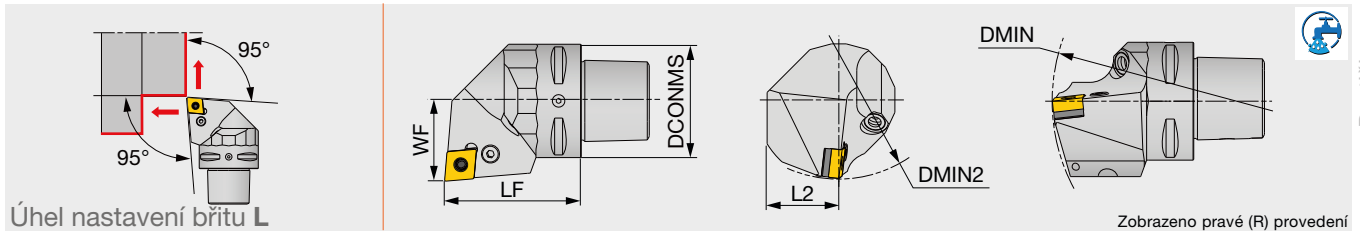
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 3 MPa (2) Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Díly chlazení	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
C*ACLN***-0904N	ACP3S-E	ACS-5W	SATZ-M10X1-5	ASC322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	-	T-15F
C*ACLN***-12N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M8X1-M3	ASC422	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	-	T-15F
C6ACLN*45065-16N	ACP5S	ACS-6W	SATZ-M8X1-M3	ASC533	CSTB-5	BP-8.8	SP-2.5	KEYV-T20	-
C5ACLNN00090-12	ACP4S	ACS-5W	EZ83	ASC422	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	-	T-15F
C5ACLNN00125-12	ACP4S	ACS-5W	EZ83	ASC422	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	-	T-15F

Odkazy: C-ACLNR/L, C-ACLNN: Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -
Díly pro vysokotlaké chlazení → C115



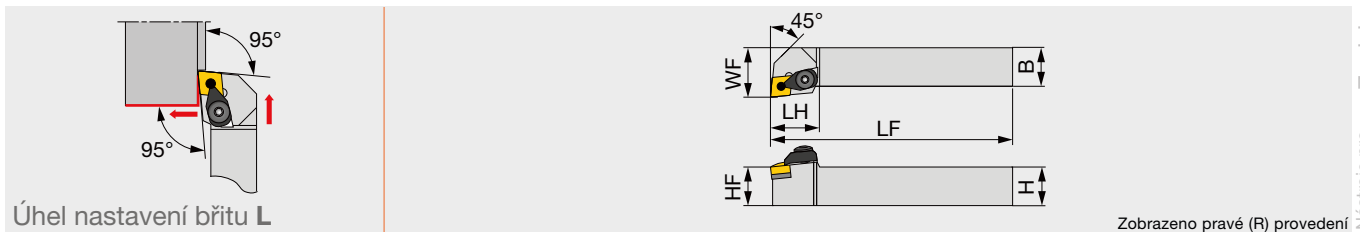
Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	Destičky
C5PCLNR/L35060-12	50	60	32	35	-	-	0.8	CN**/GNGA1204...
C5PCLNR/L35060-12N	50	60	32	35	165	110	0.8	CN**/GNGA1204...
C6PCLNR/L45065-12N	63	65	41	45	190	125	0.8	CN**/GNGA1204...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa
Položky bez DMIN a DMIN2 nelze použít k vnitřnímu soustružení.

NÁHRADNÍ DÍLY	Díly chlazení	Páka	Upínací šroub	Podložka	Čep pružiny	Klíč
Označení	EZ104	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	P-3
C5PCLNR/L35060-12						
C**PCLNR/L12N	SATZ-M10X1-M5	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	P-3

DCLNR/L

Upínání pákou a upínkou, úhel nastavení 95°, VBD 80° CN**/GNGA1204**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
DCLNR/L2020K12	20	20	125	30	20	25	0.8	CN**/GNGA1204...
DCLNR/L2525M12	25	25	150	30	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...
DCLNR/L3225P12	32	25	170	30	32	32	0.8	CN**/GNGA1204...

Poznámka: Mimo břitových destiček typu TRS, TU, TUS, 57 a 65 **RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY	Upínka	Páka	Píst	Upínací šroub	Podložka	Pružina	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
Označení	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSC42	BP-10	LSP4	P-3	P-4
DCLNR/L...									

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Utvařec	TF	TSF	TM	TH
	Řezné podmínky	B004			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
	Utvařec	SF	SM	SH
	Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
	Utvařec	All-round	All-round	All-round
	Řezné podmínky	B008		

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
	Utvařec	DIA	DIA	P
	Řezné podmínky	B010		

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
	Utvařec	CBN	HRF	HRM
	Řezné podmínky	B012		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	CBN	CBN
	Řezné podmínky	B014	

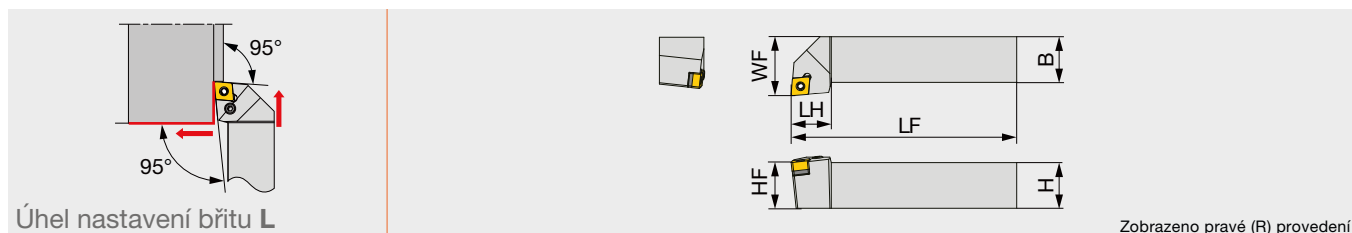
Odkazy: C-PCLNR/L: Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -
DCLNR/L: Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -,
Díly pro vysokotlaké chlazení → C115

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

PCLNR/L

Upínání pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80°/70° CN**/GNMG0904**, CN**/GNGA1204**, CN**16/1906**



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N·m*
PCLNR/L1616H09	16	16	100	20	16	20	0.8	CN**0903...	2
PCLNR/L1616	16	16	100	26	16	20	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L1616H12E	16	16	100	26	16	20	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L2020K09	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**0903...	2
PCLNR/L2020K0904	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**/GNMG0904...	2
PCLNR/L2020	20	20	125	28	20	25	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L2020K12E	20	20	125	28	20	25	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L2525M09	25	25	150	20	25	32	0.8	CN**0903...	2
PCLNR/L2525M0904	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**/GNMG0904...	2
PCLNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L2525M12E	25	25	150	28	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L2525M16E	25	25	150	31	25	25	1.2	CN**1606...	3
PCLNR/L3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L3232	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...	5
PCLNR/L3225P12E	32	25	170	28	32	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L3225P16E	32	25	150	31	32	32	1.2	CN**1606...	3
PCLNR3232P16E	32	32	170	31	32	40	1.2	CN**1606...	3
PCLNR/L3232P19E	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...	5

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PCLNR/L**09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L1616	LSC42	LCS4CA	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L1616H12E	ELSC42	LCS4CA	P-3	LSP4S	LCL43S
PCLNR/L**0904	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33
PCLNR/L2020	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L2020K12E, **2525M12E, **3225P12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L2525M4, **3225P4	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L**16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL54
PCLNR/L3232	LSC63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6
PCLNR/L3232P19E	ELSC63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Materiál	TF	TSF	TM	TH
	Utvařec				
	Řezné podmínky	B004			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
	Materiál	SF	SM	SH
	Utvařec			
	Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
	Materiál	All-round	All-round	All-round
	Utvařec			
	Řezné podmínky	B008		

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
	Materiál	DIA	DIA	P
	Utvařec			
	Řezné podmínky	B010		

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
	Materiál	CBN	HRF	HRM
	Utvařec			
	Řezné podmínky	B012		

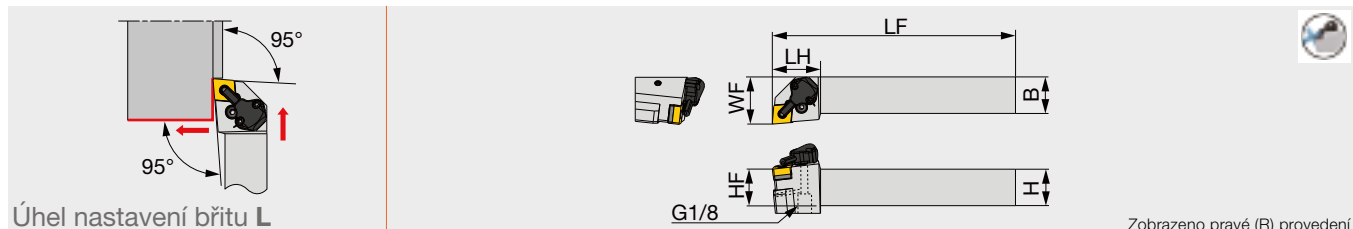
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Materiál	CBN	CBN
	Utvařec		
	Řezné podmínky	B014	

Odkazy: PCLNR/L: Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -

PCLNR/L-CHP

Připojení hadic

Upínání pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80°/70° CN**/GNMG0904**; CN**/GNGA1204**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Úhel nastavení břitu L

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N·m*
PCLNR/L2020K0904-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN**/GNMG0904...	2
PCLNR/L2020K12-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3
PCLNR/L2525M0904-CHP	25	25	150	33	25	32	0.8	CN**/GNMG0904...	2
PCLNR/L2525M12-CHP	25	25	150	33	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...	3

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky
**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč 1	Čep pružiny	Páka
PCLNR/L*0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33
PCLNR/L*12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

NÁHRADNÍ DÍLY

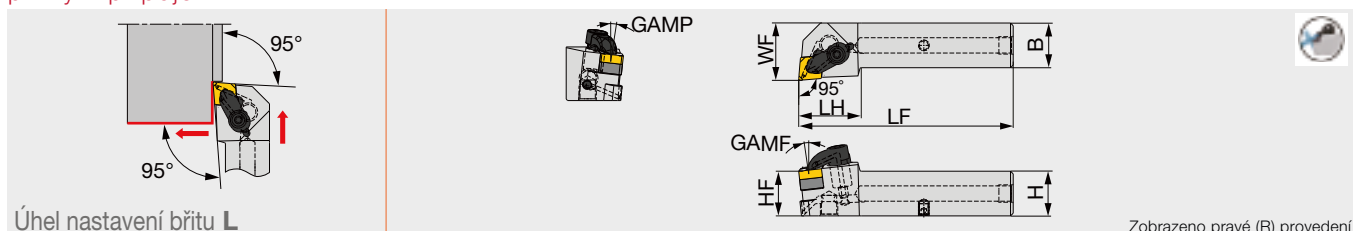
Označení	Tryska chlazení	Upevňovací šroub	Klíč 2	O-kroužek	Šroub chlazení	Klíč 3
PCLNR/L*0904-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PCLNR/L*12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

ACLNR/L-CHP-MC

Přímé připojení

Připojení hadic

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 95°, VBD CN**/GNGA1204**, kanál pro vysokotlaké chlazení s přímým připojením



Úhel nastavení břitu L

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	GAMP	GAMF	Destičky	N·m*
ACLNR/L2020X-12-CHP-MC	20	20	105	35	20	25	6°	6°	CN**/GNGA1204...	4
ACLNR/L2525X-12-CHP-MC	25	25	120	35	25	32	6°	6°	CN**/GNGA1204...	4

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky
Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka - set	Podložka	Šroub podložky	šroub pro připojení hadice	Záslepka chl. kap	O-kroužek	Klíč 1
ACLNL**X-12-CHP-MC	LCGL-4JCSET	RCT443	SR14-506	PLUGG1/8-6.5TL360	SRM5X5 DIN913TL360	OR4X3NBR70	KEYV-T20
ACLNR**X-12-CHP-MC	LCGR-4JCSET	RCT443	SR14-506	PLUGG1/8-6.5TL360	SRM5X5 DIN913TL360	OR4X3NBR70	KEYV-T20

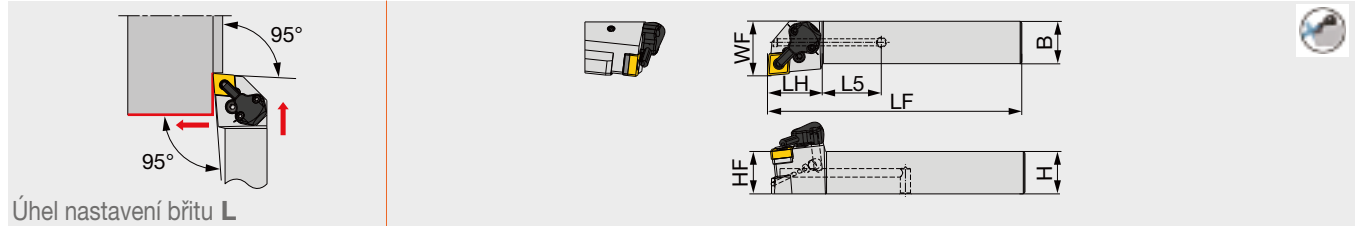
Odkazy: PCLNR/L-CHP, ACLNR/L-CHP-MC:

Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -, Díly pro vysokotlaké chlazení → C115

PCLNR/L2020X-CHP-MC

Přímé připojení

Upínání pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80°/70° CN**/GNMG0904**; CN**/GNGA1204**, kanál pro vysokotlaké chlazení s přímým připojením



Úhel nastavení břitu L

Označení	H	B	LF	LH	HF	L5	WF	Destičky	N·m*
PCLNR/L2020X09-CHP-MC	20	20	97	27	20	29	25	CN**/GNMG0904...	2
PCLNR/L2020X12-CHP-MC	20	20	97	27	25	29	25	CN**/GNGA1204...	3

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky

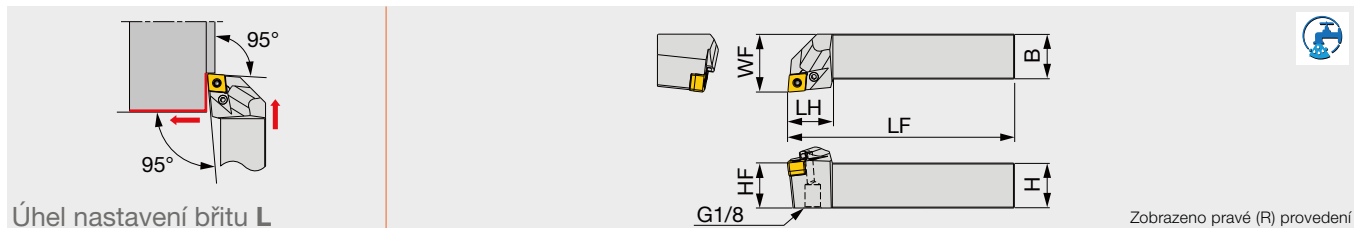
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Pružina	Páka	Pružina	Čep pružiny	Klíč	Tryska chlazení	Klíč	Záslepka chl. kap	Klíč
PCLNR/L2020X09-CHP-MC	TCN323	SP3	LR3	SR117-2014	PN3-4	HW2.5	CU-CW-CHP	T-8/5	SRM5X5 DIN913TL360	-
PCLNR/L2020X12-CHP-MC	TCN443	SP4	LR4DH	SR117-2010	PN3-4L	HW2.5	CU-CW-CHP	T-8/5	SRM5X5 DIN913TL360	HW3.0

ISO ETURN PCLNR/L-CHP-N

Připojení hadicí

Upínání pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80° CN**/GNMG0904**



Úhel nastavení břitu L

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Otvor chlazení	Destičky	N·m*
PCLNR/L2020H0904-CHP-N	20	20	100	25	20	25	0.8	Ano	CN**/GNMG0904...	2
PCLNR/L2525K0904-CHP-N	25	25	125	25	25	32	0.8	Ano	CN**/GNMG0904...	2

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky

**RE: Rozměry držáku odpovídají s tímto rádiusem destičky

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa

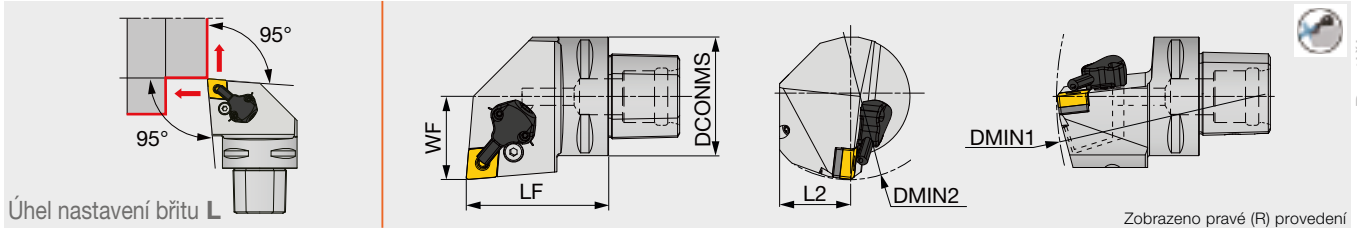
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PCLNR/L**0904-CHP-N	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

Odkazy: PCLNR/L2020X-CHP-MC, PCLNR/L-CHP-N:

Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -, Díly pro vysokotlaké chlazení → C115

Upínání pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80°/70° CN**/GNMG0904**, CN**/GNGA1204**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	Destičky	N-m*
C4PCLNR/L27050-0904-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**/GNMG0904...	2
C4PCLNR/L27050-12-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C5PCLNR/L35060-12-CHP	50	60	32	35	165	110	0.8	CN**/GNGA1204...	3
C6PCLNR/L45065-0904-CHP	63	65	41	45	195	125	0.8	CN**/GNMG0904...	2
C6PCLNR/L45065-12-CHP	63	65	41	45	195	125	0.8	CN**/GNGA1204...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa
 **RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč 1	Čep pružiny	Páka
C*PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33
C*PCLNR/L**12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Tryska chlazení	Upevňovací šroub	Klíč 2	O-kroužek
C*PCLNR/L**0904-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PCLNR/L**12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	
Řezné podmínky	B006			

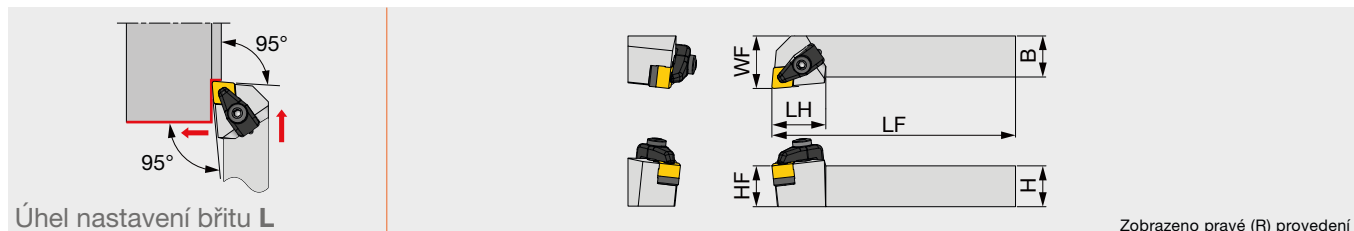
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: C-PCLNR/L-CHP: Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -
 Díly pro vysokotlaké chlazení → C115

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
CCLNR/L2525M1207-RD	25	25	150	33	25	32	1.2	CN*D1207...	4
CCLNR3225P1207-RD	32	25	170	33	32	32	1.2	CN*D1207...	4


*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Klíč 1	Klíč 2
CCLNR/L*-RD	CCP4-A	CCS4-A	CC44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

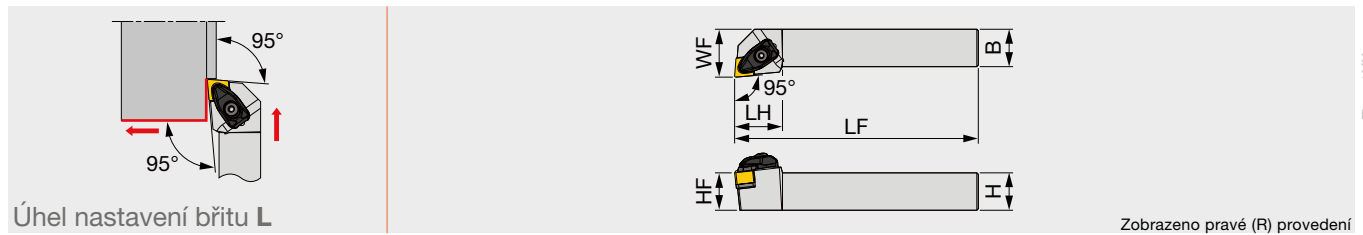
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	FX105
	Utvařec	
	Rezné podmínky	C118

Odkazy: CCLNR/L-RD: Destičky → **B065**,
Standardní rezné podmínky → **C115**

TCLNR/L-F

Upínání upínkou s karbidovou podložkou pro keramické destičky, úhel nastavení 95°, VBD 80° CNGN1204/07**



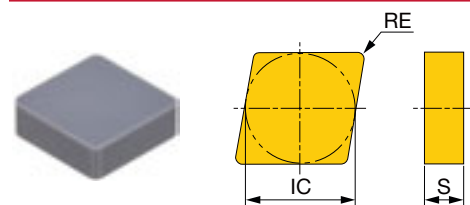
Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
TCLNR/L2525M1204-F	25	25	150	32	25	32	0.8	CNGN1204...
TCLNR/L2525M1207-F	25	25	150	32	25	32	0.8	CNGN1207...

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY	Upínka	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Klíč 1	Klíč 2
TCLNR/L2525M1204-F	DCLS-4F	DLS-4A	TSC-44	BH-40050-A	DSP-4A	T-15F	P-3
TCLNR/L2525M1207-F	DCLS-4F	DLS-4A	TSC-42	BH-40050-A	DSP-4A	T-15F	P-3

DESTIČKY

CNGN-E/T1



P Ocel							
M Nerezová ocel							
K Litina							
N Neželezné kovy							
S Žáruvzdorné slitiny	★	★					
H Kalené oceli							

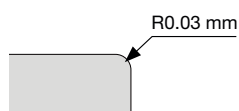
★ : 1. Volba

Označení	Úprava řez. hrany*	Keramika										RE	IC	S
		TS200	TS300											
CNGN120408-E	E	●										0.8	12.7	4.76
CNGN120412-E	E	●										1.2	12.7	4.76
CNGN120412-T1	T1	●										1.2	12.7	4.76
CNGN120708-E	E	●	●									0.8	12.7	7.94
CNGN120712-E	E	●	●									1.2	12.7	7.94
CNGN120716-T1	T1	●										1.6	12.7	7.94

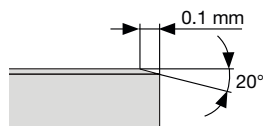
* Typy úprav řezné hrany

● : Skladové položky

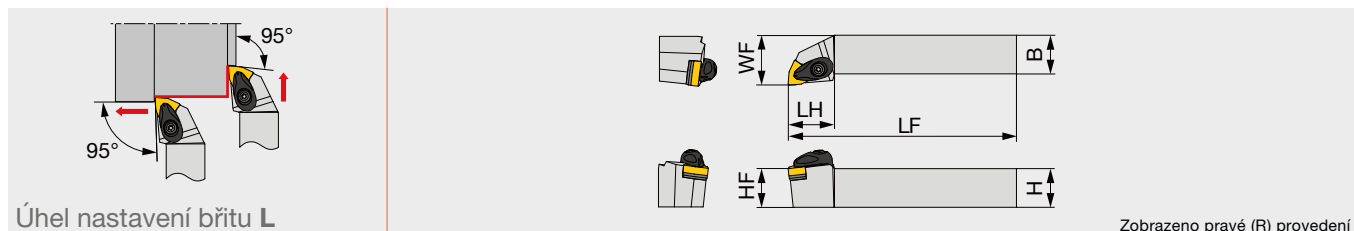
E: Nízká řezná síla



T1: Zesílená řezná hrana



Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 95°, VBD 80° WN**0804**; WN**0604**



Úhel nastavení břitu L

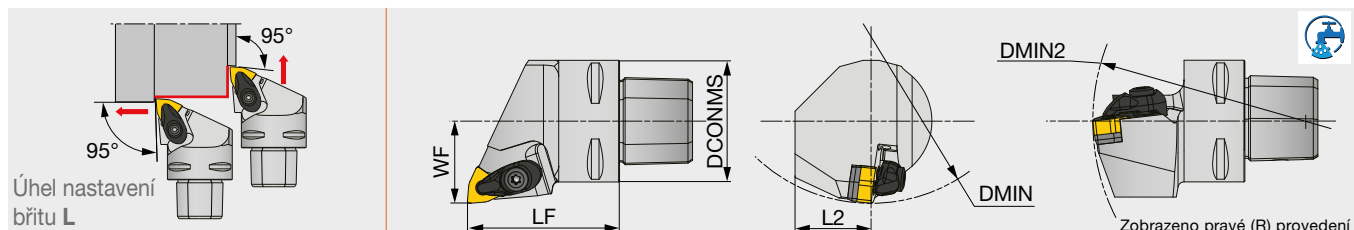
Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
AWLNR/L2020K0604-A	20	20	125	27	20	25	0.8	WN**0604...	3
AWLNR/L2020H08-A	20	20	100	30	20	25	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2020K08-A	20	20	125	30	20	25	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2525M0604-A	25	25	150	27	25	32	0.8	WN**0604...	3
AWLNR/L2525K08-A	25	25	125	30	25	32	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2525M08-A	25	25	150	30	25	32	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L3225P08-A	32	25	170	30	32	32	0.8	WN**0804...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky

C-AWLNR/L

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 95°, VBD 80° WN**0804**; WN**0604**



Úhel nastavení břitu L

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	Destičky
C4AWLNR/L27050-0604N	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0604...
C4AWLNR/L27050-08N	40	50	25	27	-	-	0.8	WN**0804...
C6AWLNR/L45065-08N	63	65	35	45	190	110	0.8	WN**0804...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

Položky bez DMIN a DMIN2 nelze použít k vnitřnímu soustružení.

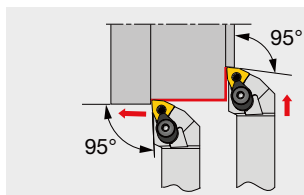
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč	Díly chlazení
AWLNR/L**0604-A C4AWLNR/L**-0604N	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F	-
AWLNR/L**08-A C4AWLNR/L**-08N	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F	-
C6AWLNR/L**-08N	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F	SATZ-M8X1-M3

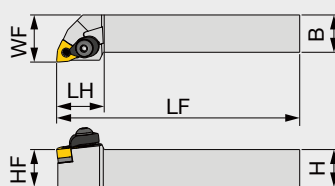
Odkazy: AWLNR/L, C-AWLNR/L: Destičky → **B102 -**, CBN → **B187**
Díly pro vysokotlaké chlazení → **C115**

DWLNLR/L

Upínání pákou a upínkou, úhel nastavení 95°, VBD 80° WN**0804**; WN**0604**



Úhel nastavení břitu L



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
DWLNLR/L2020K06	20	20	125	25.5	20	25	0.8	WN**0604...
DWLNLR/L2020K08	20	20	125	31	20	25	0.8	WN**0804...
DWLNLR/L2525M06	25	25	150	26	25	32	0.8	WN**0604...
DWLNLR/L2525M08	25	25	150	31	25	32	0.8	WN**0804...
DWLNLR/L3225P08	32	25	170	30	32	32	0.8	WN**0804...

Poznámka: S výjimkou utvařeče destičky 57

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upinka	Páka	Píst	Šroub upínky	Podložka	Pružina	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
DWLNLR/L**06	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LSW312	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DWLNLR/L**08	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSW42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařeč	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

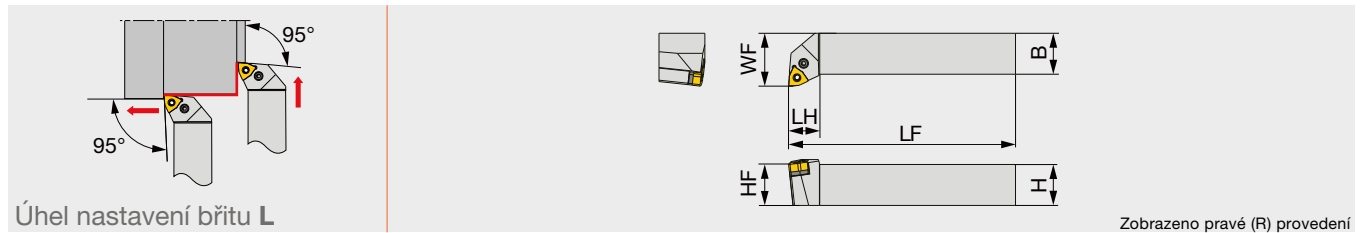
M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařeč	SF	SM	SH	
Řezné podmínky	B006			

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařeč	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX480	AH8005	AH8005
Utvařeč	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařeč	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: DWLNLR/L: Destičky → B102 -, CBN → B187
Díly pro vysokotlaké chlazení → C115



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PWLNR/L2020K0604	20	20	125	15	20	25	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2525M0604	25	25	150	19	25	32	0.8	WN**0604...	2

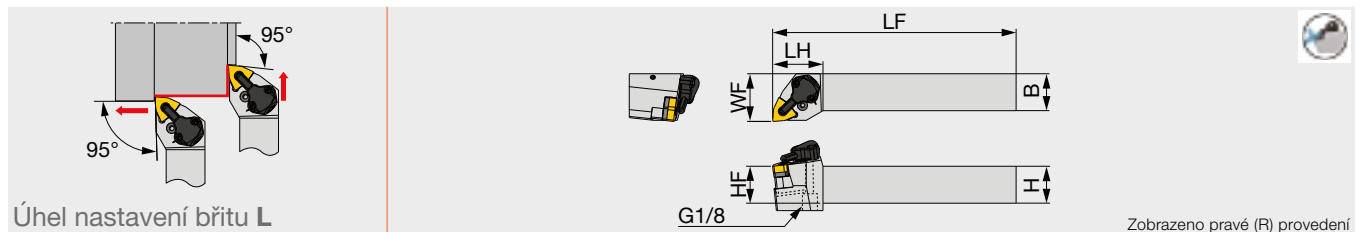
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY					
Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PWLNR/L**0604	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

PWLNR/L-CHP

Připojení hadic

Upínání pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80° WN**0604**, WN**0804**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PWLNR/L2020K0604-CHP	20	20	125	34	20	32	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2020K08-CHP	20	20	125	34	20	32	0.8	WN**0804...	3
PWLNR/L2525M0604-CHP	25	25	150	34	25	32	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2525M08-CHP	25	25	150	34	25	32	0.8	WN**0804...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY					
Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč 1	Čep pružiny	Páka
PWLNR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PWLNR/L**08-CHP	LSW42	LCS4	P-2.5	LSP4	LCL4

NÁHRADNÍ DÍLY						
Označení	Tryska chlazení	Upevňovací šroub	Klíč 2	O-kroužek	Šroub chlazení	Klíč 3
PWLNR/L**0604-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PWLNR/L**08-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

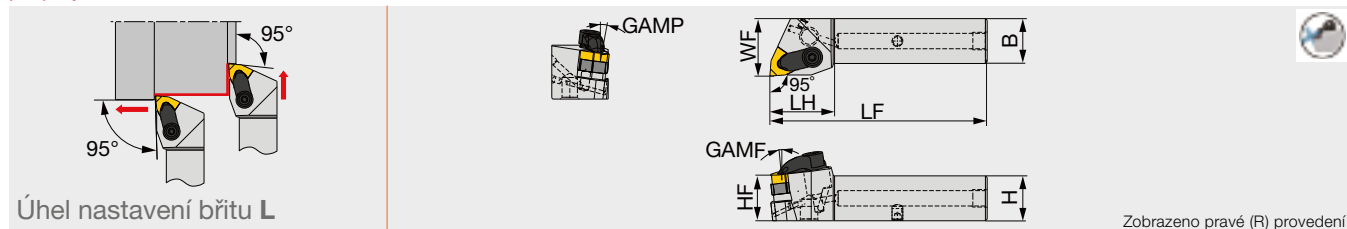
Odkazy: PWLNR/L-Eco: Destičky → **B102 -**
 PWLNR/L-CHP: Destičky → **B102 -**, CBN → **B187**
 Díly pro vysokotlaké chlazení → **C115**

AWLNR/L-CHP-MC

Přímé připojení

Připojení hadicí

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 95°, VBD 80° WN**0804**, kanál pro vysokotlaké chlazení s přímým připojením



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	GAMP	GAMF	Destičky	N-m*
AWLNR/L2020X-08-CHP-MC	20	20	106	36	20	25	6°	6°	WN**0804...	4
AWLNR/L2525X-08-CHP-MC	25	25	121	36	25	32	6°	6°	WN**0804...	4

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa

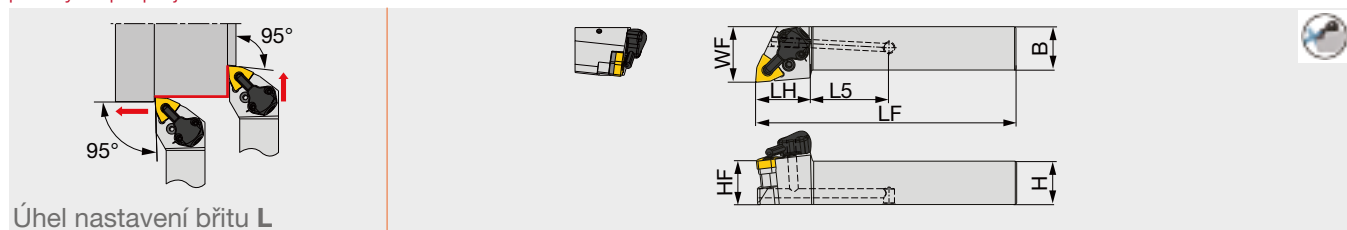
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka - set	Podložka	Šroub podložky	šroub pro připojení hadice	Záslepka chl. kap	O-kroužek	Klíč 1
AWLNR**X-08-CHP-MC	LCGL-4JCSET	RWT443	SR14-506	PLUGG1/8-6.5TL360	SRM5X5 DIN913TL360	OR4X3NBR70	KEYV-T20
AWLNR**X-08-CHP-MC	LCGR-4JCSET	RWT443	SR14-506	PLUGG1/8-6.5TL360	SRM5X5 DIN913TL360	OR4X3NBR70	KEYV-T20

PWLNR/L2020X-CHP-MC

Přímé připojení

Upínání pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80° WN**0604**, WN**0804** kanál pro vysokotlaké chlazení s přímým připojením



Označení	H	B	LF	LH	HF	L5	WF	Destičky	N-m*
PWLNR/L2020X06-CHP-MC	20	20	97	27	20	29	25	WN**0604...	2
PWLNR/L2020X08-CHP-MC	20	20	97	27	20	29	25	WN**0804...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 30 MPa

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Pružina	Páka	Pružina	Čep pružiny	Klíč	Tryska chlazení	Klíč	Záslepka chl. kap	Klíč
PWLNR/L2020X06-CHP-MC	TWN3	SP3	LR3	SR117-2014	PN3-4	HW2.5	CU-CW-CHP	T-8/5	SRM5X5 DIN913TL360	-
PWLNR/L2020X08-CHP-MC	TWN443	SP4	LR4DH	SR117-2010	PN3-4L	HW2.5	CU-CW-CHP	T-8/5	SRM5X5 DIN913TL360	HW3.0

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Utvařec	TF	TSF	TM	TH
	Řezné podmínky	B004			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
	Utvařec	SF	SM	SH
	Řezné podmínky	B006		

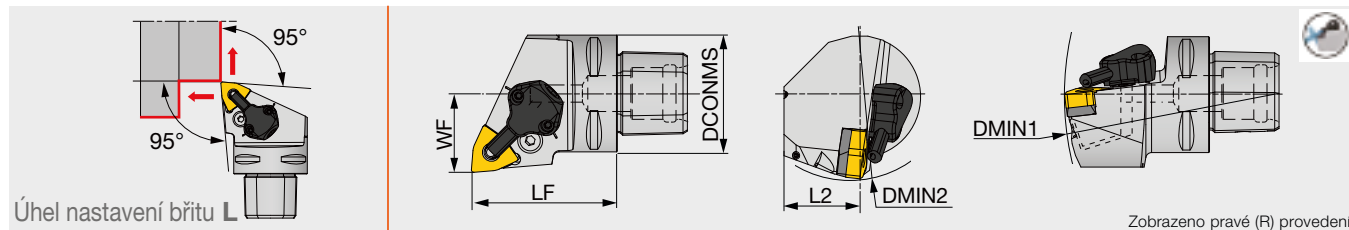
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
	Utvařec	All-round	All-round	All-round
	Řezné podmínky	B008		

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX480	AH8005	AH8005
	Utvařec	CBN	HRF	HRM
	Řezné podmínky	B012		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	CBN	CBN
	Řezné podmínky	B014	

Odkazy:

AWLNR/L-CHP-MC, PWLNR/L2020X-CHP-MC:
Destičky → **B102 -**, CBN → **B187**
Díly pro vysokotlaké chlazení → **C115**



Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	Destičky	N-m*
C4PWLNR/L27050-0604-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0604...	2
C4PWLNR/L27050-08-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0804...	3
C6PWLNR/L45065-08-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	WN**0804...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč 1	Čep pružiny	Páka
C*PWLNR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
C*PWLNR/L**08-CHP	LSW42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Tryska chlazení	Upevňovací šroub	Klíč 2	O-kroužek
C*PWLNR/L**0604-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PWLNR/L**08-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Utvařec	TF	TSF	TM	TH
	Řezné podmínky	B004			

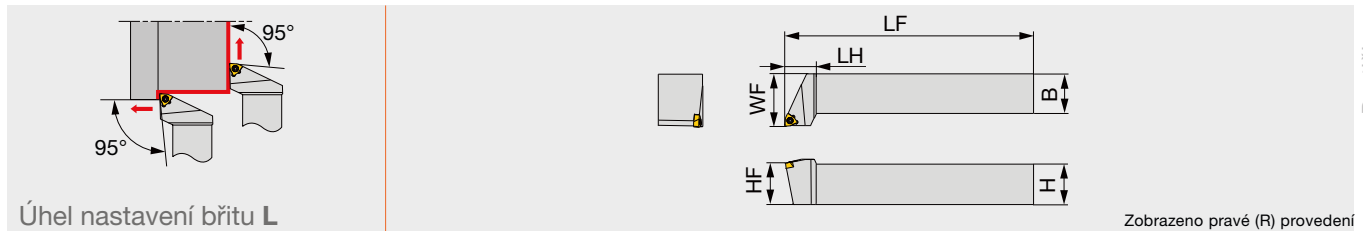
M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
	Utvařec	SF	SM	SH
	Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
	Utvařec	All-round	All-round	All-round
	Řezné podmínky	B008		

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX480	AH8005	AH8005
	Utvařec	CBN	HRF	HRM
	Řezné podmínky	B012		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	CBN	CBN
	Řezné podmínky	B012	

Odkazy: C-PWLNR/L-CHP: Destičky → **B102 -**, CBN → **B187**
Díly pro vysokotlaké chlazení → **C115**

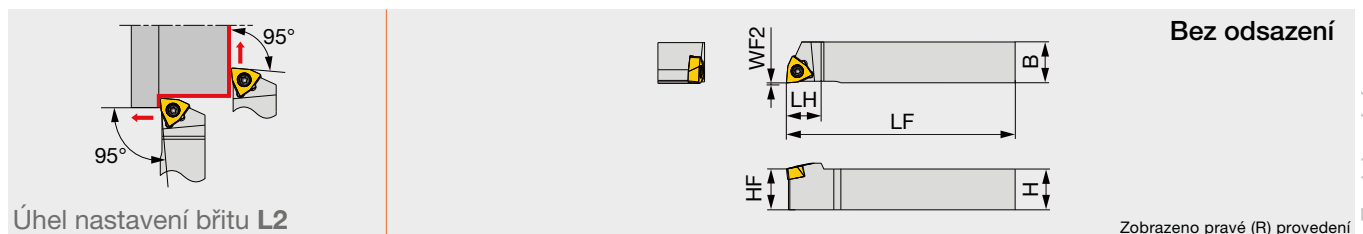


Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSWLXR/L2020K04	20	20	125	15	20	25	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWLXR/L2525M04	25	25	150	19	25	32	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky
Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

JSWL2XR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 95°, VBD 80° WXGU



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	Destičky	N-m*
JSWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L2020H04	20	20	100	13	20	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky
Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY		
Označení	Upínací šroub	Klíč
JSWLXR/L... JSWL2XR/L...	SR34-514	T-7F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

Pro dlouhotočné automaty

P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	JSS	SH725		AH725	JSS	SH725
Utvařec							
Řezné podmínky	C118			C118			

Malé CNC soustruhy

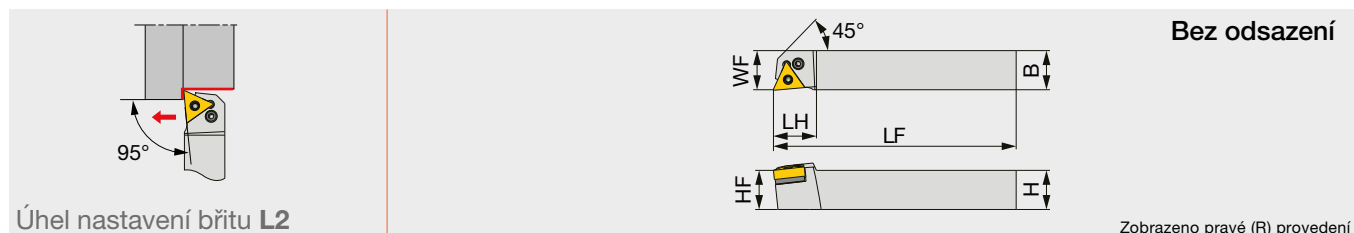
P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	SS	AH725		TS	SS	AH8015
Utvařec							
Řezné podmínky	C118			C118			

Odkazy: JSWLXR/L, JSWL2XR/L: Destičky → **B157** -
Standardní řezné podmínky → **C118**



PTL2NR/L

Upínání pákou, úhel nastavení 95°, VBD 60° TN**1604**



Úhel nastavení břitu L2

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PTL2NR/L2020H16	20	20	100	22	20	20	0.4	TN**1604...	2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PTL2NR/L...	LST317 D30	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T6215	AH6225
Utvařec	SF	SM	
Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

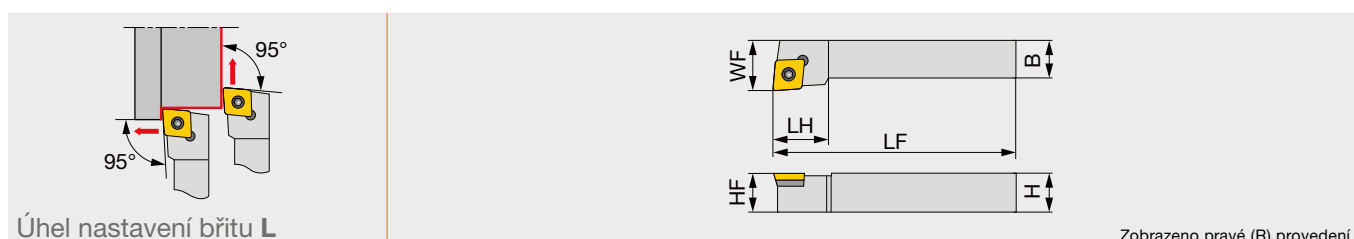
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B014		

SCLCR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC*09T3**; CC**1204**



Úhel nastavení břitu L

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
SCLCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...
SCLCR/L2020K12	20	20	125	20	20	25	0.8	CC**1204...

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Klíč 1	Klíč 2
SCLCR/L1616H09	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSC32	P-3.5	T-15F
SCLCR/L2020K12	CSTB-4F	DTS6-4	SSC4T3	P-4	T-15F

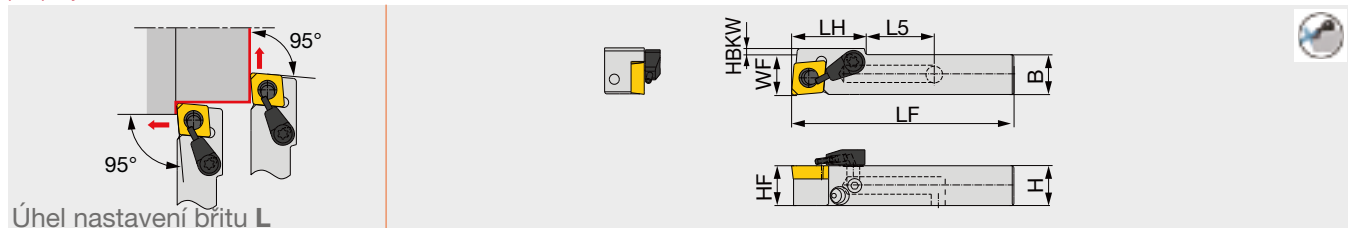
Odkazy: PTL2NR/L: Destičky → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

SCLCR/L: Destičky → B112 -, CBN → B189 -, PCD → B213

PCLCR/L1616X09S-CHP-MC

Přímé připojení

Upínání pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC*09T3**, kanál pro vysokotlaké chlazení s přímým připojením



Označení	H	B	LF	LH	L5	HF	WF	HBKW	Destičky
PCLCR/L1616X09S-CHP-MC	16	16	71	23	17	16	16.2	-	CC**09T3...

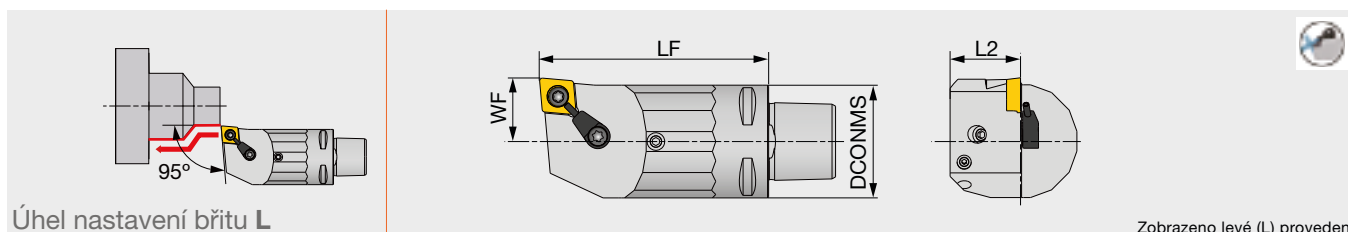
Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa

NÁHRADNÍ DÍLY	Označení	Páka	Kolík	Šroub upínky	Klíč	Záslepka chl. kap	Tryska chlazení
PCLCR/L1616X09S-CHP-MC	SLLV-3	SLPI-3	SR10400150	HW2.5/5	SR5/16UNFTL360	S-CU-CHP	

TUNGCAP

C-SCLCL-CHP

Upnutí šroubem, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC*09T3**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	DCONMS	LF	L2	WF	RE	Destičky
C3SCLCL18040-09-CHP	32	40	20	18	0.8	CC**09T3...
C3SCLCL18065-09-CHP	32	65	20	18	0.8	CC**09T3...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa
Nelze použít pro vnitřní soustružení

NÁHRADNÍ DÍLY	Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč
C3SCLCL...	CSTB-4S	S-CU-CHP	T-15F	

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

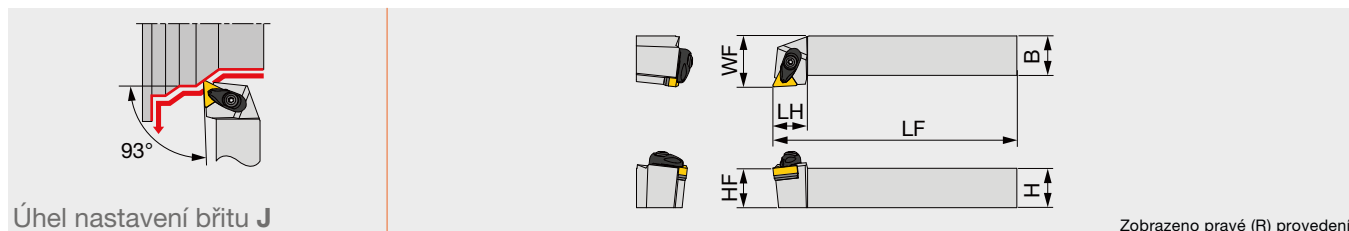
P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění	M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění						
	Materiál	NS9530	NS9530	T9215	T9215		Materiál	GH330	AH6225	AH6225	AH6225						
	Utvařec	01	PSS	PS	PM		Utvařec	W**	PSS	PS	PM						
	Řezné podmínky	B016					Řezné podmínky	B018									
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění										N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	T515											Materiál	DX120	DX140	KS05F	
	Utvařec	CM											Utvařec	DIA	DIA	AL	
	Řezné podmínky	B020												Řezné podmínky	B022		
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění									H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	AH8015	AH8015										Materiál	BXA10	BXA20		
	Utvařec	PSS	PS										Utvařec	CBN	CBN		
	Řezné podmínky	B024											Řezné podmínky	B026			

Odkazy: PCLCR/L1616X09S-CHP-MC, C-SCLCL-CHP:
Destičky → **B112 -**, CBN → **B189 -**, PCD → **B213**
Díly pro vysokotlaké chlazení → **C115**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 93°, VBD 60° TN**1604**



Úhel nastavení břitu J

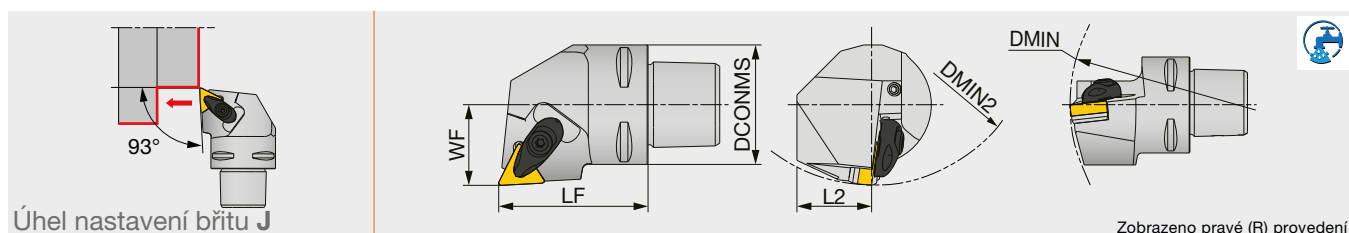
Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
ATJNR/L2020K16-A	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATJNR/L2525M16-A	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky

C-ATJNR/L

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 93°, VBD 60° TN**1604**



Úhel nastavení břitu J

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	Destičky
C4ATJNR/L27050-16N	40	50	25	27	140	110	0.8	TN**1604...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

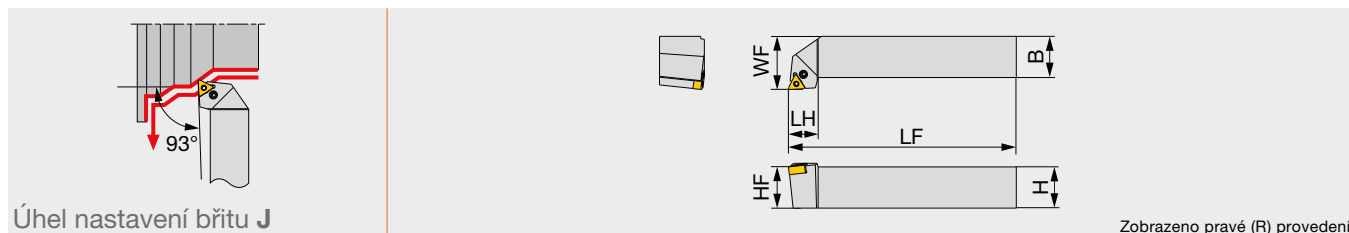
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
ATJNR/L**16-A C4ATJNR/L**16N	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

ISO ETURN

PTJNR/L-Eco

Upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD TN**1104**



Úhel nastavení břitu J

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PTJNR/L2525M1104	25	25	150	18	25	32	0.8	TN**1104...	2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

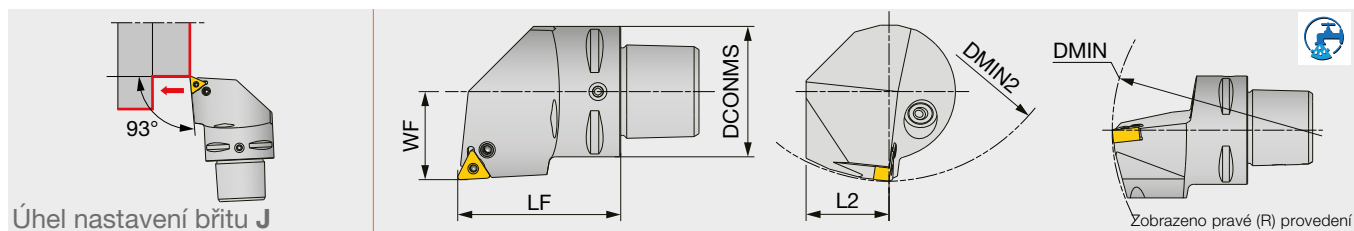
**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Páka
PTJNR/L2525M1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

Odkazy: ATJNR/L, C-ATJNR/L: Destičky → **B087 -**, CBN → **B182 -**, PCD → **B212**
PTJNR/L-Eco: Destičky → **B087 -**

Upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD 60° TN**1104** (typ P)



Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	Destičky
C4PTJNR/L27050-1104N	40	50	25	27	140	110	0.8	TN**1104...

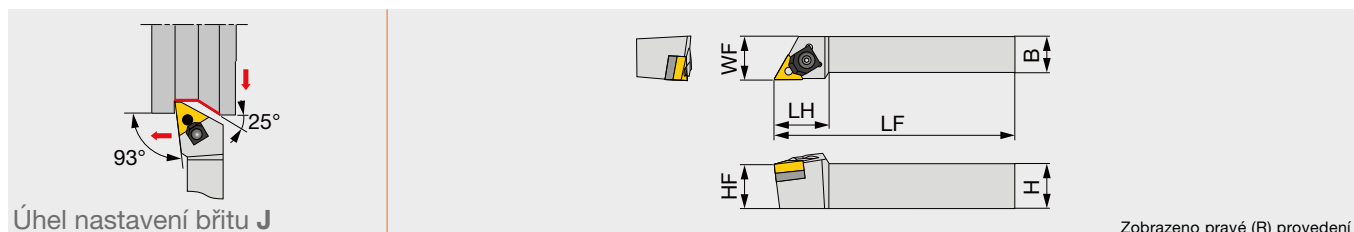
**RE: Rozměry držáku odpovídají s tímto rádiusem destičky
Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Páka	Díly chlazení
C4PTJNR/L27050-1104N	LCS23A	P-2.5	LCL23	SATZ-M8X1-M3

WTJNR/L

Upnutí upínkou, úhel nastavení 93°, VBD 60° TN**1604**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
WTJNR2020	20	20	125	31	20	25	0.8	TN**1604...
WTJNR/L2525M3	25	25	150	31	25	32	0.8	TN**1604...

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Pojistný kroužek	Matice	Kolík	Šroub upínky	Podložka	Klíč
WTJNR2020	WCW3	5103-25	WCN3S	WCP3S	WCS3	WST33	P-3
WTJNR/L2525M3	WCW3	5103-25	WCN3	WCP3S	WCS3	WST33	P-3

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	TH
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	SF	T6215
Utvařec	SF	T6215	AH6225
Řezné podmínky	B006		

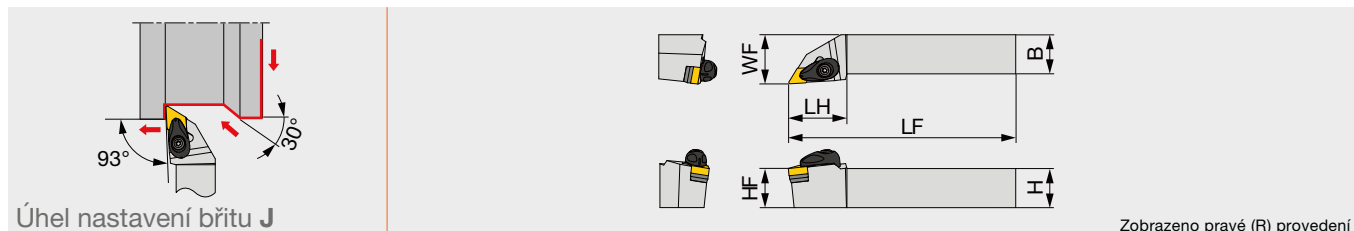
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	All-round
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P	P
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	HRM
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	CBN
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: C-PTJNR/L: Destičky → **B087 -**
WTJNR/L: Destičky → **B087 -**, CBN → **B182 -**, PCD → **B212**



Zobrazeno pravé (R) provedení

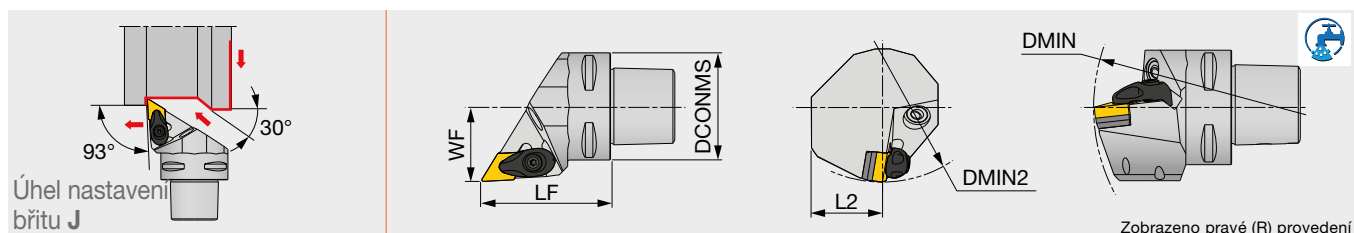
Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
ADJNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**/FNMG1104...	3
ADJNR/L2020K15-A	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**/FNGA1504...	3
ADJNR/L2020K1506-A	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**/FNGA1506...	3
ADJNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**/FNMG1104...	3
ADJNR/L2525M15-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3
ADJNR/L2525M1506-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNGA1506...	3
ADJNR/L3225P15-A	32	25	170	36	32	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

C-ADJNR/L

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 93°, VBD 55°/45° DN**/FNMG1104**; DN**/FNGA1504/06**



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	Destičky
C3ADJNR/L22050-1104N	32	50	20	22	121	85	0.8	DN**/FNMG1104...
C4ADJNR/L27050-1104N	40	50	25	27	145	110	0.8	DN**/FNMG1104...
C4ADJNR/L27050-15N	40	50	25	27	145	110	0.8	DN**/FNGA1504...
C5ADJNR/L35060-15N	50	60	32	35	165	110	0.8	DN**/FNGA1504...
C6ADJNR/L45065-1104N	63	65	35	45	190	110	0.8	DN**/FNMG1104...
C6ADJNR/L45065-15N	63	65	41	45	190	110	0.8	DN**/FNGA1504...
C6ADJNR/L45135-15N	63	135	41	45	190	110	0.8	DN**/FNGA1504...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

Možnosti: ASD423 (Podložka pro DN**1506**)

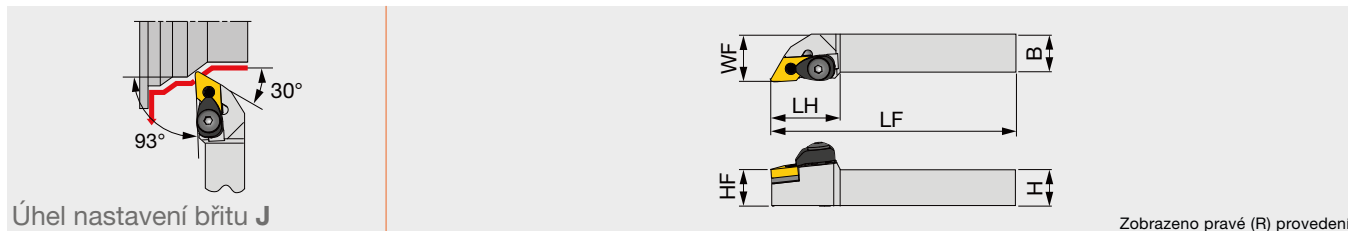
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Díly chlazení	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Čep pružiny	Klíč
ADJNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	-	ASD322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
ADJNR/L**15-A	ACP4S	ACS-5W	-	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
ADJNR/L**1506-A	ACP4S	ACS-5W	-	ASD423	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C4ADJN*27050-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C5ADJN*35060-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C6ADJN*45065-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C6ADJN*45135-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F

Odkazy: ADJNR/L, C-ADJNR/L: Destičky → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211

DDJNR/L

Upínání pákou a upínkou, úhel nastavení 93°, VBD 55°/45° DN**/FNGA1504/06**



Úhel nastavení břitu J

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
DDJNR/L2020K15	20	20	125	38	20	25	0.8	DN**/FNGA1504...
DDJNR/L2020K1506	20	20	125	38	20	25	0.8	DN**/FNGA1506...
DDJNR/L2525M15	25	25	150	38	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...
DDJNR/L2525M1506	25	25	150	38	25	32	0.8	DN**/FNGA1506...
DDJNR/L3225P15	32	25	170	38	32	32	0.8	DN**/FNGA1504...
DDJNR/L3225P1506	32	25	170	38	32	32	0.8	DN**/FNGA1506...

Poznámka: S výjimkou utvařeče destičky 57

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY									
Označení	Upínka	Páka	Píst	Šroub upínky	Podložka	Pružina	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
DDJNR/L**15	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4
DDJNR/L**1506	DCPM-43	DLCL43	DPIS44	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	B004			
M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění	
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225	
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	B006			
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění	
	Materiál	T515	T515	T515	
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	B008			
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	DX120	DX140	TH10	
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	B010			
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005	
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	B012			
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	BXA10	BXA20		
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	B014			

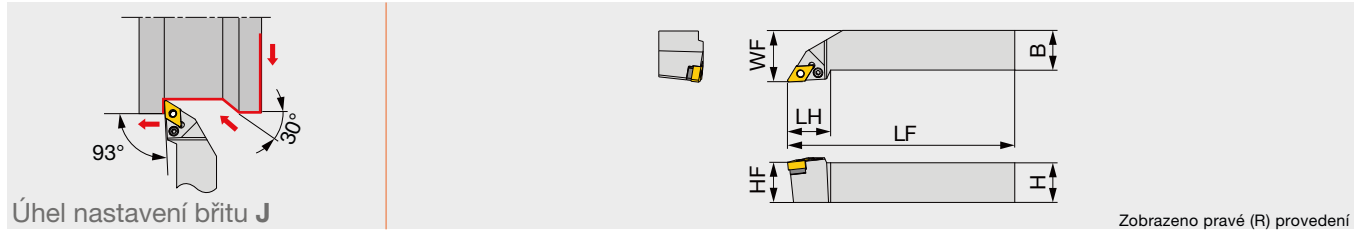
Odkazy: DDJNR/L: Destičky → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



PDJNR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD 55°/45° DN**/FNMG1104**; DN**/FNGA1504/06**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PDJNR/L1616H1104	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L1616H11	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2020K1104	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2020K11	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2020	20	20	125	34	20	25	0.8	DN**/FNGA1504...	3
PDJNR2020K15E	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**/FNGA1506...	3
PDJNR/L2520	25	20	150	34	25	25	0.8	DN**/FNGA1504...	3
PDJNR/L2525M1104	25	25	150	27	25	32	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2525M11	25	25	150	27	25	32	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2525	25	25	150	34	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3
PDJNR/L2525M15E	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNGA1506...	3
PDJNR/L3225	32	25	170	32	32	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3
PDJNR3225P15E	32	25	170	36	32	34	0.8	DN**/FNGA1506...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PDJNR/L****11/1104	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L
PDJNR/L2020	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR2020K15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44
PDJNR/L2520	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR/L2525	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR/L2525M15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44
PDJNR/L3225	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR3225P15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	
Řezné podmínky	B006			

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

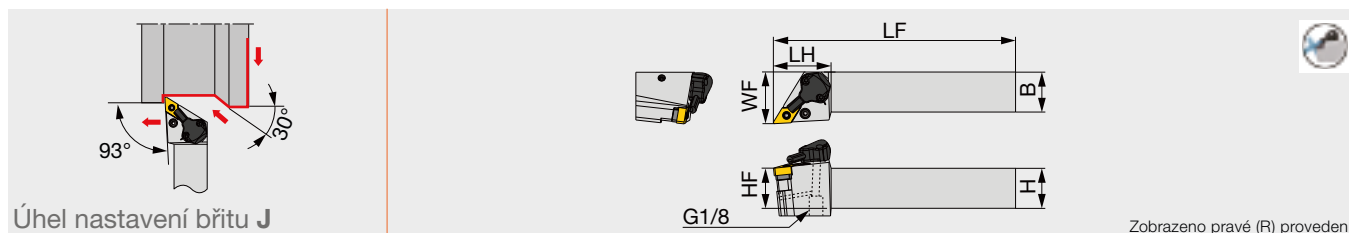
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: PDJNR/L: Destičky → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211

Upínání pákou, úhel nastavení 93°, VBD 55°/45° DN**/FNMG1104**; DN**/FNGA1504/06**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PDJNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2020K15-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3
PDJNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNMG1104...	2
PDJNR/L2525M15-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 **RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč 1	Čep pružiny	Páka
PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L
PDJNR/L**15-CHP	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Tryska chlazení	Upevňovací šroub	Klíč 2	O-kroužek	Šroub chlazení	Klíč 3
PDJNR/L**1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PDJNR/L**15-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH
Řezné podmínky	B004			

M

Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH
Řezné podmínky	B006		

K

Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round
Řezné podmínky	B008		

N

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P
Řezné podmínky	B010		

S

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM
Řezné podmínky	B012		

H

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN
Řezné podmínky	B014	

Odkazy: PDJNR/L-CHP: Destičky → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -,PCD → B211
 Díly pro vysokotlaké chlazení→ C115

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

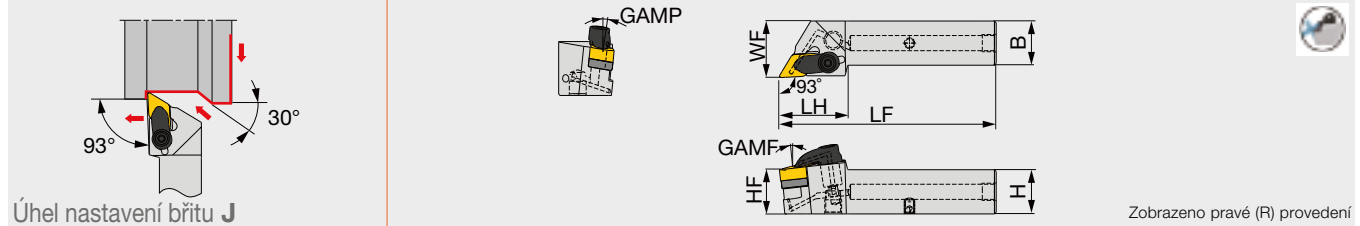


ADJNR/L-CHP-MC

Přímé připojení

Připojení hadicí

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 93°, VBD 55°/45° DN**/FNGA1506**, kanál pro vysokotlaké chlazení s přímým připojením



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	GAMP	GAMPF	Destičky	N-m*
ADJNR/L2020X-15-CHP-MC	20	20	110	40	20	25	6°	6°	DN**/FNGA1506...	4
ADJNR/L2525X-15-CHP-MC	25	25	125	40	25	32	6°	6°	DN**/FNGA1506...	4

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Použijte podložku RDT443, v případě použití destiček DN1504...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa

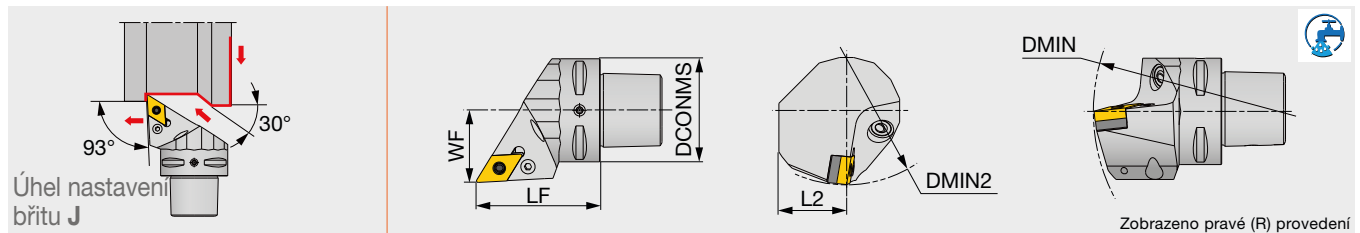
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka - set	Podložka	Šroub podložky	šroub pro připojení hadice	Záslepka chl. kap	O-kroužek	Klíč 1
ADJNL**X-15-CHP-MC	LCGL-4JCSET	RDT433	SR14-506	PLUGG1/8-6.5TL360	SRM5X5 DIN913TL360	OR4X3NBR70	KEYV-T20
ADJNR**X-15-CHP-MC	LCGR-4JCSET	RDT433	SR14-506	PLUGG1/8-6.5TL360	SRM5X5 DIN913TL360	OR4X3NBR70	KEYV-T20

TUNGCAP

C-PDJNR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD 55°/45° DN**/FNGA1504/06**



Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	Destičky
C5PDJNR/L35060-15N	50	60	32	35	165	110	0.8	DN**/FNGA1504(06)...
C6PDJNR/L45065-15N	63	65	41	45	195	95	0.8	DN**/FNGA1504(06)...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Díly chlazení	Podložka	Páka	Upínací šroub	Čep pružiny	Klíč
C5PDJN*35060-15N	SATZ-M10X1-M5	LSD43A	LCL4	LCS4	LSP4	P-3
C6PDJN*45065-15N	SATZ-M10X1-M5	LSD43A	LCL4	LCS4	LSP4S	P-3

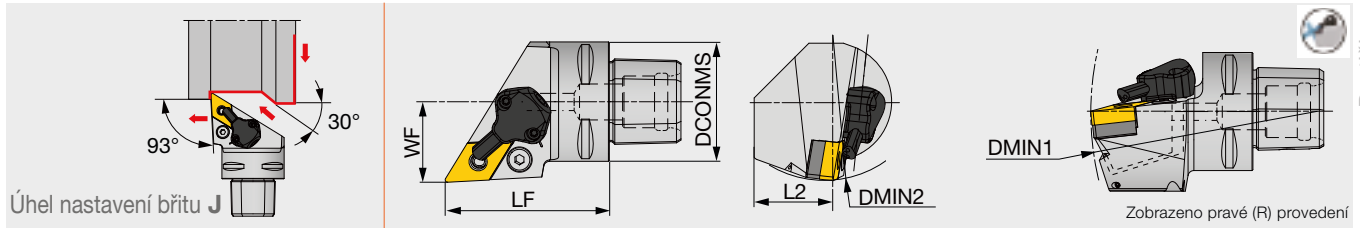
Možnosti: LSD42A (Podložka pro DN**1506**), LSP4S (Čep pružiny pro DN**1506**)

Odkazy: ADJNR/L-CHP-MC: Destičky → **B066 - , B075 - , CBN → B172 - , B176 - ,PCD → B211**

C-PDJNR/L: Destičky → **B066 - , B075 - , CBN → B172 - , B176 - ,PCD → B211**

Díly pro vysokotlaké chlazení → **C115**

Upínání pákou, úhel nastavení 93°, VBD 55°/45° DN**/FNMG1104**; DN**/FNGA1504/06**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	Destičky	N-m*
C4PDJNR/L27055-1104-CHP	40	55	27	140	145	110	0.8	DN**/FNMG1104...	2
C4PDJNR/L27055-15-CHP	40	55	27	140	145	110	0.8	DN**/FNGA1504(06)...	3
C5PDJNR/L35060-15-CHP	50	60	35	165	165	110	0.8	DN**/FNGA1504(06)...	3
C6PDJNR/L45065-1104-CHP	63	65	35	190	195	95	0.8	DN**/FNMG1104...	2
C6PDJNR/L45065-15-CHP	63	65	35	190	195	95	0.8	DN**/FNGA1504(06)...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč 1	Čep pružiny	Páka
C*PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L
C*PDJNR/L**-15-CHP	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

Možnosti: LSD42A (Podložka pro DN**1506...), LSP4S (Čep pružiny for DN**1506...)

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Tryska chlazení	Upevňovací šroub	Klíč 2	O-kroužek
C*PDJNR/L**1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PDJNR/L**-15-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

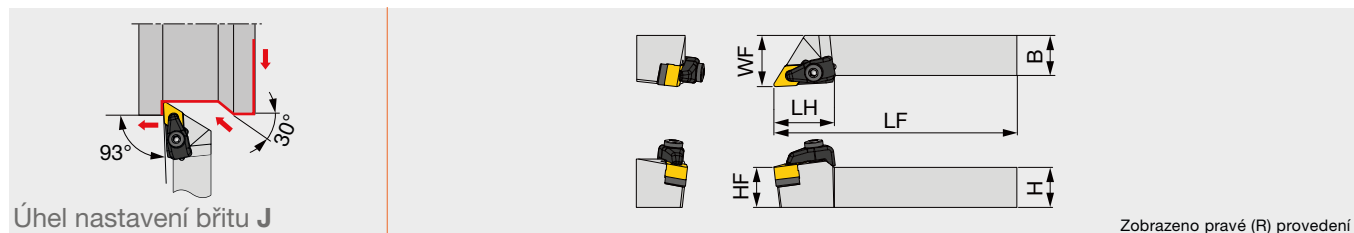
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	
Řezné podmínky	B006			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: PDJNR/L-CHP: Destičky → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211
Díly pro vysokotlaké chlazení → C115



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
CDJNR/L2525M1507-RD	25	25	150	38	25	32	1.2	DN*D1507...	4
CDJNR3225P1507-RD	32	25	170	38	32	32	1.2	DN*D1507...	4

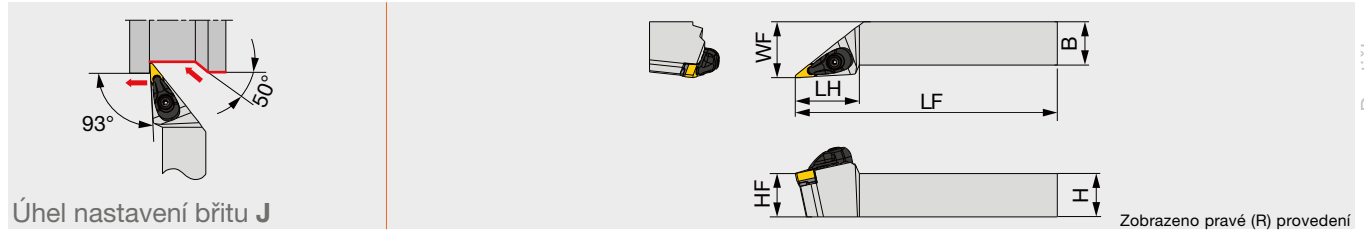
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 **RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY							
Označení	Upínka	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Klíč 1	Klíč 2
CDJNR/L*-RD	CCP4-A	CCS4-A	CD44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	FX105
	Utvařec	
	Rezné podmínky	C118

Odkazy: CDJNR/L-RD: Destičky **B074**
 Standardní rezné podmínky **C118**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
AVJNR/L2020K1204-A	20	20	125	37	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVJNR/L2020K16-A	20	20	125	43	20	25	0.8	VN**/YN**1604...	3
AVJNR/L2525M1204-A	25	25	150	37	25	32	0.8	VN**1204...	3
AVJNR/L2525M16-A	25	25	150	46	25	32	0.8	VN**/YN**1604...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
AVJNR/L**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F
AVJNR/L**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	
Řezné podmínky	B004			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T6215	AH6225
Utvařec	SF	SM	
Řezné podmínky	B006		

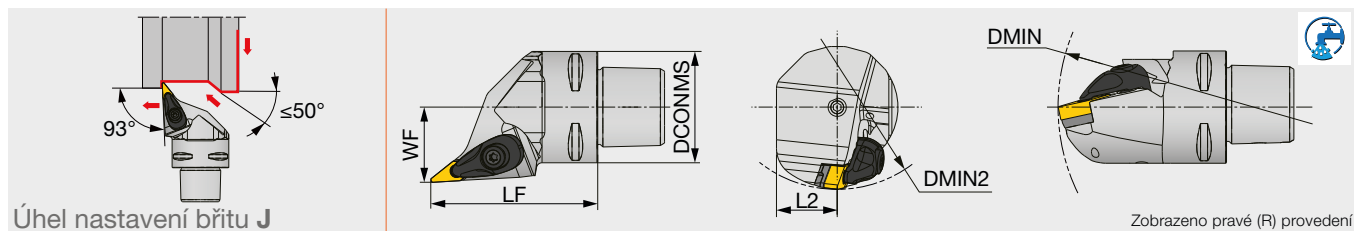
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	DX120
Utvařec	DIA	Velký úhel čela
Řezné podmínky	B010	

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: AVJNR/L: Destičky **B098 - , B110**, CBN **B186 -**, PCD **B188**
Díly pro vysokotlaké chlazení **C115**



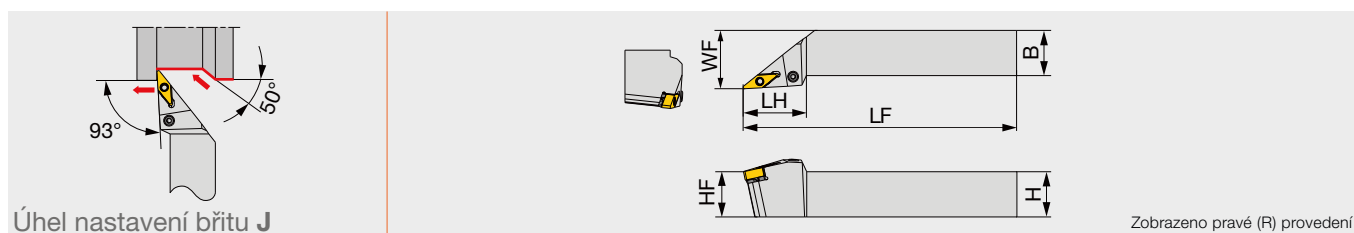
Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	Destičky
C4AVJNR/L27060-1204N	40	60	20	27	140	55	0.8	VN**1204...
C6AVJNR/L45065-1204N	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**1204...

**RE: Rozměry držáku odpovídají s tímto rádiusem destičky
Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

Označení	Upínka	Šroub upínky	Díly chlazení	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
C4AVJNR/L...	ACP3L-E	ACS-5W	-	ASV222	CSTB-3	BP-7	SP-2.5	T-9F	T-15F
C6AVJNR/L...	ACP3L-E	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASV222	CSTB-3	BP-7	SP-2.5	T-9F	T-15F

ISO ETURN

PVJNR/L-Eco



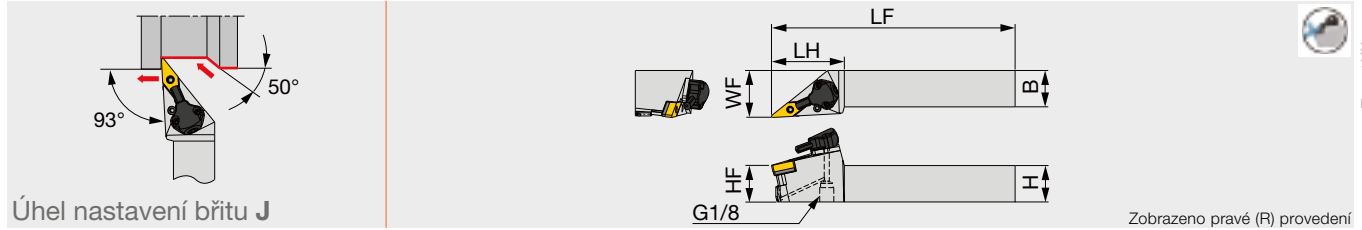
Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N·m*
PVJNR/L1616H1204	16	16	100	35	16	20	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2020K1204	20	20	125	35	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M1204	25	25	150	35	25	32	0.8	VN**1204...	2

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Rozměry držáku odpovídají s tímto rádiusem destičky

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PVJNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

Upínání pákou, úhel nastavení 93°, VBD 35°/25° VN**1204**; VN**/YN**1604**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PVJNR/L2020K1204-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2020K16-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	VN**/YN**1604...	2
PVJNR/L2525M1204-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M16-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	VN**/YN**1604...	2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč 1	Čep pružiny	Páka
PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V
PVJNR/L**16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Tryska chlazení	Upevňovací šroub	Klíč 2	O-kroužek	Šroub chlazení	Klíč 3
PVJNR/L**1204-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PVJNR/L**16-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P

Aplikce	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	NS9530	GT9530	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM
Řezné podmínky	B004		

M

Aplikce	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	T6215	AH6225
Utvařec	SF	SM
Řezné podmínky	B006	

K

Aplikce	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round
Řezné podmínky	B008		

N

Aplikce	Přesné dokončování
Materiál	DX120
Utvařec	DIA <small>Velký úhel čela</small>
Řezné podmínky	B010

S

Aplikce	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM
Řezné podmínky	B012		

H

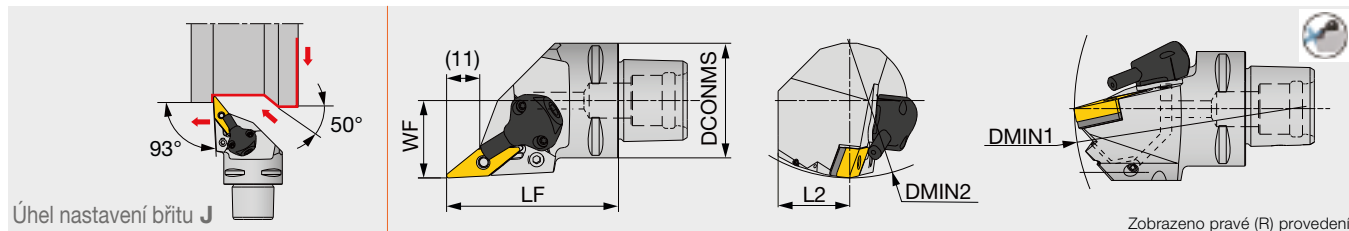
Aplikce	Přesné dokončování	Dokončování
Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN
Řezné podmínky	B014	

Odkazy: PVJNR/L-CHP: Destičky **B098 - B110**, CBN **B186 -**, PCD **B188**
Díly pro vysokotlaké chlazení **C115**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



Upínání pákou, úhel nastavení 93°, VBD 35°/25° VN**1204**; VN**/YN**1604**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	Destičky	N-m*
C4PVJNR/L27060-1204-CHP	40	60	20	27	140	90	0.8	VN**1204...	2
C4PVJNR/L27060-16-CHP	40	60	20	27	140	110	0.8	VN**/YN**1604...	2
C6PVJNR/L45065-1204-CHP	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**1204...	2
C6PVJNR/L45065-16-CHP	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**/YN**1604...	2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč 1	Čep pružiny	Páka
C*PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V
C*PVJNR/L...16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Tryska chlazení	Upevňovací šroub	Klíč 2	O-kroužek
C*PVJNR/L**1204-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PVJNR/L...16-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	
Řezné podmínky	B004			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T6215	AH6225
Utvařec	SF	SM	
Řezné podmínky	B006		

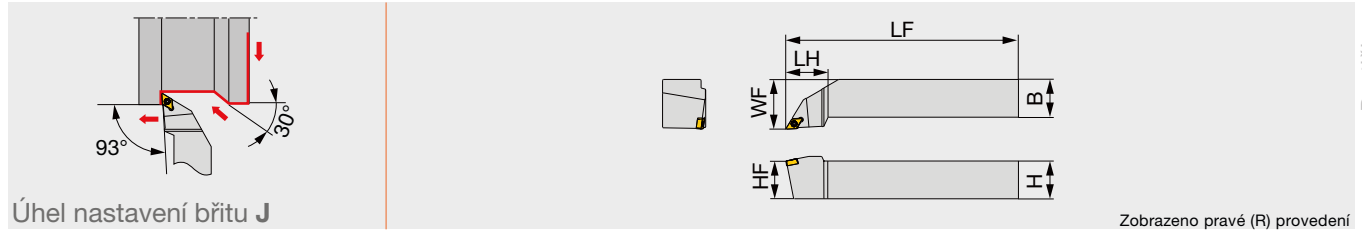
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	DX120
Utvařec	DIA	
Řezné podmínky	B010	

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B014		

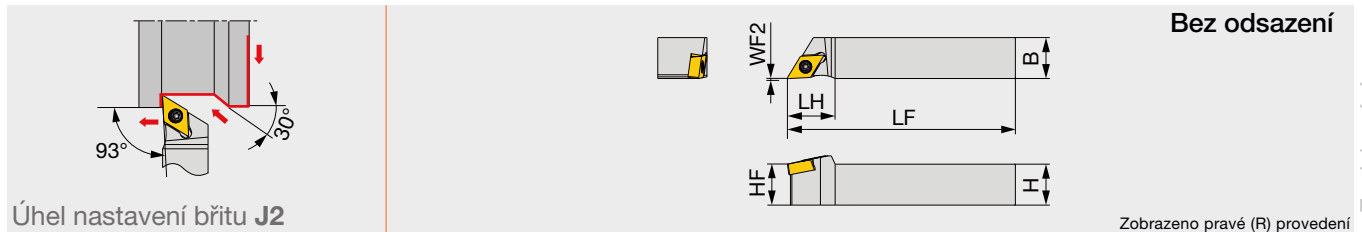
Odkazy: C-PVJNR/L-CHP: Destičky **B098 - , B110, CBN B186 - , PCD B188**
Díly pro vysokotlaké chlazení **C115**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSDJXR/L2020K07	20	20	125	27	20	25	0.4	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJXR/L2525M07	25	25	150	27	25	32	0.4	DXGU0703**/L...	0.9

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky
Poznámka: Tělo v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Tělo v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

JSDJ2XR/L



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	Destičky	N-m*
JSDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L2020H07	20	20	100	18	20	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky
Poznámka: Tělo v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Tělo v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JSDJXR/L...	SR34-514	T-7F
JSDJ2XR/L...		

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

Pro dlouhotočné automaty

P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál		SH725		AH725	Materiál	SH725
	JSS	JTS			JSS	JTS	
	Utvařec						
	Řezné podmínky	C118			C118		

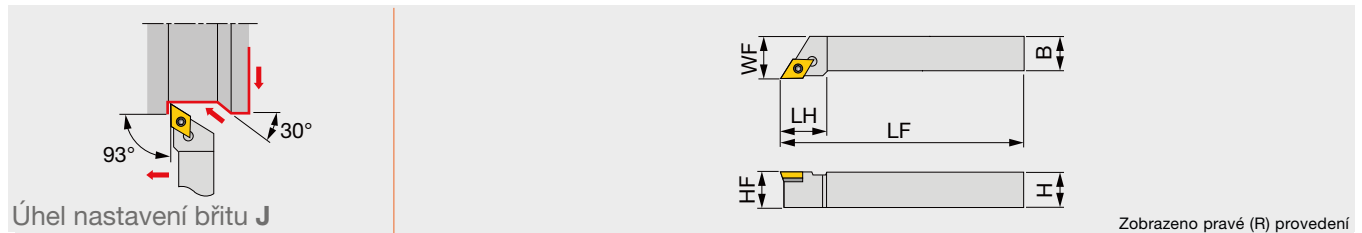
Malé CNC soustruhy

P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál		AH725		AH725	Materiál	AH8015
	SS	TS			SS	TS	
	Utvařec						
	Řezné podmínky	C118			C118		

Odkazy: JSDJXR/L, JSDJ2XR/L: Destičky → **B128** -
Standardní řezné podmínky → **C118**

SDJCR/L

Upínání šroubem, úhel nastavení 93°, VBD 55° DC**11T3**



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
SDJCR1616H11	16	16	100	20	16	20	0.8	DC**11T3...
SDJCR/L2020K11	20	20	125	20.5	20	25	0.8	DC**11T3...
SDJCR/L2525M11	25	25	150	21.5	25	32	0.8	DC**11T3...

**RE: Standardní rádius destičky

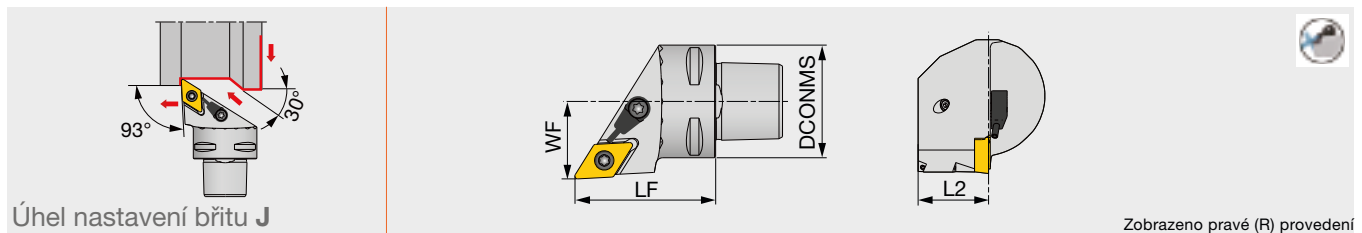
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Klíč 1	Klíč 2
SDJCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

TUNGCAP

C-SDJCR/L-CHP

Upínání šroubem, úhel nastavení 93°, VBD 55° DC**11T3**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	RE	Destičky
C3SDJCR/L22040-11-CHP	32	40	20	22	0.8	DC**11T3...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa
Nelze použít pro vnitřní soustružení

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč
C3SDJCR/L22040-11-CHP	CSTB-4S	S-CU-CHP	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	PSS	NS9530	T9215
Utvařec				PM
Řezné podmínky	B016			

M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	W**	GH330	AH6225	AH6225
Utvařec					PM
Řezné podmínky	B018				

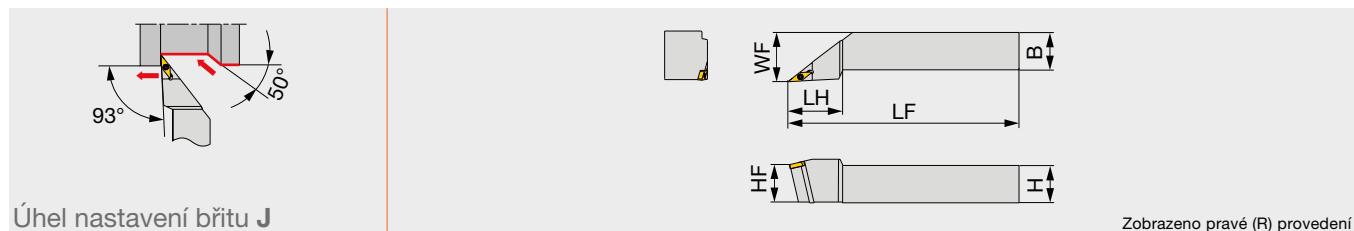
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
Utvařec	CM	
Řezné podmínky	B020	

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DIA	DX120	DX140
Utvařec				AL
Řezné podmínky	B022			

S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	PSS	AH8015
Utvařec			PS
Řezné podmínky	B024		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	CBN	BXA10
Utvařec			CBN
Řezné podmínky	B026		

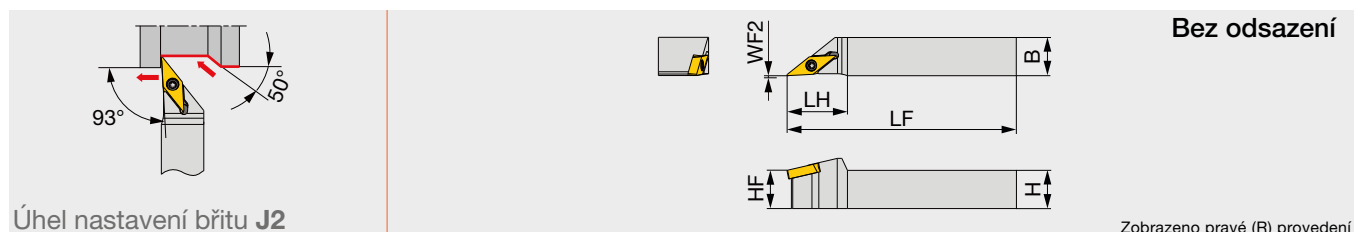
Odkazy: SDJCR/L: Destičky **B121** -, CBN **B194**, PCD **B214**
C-SDJCR/L-CHP: Destičky **B121** -, CBN **B194**, PCD **B214**,
Díly pro vysokotlaké chlazení **C115**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSVJXR/L2020K09	20	20	125	35	20	25	0.4	VXGU09T2**/L...	0.9
JSVJXR/L2525M09	25	25	150	35	25	32	0.4	VXGU09T2**/L...	0.9

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky
Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

JSVJ2XR/L



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	Destičky	N-m*
JSVJ2XR/L1010X09	10	10	120	17	10	0	0.2	VXGU09T2**/L...	0.9
JSVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**/L...	0.9
JSVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**/L...	0.9
JSVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**/L...	0.9
JSVJ2XR/L2020H09	20	20	100	19	20	0	0.2	VXGU09T2**/L...	0.9

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky
Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JSVJXR/L...	SR34-508	T-7F
JSVJ2XR/L...		

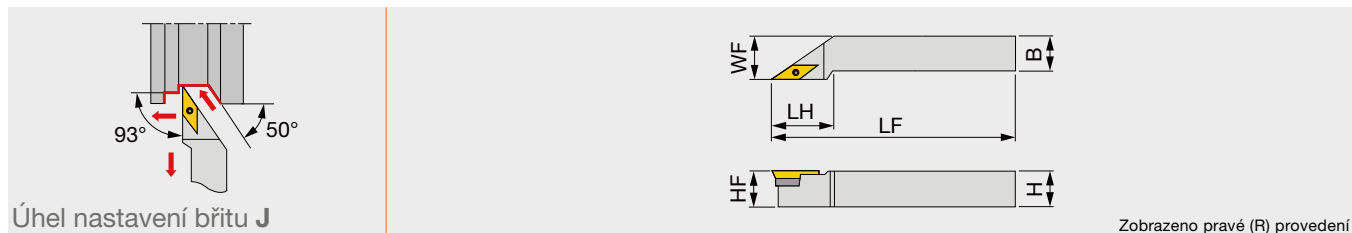
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	M	Aplikace	Dokončování
	Materiál	SH725		Materiál	SH725
		JRP			JRP
	Utvařec			Utvařec	
	Řezné podmínky	C118		Řezné podmínky	C118

Odkazy: JSVJXR/L, JSVJ2XR/L: Destičky **B155**
Standardní řezné podmínky **C118**

SVJCR/L

Upínání šroubem, úhel nastavení 93°, VBD 35° VC**1604**

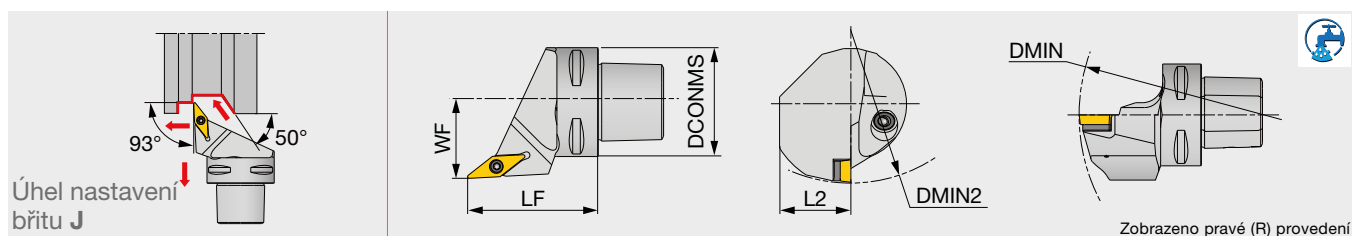


Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
SVJCR/L1616H16	16	16	100	32	16	20	0.8	VC**1604...
SVJCR/L2020K16	20	20	125	32	20	25	0.8	VC**1604...
SVJCR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	VC**1604...

**RE: Standardní rádius destičky

TUNGCAP C-SVJCR/L

Upínání šroubem, úhel nastavení 93°, VBD 35° VC**1103**; VC**1604**



Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	Destičky
C3SVJCR/L22040-11N ⁽²⁾	32	40	20	22	-	-	0.4	VC**1103...
C5SVJCL35060-16 ⁽¹⁾	50	60	32	35	-	-	0.8	VC**1604...
C5SVJCR/L35060-16N ⁽²⁾	50	60	32	35	170	160	0.8	VC**1604...
C6SVJCR/L45065-16 ⁽¹⁾	63	65	41	45	-	-	0.8	VC**1604...
C6SVJCR/L45065-16N ⁽²⁾	63	65	41	45	170	190	0.8	VC**1604...

Položky bez DMIN a DMIN2 nelze použít k vnitřnímu soustružení.

(1) Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 3 MPa (2) Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Díly chlazení	Podložka	Šroub podložky	Klíč 1	Klíč 2
SVJCR/L...	CSTB-3.5L	-	SSV32	DTSS-3.5	P-3.5	T-15F
C3SVJC*22040-11N	CSTB-2.5	SATZ-M8X1-M3	-	-	-	T-8F
C5SVJC*35060-16	CSTB-3.5L	EZ104	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C5SVJC*35060-16N	CSTB-3.5L	SATZ-M10X1-M5	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C6SVJC*45065-16	CSTB-3.5L	EZ104	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C6SVJC*45065-16N	CSTB-3.5L	SATZ-M10X1-M5	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F

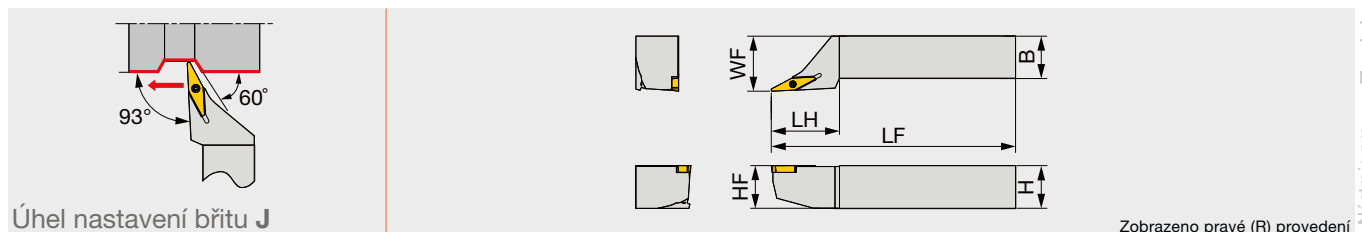
Odkazy: SVJCR/L, C-SVJCR/L: Destičky → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH6225	AH6225	
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018		
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T515			Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	CM			Utvařec	DIA <small>Velký úhel čela</small>	DIA	AL
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022		
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	
	Materiál	AH8015	AH8015		Materiál	BXA10	BXA20	
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	CBN	CBN	
	Řezné podmínky	B024			Řezné podmínky	B026		

Y-PRO SERIES SYJBR/L

Upínání šroubem, úhel nastavení 93°, VBD 25° YWMT16T3**



Úhel nastavení břitu J

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
SYJBR/L2020K16	20	20	125	35	20	25	0.8	YWMT16T3...
SYJBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...

**RE: Standardní rádius destičky

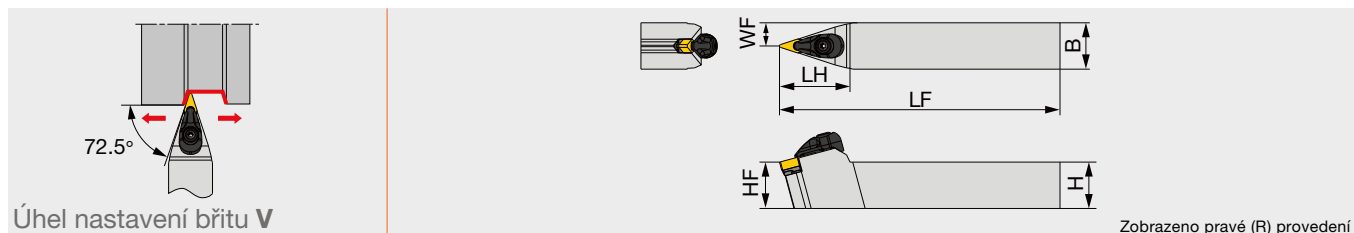
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
SYJBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	S	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T9225		Materiál	AH8015		Materiál	GT9530		Materiál	AH8015
	Utvařec	ZM		Utvařec	ZM		Utvařec	ZM		Utvařec	ZM
	Řezné podmínky	B016		Řezné podmínky	B018		Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B024

Odkazy: SYJBR/L: Destičky **B159**



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
AVVNN2020K1204-A	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204...	3
AVVNN2020K16-A	20	20	125	46	20	10	0.8	VN**/YN**1604...	3
AVVNN2525M1204-A	25	25	150	38	25	13	0.8	VN**1204...	3
AVVNN2525M16-A	25	25	150	46	25	12.5	0.8	VN**/YN**1604...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky

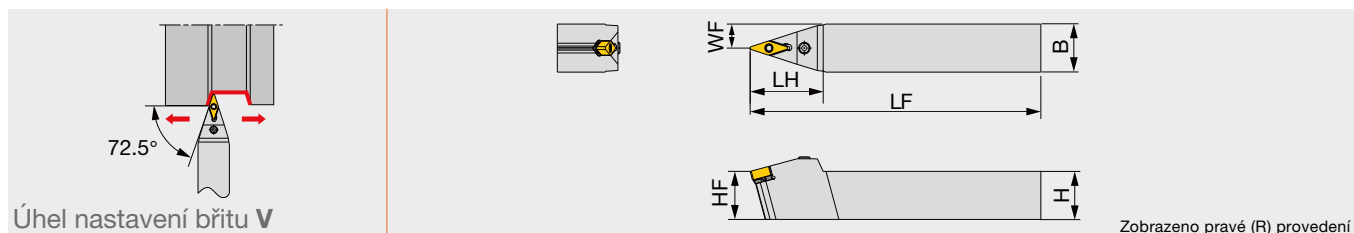
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
AVVNN**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F
AVVNN**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

ISO ETURN

PVVNN-Eco

Upínání pákou, úhel nastavení 72,5°, VBD 35° VN**1204**



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PVVNN2020K1204	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204...	2
PVVNN2525M1204	25	25	150	38	25	12.5	0.8	VN**1204...	2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky

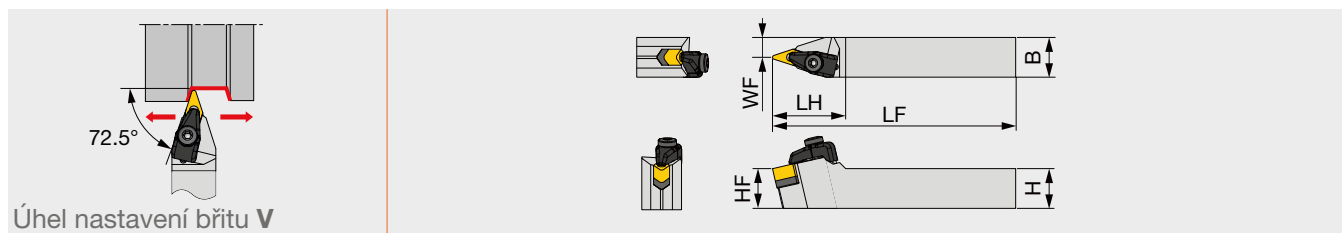
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PVVNN**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215		Materiál	T6215	AH6225	
	Utvařec	TF	TSF	TM		Utvařec	SF	SM	
Řezné podmínky				B004	Řezné podmínky				B006
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění	N	Aplikace	Přesné dokončování		
	Materiál	T515	T515	T515		Materiál	DX120		
	Utvařec	All-round	All-round	All-round		Utvařec	DIA	Velký úhel čela	
Řezné podmínky				B008	Řezné podmínky				B010
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005		Materiál	BXA10	BXA20	
	Utvařec	CBN	HRF	HRM		Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky				B012	Řezné podmínky				B014

Odkazy: AVVNN: Destičky → B098 -, B110, CBN → B186 -, PCD → B188
 PVVNN-Eco: Destičky → B098 -



Úhel nastavení břitu V

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
CVVNN2525M1607-RD	25	25	150	46	25	12.5	1.2	VN*D160712	4


*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Klíč 1	Klíč 2
CVVNN2525M1607-RD	CCP4-A	CCS4-A	CV34-A	BH-4-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	FX105
	Utvařec	
	Rezné podmínky	C118

Odkazy: CVVNN-RD: Destičky **B101**
Standardní rezné podmínky **C118**

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

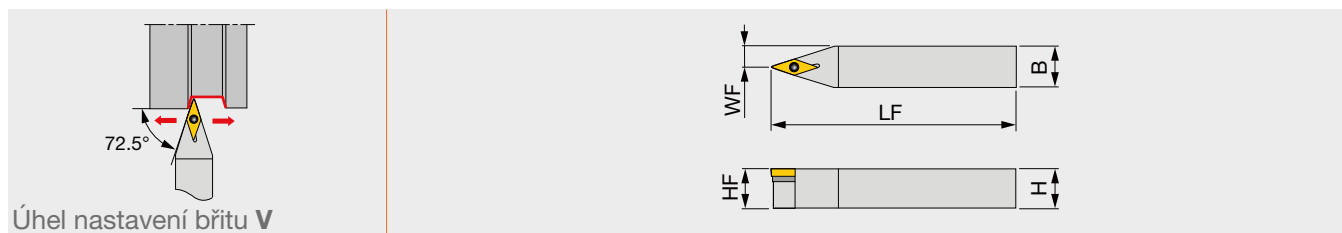
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

SVVCN

Upínání šroubem, úhel nastavení 72,5°, VBD 35° VC**1604**



Úhel nastavení břitu V

Označení	H	B	LF	HF	WF	RE**	Destičky
SVVCN2020K16	20	20	125	20	10	0.8	VC**1604...
SVVCN2525M16	25	25	150	25	12.5	0.8	VC**1604...

**RE: Standardní rádius destičky

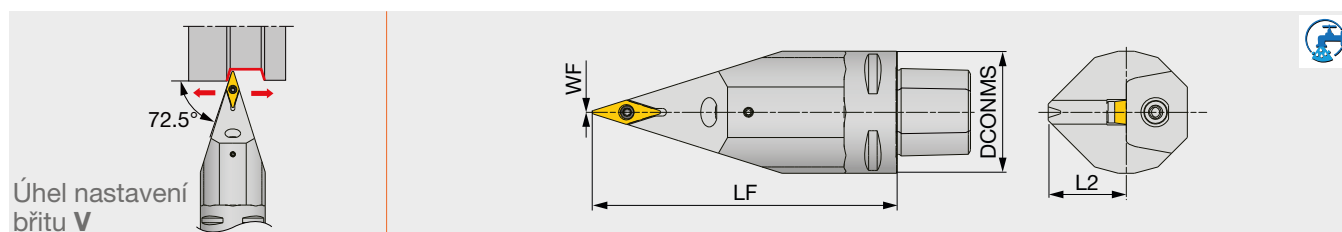
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Podložka	Šroub podložky	Klíč 1	Klíč 2
SVVCN...	CSTB-3.5L	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F

TUNGCAP

C-SVVCN

Upínání šroubem, úhel nastavení 72,5°, VBD 35° VC**1604**



Úhel nastavení břitu V

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	RE	Destičky
C5SVVCN00090-16 ⁽¹⁾	50	90	32	0	0.8	VC**1604...
C5SVVCN00090-16N ⁽²⁾	50	90	32	0	0.8	VC**1604...
C5SVVCN00125-16 ⁽¹⁾	50	125	32	0	0.8	VC**1604...
C5SVVCN00125-16N ⁽²⁾	50	125	32	0	0.8	VC**1604...
C6SVVCN00100-16N ⁽²⁾	63	100	37.5	0	0.8	VC**1604...
C6SVVCN00140-16N ⁽²⁾	63	140	37.5	0	0.8	VC**1604...

(1) Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 3 MPa (2) Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Díly chlazení	Podložka	Šroub podložky	Klíč 1	Klíč 2
C5SVVCN00090-16	CSTB-3.5L	EZ104	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C5SVVCN00090-16N	CSTB-3.5L	SATZ-M10X1-M5	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C5SVVCN00125-16	CSTB-3.5L	EZ104	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C5SVVCN00125-16N	CSTB-3.5L	SATZ-M10X1-M5	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C6SVVCN00100-16	CSTB-3.5L	EZ104	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C6SVVCN00100-16N	CSTB-3.5L	SATZ-M10X1-M5	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C6SVVCN00140-16	CSTB-3.5L	EZ104	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F
C6SVVCN00140-16N	CSTB-3.5L	SATZ-M10X1-M5	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5	T-15F

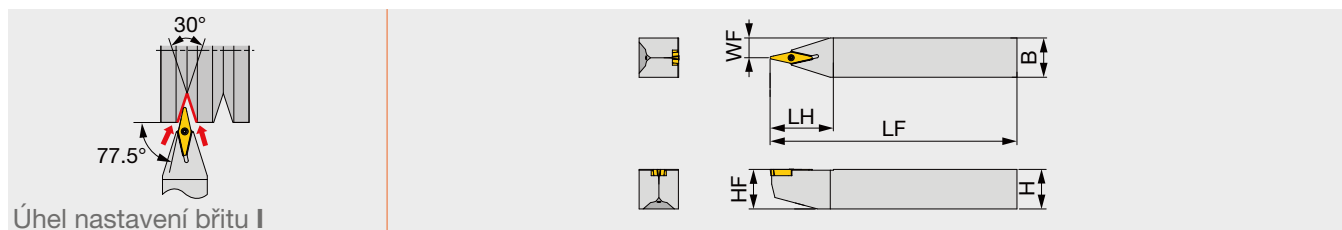
Odkazy: SVVCN, C-SVVCN: Destičky B152 -, CBN B209, PCD B220

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH6225	AH6225	
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018		
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T515			Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	CM			Utvařec	DIA <small>Velký úhel čela</small>	DIA	AL
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022		
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	
	Materiál	AH8015	AH8015		Materiál	BXA10	BXA20	
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	CBN	CBN	
	Řezné podmínky	B024			Řezné podmínky	B026		

Y-PRO SERIES SYIBN

Upínání šroubem, úhel nastavení 77.5°, VBD 25° YWMT16T3**



Úhel nastavení břitu I

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
SYIBN2020K16	20	20	125	32	20	10	0.8	YWMT16T3...
SYIBN2525M16	25	25	150	40	25	12.5	0.8	YWMT16T3...

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
SYIBN...	CSTB-2.5L080	T-8F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

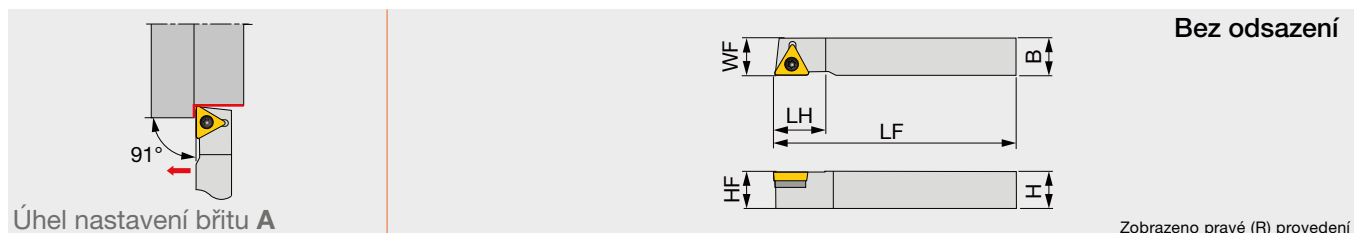
P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	S	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T9225		Materiál	AH8015		Materiál	GT9530		Materiál	AH8015
	Utvařec	ZM		Utvařec	ZM		Utvařec	ZM		Utvařec	ZM
	Řezné podmínky	B016		Řezné podmínky	B018		Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B024

Odkazy: SYIBN: Destičky **BB159**



STACR/L

Upínání šroubem, úhel nastavení 91°, VBD 60° TC**16T3**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
STACR/L1616H16	16	16	100	22.5	16	16	0.8	TC**16T3...

**RE: Standardní rádius destičky

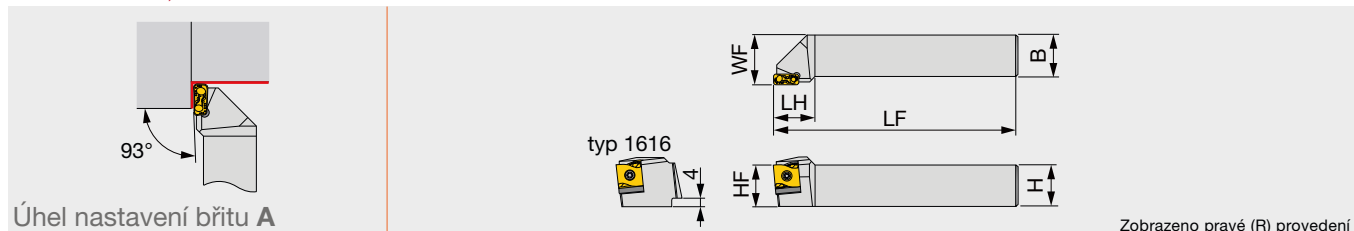
NÁHRADNÍ DÍLY	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Klíč 1	Klíč 2
Označení	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Klíč 1	Klíč 2
STACR/L/...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SST32	P-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplike	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění	M	Aplike	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění	
	Materiál	T9215	T9215	T9215		Materiál	AH725	AH6225	AH6225	
	Utvařec	PSS	PS	PM		Utvařec	PSS	PS	PM	
	Řezné podmínky	B016				Řezné podmínky	B018			
K	Aplike	Dokončování až střední obrábění	N	Aplike	Dokončování až střední obrábění	S	Aplike	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	T515		Materiál	KS05F		Materiál	AH725	AH6225	AH6225
	Utvařec	CM		Utvařec	AL		Utvařec	PSS	PS	PM
	Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B022		Řezné podmínky	B024		

TURNTEC TLANR/L

Upínání šroubem, tělesa pro hrubovací operace, úhel nastavení 93°, tangenciální VBD LNMX1204**;
LNMX1606**;
LNMX2410**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky
TLANR/L1616H12	16	16	100	20	16	20	LNMX1204**R/L...
TLANR/L1616M12S	16	16	150	20	16	20	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2020K12	20	20	125	20	20	25	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2020K16	20	20	125	25	20	25	LNMX1606**R/L...
TLANR/L2525M12	25	25	150	20	25	30	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2525M16	25	25	150	25	25	30	LNMX1606**R/L...
TLANR/L3232P16	32	32	170	35	32	37	LNMX1606**R/L...
TLANR/L3232P24	32	32	170	35	32	38	LNMX2410**R/L...
TLANR/L4040R16	40	40	200	35	40	47	LNMX1606**R/L...
TLANR/L4040R24	40	40	200	40	40	47	LNMX2410**R/L...
TLANR/L5050S24	50	50	250	40	50	57	LNMX2410**R/L...

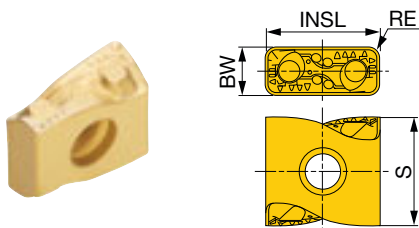
Odkazy: TLANR/L: Standardní řezné podmínky C119

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Pružina	Klíč 1	Klíč 2
TLANR1616H12, TLANR1616M12S TLANR2020K12, TLANR2525M12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANL1616H12, TLANL1616M12S TLANL2020K12, TLANL2525M12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANR2020K16, TLANR2525M16 TLANR3232P16, TLANR4040R16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANL2020K16, TLANL2525M16 TLANL3232P16, TLANL4040R16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANR3232P24, TLANR4040R24 TLANR5050S24	CSTB-5L163-S	-	TSL24R	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANL3232P24, TLANL4040R24 TLANL5050S24	CSTB-5L163-S	-	TSL24L	SP 16-L14	KEYV-T20	-

DESTIČKY

LNMX12/16/24



P Ocel	★	★	★					
M Nerezová ocel	☆	☆	☆					
K Litina	☆	☆	☆					
N Neželezné kovy								
S Žáruvzdorné slitiny								
H Kalené oceli								

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

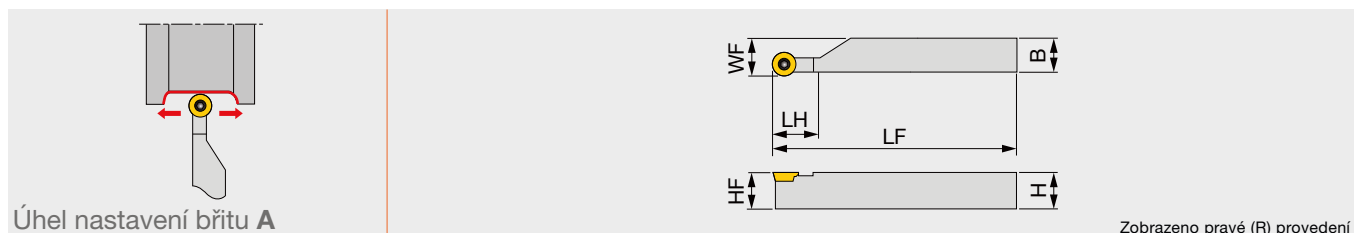
Označení	Orientace	RE	S povlakem			BW	INSL	S
			T9115	T9125	AH725			
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TDR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616R-TDR	R	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616L-TDR	L	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX241016R-TDR	R	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241016L-TDR	L	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024R-TDR	R	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024L-TDR	L	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX160608R-MDR	R	0.8	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-MDR	L	0.8	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-MDR	R	1.2	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-MDR	L	1.2	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608R-TWR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TWR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TWR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TWR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5

● : Skladové položky

Odkazy: Standardní řezné podmínky **C119**

SRACR/L

Upínání šroubem, úhel nastavení 91°, VBD RCMT0502**; RC*T0602**; RC*T0803**



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky
SRACR1010H05	10	10	100	10	10	10.3	RCMT0502...
SRACR/L1212H05	12	12	100	10	12	12.3	RCMT0502...
SRACR/L1212H06	12	12	100	12	12	12.4	RC*T0602...
SRACR1616H05	16	16	100	10	16	16.3	RCMT0502...
SRACR/L1616H06	16	16	100	12	16	16.4	RC*T0602...
SRACR/L1616H08	16	16	100	16	16	16.5	RC*T0803...
SRACR/L2020K05	20	20	125	10	20	20.3	RCMT0502...
SRACR/L2020K06	20	20	125	12	20	20.4	RC*T0602...
SRACR/L2020K08	20	20	125	16	20	20.5	RC*T0803...
SRACR/L2525M05	25	25	150	10	25	25.3	RCMT0502...
SRACR/L2525M06	25	25	150	12	25	25.4	RC*T0602...
SRACR/L2525M08	25	25	150	16	25	25.5	RC*T0803...

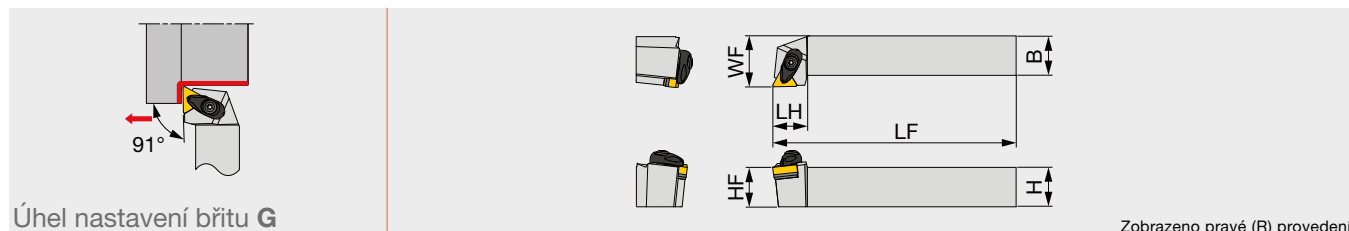
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
SRACR/L1*1*H05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L1212H06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR1616H05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L1616H06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L1616H08	CSTB-3	T-9F
SRACR/L2020K05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L2020K06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L2020K08	CSTB-3	T-9F
SRACR/L2525M05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L2525M06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L2525M08	CSTB-3	T-9F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Těžké obrábění	M	Aplikace	Těžké obrábění
	Materiál	RS T9215	61 T9215		Materiál	61 T9215
	Utvařec				Utvařec	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018
K	Aplikace	Těžké obrábění		N	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	61 T9215			Materiál	KS05F
	Utvařec				AL	
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022
S	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Těžké obrábění			
	Materiál	RS AH8015	61 AH8015			
	Utvařec					
	Řezné podmínky	B024				

Odkazy: SRACR/L: Destičky → **B130** -



Úhel nastavení břitu G

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
ATGNR/L2020K16-A	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATGNR/L2525M16-A	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...	3
ATGNR/L2525M22-A	25	25	150	26	25	32	0.8	TN**2204...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
ATGNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F
ATGNR/L**22-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikce	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikce	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T6215	AH6225
Utvařec	SF	SM	
Řezné podmínky	B006		

K	Aplikce	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikce	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

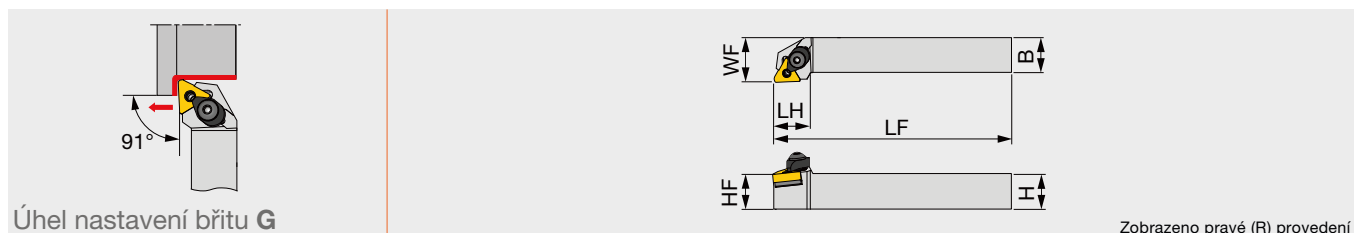
S	Aplikce	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikce	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: ATGNR/L: Destičky → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

DTGNR/L

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 91°, VBD 60° TN**1604**; TN**2204**



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
DTGNR/L2020K16	20	20	125	21	20	25	0.8	TN**1604...
DTGNR/L2525M16	25	25	150	21	25	32	0.8	TN**1604...
DTGNR/L2525M22	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...

Poznámka: S výjimkou utvařeče destičky 57

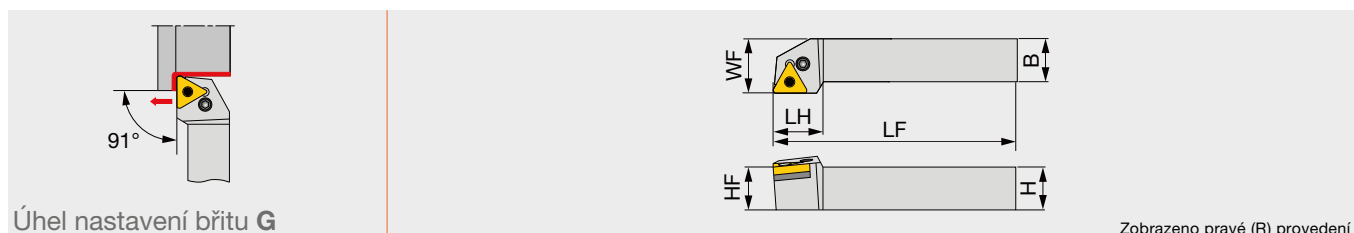
**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Páka	Píst	Šroub upínky	Podložka	Pružina	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
DTGNR/L**16	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LST317	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DTGNR/L**22	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LST42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

ISO ETURN PTGNR/L

Upínání pákou, úhel nastavení 91°, VBD 60° TN**1104**; TN**1604**; TN**2204**



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PTGNR/L1616	16	16	100	22	16	20	0.8	TN**1604...	2
PTGNR/L2020K1104	20	20	125	20	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	2
PTGNR/L2525M1104	25	25	150	20	25	32	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2525M3	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...	2
PTGNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...	3
PTGNR3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	TN**2204...	3

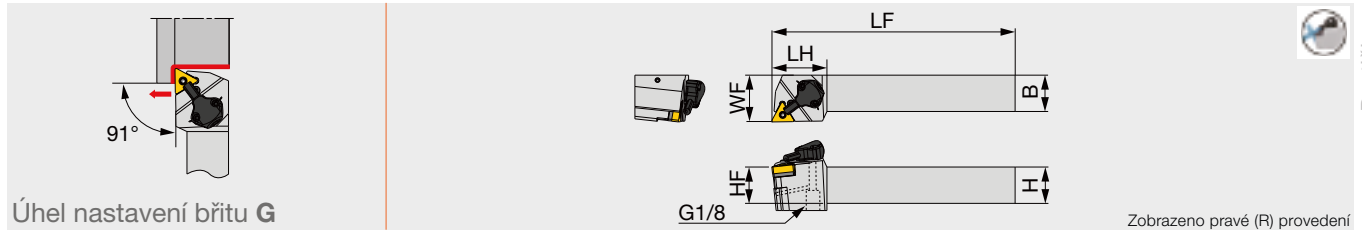
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PTGNR/L1616, 2020	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTGNR/L**1104	-	LCS23A	P-2.5	-	LCL23
PTGNR/L2525M3	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTGNR/L2525M4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PTGNR3225P4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

Odkazy: DTGNR/L, PTGNR/L: Destičky → **B087 -**, CBN → **B182 -**, PCD → **B212**

Upínání pákou, úhel nastavení 91°, VBD 60° TN**1104**; TN**1604**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PTG NR/L2020K1104-CHP	20	20	125	38	20	32	0.8	TN**1104...	2
PTG NR/L2020K16-CHP	20	20	125	38	20	32	0.8	TN**1604...	2
PTG NR/L2525M1104-CHP	25	25	150	38	25	32	0.8	TN**1104...	2
PTG NR/L2525M16-CHP	25	25	150	38	25	32	0.8	TN**1604...	2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Šroub upínky	Klíč 1	Čep pružiny	Páka
PTG NR/L**1104-CHP	-	LCS23A	P-2.5	LSP3	LCL23
PTG NR/L**16-CHP	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Tryska chlazení	Upevňovací šroub	Klíč 2	O-kroužek	Šroub chlazení	Klíč 3
PTG NR/L**1104-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PTG NR/L**16-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P

Aplikce	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH
Řezné podmínky	B004			

M

Aplikce	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	T6215	AH6225
Utvařec	SF	SM
Řezné podmínky	B006	

K

Aplikce	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round
Řezné podmínky	B008		

N

Aplikce	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P
Řezné podmínky	B010		

S

Aplikce	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM
Řezné podmínky	B012		

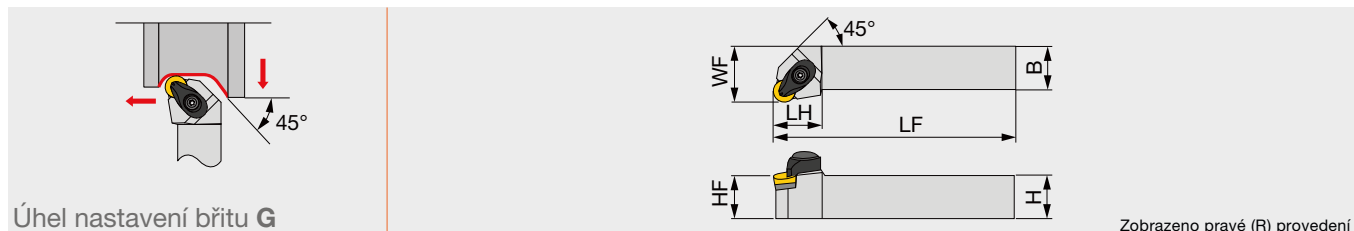
H

Aplikce	Přesné dokončování	Dokončování
Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN
Řezné podmínky	B014	

Odkazy: PTG NR/L-CHP: Destičky **B087** -, CBN **B182** -, PCD **B212**
Díly pro vysokotlaké chlazení **C115**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam





Úhel nastavení břitu G

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
ARGNR/L2525M12-A	25	25	150	28	25	32	6.35	RN**120400	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N-m)

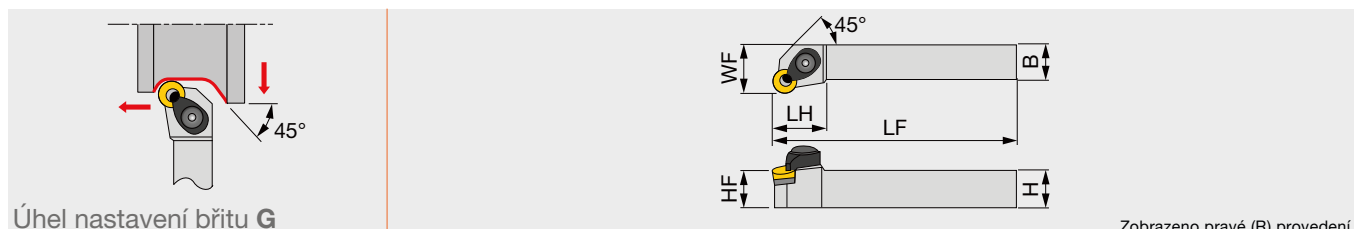
**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
ARGNR/L...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASR420	CSTB-3.5	T-15F

DRGNR/L

Upínání pákou a upínkou, úhel nastavení 91°, VBD RN**120400



Úhel nastavení břitu G

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
DRGNR/L2525M12	25	25	150	28	25	32	6.35	RN**120400

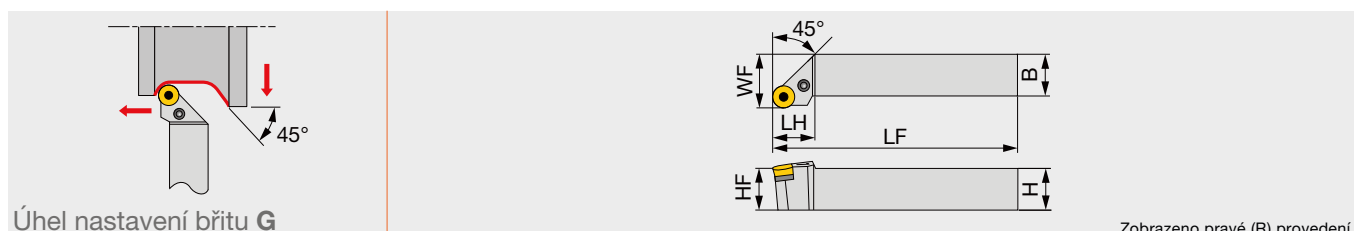
**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Páka	Píst	Šroub upínky	Podložka	Pružina	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
DRGNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSR42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

PRGNR/L

Upínání pákou, úhel nastavení 91°, VBD RNMG09030; RN**120400



Úhel nastavení břitu G

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
PRGNR/L2020	20	20	125	19	20	25	4.76	RNMG090300-61
PRGNR/L2525M4	25	25	150	25	25	32	6.35	RN**120400

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PRGNR/L2020	LSR32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PRGNR/L2525M4	LSR42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

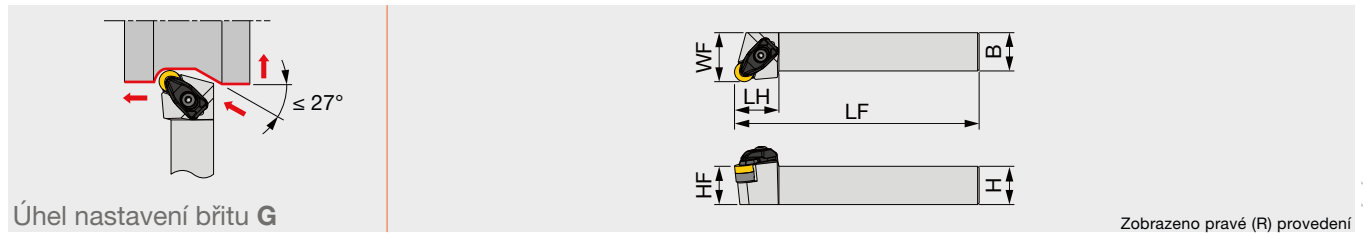
Odkazy: ARGNR/L, DRGNR/L, PRGNR/L: Destičky → **B076**

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Těžké obrábění	M	Aplikace	Těžké obrábění	K	Aplikace	Těžké obrábění
	Materiál	T9215		Materiál	T9215		Materiál	T9215
	Utvařec	61		Utvařec	61		Utvařec	61
	Rezné podmínky	B004		Rezné podmínky	B006		Rezné podmínky	B008
N	Aplikace	Těžké obrábění	S	Aplikace	Těžké obrábění	H	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	TH10		Materiál	TH10		Materiál	LX11
	Utvařec	61		Utvařec	61		Utvařec	
	Rezné podmínky	B010		Rezné podmínky	B012		Rezné podmínky	B014

TRGNR/L-F

Dvojitý upínací systém pro keramické destičky, upínka s karbidovou podložkou, úhel nastavení 90°, VBD RNGN1207**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
TRGNR/L2525M1207-F	25	25	150	29	25	32	6.35	RNGN1207...

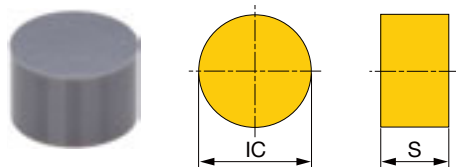
**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Klíč 1	Klíč 2
TRGNR/L2525M1207-F	DCLS-4F	DLS-4A	S-43	BH-M5X0.8X0.8	DSP-4A	T-15F	P-3

DESTIČKY

RNGN-E/T1



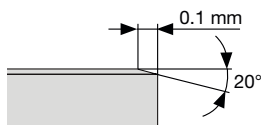
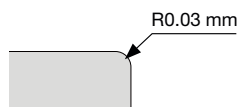
Označení	Úprava řez. hrany*	Keramika										RE	IC	S		
		TS200	TS300													
RNGN120700-E	E	●	●											-	12.7	7.94
RNGN120700-T1	T1	●	●											-	12.7	7.94

* Typy úprav řezné hrany

● : Skladové položky

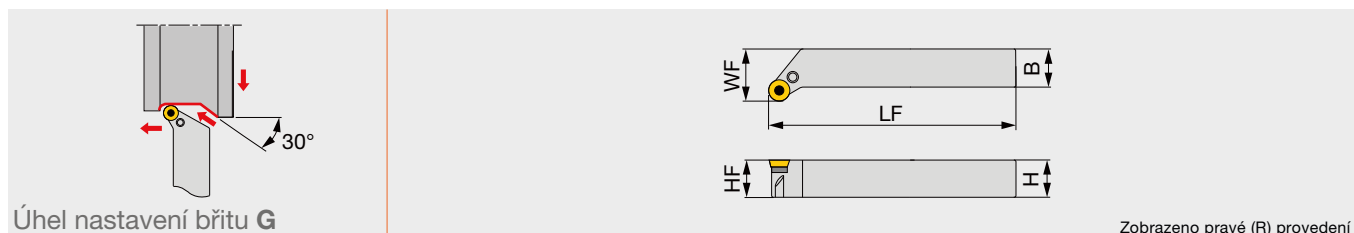
E: Nízká řezná síla

T1: Zesílená řezná hrana



PRGCR/L

Upínání pákou, úhel nastavení 91°, VBD RCMM1003**, RCM*1204**, RCM*1606**, RCM*2006**



Úhel nastavení břitu G

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	HF	WF	Destičky
PRGCR/L2020K10	20	20	125	20	25	RCMM1003...
PRGCR/L2525M12	25	25	150	25	32	RCM*1204...
PRGCR/L3225P16	32	25	170	32	32	RCM*1606...
PRGCR/L3232P20	32	32	170	32	40	RCM*2006...

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PRGCR/L2020K10	LSR32C	LCS2	P-2	LSP3	LCL3C
PRGCR/L2525M12	LSR42C	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL4C
PRGCR/L3225P16	LSR53C	LCS5	P-3	LSP4	LCL5C
PRGCR/L3232P20	LSR63C	LCS5	P-3	LSP6C	LCL6C

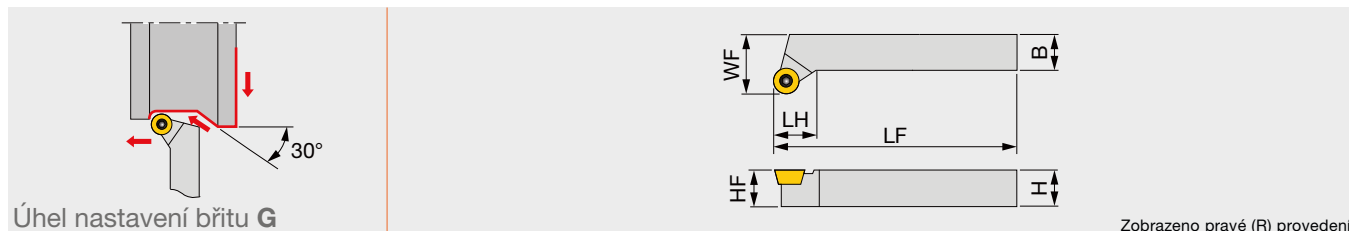
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Těžké obrábění	M	Aplikace	Těžké obrábění
	Materiál	RS T9215	61 T9215		Materiál	61 T9215
	Utvařec				Utvařec	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018
K	Aplikace	Těžké obrábění		N	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	61 T9215			Materiál	KS05F
	Utvařec				Utvařec	
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022
S	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Těžké obrábění			
	Materiál	RS AH8015	61 AH8015			
	Utvařec					
	Řezné podmínky	B024				

Odkazy: PRGCR/L: Destičky → **B130** -

SRGCR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 91°, VBD RC**0502**, RC**0602**, RC**0803, RC**1003**



Úhel nastavení břitu G

Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky
SRGCR1212H05	12	12	100	9.5	12	16	RCMT0502...
SRGCR/L1212H06	12	12	100	10	12	16	RC*T0602...
SRGCR/L1616H05	16	16	100	9.5	16	20	RCMT0502...
SRGCR/L1616H06	16	16	100	10	16	20	RC*T0602...
SRGCR/L1616H08	16	16	100	11	16	20	RC*T0803...
SRGCR/L2020K05	20	20	125	11.2	20	25	RCMT0502...
SRGCR/L2020K06	20	20	125	12	20	25	RC*T0602...
SRGCR/L2020K08	20	20	125	12.7	20	25	RC*T0803...
SRGCR/L2020K10	20	20	125	14	25	25	RC*T1003...
SRGCR/L2525M05	25	25	150	14.7	25	32	RCMT0502...
SRGCR/L2525M06	25	25	150	15	25	32	RC*T0602...
SRGCR/L2525M08	25	25	150	16.2	25	32	RC*T0803...
SRGCR/L2525M10	25	25	150	17.5	25	32	RC*T1003...

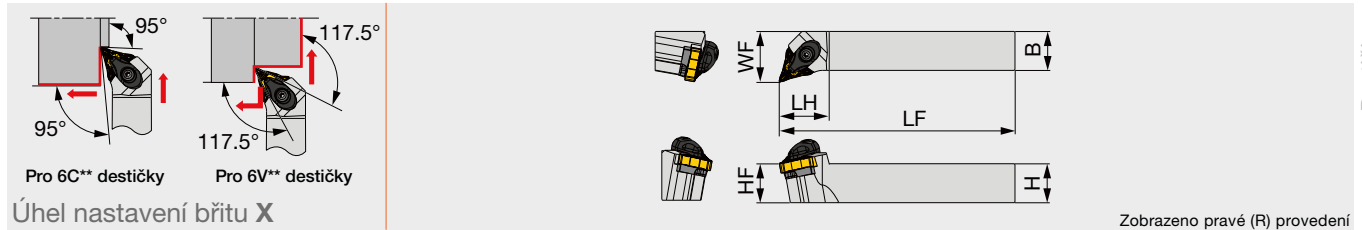
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Klíč 1	Klíč 2
SRGCR1212H05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L1212H06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L1616H05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L1616H06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L1616H08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2020K05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L2020K06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L2020K08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2020K10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F
SRGCR/L2525M05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L2525M06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L2525M08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2525M10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Těžké obrábění	M	Aplikace	Těžké obrábění
	Materiál	RS T9215	61 T9215		Materiál	61 T9215
	Utvařec				Utvařec	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018
K	Aplikace	Těžké obrábění		N	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	61 T9215			Materiál	KS05F
	Utvařec				AL	
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022
S	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Těžké obrábění			
	Materiál	RS AH8015	61 AH8015			
	Utvařec					
	Řezné podmínky	B024				

Odkazy: SRGCR/L: Destičky → B130 -



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N·m*
ATXOR/L2020K25-A	20	20	125	32	20	25	0.8	6C/6V-TOMG2506...	3
ATXOR/L2525M25-A	25	25	150	32	25	32	0.8	6C/6V-TOMG2506...	3
ATXOR/L3232P25-A	32	32	170	32	32	40	0.8	6C/6V-TOMG2506...	3

N·m*: Doporučený utahovací moment (N·m)

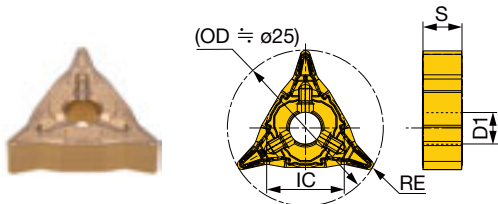
RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

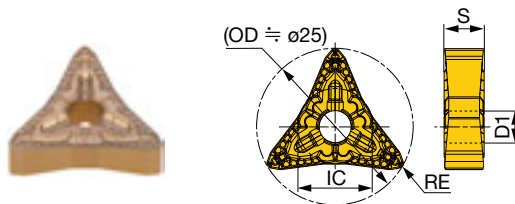
Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
ATXOR/L**25-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	LST33 KS15F	CSTB-3.5	T-15F

DESTIČKY

6V-TOMG**F-TSF



6C-TOMG**M-TM



	P	M	K	N	S	H
Ocel	★	★				
Nerezová ocel	☆		☆			
Litina		☆				
Neželezné kovy						
Žáruvzdorné slitiny					★	
Kalené oceli						

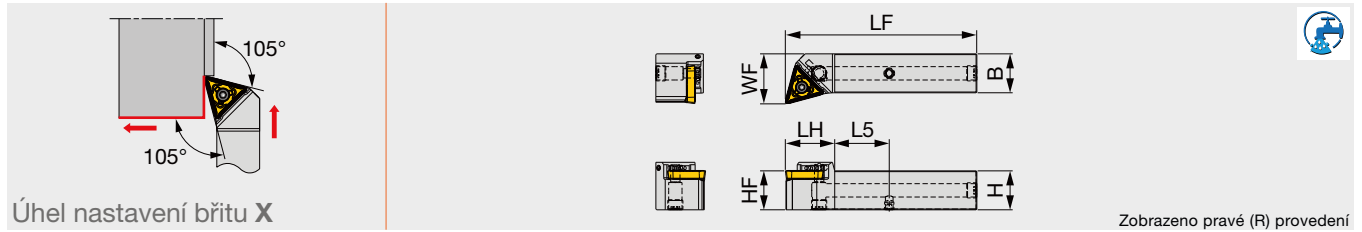
★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	RE	S povlakem			IC	S	D1
		T9215	T9225	AH8015			
6V-TOMG250604F-TSF	0.4	●	●	●	12.7	6.35	5.16
6V-TOMG250608F-TSF	0.8	●	●	●	12.7	6.35	5.16
6C-TOMG250608M-TM	0.8	●	●	●	12.1	6.35	5.16
6C-TOMG250612M-TM	1.2	●	●	●	12.1	6.35	5.16

Vezměte prosím na vědomí, že při zpětném soustružení čela 6V-TOMG2506...destičky můžou kolidovat s obrobkem, jehož vnější průměr je 70 mm nebo menší a u destiček 6C-TOMG2506... 30 mm nebo menší.

● : Skladové položky

Upnutí šroubem, úhel nastavení 105°, pozitivní VBD 3C-TCMT29X6**



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	L5	Destičky	N-m*
STXCR/L2525X29-CHP-MC	25	25	122	32	25	32	35	3C-TCMT29X6...	5

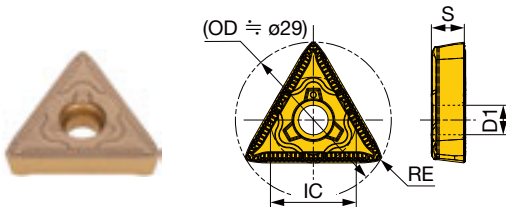
N-m*: Doporučený utahovací moment (N-m)

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Rukojeť	Torx bit	Záslepka chl. kap.
STXCR/L2525X29-CHP-MC	CSTB-5	H-TB2W	BT20M	PLUGG1/8-6.5TL360

DESTIČKY

3C-TCMT**-TM



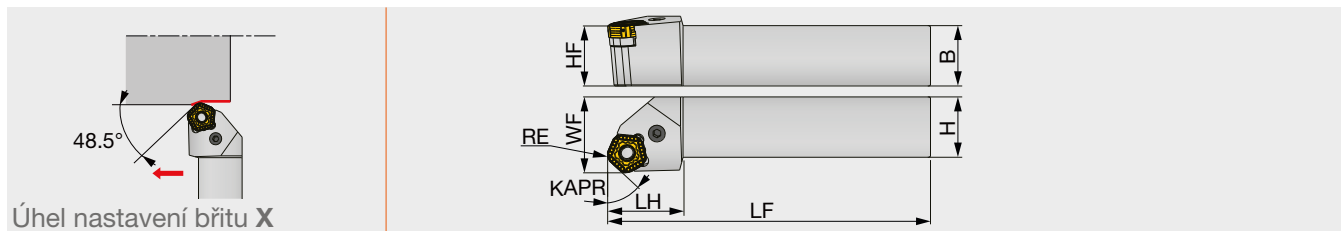
	P	M	K	N	S	H
Ocel	★	☆	☆			
Nerezová ocel						
Litina						
Neželezné kovy						
Žárovzdorné slitiny						
Kalené oceli						

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	RE	S povlakem						IC	S	D1
		T9215								
3C-TCMT29X608-TM	0.8	●						16	6.15	5.5

Vezměte prosím na vědomí, že 3C-TCMT... břitová destička se nedoporučuje pro metodu zpětného čelního soustružení (vedení břitové destičky směrem od středu součásti). ● : Skladové položky

Odkazy: Standardní řezné podmínky → **C116**

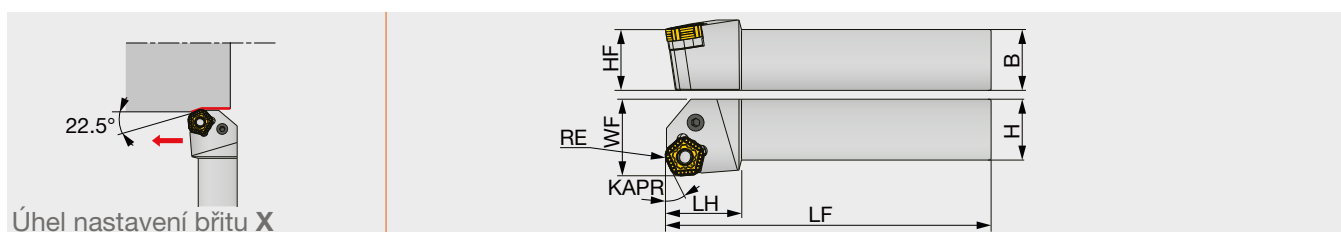


Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	KAPR	RE	Destičky
PPXOR/L2525M11-HD	25	25	150	35	25	32	48.5	1.2	POMG110612...
PPXOR/L3232P13-HD	32	32	170	40	32	40	48.5	1.2	POMG130612...

Poznámka : Vzhledem k tomu, že rohový úhel destičky TurnTenFeed je 108°, může obrobek vyžadovat další operace na odstranění zbytkového materiálu pro obrobení požadovaného tvaru.

PPXOR/L-HF

Upínání pákou, úhel nastavení 22.5°, VBD POMG110612, POMG130612



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	KAPR	RE	Destičky
PPXOR/L2525M11-HF	25	25	150	35	25	32	22.5	1.2	POMG110612...
PPXOR/L3232P13-HF	32	32	170	40	32	40	22.5	1.2	POMG130612...

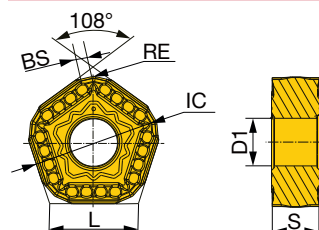
Poznámka : Vzhledem k tomu, že vrcholový úhel destičky TurnTenFeed je 108°, může obrobek vyžadovat další operace na odstranění zbytkového materiálu pro obrobení požadovaného tvaru.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Čep pružiny	Páka	Upínací šroub	Klíč
PPXOR/L2525M11-H*	LSPO53	LSP5	LCL5	LCS5	P-3
PPXOR/L3232P13-H*	LSPO63	LSP6	LCL6	LCS6	P-4

DESTIČKY

POMG-MNW



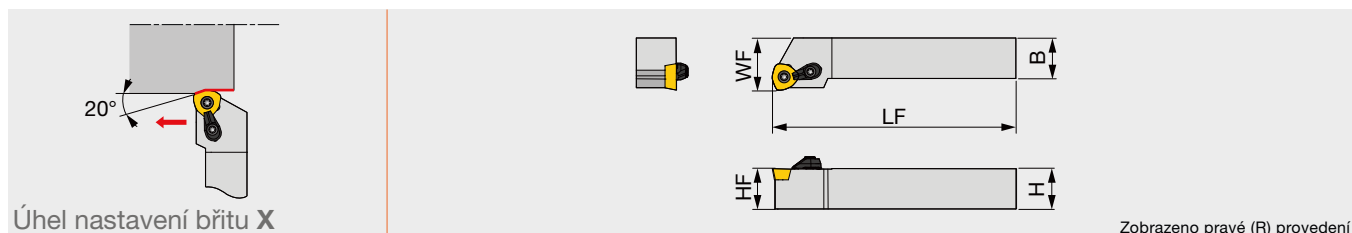
	P	M	K	N	S	H
Ocel	★	★				
Nerezová ocel	☆		☆			
Litina	☆	☆				
Neželezné kovy						
Žárovzdorné slitiny			★			
Kalené oceli						

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	RE	S povlakem					IC	L	BS	S	D1
		T9215	T9225	AH8015							
POMG110612-MNW	1.2	●	●	●			15.875	11.53	1.5	6.35	1.2
POMG130612-MNW	1.2	●	●	●			19.05	13.84	2	6.35	1.2

● : Skladové položky

Odkazy: Standardní řezné podmínky → C117



Označení	H	B	LF	HF	WF	Destičky
XWXPR/L2525M09	25	25	150	25	32	WPMT090725ZPR/L-ML
XWXPR/L3232P09	32	32	170	32	40	WPMT090725ZPR/L-ML
XWXPR/L4040S09	40	40	250	40	50	WPMT090725ZPR/L-ML

NÁHRADNÍ DÍLY

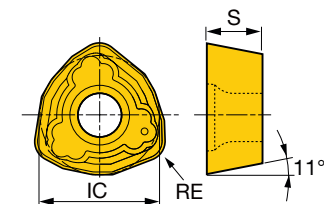


Označení	Upínka - set	Upínací šroub	Klíč
XWXPR/L...	CSY-20	CSPB-5	IP-20T

Poznámka: Dbejte prosím na volbu správného provedení destičky (R/L).

DESTIČKY

WPMT09-ML

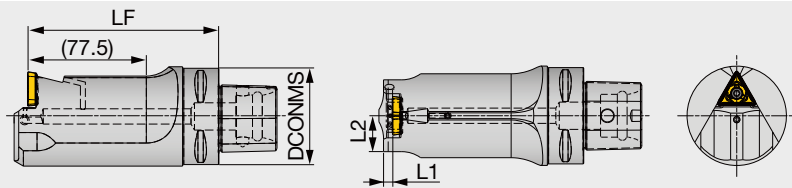


P	Ocel	★	★	★																	
M	Nerezová ocel	☆		☆																	
K	Litina	☆	☆	☆																	
N	Neželezné kovy																				
S	Žáruvzdorné slitiny																				
H	Kalené oceli																				

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	RE	S povlakem										IC	S	
		T9215	T9225	AH120										
WPMT090725ZPR-ML	2.5	●	●	●									1.5	7
WPMT090725ZPL-ML	2.5	●	●	●									1.5	7

● : Skladové položky



Úhel nastavení břitu E

Označení	SS	DCONMS	LF	L1	L2	RE	Destičky	N·m*
C6STECN00125-29-Y-CHP	C6	63	125	6	23.5	0.8	3C-TCMT29X6...	5

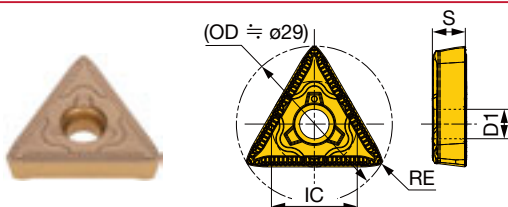
N·m*: Doporučený utahovací moment (N·m)

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Rukojeť	Torx bit
C6STECN00125-29-Y-CHP	CSTB-5	H-TB2W	BT20M

DESTIČKY

3C-TCMT**-TM



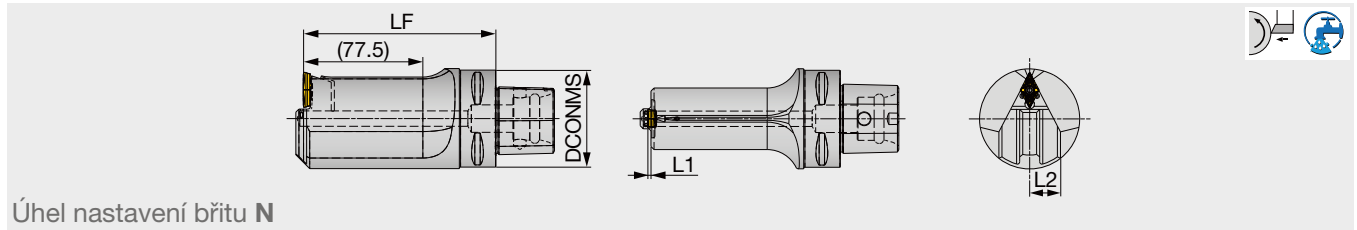
P	Ocel	★								
M	Nerezová ocel	☆								
K	Litina	☆								
N	Neželezné kovy									
S	Žáruvzdorné slitiny									
H	Kalené oceli									

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	RE	S povlakem								IC	S	D1
		T9215										
3C-TCMT29X608-TM	0.8	●								16	6.15	5.5

Vezměte prosím na vědomí, že 3C-TCMT... břitová destička se nedoporučuje pro metodu zpětného čelního soustružení (vedení břitové destičky směrem od středu součásti).

● : Skladové položky



Úhel nastavení břitu N

Označení	SS	DCONMS	LF	L1	L2	RE	Destičky	N·m*
C6SDNCN00125-13-Y-CHP	C6	63	125	2	20	0.4	2D-DCMT13T4...	3.5

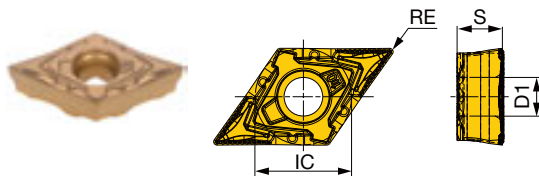
N·m*: Doporučený utahovací moment (N·m)

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Rukojeť	Torx bit
C6SDNCN00125-13-Y-CHP	CSTB-4M	H-TB2W	BT15M

DESTIČKY

2D-DCMT**-ZF



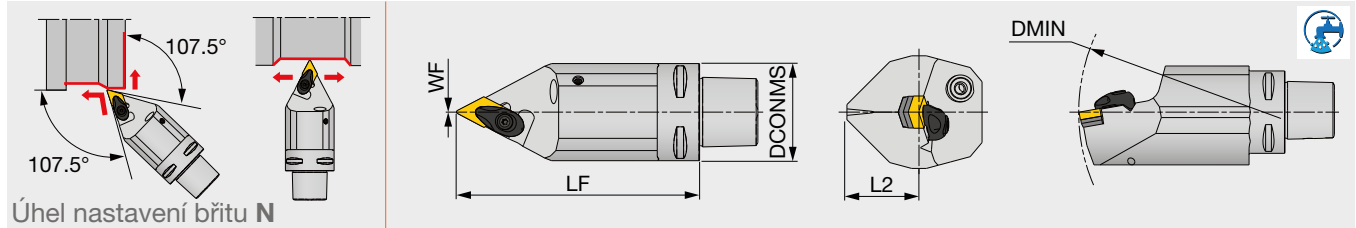
P	Ocel	★								
M	Nerezová ocel	☆								
K	Litina	☆								
N	Neželezné kovy									
S	Žárovzdorné slitiny									
H	Kalené oceli									

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	RE	S povlakem								IC	S	D1
		T9215										
2D-DCMT13T404-ZF	0.4	●								11	5.16	4.4

Vemte prosím na vědomí, že 2D-DCMT... břitová destička se nedoporučuje pro metodu zpětného čelního soustružení (vedení břitové destičky směrem od středu součásti).

● : Skladové položky



Úhel nastavení břitu N

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	RE	Destičky
C5ADNNN00090-15 ⁽¹⁾	50	90	32	0	-	0.8	DN**/FNGA1504(06)...
C5ADNNN00090-15N ⁽²⁾	50	90	32	0	165	0.8	DN**/FNGA1504(06)...
C5ADNNN00125-15 ⁽¹⁾	50	125	32	0	-	0.8	DN**/FNGA1504(06)...
C5ADNNN00125-15N ⁽²⁾	50	125	32	0	165	0.8	DN**/FNGA1504(06)...
C6ADNNN00100-15N ⁽²⁾	63	100	37.5	0	190	0.8	DN**/FNGA1504(06)...
C6ADNNN00140-15N ⁽²⁾	63	140	37.5	0	190	0.8	DN**/FNGA1504(06)...

Položky bez DMIN nelze použít k vnitřnímu soustružení.

(1) Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 3 MPa (2) Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

Označení	Upínka	Šroub upínky	Díly chlazení	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Čep pružiny	Klíč
C5ADNNN00090-15	ACP4S	ACS-5W	EZ104	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C5ADNNN00090-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C5ADNNN00125-15	ACP4S	ACS-5W	EZ104	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C5ADNNN00125-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C6ADNNN00100-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F
C6ADNNN00140-15N	ACP4S	ACS-5W	SATZ-M10X1-M5	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F

Možnosti: ASD423 (Podložka pro DN**1506**)

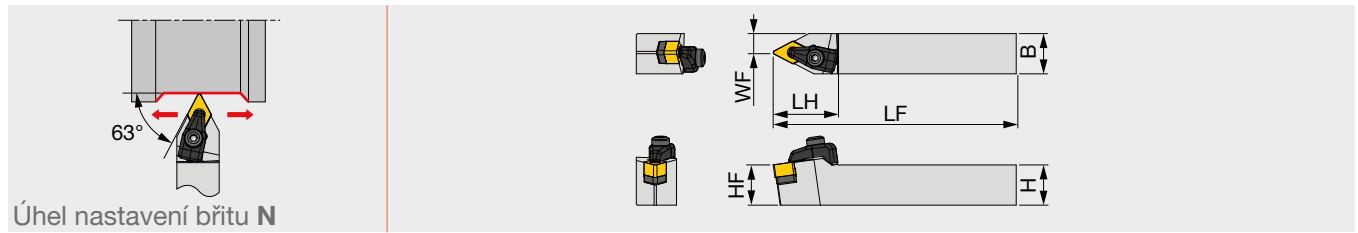
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215		Materiál	T6215	AH6225	AH6225
	Utvařec	TF	TSF	TM	TH		Utvařec	SF	SM	SH
	Řezné podmínky	B004					Řezné podmínky	B006		
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění	N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	T515	T515	T515		Materiál	DX120	DX140	TH10	
	Utvařec	All-round	All-round	All-round		Utvařec	DIA	DIA	P	
	Řezné podmínky	B008				Řezné podmínky	B010			
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005		Materiál	BXA10	BXA20		
	Utvařec	CBN	HRF	HRM		Utvařec	CBN	CBN		
	Řezné podmínky	B012				Řezné podmínky	B014			

Odkazy: C-ADNNN: Destičky → B066 -, CBN → B172 -, PCD → B211
Díly pro vysokotlaké chlazení → C115

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M



Úhel nastavení břitu N

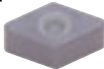
Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
CDNNN2525M1507-RD	25	25	150	40	25	12.5	1.2	DN*D1507...	4

*N-m: Doporučený utahovací moment (N-m)
 **RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Klíč 1	Klíč 2
CDNNN2525M1507-RD	CCP4-A	CCS4-A	CD44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

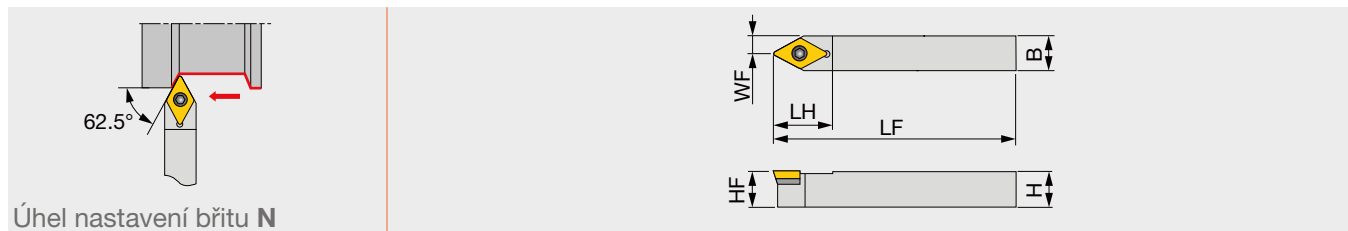
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	FX105
	Utvařec	
	Řezné podmínky	C118

Odkazy: CDNNN-RD: Destičky → **B074**
 Standardní řezné podmínky → **C118**

SDNCN

Upnutí šroubem, úhel nastavení 62.5°, pozitivní VBD 55° DC**11T3**



Úhel nastavení břitu N

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
SDNCN1616H11	16	16	100	21	16	8	0.8	DC**11T3...
SDNCN2020K11	20	20	125	21	20	10	0.8	DC**11T3...
SDNCN2525M11	25	25	150	21	25	12.5	0.8	DC**11T3...

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY					
Označení	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Klíč 1	Klíč 2
SDNCN...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	NS9530	T9215	T9215
Utvařec	PSS	PS	PM	PM
Řezné podmínky	B016			

M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	GH330	AH6225	AH6225	AH6225
Utvařec	W**	PSS	PS	PM	PM
Řezné podmínky	B018				

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
Utvařec	CM	
Řezné podmínky	B020	

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	KS05F
Utvařec	DIA	DIA	AL	
Řezné podmínky	B022			

S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	AH8015	AH8015
Utvařec	PSS	PS	
Řezné podmínky	B024		

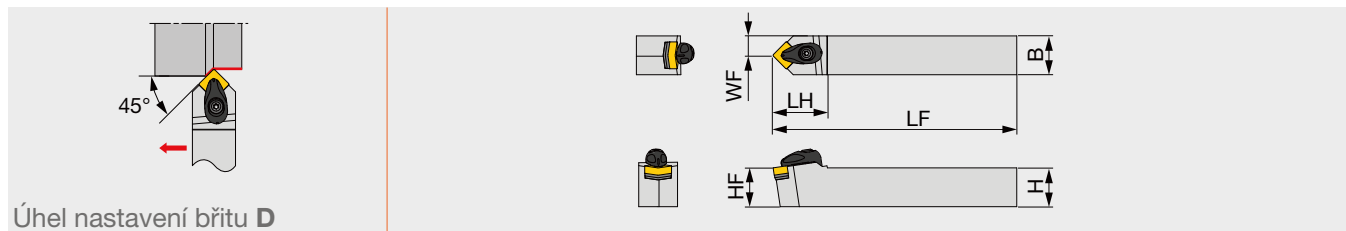
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B026		

Odkazy: SDNCN: Destičky → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 45°, VBD 90° SN**1204**



Úhel nastavení břitu D

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
ASDNN2020K12-A	20	20	125	35	20	10	0.8	SN**1204...	3
ASDNN2525M12-A	25	25	150	35	25	12.5	0.8	SN**1204...	3

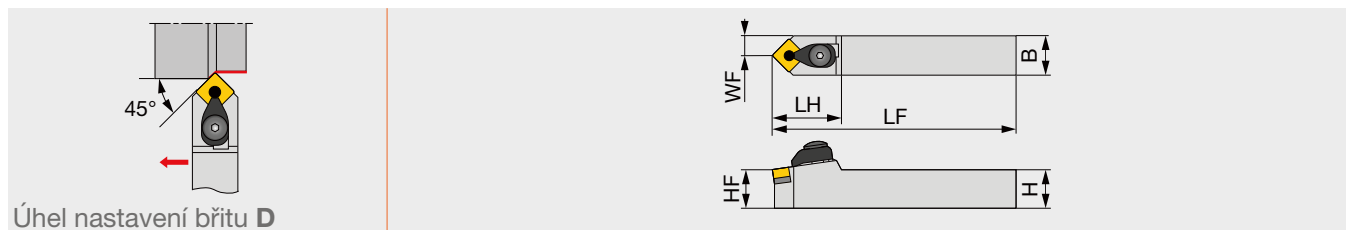
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
ASDNN**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F

DSDNN

Upínání pákou a upínkou, úhel nastavení 45°, VBD 90° SN**1204**



Úhel nastavení břitu D

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
DSDNN2020K12	20	20	125	36	20	10	0.8	SN**1204...
DSDNN2525M12	25	25	150	36	25	12.5	0.8	SN**1204...

Poznámka: S výjimkou utvařeče destiček TRS, TU, TUS, 57 a 65

**RE: Standardní rádius destičky

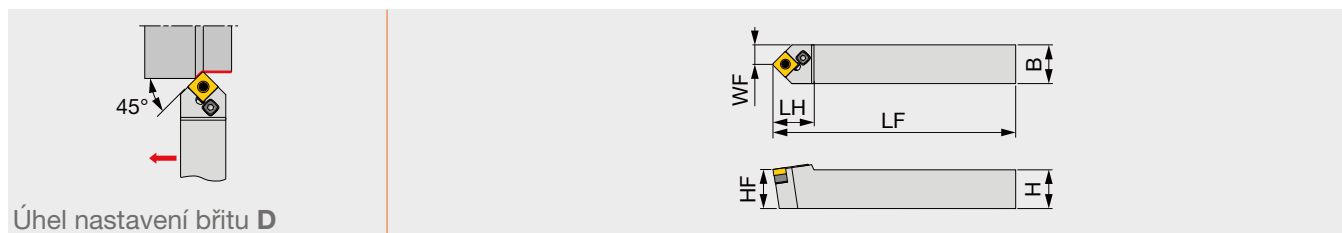
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Páka	Píst	Šroub upínky	Podložka	Pružina	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
DSDNN...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

Odkazy: ASDNN, DSDNN: Destičky → **B077 -**, CBN → **B180**, PCD → **B211**

PSDNN

Upínání pákou, úhel nastavení 45°, VBD 90° SN**0903**, SN**1204**



Úhel nastavení břitu D

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
PSDNN1616	16	16	100	22	16	8	0.8	SN**0903...
PSDNN2020	20	20	125	30	20	10.3	0.8	SN**1204...
PSDNN2525	25	25	150	30	25	12.8	0.8	SN**1204...

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PSDNN1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSDNN2020	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSDNN2525	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	
Řezné podmínky	B006			

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

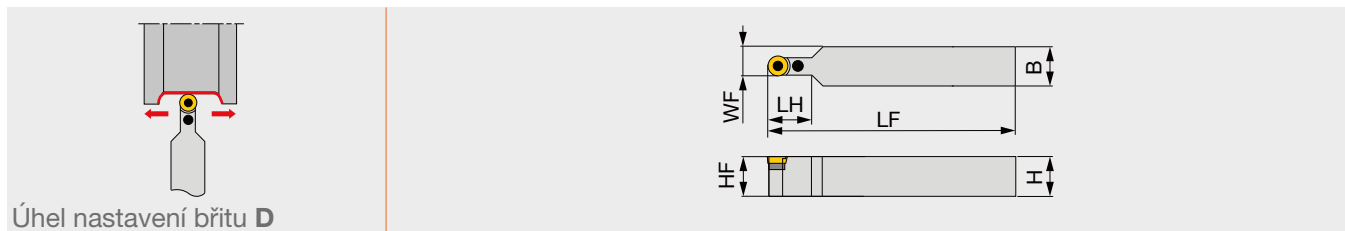
N	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX140	TH10
Utvařec	DIA	P	
Řezné podmínky	B010		

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX480	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

Odkazy: PSDNN: Destičky → **B077** -, CBN → **B180**, PCD → **B211**

PRDCN

Upínání pákou, úhel nastavení 45°, pozitivní VBD RCMM1003**, RCM*1204**, RCM*1606**, RCM*2006**, RCM*2507**



Úhel nastavení břitu D

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky
PRDCN2020K10	20	20	125	22.5	20	15	RCMM1003...
PRDCN2525M12	25	25	150	24	25	18.5	RCM*1204...
PRDCN3225P12	32	25	170	24	32	18.5	RCM*1204...
PRDCN3225P16	32	25	170	28	32	20.5	RCM*1606...
PRDCN3232P20	32	32	170	32	32	26	RCM*2006...
PRDCN4040R25	40	40	200	42	40	32.5	RCM*2507...

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PRDCN2020K10	LSR32C	LCS2	P-2	LSP3	LCL3C
PRDCN**25*12	LSR42C	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL4C
PRDCN3225P16	LSR53C	LCS5	P-3	LSP4	LCL5C
PRDCN3232P20	LSR63C	LCS5	P-3	LSP6C	LCL6C
PRDCN4040R25	LSR84C	LCS8C	P-4	LSP6	LCL8C

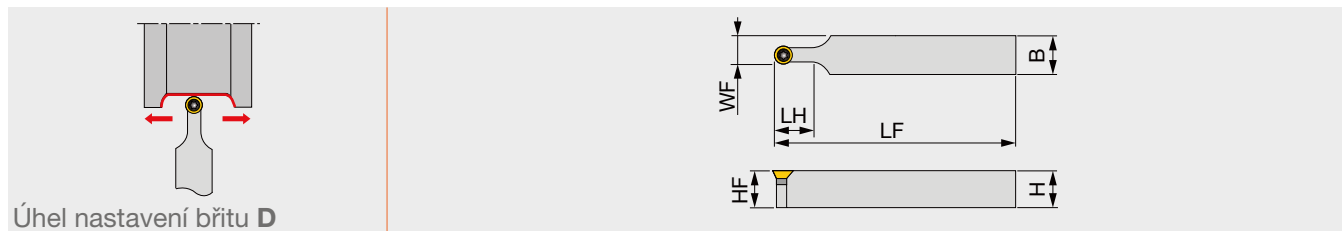
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Těžké obrábění	M	Aplikace	Těžké obrábění
	Materiál	T9215	T9215		Materiál	T9215
	Utvařec				Utvařec	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018
K	Aplikace	Těžké obrábění		N	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T9215			Materiál	KS05F
	Utvařec				Utvařec	
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022
S	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Těžké obrábění			
	Materiál	AH8015	AH8015			
	Utvařec					
	Řezné podmínky	B024				

Odkazy: PRDCN: Destičky → **B131**

SRDCN

Upnutý šroubem, úhel nastavení 45°, pozitivní VBD RC**0602**, RC**0803**, RC**1003**



Úhel nastavení břitu D

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky
SRDCN2020K06	20	20	125	12	20	13	RC*T0602...
SRDCN2020K08	20	20	125	16	20	14	RC*T0803...
SRDCN2020K10	20	20	125	20.3	25	15	RC*T1003...
SRDCN2525M06	25	25	150	12	25	15.5	RC*T0602...
SRDCN2525M08	25	25	150	16	25	16.5	RC*T0803...
SRDCN2525M10	25	25	150	20.3	25	17.5	RC*T1003...

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Klíč 1	Klíč 2
SRDCN2020K06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRDCN2020K08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRDCN2020K10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F
SRDCN2525M06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRDCN2525M08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRDCN2525M10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Těžké obrábění	M	Aplikace	Těžké obrábění
	Materiál	RS T9215	61 T9215		Materiál	61 T9215
	Utvařec				Utvařec	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018
K	Aplikace	Těžké obrábění		N	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	61 T9215			Materiál	KS05F
	Utvařec				AL	
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022
S	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Těžké obrábění			
	Materiál	RS AH8015	61 AH8015			
	Utvařec					
	Řezné podmínky	B024				

Odkazy: SRDCN: Destičky → B131

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

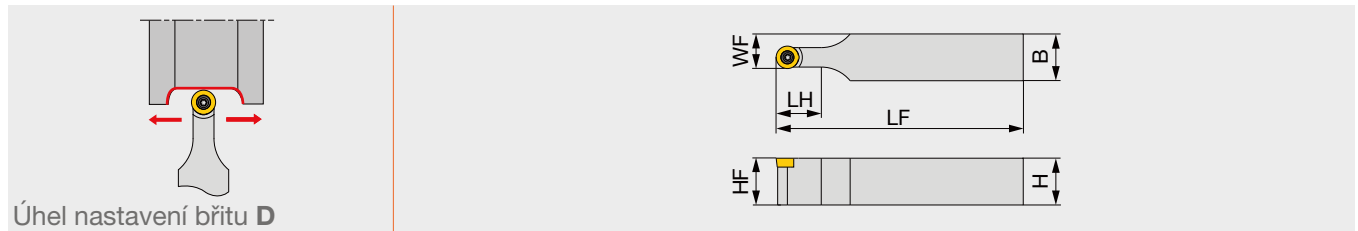
Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N·m*
SRDCN2525M12-6F	25	25	150	24.1	25	18.5	RCMT1204M0-6RS/-6RM	3

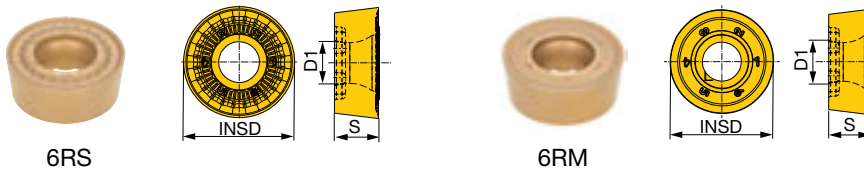
*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Mazadlo	Klíč
SRDCN2525M12-6F	CSTB-4	M-1000	T-15F

DESTIČKY

RCMT



6RS

6RM

P	Ocel	★	★					★				
M	Nerezová ocel	☆										
K	Litina	☆	☆					☆				
N	Neželezné kovy											
S	Žárovzdorné slitiny											
H	Kalené oceli											

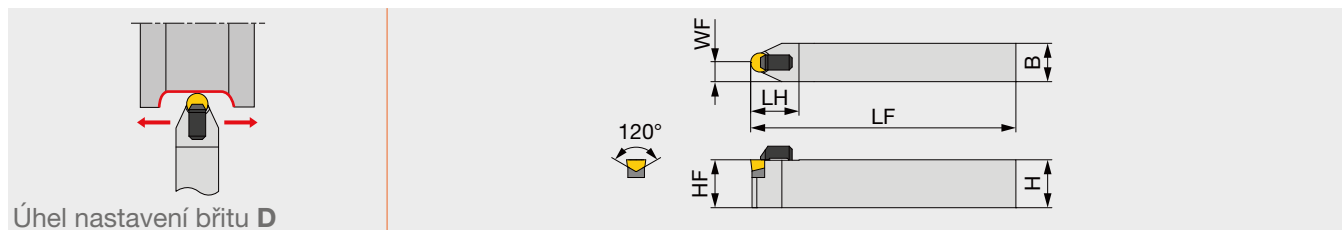
★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	S povlakem		Cermet		INSD	S	D1
	T9215	T9225	NS9530				
RCMT1204M0-6RS	●	●	●		12	4.76	5.16
RCMT1204M0-6RM	●	●	●		12	4.76	5.16

● : Skladové položky

TRDCN

Dvojitý upínací systém pro keramické destičky, úhel nastavení 45°, pozitivní VBD RCGX090700**;
RCGX120700** s lůžkem ve tvaru V



Úhel nastavení břitu D

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
TRDCN3225P09-120	32	25	170	30	32	12.5	4.76	RCGX090700...
TRDCN3225P12-120	32	25	170	32	32	12.5	6.35	RCGX120700...

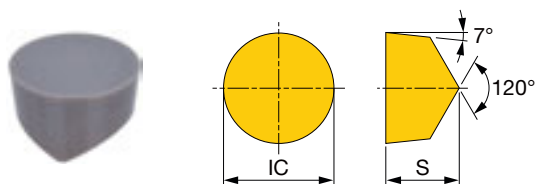
**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Klíč 1	Klíč 2
TRDCN3225P09-120	BCL6-20A	BH-M6X1X25	CBRS-09	BH-M2.5X0.45X10	P-4	P-1.5
TRDCN3225P12-120	BCL6	BH-M6X1X25	CBRS-12	BH-M2.5X0.45X10	P-4	P-1.5

DESTIČKY

RCGX-E/T1

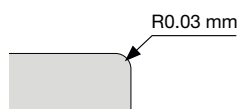


Označení	Úprava řez. hrany*	Keramika										RE	IC	S
		TS200	TS300											
RCGX090700-E	E	●	●									-	9.525	7.94
RCGX090700-T1	T1	●	●									-	9.525	7.94
RCGX120700-E	E	●	●									-	12.7	7.94
RCGX120700-T1	T1	●	●									-	12.7	7.94

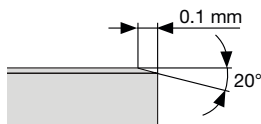
* Typy úprav řezné hrany

● : Skladové položky

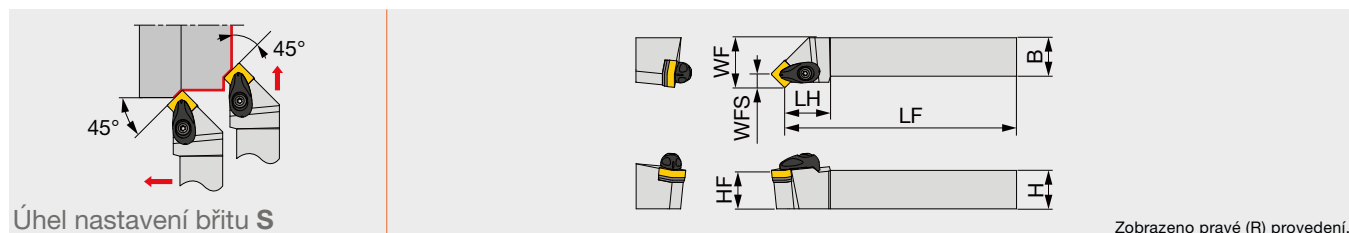
E: Nízká řezná síla



T1: Zesílená řezná hrana



Odkazy: TRDCN: Standardní řezné podmínky → **C134**



Úhel nastavení břitu S

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	RE**	Destičky	N-m*
ASSNR/L2020K12-A	20	20	125	30	20	25	8.3	0.8	SN**1204...	3
ASSNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	32	8.3	0.8	SN**1204...	3
ASSNR/L2525M15-A	25	25	150	25	25	32	10.3	1.2	SN**1506...	6.4
ASSNR/L3232P15-A	32	32	170	25	32	40	10.3	1.2	SN**1506...	6.4
ASSNR/L3232P19-A	32	32	170	27.5	32	40	12.5	1.2	SN**1906...	6.4
ASSNR/L4040S19-A	40	40	250	27.5	40	50	12.5	1.2	SN**1906...	6.4

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

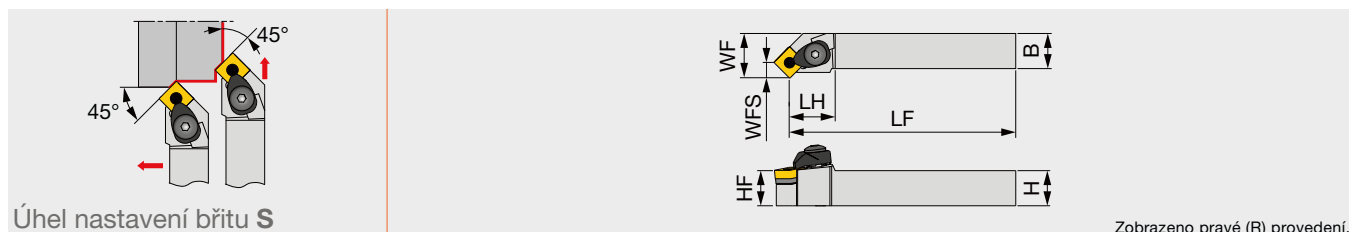
**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč 1	Klíč 2
ASSNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	-
ASSNR/L**15-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ASSNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS634	CSTB-5	-	KEYV-T20

DSSNR/L

Upínání pákou a upínkou, úhel nastavení 45°, VBD 90° SN**1204**



Úhel nastavení břitu S

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	RE**	Destičky
DSSNR/L2020K12	20	20	125	34.3	20	25	8.3	0.8	SN**1204...
DSSNR/L2525M12	25	25	150	34.3	25	32	8.3	0.8	SN**1204...

Poznámka: S výjimkou utvařeče destiček TRS, TU, TUS, 57 a 65

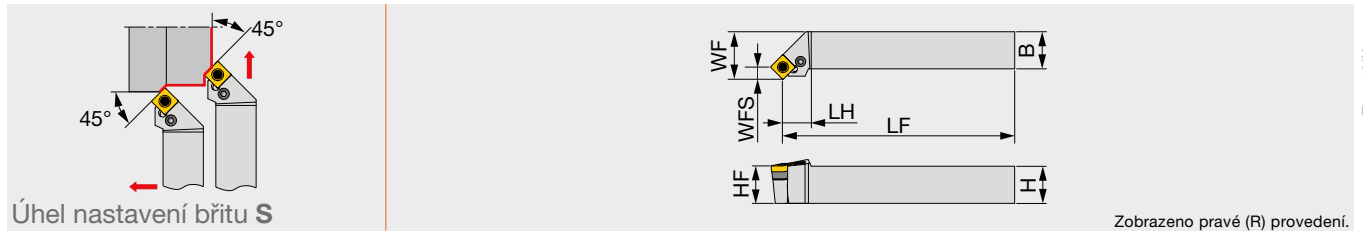
**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Páka	Píst	Šroub upínky	Podložka	Pružina	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
DSSNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

PSSNR/L

Upínání pákou, úhel nastavení 45°, VBD 90° SN**0903**, SN**1204**, SN**1906**



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	RE**	Destičky
PSSNR/L1616	16	16	94	16	16	20	6.1	0.8	SN**0903...
PSSNR/L2020	20	20	116	21	20	25	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR/L2525	25	25	141	21	25	32	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR/L3225	32	25	161	21	32	32	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR/L3232	32	32	157.5	27.5	32	40	12.5	1.2	SN**1906...

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY					
Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PSSNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSSNR/L2020	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSSNR/L**25	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSSNR/L3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

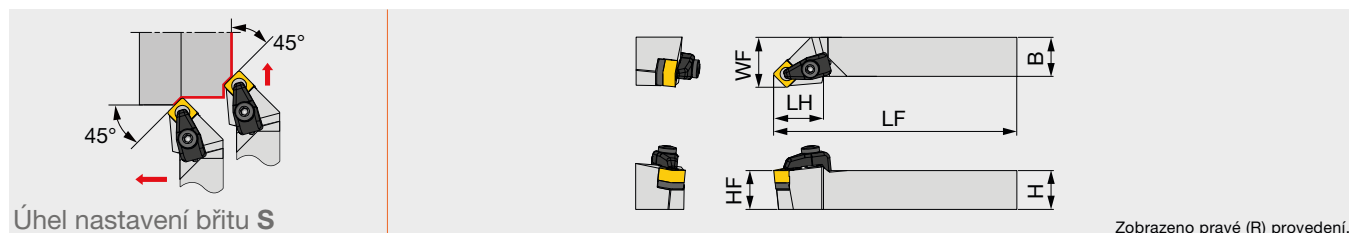
M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	
Řezné podmínky	B006			

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX140	TH10
Utvařec	DIA	P	
Řezné podmínky	B010		

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX480	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

Odkazy: PSSNR/L: Destičky → B077 -, CBN → B180, PCD → B211



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
CSSNR/L2525M1207-RD	25	25	150	32	25	32	1.2	SN*D1207...	4


*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

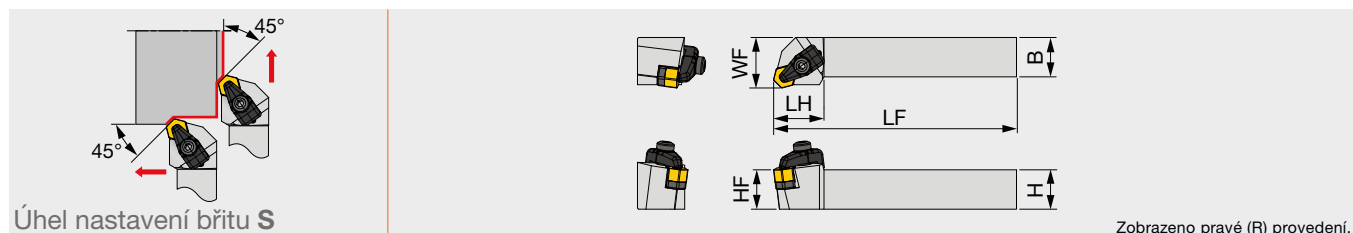
Označení	Upínka	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Klíč 1	Klíč 2
CSSNR/L2525M1207-RD	CCP4-A	CCS4-A	CS44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	FX105
	Utvařec	
	Řezné podmínky	C118

Odkazy: CSSNR/L-RD: Destičky → **B085**

Standardní řezné podmínky → **C118**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
CHSNR2525M0507-RD	25	25	150	32	25	32	1.2	HN*D0507...	4

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

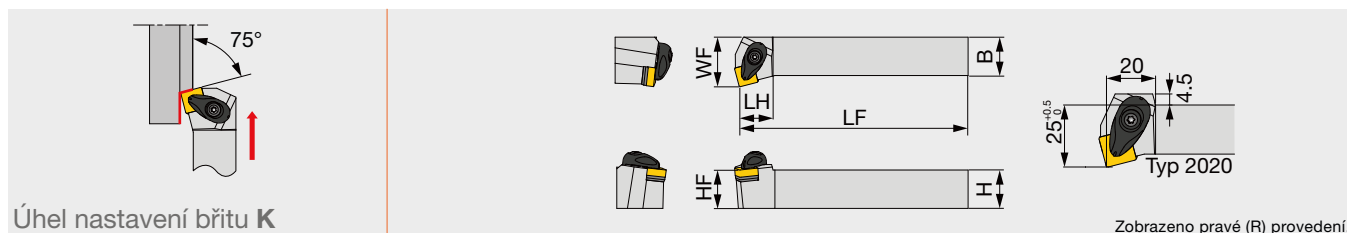
Označení	Upínka	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Klíč 1	Klíč 2
CHSNR2525M0507-RD	CCP4-A	CCS4-A	CH44-A	BH-40050-A	BP-5-A	P-3	P-4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	FX105
	Utvařec	
	Řezné podmínky	C118

Odkazy: CHSNR/L-RD: Destičky → **B111**

Standardní řezné podmínky → **C118**



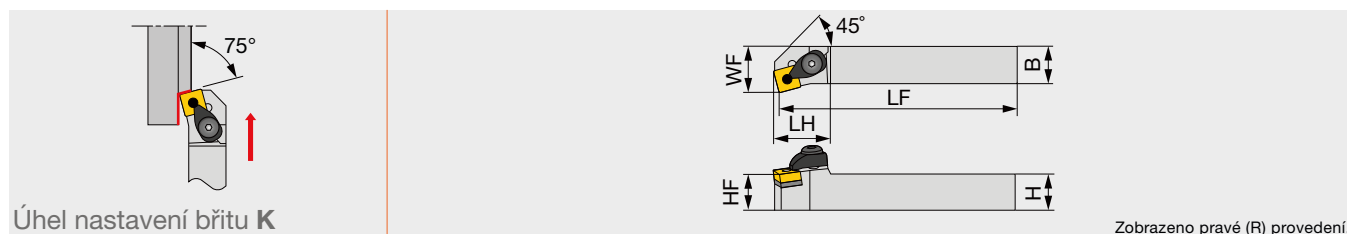
Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
ASKNR/L2020K12-A	20	20	125	20	20	25	0.8	SN**1204...	3
ASKNR/L2525M12-A	25	25	150	22	25	32	0.8	SN**1204...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 **RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
ASKNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F

DSKNR/L



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
DSKNR/L2020K12	20	20	125	31	20	25	0.8	SN**1204...
DSKNR/L2525M12	25	25	150	31	25	32	0.8	SN**1204...

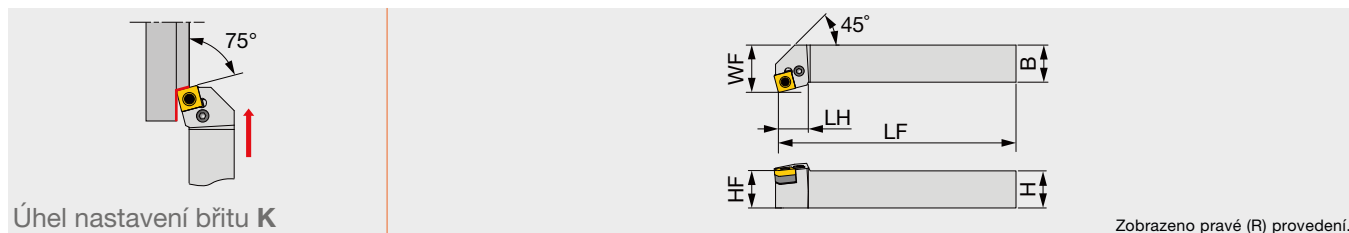
Poznámka: S výjimkou utvařeče destiček TRS, TU, TUS, 57 a 65
 **RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Páka	Píst	Šroub upínky	Podložka	Pružina	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
DSKNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

PSKNR/L

Upínání pákou, úhel nastavení 75°, VBD 90° SN**0903**, SN**1204**, SN**1906**



Úhel nastavení břitu K

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
PSKNR/L1616	16	16	100	17	16	25	0.8	SN**0903...
PSKNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	SN**1204...
PSKNR/L2525	25	25	150	22	25	32	0.8	SN**1204...
PSKNR3232	32	32	170	40	32	40	1.2	SN**1906...

**RE : Standardní rádius destičky

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PSKNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSKNR/L2*2*	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSKNR3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Rezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	
Rezné podmínky	B006			

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Rezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX140	TH10
Utvařec	DIA	P	
Rezné podmínky	B010		

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX480	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Rezné podmínky	B012			

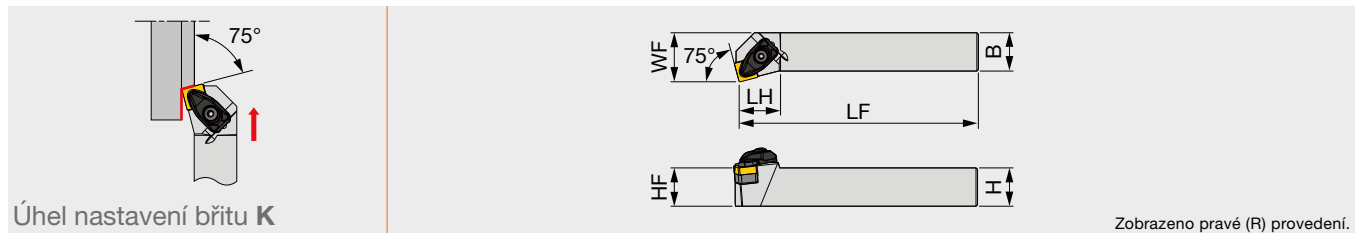
Odkazy: PSKNR/L: Destičky → B077 -, CBN → B180, PCD → B211

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upíchnování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

TSKNR/L-F

Dvojitý upínací systém pro keramické destičky, upínka s karbidovou podložkou, úhel nastavení 75°, VBD 90° SNGN1207**



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
TSKNR/L2525M1207-F	25	25	150	27	25	32	0.8	SNGN1207...

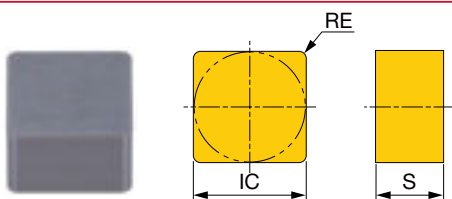
**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Klíč 1	Klíč 2
TSKNR/L2525M1207-F	DCLS-4F	DLS-4A	TSS-42	BH-40050-A	DSP-4A	T-15F	P-3

DESTIČKY

SNGN-T1



P Ocel								
M Nerezová ocel								
K Litina								
N Neželezné kovy								
S Žáruvzdorné slitiny	★	★						
H Kalené oceli								

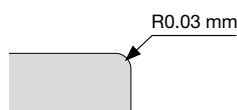
★ : 1. Volba

Označení	Úprava řez. hrany*	Keramika						RE	IC	S
		TS200	TS300							
SNGN120712-T1	T1	●						1.2	12.7	7.94

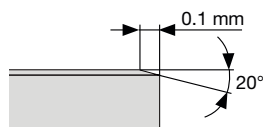
* Typy úprav řezné hrany

● : Skladové položky

E: Nízká řezná síla

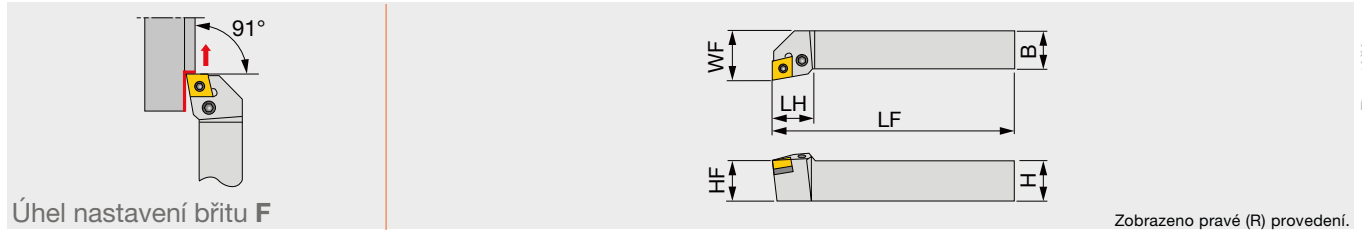


T1: Zesílená řezná hrana



PCFNR/L

Upínání pákou, úhel nastavení 91°, pro čelní soustružení, VBD 80°/70° CN**/GNGA1204**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
PCFNR/L2020	20	20	125	28	20	25	0.8	CN**/GNGA1204...
PCFNR/L2525	25	25	150	28	25	32	0.8	CN**/GNGA1204...

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PCFNR/L...	LSC42 D30	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	
Řezné podmínky	B006			

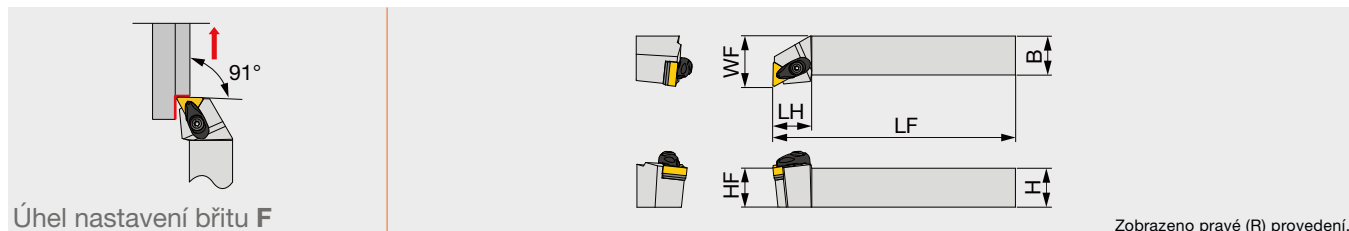
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	Velký úhel čela DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: PCFNR/L: Destičky → B054 -, CBN → B168 -, B178, PCD → B211



Úhel nastavení břitu F

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
ATFNR/L2020K16-A	20	20	125	25	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATFNR/L2525M16-A	25	25	150	25	25	32	0.8	TN**1604...	3
ATFNR/L2525M22-A	25	25	150	29	25	32	0.8	TN**2204...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

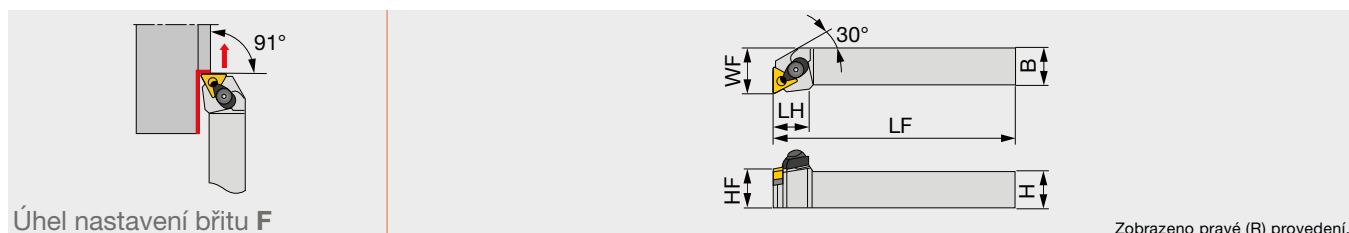
**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
ATFNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F
ATFNR/L**22-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F

DTFNR/L

Upínání pákou a upínkou, úhel nastavení 91°, VBD 60° TN**1604**, TN**2204**



Úhel nastavení břitu F

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
DTFNR/L2020K16	20	20	125	23	20	25	0.8	TN**1604...
DTFNR/L2525M16	25	25	150	23	25	32	0.8	TN**1604...
DTFNR/L2525M22	25	25	150	31	25	32	0.8	TN**2204...

Poznámka: S výjimkou utvařeče destičky 57

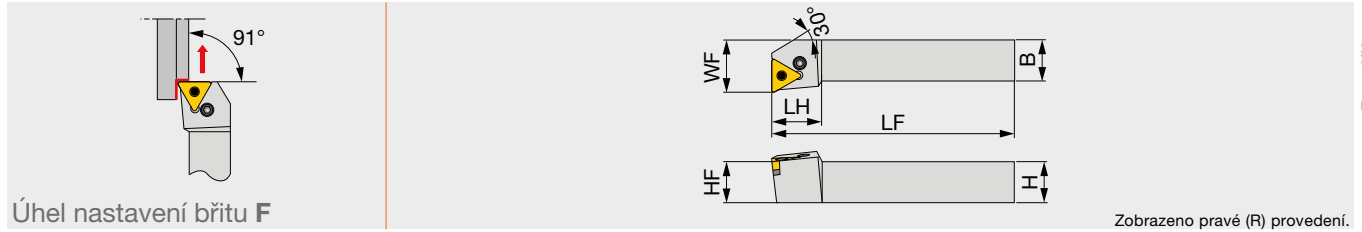
**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Páka	Píst	Šroub upínky	Podložka	Pružina	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
DTFNR/L**16	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LST317	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DTFNR/L**22	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LST42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

PTFNR/L

Upínání pákou, úhel nastavení 91°, VBD 60° TN**1104**, TN**1604**, TN**2204**



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PTFNR/L1616	16	16	100	22	16	20	0.8	TN**1604...	2
PTFNR/L2020K1104	20	20	125	16	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTFNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	2
PTFNR/L2525M1104	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1104...	2
PTFNR/L2525M3	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...	2
PTFNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...	3
PTFNR/L3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	TN**2204...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 **RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč	Čep pružiny	Páka
PTFNR/L1616, 2020	LST317	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTFNR/L**1104	-	LCS23A	-	P-2.5	-	LCL23
PTFNR/L2525M3	LST317	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTFNR/L**25*4	LST42	-	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	TF	NS9530	GT9530	T9215
Utvařec					
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	SF	T6215
Utvařec			
Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DIA	DX120	DX140
Utvařec				
Řezné podmínky	B010			

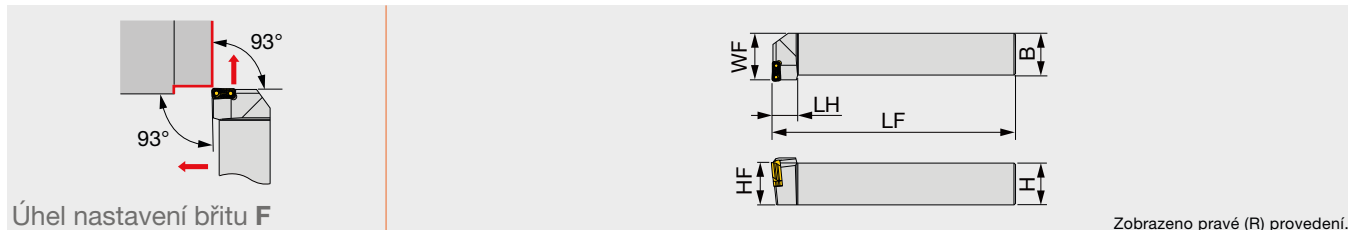
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	CBN	BX470	AH8005
Utvařec				
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	CBN	BXA10
Utvařec			
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: PTFNR/L: Destičky → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky
TLFNR/L2525M16	25	25	150	20	25	30	LNMX1606**L/R...
TLFNR/L3232P16	32	32	170	20	32	37	LNMX1606**L/R...

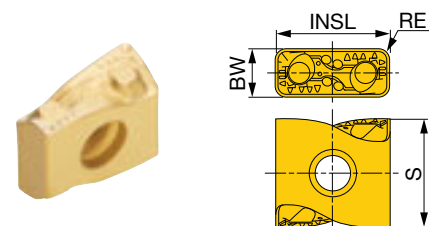
Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Podložka	Čep pružiny	Klíč
TLFNR2525M16	CSTB-4L115-S	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15
TLFNL2525M16	CSTB-4L115-S	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15
TLFNR3232P16	CSTB-4L115-S	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15
TLFNL3232P16	CSTB-4L115-S	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15

DESTIČKY

LNMX12/16/24



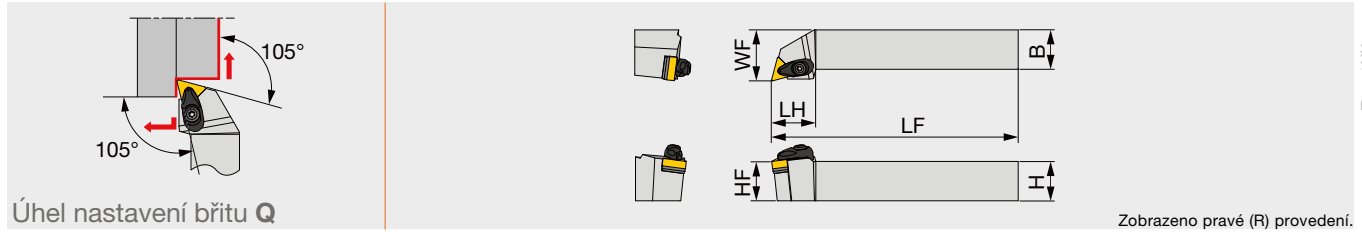
	P	M	K	N	S	H
Ocel	★	★	★			
Nerezová ocel	☆	☆	☆			
Litina	☆	☆	☆			
Neželezné kovy						
Žáruvzdorné slitiny						
Kalené oceli						

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem			BW	INSL	S
			T9115	T9125	AH725			
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TDR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616R-TDR	R	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616L-TDR	L	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX241016R-TDR	R	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241016L-TDR	L	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024R-TDR	R	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024L-TDR	L	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX160608R-MDR	R	0.8	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-MDR	L	0.8	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-MDR	R	1.2	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-MDR	L	1.2	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608R-TWR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TWR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TWR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TWR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5

● : Skladové položky

Odkazy: TLFNR/L: Standardní řezné podmínky → C119



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
ATQNR/L2020K16-A	20	20	125	28	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATQNR/L2525M16-A	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**1604...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
ATQNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	TF	NS9530	GT9530	T9215
Utvařec					
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	SF	T6215
Utvařec			
Řezné podmínky	B006		

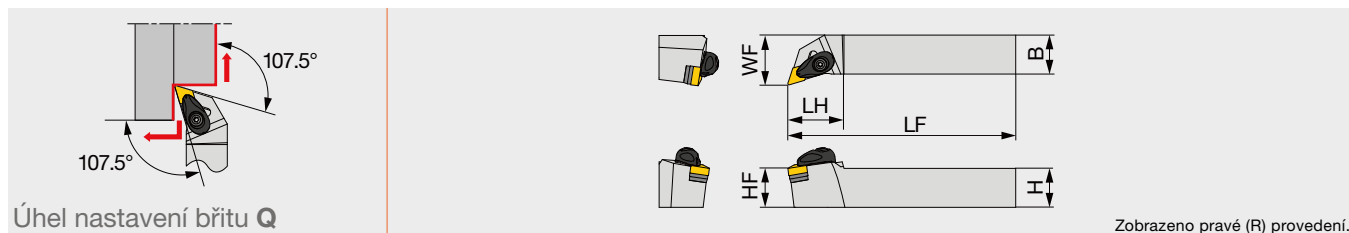
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	All-round	T515	T515
Utvařec				
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DIA	DX120	DX140
Utvařec				
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	CBN	BX470	AH8005
Utvařec				
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	CBN	BXA10
Utvařec			
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: ATQNR/L: Destičky → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212



Úhel nastavení břitu Q

Zobrazeno pravé (R) provedení.

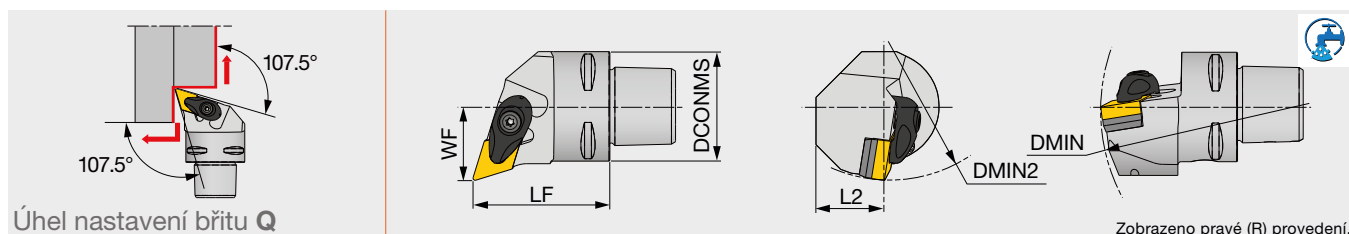
Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
ADQNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**/FNMG1104...	3
ADQNR/L2020K15-A	20	20	125	32	20	25	0.8	DN**/FNGA1504...	3
ADQNR/L2020K1506-A	20	20	125	32	20	25	0.8	DN**/FNGA1506...	3
ADQNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**/FNMG1104...	3
ADQNR/L2525M15-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...	3
ADQNR/L2525M1506-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**/FNGA1506...	3

*N-m: Doporučený uťahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

C-ADQNR/L

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 107.5°, VBD 55°/45° DN**/FNGA1504(06)**



Úhel nastavení břitu Q

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	Destičky
C3ADQNR/L22040-15N	32	40	20	22	121	85	0.8	DN**/FNGA1504...
C4ADQNR/L27050-15N	40	50	25	27	145	110	0.8	DN**/FNGA1504...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

Možnosti: ASD423 (Podložka pro DN**1506**)

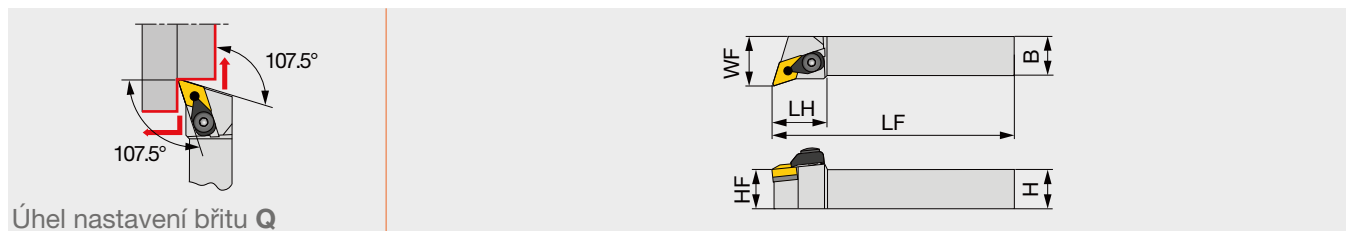
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
ADQNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F
ADQNR/L**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
ADQNR/L**1506-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F
C*ADQNR/L**15N	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F

Odkazy: ADQNR/L, C-ADQNR/L: Destičky → B066 -, B075, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211

DDQNR/L

Upínání pákou a upínkou, úhel nastavení 107.5°, VBD 55°/45° DN**/FNGA1504(06)**



Úhel nastavení břitu Q

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
DDQNR/L2020K15	20	20	125	35	20	25	0.8	DN**/FNGA1504...
DDQNR/L2020K1506	20	20	125	35	20	25	0.8	DN**/FNGA1506...
DDQNR/L2525M15	25	25	150	35	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...
DDQNR/L2525M1506	25	25	150	35	25	32	0.8	DN**/FNGA1506...
DDQNR/L3225P15	32	25	170	35	32	32	0.8	DN**/FNGA1504...
DDQNR/L3225P1506	32	25	170	35	32	32	0.8	DN**/FNGA1506...

Poznámka: S výjimkou utvařeče destičky 57

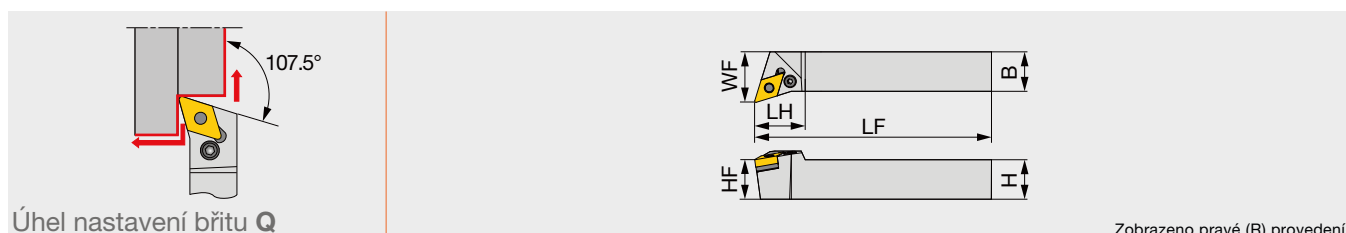
**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Páka	Pist	Šroub upínky	Podložka	Pružina	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
DDQNR/L**15	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4
DDQNR/L**1506	DCPM-43	DLCL43	DPIS44	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

PDQNR/L

Upínání pákou, úhel nastavení 107.5°, VBD 55°/45° DN**/FNGA1504**



Úhel nastavení břitu Q

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
PDQNR/L2525	25	25	150	32	25	32	0.8	DN**/FNGA1504...

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

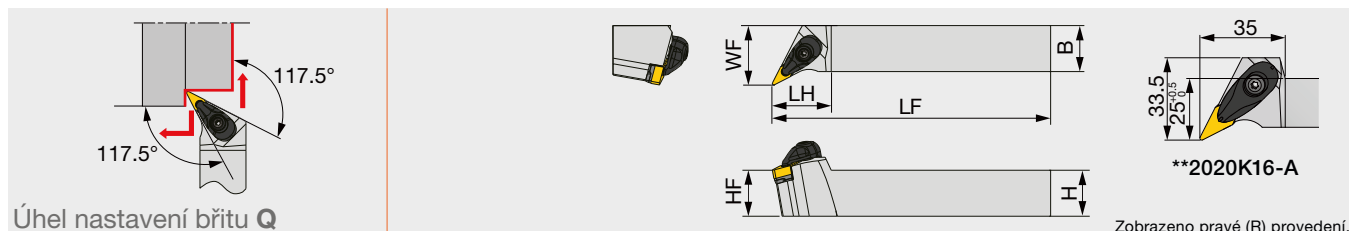
Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PDQNR/L...	LSD42 D30	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	B004			
M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění	
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225	
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	B006			
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění	
	Materiál	T515	T515	T515	
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	B008			
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	DX120	DX140	TH10	
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	B010			
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005	
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	B012			
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	BXA10	BXA20		
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	B014			

Odkazy: DDQNR/L, PDQNR/L: Destičky → B066 -, B075, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 117.5°, VBD 35°/25° VN**1204**, VN**/YN**1604**



Úhel nastavení břitu Q

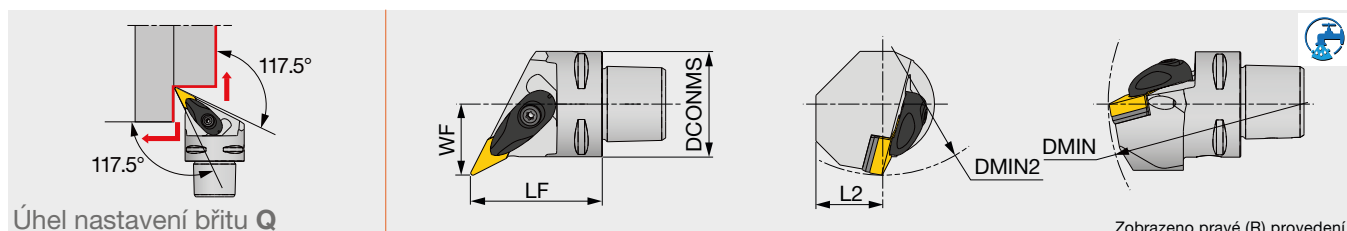
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
AVQNR/L2020K1204-A	20	20	125	32	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVQNR/L2020K16-A	20	20	125	35	20	25	0.8	VN**/YN**1604...	3
AVQNR/L2525M1204-A	25	25	150	32	25	32	0.8	VN**1204...	3
AVQNR/L2525M16-A	25	25	150	35	25	32	0.8	VN**/YN**1604...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky

C-AVQNR/L

Dvojitý upínací systém, úhel nastavení 117.5°, VBD 35°/25° VN**/YN**1604**



Úhel nastavení břitu Q

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	Destičky
C4AVQNR/L27050-16N	40	50	25	27	145	110	0.8	VN**/YN**1604...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

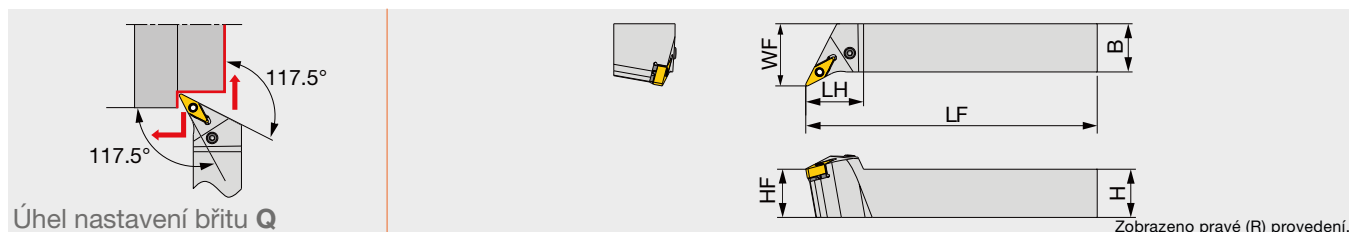
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
AVQNR/L**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F
AVQNR/L**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F
C4AVQNR/L**16N	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

ISO TURN

PVQNR/L-Eco

Upínání pákou, úhel nastavení 117.5°, VBD 35° VN**1204**



Úhel nastavení břitu Q

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PVQNR/L2020K1204	20	20	125	30	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVQNR/L2525M1204	25	25	150	30	25	32	0.8	VN**1204...	2

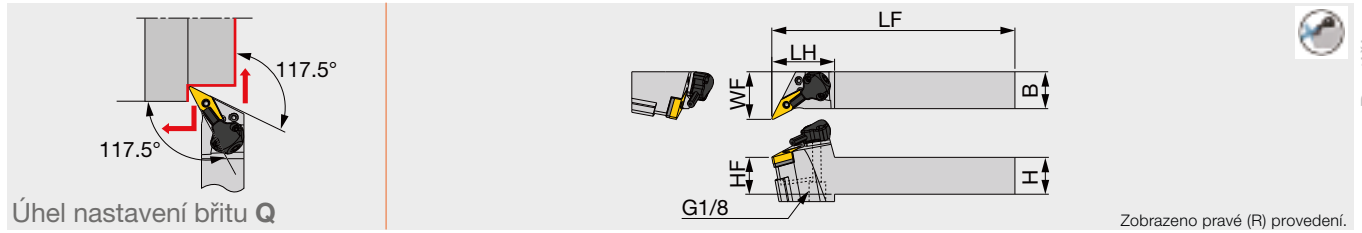
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PVQNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

Odkazy: AVQNR/L, C-AVQNR/L: Destičky → **B098 -**, B110, CBN → **B186 -**, PCD → **B188**
 PVQNR/L-Eco: Destičky → **B098 -**

Upínání pákou, úhel nastavení 117.5°, VBD 35°/25° VN**/YN**1604**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PVQNR/L2020K16-CHP	20	20	125	42.5	20	32	0.8	VN**/YN**1604...	2
PVQNR/L2525M16-CHP	25	25	150	42.5	25	32	0.8	VN**/YN**1604...	2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 **RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč 1	Čep pružiny	Páka
PVQNR/L**16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Jednotka chlazení	Upevňovací šroub	Klíč 2	O-kroužek	Šroub chlazení	Klíč 3
PVQNR/L**16-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	
Řezné podmínky	B004			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T6215	AH6225
Utvařec	SF	SM	
Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	DX120
Utvařec	DIA	Velký úhel čela
Řezné podmínky	B010	

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B014		

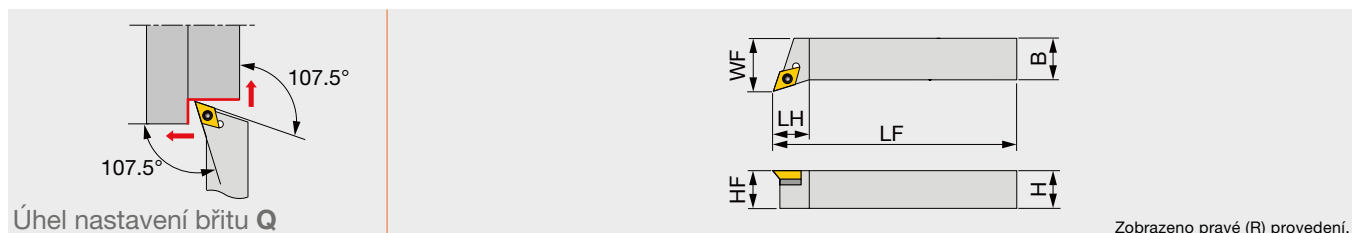
Odkazy: PVQNR/L-CHP: Destičky → **B098 -**, CBN → **B186 -**, PCD → **B212**
 Díly pro vysokotlaké chlazení → **C115**

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam



SDQCR/L

Upnutý šroubem, úhel nastavení 107.5°, pozitivní VBD 55° DC**11T3**



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
SDQCR/L2020K11	20	20	125	20.5	20	25	0.8	DC**11T3...
SDQCR2525M11	25	25	150	21.5	25	32	0.8	DC**11T3...

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Klíč 1	Klíč 2
SDQCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
Materiál	NS9530	T9215	T9215
Utvařec	PSS	PS	PM
Řezné podmínky	B016		

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
Materiál	GH330	AH6225	AH6225	AH6225
Utvařec	W**	PSS	PS	PM
Řezné podmínky	B018			

Aplikace	Dokončování až střední obrábění
Materiál	T515
Utvařec	CM
Řezné podmínky	B020

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	DX120	DX140	KS05F
Utvařec	DIA	DIA	AL
Řezné podmínky	B022		

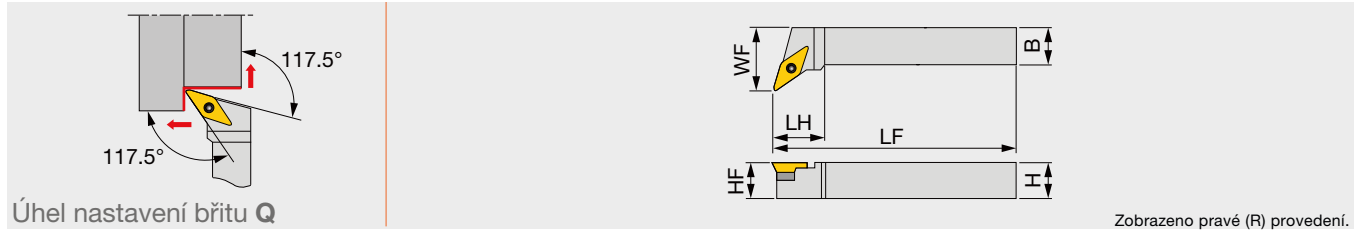
Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
Materiál	AH8015	AH8015
Utvařec	PSS	PS
Řezné podmínky	B024	

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN
Řezné podmínky	B026	

Odkazy: SDQCR/L: Destičky → B121 -, CBN → B194, PCD → B214

SVQCR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 117.5°, pozitivní VBD 35° VC**1604**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
SVQCR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	VC**1604...
SVQCR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	VC**1604...

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Klíč 1	Klíč 2
SVQCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

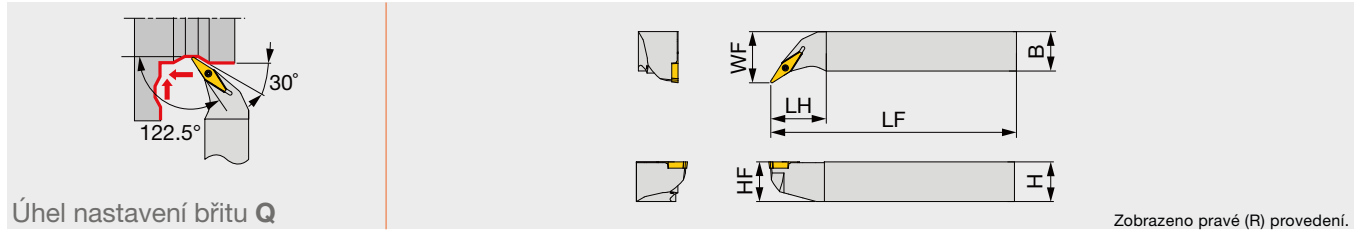
P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH6225	AH6225	
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018		
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T515			Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	CM			Utvařec	DIA	DIA	AL
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022		
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	
	Materiál	AH8015	AH8015		Materiál	BXA10	BXA20	
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	CBN	CBN	
	Řezné podmínky	B024			Řezné podmínky	B026		

Odkazy: SVQCR/L: Destičky → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upíchnování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



Upnutí šroubem, úhel nastavení 122.5°, pozitivní VBD 25° YWMT16T3**



Úhel nastavení břitu Q

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
SYQBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...
SYQBR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	YWMT16T3...

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

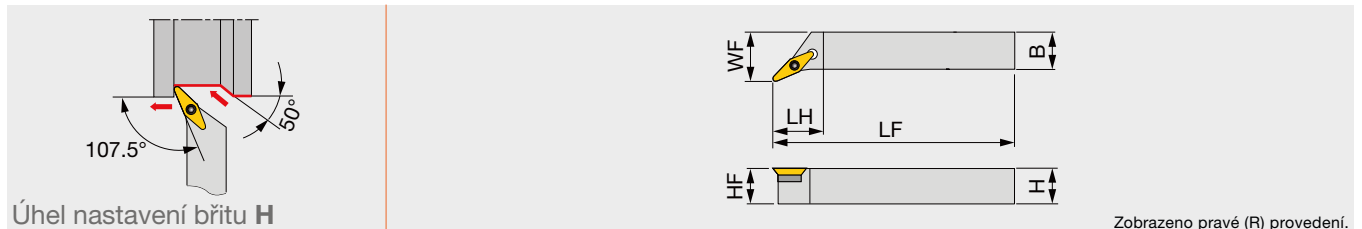
Označení	Upínací šroub	Klíč
SYQBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	M	K	S
Aplikace Dokončování až střední obrábění	Aplikace Dokončování až střední obrábění	Aplikace Dokončování až střední obrábění	Aplikace Dokončování až střední obrábění
Materiál T9225	Materiál AH8015	Materiál GT9530	Materiál AH8015
Utvařec 	Utvařec 	Utvařec 	Utvařec
Řezné podmínky B016	Řezné podmínky B018	Řezné podmínky B020	Řezné podmínky B024

SVHCR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 107.5°, pozitivní VBD 35° VCG*2205**



Úhel nastavení břitu H

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
SVHCR/L2525M22	25	25	150	33.8	25	32	0.8	VCG*2205...

**RE : Standardní rádius destičky

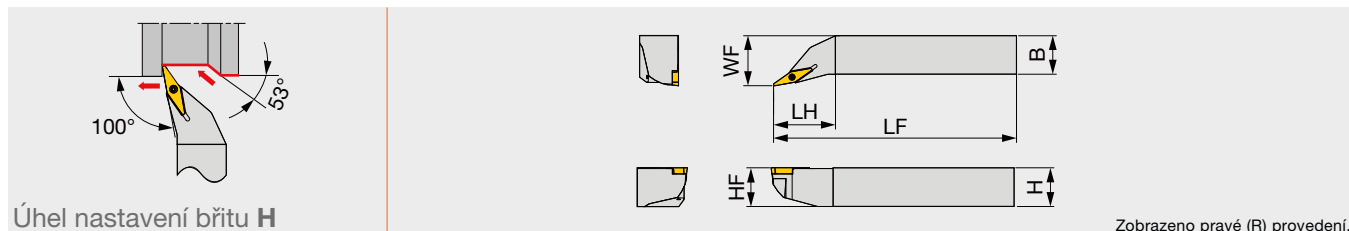
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Klíč 1	Klíč 2
SVHCR/L2525M22	CSTB-4.5L110P	DTS6-4.5	SSV42	P-4.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

K	N	S
Aplikace Dokončování až střední obrábění	Aplikace Dokončování až střední obrábění	Aplikace Dokončování až střední obrábění
Materiál KS05F	Materiál KS05F	Materiál KS05F
Utvařec 	Utvařec 	Utvařec
Řezné podmínky B020	Řezné podmínky B022	Řezné podmínky B024

Odkazy: SYQBR/L: Destičky → [B159](#), SVHCR/L: Destičky → [B153](#)



Úhel nastavení břitu H

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
SYHBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...
SYHBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

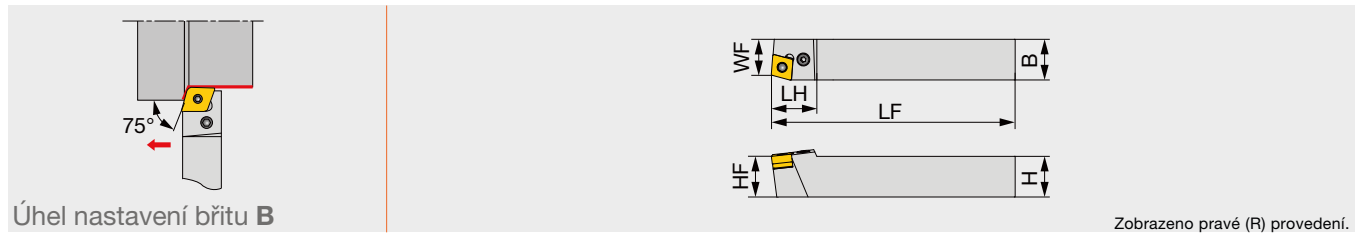
Označení	Upínací šroub	Klíč
SYHBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	S	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T9225		Materiál	AH8015		Materiál	GT9530		Materiál	AH8015
	Utvařec	ZM		Utvařec	ZM		Utvařec	ZM		Utvařec	ZM
	Řezné podmínky	B016		Řezné podmínky	B018		Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B024

PCBNR/L

Upínání pákou, úhel nastavení 75°, VBD 80° CN**1204**



Úhel nastavení břitu B

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
PCBNR/L2525	25	25	150	28	25	22	0.8	CN**1204...

Poznámka: používá se vrcholový úhel destičky 100° (pro využití zbylých břitů).
 **RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PCBNR/L2525	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

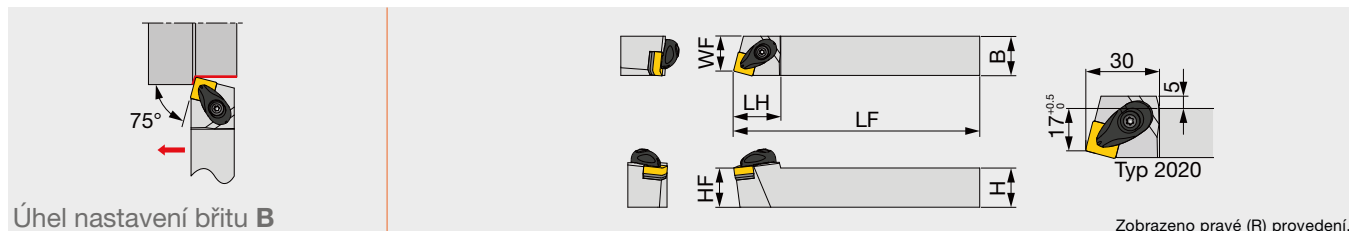
M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	
Řezné podmínky	B006			

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	TH10
Utvařec	P	
Řezné podmínky	B010	

S	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	AH8005	AH8005
Utvařec	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012		

Odkazy: PCBNR/L: Destičky → B054 -, CBN → B168 -, PCD → B211



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
ASBNR/L2020K12-A	20	20	125	30	20	17	0.8	SN**1204...	3
ASBNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	22	0.8	SN**1204...	3
ASBNR/L2525M15-A	25	25	150	42.5	25	22	1.2	SN**1506...	6.4
ASBNR/L3232P15-A	32	32	170	42.5	32	27	1.2	SN**1506...	6.4
ASBNR/L3232P19-A	32	32	170	47.5	32	27	1.2	SN**1906...	6.4
ASBNR/L4040S19-A	40	40	250	47.5	40	35	1.2	SN**1906...	6.4

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč 1	Klíč 2
ASBNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	-
ASBNR/L**15-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ASBNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS634	CSTB-5	-	KEYV-T20

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

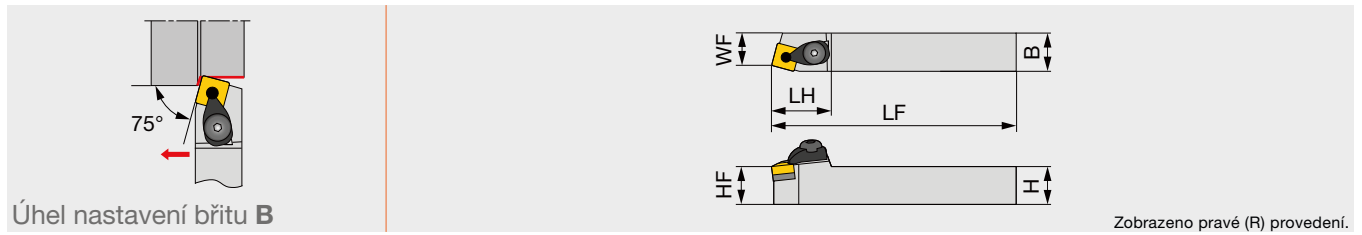
P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Utvařec	TF	TSF	TM	TH
	Řezné podmínky	B004			
M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění	
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225	
	Utvařec	SF	SM	SH	
	Řezné podmínky	B006			
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění	
	Materiál	T515	T515	T515	
	Utvařec	All-round	All-round	All-round	
	Řezné podmínky	B008			
N	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění		
	Materiál	DX140	TH10		
	Utvařec	DIA	P		
	Řezné podmínky	B010			
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	BX480	AH8005	AH8005	
	Utvařec	CBN	HRF	HRM	
	Řezné podmínky	B012			

Odkazy: ASBNR/L: Destičky → **B075** -, **B077** -, CBN → **B180**, **B182**, PCD → **B211**



DSBNR/L

Upínání pákou a upínkou, úhel nastavení 75°, VBD 90° SN**1204**



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
DSBNR/L2020K12	20	20	125	35	20	17	0.8	SN**1204...
DSBNR/L2525M12	25	25	150	35	25	22	0.8	SN**1204...

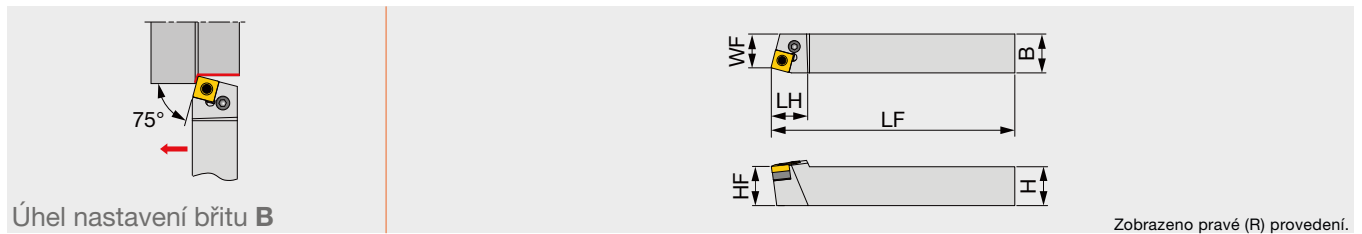
Poznámka: S výjimkou utvařeče destiček TRS, TU, TUS, 57 a 65
**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Páka	Píst	Šroub upínky	Podložka	Pružina	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
DSBNR/L/...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

PSBNR/L

Upínání pákou, úhel nastavení 75°, VBD 90° SN**0903**, SN**1204**, SN**1906**



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
PSBNR/L1616	16	16	100	22	16	13	0.8	SN**0903...
PSBNR/L2020	20	20	125	28	20	17	0.8	SN**1204...
PSBNR/L2525	25	25	150	24	25	22	0.8	SN**1204...
PSBNR/L3232	32	32	170	40	32	27	1.2	SN**1906...

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PSBNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSBNR/L2*2*	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSBNR/L3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Utvařeč	TF	TSF	TM	TH
	Řezné podmínky	B004			

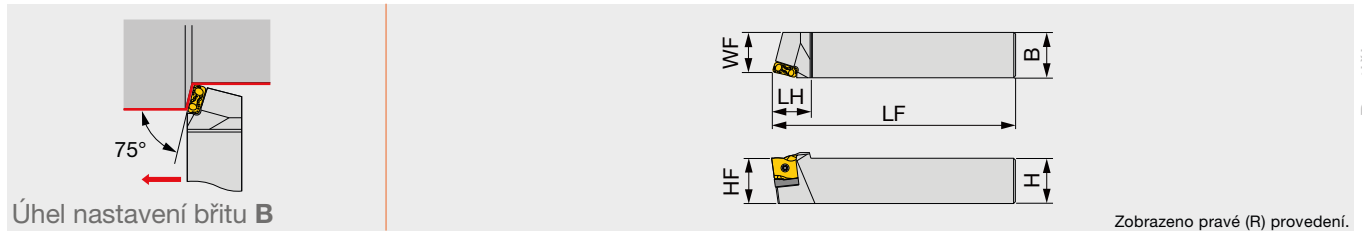
M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
	Utvařeč	SF	SM	SH
	Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
	Utvařeč	All-round	All-round	All-round
	Řezné podmínky	B008		

N	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX140	TH10
	Utvařeč	DIA	P
	Řezné podmínky	B010	

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX480	AH8005	AH8005
	Utvařeč	CBN	HRF	HRM
	Řezné podmínky	B012		

Odkazy: DSBNR/L, PSBNR/L: Destičky → B077 -, CBN → B180 -, B182 -, PCD → B211



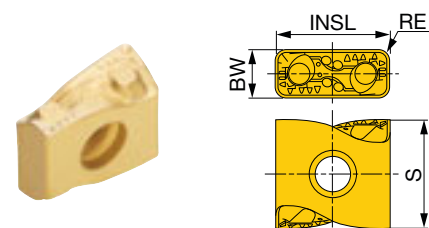
Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky
TLBNR/L4040R24	40	40	200	35	40	35	LNMX2410**R/L...

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Podložka	Čep pružiny	Klíč
TLBNR4040R24	CSTB-5L163-S	TSL24R	PSP-16	KEYV-T20
TLBNL4040R24	CSTB-5L163-S	TSL24L	PSP-16	KEYV-T20

DESTIČKY

LNMX12/16/24



P	Ocel	★	★	★						
M	Nerezová ocel	☆	☆	☆						
K	Litina	☆	☆	☆						
N	Neželezné kovy									
S	Žáruvzdorné slitiny									
H	Kalené oceli									

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

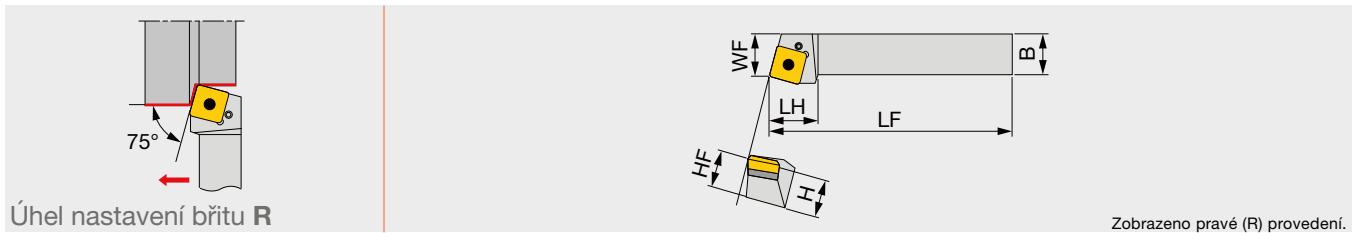
Označení	Orientace	RE	S povlakem			BW	INSL	S
			T9115	T9125	AH725			
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TDR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616R-TDR	R	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616L-TDR	L	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX241016R-TDR	R	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241016L-TDR	L	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024R-TDR	R	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024L-TDR	L	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX160608R-MDR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-MDR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-MDR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-MDR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608R-TWR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TWR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TWR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TWR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5

● : Skladové položky

Odkazy: Standardní řezné podmínky → **C119**

HSRNR/L

Upínání pákou, úhel nastavení 75°, VBD 90° SNMM3109**



Úhel nastavení břitu R

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
HSRNR/L4040R	40	40	200	50	40	43	1.6	SNMM3109...
HSRNR/L5050S	50	50	250	60	50	53	1.6	SNMM3109...

**RE: Standardní rádius destičky

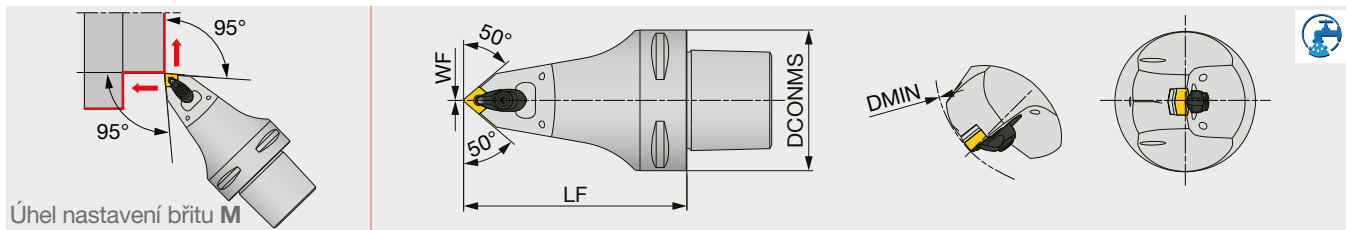
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Páka	Upínací šroub	Podložka	Klíč
HSRNR/L...	SW99	LS-8	NAS-04	P-4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Těžké obrábění
	Materiál	T9225
	Utvařec	65
	Rezné podmínky	B004

Odkazy: HSRNR/L: Destičky → **B083**



Označení	DCONMS	LF	WF	DMIN	RE**	Destičky
C6ACMNN00100-0904N	63	100	0	110	0.8	CN**/GNMG0904...
C6ACMNN00140-0904N	63	140	0	110	0.8	CN**/GNMG0904...

**RE: Rozměry držáku odpovídají s tímto rádiusem destičky
Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Čep pružiny	Klíč
C6ACMNN001**-0904N	ACP3S-E	ACS-5W	ACS322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	TH
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	SH
Řezné podmínky	B006			

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	All-round
Řezné podmínky	B008			

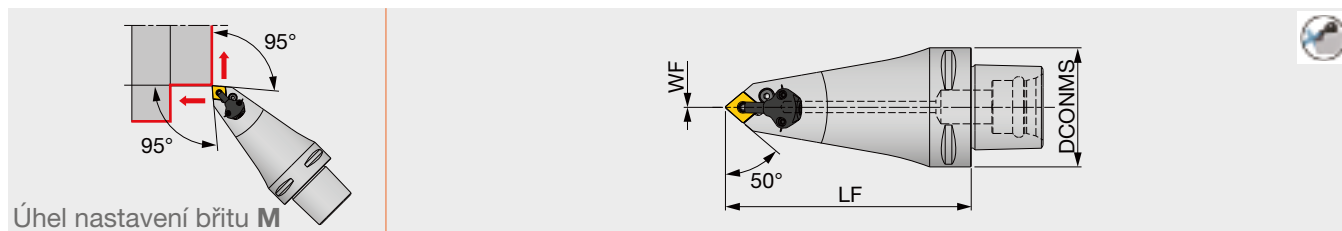
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	Velký úhel čela DIA	DIA	P
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	HRM
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	CBN
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: C-ACMNN: Destičky → **B054**, **B075**, CBN → **B168**
Díly pro vysokotlaké chlazení → **C115**

TungCap tělesa, upnutí pákou, VBD 80°/70° CN**/GNGA1204**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Úhel nastavení břitu M

Označení	DCONMS	LF	WF	RE**	Destičky	N·m*
C6PCMNN00130-12-CHP	63	130	0	0.8	CN**/GNGA1204...	3

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky
Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa

Pouze pro vnější soustružení.

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč 1	Čep pružiny	Páka
C6PCMNN00130-12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Jednotka chlazení	Upevňovací šroub	Klíč 2	O-kroužek
C6PCMNN00130-12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Utvařec	TF	TSF	TM	TH
	Řezné podmínky	B004			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
	Utvařec	SF	SM	SH
	Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
	Utvařec	All-round	All-round	All-round
	Řezné podmínky	B008		

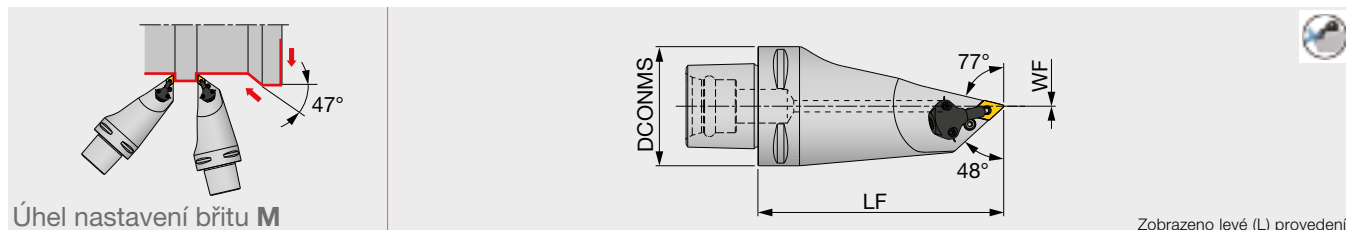
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
	Utvařec	DIA	DIA	P
	Řezné podmínky	B010		

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
	Utvařec	CBN	HRF	HRM
	Řezné podmínky	B012		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	CBN	CBN
	Řezné podmínky	B014	

Odkazy: C-PCMNN-CHP: Destičky → B054, CBN → B168 -, PCD → B211
Díly pro vysokotlaké chlazení → C115

TungCap tělesa, upnutí pákou, VBD 55°/45° DN**/FNMG1104**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Úhel nastavení břitu **M**

Označení	DCONMS	LF	WF	RE **	Destičky	N-m*
C6PDMNL00130-1104-CHP	63	130	0	0.8	DN**/FNMG1104...	2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa

**RE: Standardní rádius destičky

Pouze pro vnější soustružení.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč 1	Čep pružiny	Páka
C6PDMNL00130-1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Jednotka chlazení	Upevňovací šroub	Klíč 2	O-kroužek
C6PDMNL00130-1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

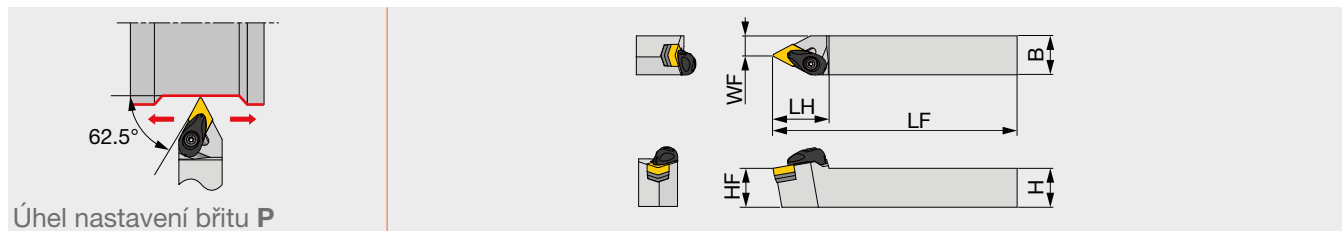
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T9215	T9215
	Utvařec	TSF	TM
	Rezné podmínky	B004	

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	AH6225	AH6225
	Utvařec	SS	SM
	Rezné podmínky	B006	

K	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	T515
	Utvařec	TM
	Rezné podmínky	B008

Odkazy: C-PDMNL-CHP: Destičky → **B066 -**, **B075**, CBN → **B172**
Díly pro vysokotlaké chlazení → **C115**



Úhel nastavení břitu P

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
ADPNN2020K15-A	20	20	125	36	20	7.5	0.8	DN**/FNGA1504...	3
ADPNN2525M15-A	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**/FNGA1504...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

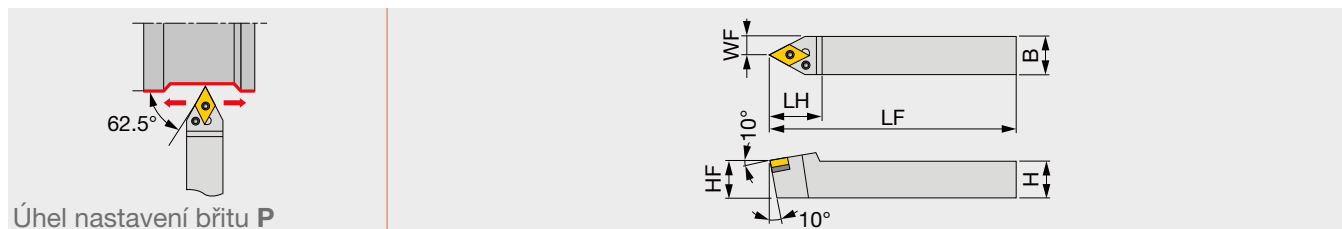
**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
ADPNN**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F

PDPNN

Upínání pákou, úhel nastavení 62.5°, VBD 55°/45° DN**/FNGA1504(06)**



Úhel nastavení břitu P

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
PDPNN2525	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**/FNGA1504...
PDPNN2525M15E	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**/FNGA1506...

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Čep pružiny	Páka
PDPNN2525	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDPNN2525M15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	
Řezné podmínky	B006			

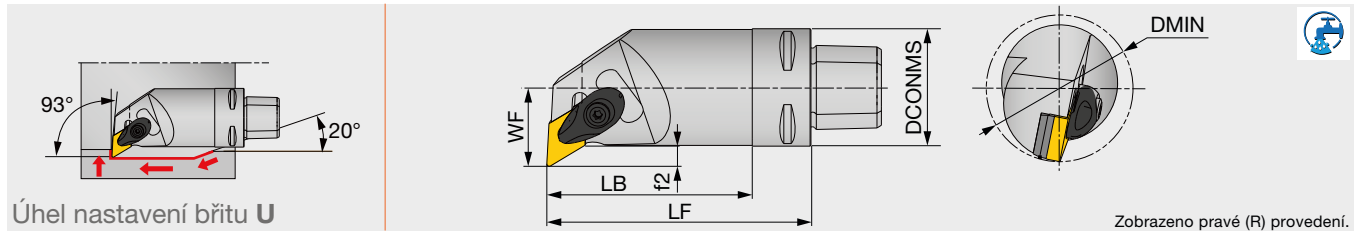
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: ADPNN, PDPNN: Destičky → B066 -, CBN → B172 -, B176, PCD → B211



Úhel nastavení břitu U

Označení	DMIN	DCONMS	LF	LB	WF	f2	RE	Destičky
C4ADUNR20070-15	38	40	70	50	20	5	0.8	DN**/FNGA1504...
C4ADUNR27090-15	50	40	90	-	27	7	0.8	DN**/FNGA1504...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Pružina	Čep pružiny	Klíč
C*ADUNR/L...	ACP4S	ACS-5W	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F

Možnosti: ASD423 (Podložka pro DN**1506**)

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	TF	NS9530	GT9530	T9215
Utvařec					
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	SF	T6215	AH6225
Utvařec				
Řezné podmínky	B006			

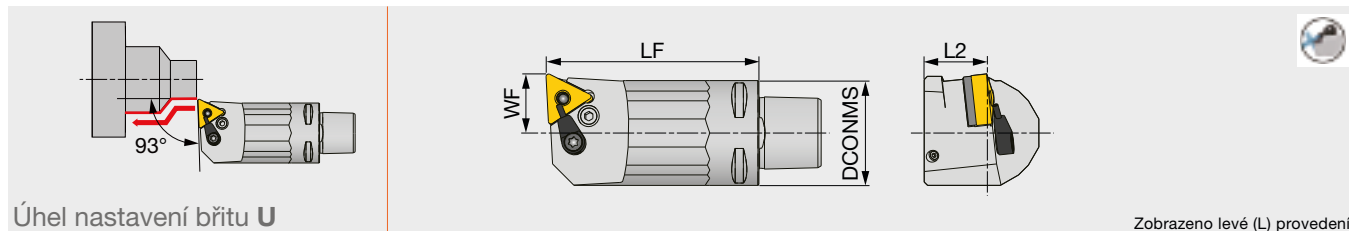
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	All-round
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DIA	DX120	DX140
Utvařec				
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	HRF
Utvařec				
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	CBN	BXA10
Utvařec			
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: C-ADUNR/L: Detičky → **B066 -**, CBN → **B172 -**, **B176**, PCD → **B211**
Díly pro vysokotlaké chlazení → **C115**



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno levé (L) provedení.

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	RE	Destičky
C3PTUNL18040-16-CHP	32	40	19	18	0.8	TN**1604...
C3PTUNL18065-16-CHP	32	65	19	18	0.8	TN**1604...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa
Nelze použít k vnitřnímu soustružení.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Jednotka chlazení	Podložka	Páka	Upínací šroub	Čep pružiny	Klíč
C3PTUNL...	S-CU-CHP	LST317	LCL3	LCS3	LSP3	P-2.5

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH
Řezné podmínky	B004			

Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	T6215	AH6225
Utvařec	SF	SM
Řezné podmínky	B006	

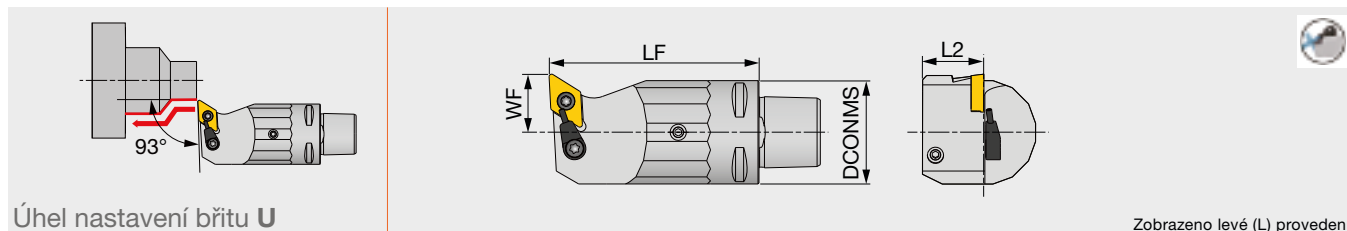
Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round
Řezné podmínky	B008		

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P
Řezné podmínky	B010		

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM
Řezné podmínky	B012		

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN
Řezné podmínky	B014	

Odkazy: C-PTUNL-CHP: Destičky → **B087 -**, CBN → **B182 -**, PCD → **B212**
Díly pro vysokotlaké chlazení → **C115**



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno levé (L) provedení.

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	RE	Destičky
C3SDUCL18040-11-CHP	32	40	19	18	0.8	DC**11T3...
C3SDUCL18065-11-CHP	32	65	19	18	0.8	DC**11T3...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa
Nelze použít k vnitřnímu soustružení.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Jednotka chlazení	Klíč
C3SDUCL...	CSTB-4S	S-CU-CHP	T-15F

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	NS9530	T9215	T9215
Utvařec	PSS	PS	PM	PM
Řezné podmínky	B016			

M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	GH330	AH6225	AH6225	AH6225
Utvařec	W**	PSS	PS	PM	PM
Řezné podmínky	B018				

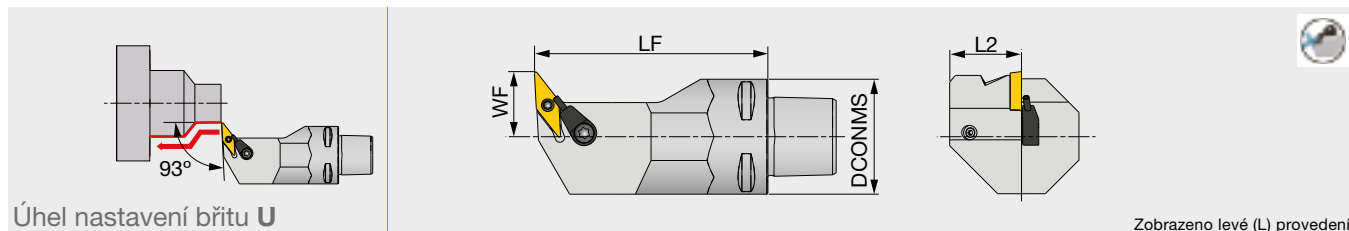
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
Utvařec	CM	
Řezné podmínky	B020	

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	KS05F
Utvařec	DIA	DIA	AL	
Řezné podmínky	B022			

S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	AH8015	AH8015
Utvařec	PSS	PS	
Řezné podmínky	B024		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B026		

Odkazy: C-SDUCL-CHP: Destičky → **B121 -**, CBN → **B194**, PCD → **B214**
Díly pro vysokotlaké chlazení → **C115**



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno levé (L) provedení.

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	RE	Destičky
C3SVUCL18065-11-CHP	32	65	20	18	0.4	VC**1103...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa
Nelze použít k vnitřnímu soustružení.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Jednotka chlazení	Klíč
C3SVUCL18065-11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	NS9530	T9215
Utvařec	PSS	PS	
Řezné podmínky	B016		

M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	AH6225	AH6225
Utvařec	PSS	PS	
Řezné podmínky	B018		

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
Utvařec	CM	
Řezné podmínky	B020	

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	KS05F
Utvařec	DIA	DIA	AL	
Řezné podmínky	B022			

S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	AH8015	AH8015
Utvařec	PSS	PS	
Řezné podmínky	B024		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	CBN	CBN	
Řezné podmínky	B026		

Odkazy: C-SVUCL-CHP: Destičky → **B152**

Díly pro vysokotlaké chlazení → **C115**



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno levé (L) provedení.

Označení	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	Destičky	N-m*
JS14H-SDUXL07	14	6	100	13	13	6.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS159F-SDUXL07	15.875	6	85	15	15	7.687	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS16F-SDUXL07	16	6	85	15	15	7.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19G-SDUXL07	19.05	6	90	18	18	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19X-SDUXL07	19.05	6	120	18	18	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20G-SDUXL07	20	6	90	19	19	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20X-SDUXL07	20	6	120	19	19	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS22X-SDUXL07	22	10	120	21	21	10.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS25H-SDUXL07	25	10	100	24	24	12.25	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS254X-SDUXL07	25.4	10	120	24	24	12.45	0.2	DXGU0703**L...	0.9

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky
Poznámka: Těleso v levém provedení (L) používá levé (L) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JS**-SDUXL07	SR34-514	T-7F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

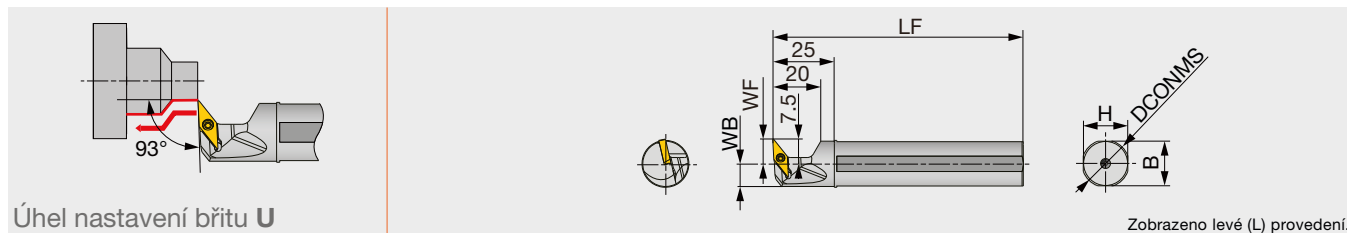
Pro dlouhotočné automaty

P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	SH725	AH725		Materiál	SH725	AH725
	JSS		JTS		JSS		JTS
	Utvařec				Utvařec		
	Řezné podmínky	C118			Řezné podmínky	C118	

Malé CNC soustruhy

P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	AH725	AH725		Materiál	AH8015	AH8015
	SS		TS		SS		TS
	Utvařec				Utvařec		
	Řezné podmínky	C118			Řezné podmínky	C118	

Odkazy: JS-SDUXL: Destičky → **B126** -
Standardní řezné podmínky → **C118**



Označení	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	Destičky	N-m*
JS159F-SVUXL09	15.875	10	85	15	15	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS16F-SVUXL09	16	10	85	15	15	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19G-SVUXL09	19.05	10	90	18	18	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19X-SVUXL09	19.05	10	120	18	18	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20G-SVUXL09	20	10	90	19	19	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20X-SVUXL09	20	10	120	19	19	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS22X-SVUXL09	22	10	120	21	21	10.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS25H-SVUXL09	25	10	100	24	24	12.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS254X-SVUXL09	25.4	10	120	24	24	12.4	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky
Poznámka: Těleso v levém provedení (L) používá levé (L) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JS**-SVUXL09	SR34-508	T-7F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	M	Aplikace	Dokončování
	Materiál	SH725		Materiál	SH725
		JRP			JRP
	Utvařec			Utvařec	
	Řezné podmínky	C118		Řezné podmínky	C118

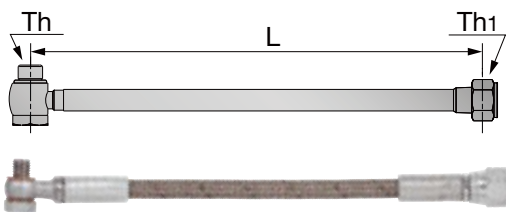
Odkazy: JS-SVUXL: Destičky → **B155**
Standardní řezné podmínky → **C118**



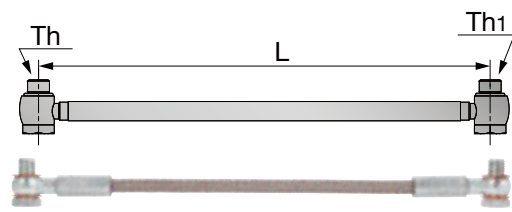
DÍLY PRO VYSOKOTLAKÉ CHLAZENÍ

Hadice

Obr. 1

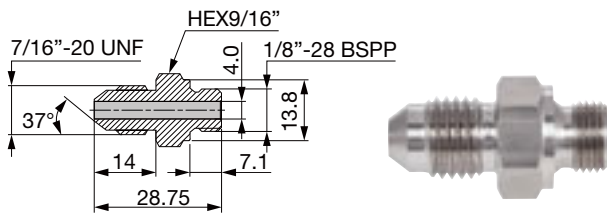


Obr. 2



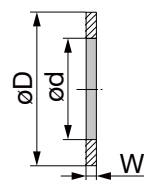
Označení	L	Th	Th1	Max. tlak (Mpa)	Obr.
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

Redukce



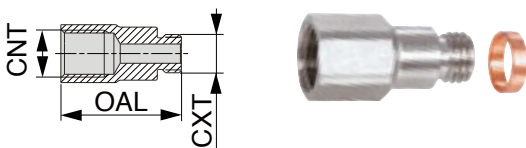
Označení
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

Měděné těsnění



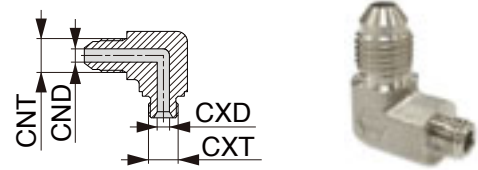
Označení	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

Redukce pro dlouhotočné automaty s měděným těsněním



Označení	CNT	CXT	OAL
CHP-CONNECTOR5/16-G1/8	G1/8"-28 BSPP	5/16"-24 UNF	25
CHP-CONNECTOR-G1/8-R1/8	G1/8"-28 BSPP	R1/8"-28 BSPT	25

Redukce na 90°



Označení	CNT	CND	CXT	CXD
CHP-ELBOW-90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	1/8"-28 BSPP	4
CHP-ELBOW-90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	5/16"-24 UNF	4

Technické informace

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ADDM^{ULTI}TURN

Obousranná 6-břítá destička

ISO	Aplikace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu: ap (mm)		Posuv: f (mm/ot)		Řezná rychlost Vc (m/min)
				Podélné soustružení	Zpětné soustružení	Podélné soustružení	Zpětné soustružení	
P	Dokončování	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	0.2 - 1.2	150 - 400
		TSF	T9225	0.2 - 1.5	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	0.2 - 1.2	80 - 300
	Střední až těžké obrábění	TM	T9215	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.2 - 0.6	0.4 - 1.2	150 - 400
		TM	T9225	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.2 - 0.6	0.4 - 1.2	80 - 300
M	Dokončování	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	0.2 - 1.2	100 - 250
		TSF	AH8015	0.2 - 1.5	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	0.2 - 1.2	90 - 190
	Střední až těžké obrábění	TM	T9215	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.2 - 0.6	0.4 - 1.2	100 - 250
		TM	AH8015	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.2 - 0.6	0.4 - 1.2	90 - 190
K	Dokončování	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	0.2 - 1.2	140 - 500
	Střední až těžké obrábění	TM	T9215	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.2 - 0.6	0.4 - 1.2	140 - 500
S	Dokončování	TSF	AH8015	0.2 - 1.5	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	0.2 - 1.2	20 - 80
	Střední až těžké obrábění	TM	AH8015	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5	0.2 - 0.6	0.4 - 1.2	20 - 80

Jednostranná 3-břítá destička

ISO	Aplikace	Utvařeč	Materiál	Hloubka řezu: ap (mm)		Posuv: f (mm/ot)		Řezná rychlost Vc (m/min)
				Podélné soustružení	Zpětné soustružení	Podélné soustružení	Zpětné soustružení	
P	Střední až těžké obrábění	TM	T9215	0.5 - 4	0.5 - 2	0.2 - 0.6	0.4 - 2	150 - 400
M	Střední až těžké obrábění	TM	T9215	0.5 - 4	0.5 - 2	0.2 - 0.6	0.4 - 2	100 - 250
K	Střední až těžké obrábění	TM	T9215	0.5 - 4	0.5 - 2	0.2 - 0.6	0.4 - 2	140 - 500

ADDY^{AXIS}TURN

ISO	Aplikace	Utvařeč	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Dokončování	ZF	T9215	150 - 400
	Střední až těžké obrábění	TM	T9215	150 - 400
M	Dokončování	ZF	T9215	100 - 250
	Střední až těžké obrábění	TM	T9215	100 - 250
K	Dokončování	ZF	T9215	140 - 500
	Střední až těžké obrábění	TM	T9215	140 - 500

Odkazy: ATXOR/L → **C065**, STXCR/L-CHP-MC → **C066**,
C6STECN-Y-CHP → **C069**, C6SDNCN-Y-CHP → **C070**

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

TURN^{EN}FEED

Pro tělesa HD
(velká hloubka řezu)

ISO	Destičky	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)	
				T9215	T9225
P	POMG110612-MNW	0.8 - 5.5	0.4 - 1.2	150 - 400	120 - 300
	POMG130612-MNW	1 - 7	0.4 - 1.3	150 - 400	120 - 300

ISO	Destičky	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)	
				AH8015	
M	POMG110612-MNW	0.8 - 5.5	0.4 - 1.2	50 - 150	
	POMG130612-MNW	1 - 7	0.4 - 1.3	50 - 150	
S	POMG110612-MNW	0.8 - 5.5	0.4 - 1.2	20 - 80	
	POMG130612-MNW	1 - 7	0.4 - 1.3	20 - 80	

Pro tělesa HF
(vysoký posuv)

ISO	Destičky	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)	
				T9215	T9225
P	POMG110612-MNW	1 - 2.5	0.5 - 1.5	150 - 400	120 - 300
	POMG130612-MNW	1 - 3	0.5 - 2	150 - 400	120 - 300

ISO	Destičky	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)	
				AH8015	
M	POMG110612-MNW	1 - 2.5	0.5 - 1.5	50 - 150	
	POMG130612-MNW	1 - 3	0.5 - 2	50 - 150	
S	POMG110612-MNW	1 - 2.5	0.5 - 1.5	20 - 80	
	POMG130612-MNW	1 - 3	0.5 - 2	20 - 80	

Odkazy: PPXOR/L-HD → **C067**

Technické informace

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

MINIFORCE TURN

Aplikace	ISO	Obráběný materiál	Priorita	Utvařec	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)
Pro dlouhotočné automaty	P	Nízkouhlikové oceli SS400, atd. E275A, atd. Uhlíkové oceli S45C, atd. C45, atd. Nízko legované oceli SCM415, 18CrMo4, atd. Legované oceli SCM440, atd. 42CrMo4, atd.	1. Volba	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 3	0.03 - 0.1
			Ostrá geometrie	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
	M	Nerezové oceli (Austenitové) SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd. Nerezové oceli (Martenzitové a feritové) SUS430, atd. X6Cr17, atd. Nerezové oceli (Precipitačně vytvrzené) SUS630, atd. X5CrNiCuNb16-4, atd.	1. Volba	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.25	0.03 - 0.1
			Ostrá geometrie	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
Malé CNC soustruhy	P	Nízkouhlikové oceli SS400, atd. E275A, atd. Uhlíkové oceli S45C, atd. C45, atd. Nízko legované oceli SCM415, 18CrMo4, atd. Legované oceli SCM440, atd. 42CrMo4, atd.	1. Volba	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
			Kvalita povrchu	SS	NS9530	50 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			Odolnost proti opotřebení	SS	GT9530	50 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
	TS	GT9530		50 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3		
	M	Nerezové oceli (Austenitové) SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd. Nerezové oceli (Martenzitové a feritové) SUS430, atd. X6Cr17, atd. Nerezové oceli (Precipitačně vytvrzené) SUS630, atd. X5CrNiCuNb16-4, atd.	1. Volba	SS	AH725	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
Odolnost proti lomu			TS	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3	

DIMPLEFX

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)
K	Šedá litina	FX105	700 (300 - 1000)	1 (0.05 - 3)	0.3 (0.05 - 0.6)
	Tvárná litina	FX105	200 (100 - 300)	1 (0.05 - 3)	0.2 (0.05 - 0.4)

Odkazy: CCLNR/L-RD → **C022**, JSWLXR/L, JSWL2XR/L → **C029**,
 CDJNR/L-RD → **C040**, JSDJXR/L, JSDJ2XR/L → **C045**
 JSVJXR/L, JSVJ2XR/L → **C047**, CVVNN-RD → **C051**, CDNNN-RD → **C072**,
 CSSNR/L → **C082**, CHSNR/L → **C083**, JS-SDUXL, JS-SVUXL → **C114**

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

TURNTEC

LNMX1204

*Červené hodnoty jsou pro čelní soustružení.

ISO	Obráběný materiál	Utvařec	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu: ap (mm)		Posuv: f (mm/ot)	
					RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 0.8	RE : 1.2
P	Oceli S45C, SCM415, atd. C45, 18CrMo4, atd.	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, atd.	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8

LNMX1606

ISO	Obráběný materiál	Utvařec	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu: ap (mm)			Posuv: f (mm/ot)		
					RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 1.6	RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 1.6
P	Oceli S45C, SCM415, atd. C45, 18CrMo4, atd.	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TWR	T9115	120 - 250	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, atd.	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		MDR	T9115	100 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		MDR	AH725	50 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		TWR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-

LNMX2410

ISO	Obráběný materiál	Utvařec	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu: ap (mm)		Posuv: f (mm/ot)	
					RE : 1.6	RE : 2.4	RE : 1.6	RE : 2.4
P	Oceli S45C, SCM415, atd. C45, 18CrMo4, atd.	TDR	T9115	120 - 250	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, atd.	TDR	T9115	100 - 180	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1

TURNFEED

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Utvařec	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)
P	Měkké a nízkouhlíkové oceli SS400, SM490, atd. E275A, C15E4, atd. < 180 HB	T9225	ML	100 - 300	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
	Uhlíkové a slitinové oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMo4, atd. < 300HB	T9215	ML	120 - 350	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. ; X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd. < 250 HB	T9225	ML	100 - 300	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
K	Šedá a tvárná litina FC250, FCD400, atd. 250, 400-15S, atd.	AH120	ML	100 - 250	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5

Poznámka: Při použití hlavního břitů pro čelní soustružení je max. posuv limitován na 1.0 mm/ot.

Odkazy: TLANR/L → C054, XWXPR/L → C068,
TLFNR/L → C090, TLBNR/L → C103

Technické informace

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Y-PRO SERIES

Pro negativní destičky

ISO	Applikace	Utvařec	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)		
						Nízkouhlikové oceli, legované oceli	Středně uhlíkové oceli, legované oceli	Vysoce uhlíkové oceli, legované oceli
P	Dokončování	ZF	GT9530	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			NS9530	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9225	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	50 - 200	50 - 200	50 - 150
	Dokončování až střední obrábění	ZM	GT9530	0.7 - 2	0.15 - 0.4	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			NS9530	0.7 - 2	0.15 - 0.4	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9225	0.7 - 2	0.15 - 0.4	120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235	0.7 - 2	0.15 - 0.4	50 - 200	50 - 200	50 - 150
Nerezové oceli								
M	Dokončování až střední obrábění	ZF	AH8015	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	50 - 150	50 - 150	50 - 150
		ZM	AH8015	0.7 - 2	0.15 - 0.4	50 - 150	50 - 150	50 - 150
Litina								
K	Dokončování až střední obrábění	ZF	T9225	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	140 - 500	140 - 500	140 - 500
		ZM	T9225	0.7 - 2	0.15 - 0.4	140 - 500	140 - 500	140 - 500
Žáruvzdorné slitiny								
S	Dokončování až střední obrábění	ZF	AH8015	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	20 - 80	20 - 80	20 - 80
		ZM	AH8015	0.7 - 2	0.15 - 0.4	20 - 80	20 - 80	20 - 80

Pro pozitivní destičky

ISO	Applikace	Utvařec	Materiál	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: Vc (m/min)		
						Nízkouhlikové oceli, legované oceli	Středně uhlíkové oceli, legované oceli	Vysoce uhlíkové oceli, legované oceli
P	Dokončování až střední obrábění	ZF	GT9530	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9225	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	100 - 300	80 - 300	80 - 250
		ZM	GT9530	0.5 - 2	0.05 - 0.3	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9225	0.5 - 2	0.05 - 0.3	100 - 300	80 - 300	80 - 250
Nerezové oceli								
M	Dokončování až střední obrábění	ZF	AH8015	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	50 - 150	50 - 150	50 - 150
		ZM	AH8015	0.5 - 2	0.05 - 0.3	50 - 150	50 - 150	50 - 150
Litina								
K	Dokončování až střední obrábění	ZF	T9225	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	140 - 500	140 - 500	140 - 500
		ZM	T9225	0.5 - 2	0.05 - 0.3	140 - 500	140 - 500	140 - 500
Žáruvzdorné slitiny								
S	Dokončování až střední obrábění	ZF	AH8015	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	20 - 80	20 - 80	20 - 80
		ZM	AH8015	0.5 - 2	0.05 - 0.3	20 - 80	20 - 80	20 - 80

FIXTURN

ISO	Obráběný materiál	Utvařec	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)
P	Oceli S45C, SCM415, atd. C45, 18CrMo4, atd.	6RS	T9215	120 - 350	0.5 - 2	0.5 - 1
			T9225	100 - 300	0.5 - 2	0.5 - 1
		6RM	NS9530	150 - 250	0.5 - 2	0.5 - 1
			T9215	120 - 350	1 - 3	0.5 - 1
			T9225	100 - 300	1 - 3	0.5 - 1
			NS9530	150 - 250	1 - 3	0.5 - 1

Odkazy: SYJBR/L → C049, SYIBN → C053, SRGCR/L-6F → C064, SRDCR/L-6F → C078
SYQBR/L, SVHCR/L → C098

Vnitřní tělesa



Vnitřní tělesa - struktura obsahu

- Vnitřní tělesa jsou řazena podle úhlu nastavení břitů.
- Vnitřní tělesa uvedená v katalogu jsou naše standardní skladové položky.

Jak používat katalog

Metoda 1 Vyberte úhel nastavení břitů na levé stránce katalogu, přejděte na stránku uvedenou v seznamu a vyberte požadované označení (4) v tabulce rozměrů (3). Vhodné destičky jsou uvedeny v (6) a (8).

Metoda 2 Vyberte úhel nastavení břitů na straně D003 a zkontrolujte detaily na příslušné straně.

Metoda 3 Vyberte název série vnějších těles na straně D003 a zkontrolujte detaily na příslušné straně.

Metoda 4 Vyberte položku z rychlého průvodce na straně D004 - D009.

2 BOREMEISTER
S-SVLCR/L-H
Screw-on clamp exchangeable boring head, for positive 35° rhombic inserts

1 **1**

Designation	DMIN	DCONMS	WF	LF	Shank	Insert
S30-SVLCR/L-RET-H	40	32	22	32	D32	VC**1604...
S40-SVLCR/L-RET-H	50	42	27	32	D50, D50, D50	VC**1604...

Note: Use **4** toolholders (D160P) with left-hand inserts (L) and left-hand **6** (S30/L) with right-hand inserts (R).

4 **6**

SPARE PARTS

Designation	Changing screw	Wrench	Clamp	Clamp screw
S30-SVLCR/L-RET-H	SR18-22SP	T-15S	TVC3-3P	SRTC-3P
S40-SVLCR/L-RET-H	SR18-22SP	T-15S	TVC3-3P	SRTC-3P

INSERT SELECTION

Application	Finishing to medium cutting	Finishing to medium cutting	Application	Finishing to medium cutting	Finishing to medium cutting
Grade: H9200 Breaker Shape: PS5	Grade: T9215 Cutting conditions: B016	Grade: T9215 Cutting conditions: B016	Application: Chipbreaker Grade: PS5	Application: Chipbreaker Grade: PS5	Application: Chipbreaker Grade: PS5
Application: Precision turning Grade: DA	Application: Precision turning Grade: DA	Application: Precision turning Grade: DA	Application: Precision turning Grade: DA	Application: Precision turning Grade: DA	Application: Precision turning Grade: DA
Application: Precision turning Grade: BXA10	Application: Precision turning Grade: BXA10	Application: Precision turning Grade: BXA10	Application: Precision turning Grade: BXA10	Application: Precision turning Grade: BXA10	Application: Precision turning Grade: BXA10

Reference pages: S-SVLCR/L-H: Insert → B152, CBN → B209, PCD → B220
Shank → D090 - D092

D020 tungaloy.com

MINIFURN
A/E-SCLXR/L
Screw-on boring bar, for CXMU inserts

5

Designation	Material	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	Insert	Torque*
A10K-SCLXR/L06-D120	Steel	12	10	6	125	20	9	-10°	-14.5°	0.4	CXMU0603**L,R	0.9
A12M-SCLXR/L06-D140	Steel	14	12	7	150	24	11	-10°	-12.5°	0.4	CXMU0603**L,R	0.9
A16Q-SCLXR/L06-D180	Steel	18	16	9	180	32	15	-10°	-9.5°	0.4	CXMU0603**L,R	0.9
A20R-SCLXR/L06-D220	Steel	22	20	11	200	36	18	-10°	-8°	0.4	CXMU0603**L,R	0.9
E10M-SCLXR/L06-D120	Carbide	12	10	6	150	25	9	-10°	-14.5°	0.4	CXMU0603**L,R	0.9
E12Q-SCLXR/L06-D140	Carbide	14	12	7	180	27	11	-10°	-12.5°	0.4	CXMU0603**L,R	0.9
E16R-SCLXR/L06-D180	Carbide	18	16	9	200	32	15	-10°	-9.5°	0.4	CXMU0603**L,R	0.9
E20S-SCLXR/L06-D220	Carbide	22	20	11	250	36	18	-10°	-8°	0.4	CXMU0603**L,R	0.9

*Torque: Recommended clamping torque (N·m) **RE: Standard corner radius
Use right-hand toolholders (R) with left-hand inserts (L) and left-hand toolholders (L) with right-hand inserts (R).

7 **SPARE PARTS**

Designation	Changing screw	Wrench
A/E-SCLXR/L...	SR34-S14	T-7F

Use the right hand toolholder (R) for the left hand insert (L)
Use the left hand toolholder (L) for the right hand insert (R)

Right hand toolholder with left hand insert shown
Left hand toolholder with right hand insert shown

8 **INSERT SELECTION**

Application	Finishing to medium cutting	Medium cutting	Application	Finishing to medium cutting	Medium cutting
Grade: T9215 Breaker Shape: TS	Grade: T9215 Cutting conditions: B036	Grade: T9215 Cutting conditions: B036	Application: Breaker Shape Grade: TS	Application: Breaker Shape Grade: TS	Application: Breaker Shape Grade: TS
Application: Precision turning Grade: BXA10	Application: Precision turning Grade: BXA10	Application: Precision turning Grade: BXA10	Application: Precision turning Grade: BXA10	Application: Precision turning Grade: BXA10	Application: Precision turning Grade: BXA10

Reference pages: A/E-SCLXR/L: Insert → B120
Standard cutting conditions → D096

Tungaloy D021

- 1** : Úhel nastavení břitů
- 2** : Název série vnitřních těles
- 3** : Tabulka s rozměry
- 4** : Označení tělesa
např. pravé ocelové těleso pro minimální obráběný průměr ø13mm

→ **A10K-SDXXR07-D130**

- 5** : Výkres s rozměry (odpovídá ISO13399)
- 6** : Vhodné destičky
- 7** : Náhradní díly
- 8** : Základní výběr destiček
- 9** : Odkazy

Objednávání:

- Prosím specifikujte označení a množství.
např. **A12M-SDZZR/L07-D140 ... 1** (1ks v balení)
- * Destičky nejsou součástí balení, objednejte samostatně.

Hlavní produkty

L		D014
X		D034
J		D038
A		D040
K		D041
F		D045
U		D052
Q		D076
Z		D084
Ostatní tvary		D090



BOREMEISTER
Vyměnitelné hlavy pro použití až do délky L/D=10
 Stopka $\varnothing 16 - 60$ mm D010




MINIFORCE
Ekonomické oboustranné destičky s pozitivní řeznou hranou
 Stopka $\varnothing 10 - 20$ mm D013




ISOETURN
Malé soustružnické destičky snižující náklady na obrábění
 Stopka $\varnothing 16 - 32$ mm D025 -, D031 -
D049 -, D067
D069 -, D074



STREAMJETBAR
Vysoce tuhá tělesa zajišťující dobrý odvod třísek
 Stopka $\varnothing 4 - 50$ mm D011



Y-PRO SERIES
Destičky s úhlem břitu 25° pro profilování
 Stopka $\varnothing 12 - 16$ mm D064, D083



TURNINGA
Vysoce tuhý upínací systém s velmi dobrou opakovatelností upnutí
 Stopka $\varnothing 25 - 50$ mm D030, D033, D044
D051, D072, D075



TUNG TJET
Tělesa s vysokotlakým chlazením
 D026, D071

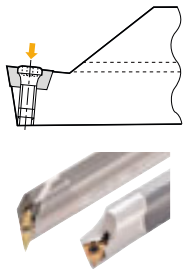
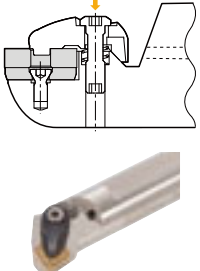
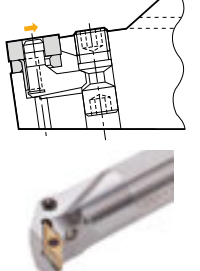
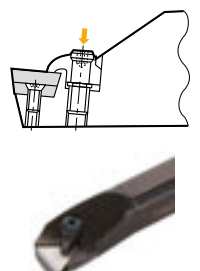


TUNG BORE MINI
Multifunkční nástroj pro vrtání, vnější soustružení a vnitřní soustružení
 Stopka $\varnothing 8 - 12$ mm D012

Redukční pouzdra

D092 -

Vnitřní tělesa - rychlý průvodec

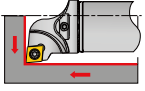
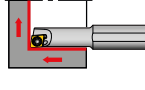
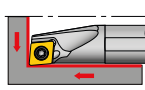
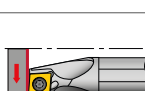
Šroub	Upínka	Páka	Upínka
 <p>STREAMJETBAR MINIFURN</p>	 <p>TURNINGA</p>	 <p>ISOETURN</p>	
<ul style="list-style-type: none"> Jednoduchý upínací mechanismus. Chytrý tvar bez nutnosti velkého vyložení. Min. vrtaný průměr DMIN: $\varnothing 4.5$ mm. Dobré řezné vlastnosti při použití pozitivních břitových destiček. Karbidové stopky, které mají vynikající odolnost proti vibracím. K dispozici také tělesa „Tsuppari-Ichiban“ (vyztužené karbidovými pláty). 	<ul style="list-style-type: none"> Zvýšená tuhost upnutí přispívá k vysoké přesnosti polohování řezné hrany a delší životnosti nástroje. Zvětšená styčná plocha upínky umožňuje přesnější napolohování břitu. Poskytuje vysoký výkon i při použití břitových destiček typu VNMG (35°), které se můžou v lůžku pohnout. Snadné upínání pouze jedním klíčem. 	<ul style="list-style-type: none"> Negativní, pákový typ, vnitřních nožů s válcovou stopkou. Destička je pevně držena v lůžku mezi dvěma stěnami, což vyniká přesností při výměně destičky. Min. vrtaný průměr DMIN: $\varnothing 20$ mm. K dispozici také tělesa „Tsuppari-Ichiban“ (vyztužené karbidovými pláty). 	<ul style="list-style-type: none"> Upínací mechanismus destičky zajišťuje bezpečné a přesné upínání. Pro břitové destičky bez otvoru, zesílená řezná hrana než u nástroje typu S a vydrží i vyšší řezné podmínky. Min. vrtaný průměr DMIN: $\varnothing 16$ mm

Výběr nástroje podle poměru délky k průměru nástroje (L/D) pro různé materiály těles

Ocelové těleso	Ocelové těleso vyztužené karbidovými pláty	Karbidové těleso	BoreMeister
L/D ≤ 3	L/D ≤ 4	L/D ≤ 5	L/D ≤ 10

Pro dotazy na speciální nástroje kontaktujte Tungaloy

Positivní tělesa

Applikace	Tvar	Označení	Destičky	Materiál	Vnitřní chlazení	ISO Destičky	Min. vrtaný průměr DMIN (mm)					Strana	
							0	10	20	30	40		50
Podélné a čelní soustružení		S-SCLCR/L-H	CC...	Ocel Karbid	○	✓	✓	○20	○20	○20	○50	○50	D017
		SEXPR/L	EP...	Ocel Karbid	○	✓	✓	○4.5	○4.5	○7	○7	○7	D034 D035
		SCLCR/L	CC...	Ocel Karbid Vyztužený	○	✓	✓	○5	○5	○27	○27	○27	D014 - D016
		SCLPR/L	CP...	Ocel Karbid Vyztužený	○	✓	✓	○10	○10	○20	○20	○32	D018 D019

Pozitivní tělesa

Applikace	Tvar	Označení	Destičky	Materiál	Vnitřní chlazení	ISO Destičky			Min. vrtaný průměr DMIN (mm)					Strana		
						B	C	D	0	10	20	30	40		50	
																BOREMEISTER
Podélné soustružení a profilování		S-SDUCR/L-H	DC...	Ocel Karbid	○	✓	✓				ø20		ø50	D057		
		S-SVUCR/L-H	VC...	Ocel Karbid	○	✓	✓				ø27		ø31	D063		
		S-SVLCR/L-H	VC...	Ocel Karbid	○	✓	✓					ø40	ø50	D020		
		S-DDUNR/L-H	DN...	Ocel Karbid	○	✓	✓					ø40	ø50	D073		
		S-DVUNR/L-H	VN...	Ocel Karbid	○	✓	✓						ø52	D075		
		SDUCR/L	DC...	Ocel Karbid	○	✓	✓			ø13		ø13	ø32	ø27	D056	
		SDUPR/L	DP...	Ocel Karbid	○		✓			ø15		ø15	ø22	ø22	D058	
		SVUCR/L	VC...	Ocel Karbid Vyztužený	○	✓	✓			ø16		ø18	ø32	ø32	D061	
		SVUBR/L	VB...	Ocel Karbid Vyztužený	○	✓	✓			ø20		ø24.5	ø32	ø34	ø25	D059
		SDQCR/L	DC...	Ocel Karbid Vyztužený	○	✓	✓			ø13		ø13	ø30	ø25	ø20	D076 D077
		SDQPR/L	DP...	Ocel Karbid	○		✓			ø15		ø15	ø22	ø22	D078	
		SVQCR/L	VC...	Ocel Karbid Vyztužený	○	✓	✓			ø13.5		ø13.5	ø21.5	ø21.5	ø32	D081
		SVQBR/L	VC...	Ocel Karbid Vyztužený	○	✓	✓			ø17		ø17	ø30.5	ø30.5	ø25	D079

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závítování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M

Vnitřní tělesa - rychlý průvodec

Pozitivní tělesa

Applikace	Tvar	Označení	Destičky	Materiál	Vnitřní chlazení	ISO Destičky	Min. vrtaný průměr DMIN (mm)						Strana		
							0	10	20	30	40	50			
Podélné soustružení a profilování		SYUBR/L	YW...	Ocel Karbíd	○	✓			ø20						D064
									ø20	ø24.5					
Podélné soustružení		SWUBR/L	WB...	Ocel Karbíd	○	✓	✓	ø6	ø8						D052
								ø6	ø8						
Podélné soustružení		STUPR/L	TP...	Ocel Karbíd Vyztužený	○	✓	✓	ø8		ø34					D053 - D055
								ø8		ø27					
Podélné soustružení pro slepé otvory		STFPR/L	TP...	Ocel Karbíd	○	✓	✓	ø10		ø27					D046
								ø10		ø22					
Podélné soustružení pro průchozí otvory		STFCR/L	TC...	Ocel Karbíd	○	✓	✓	ø12		ø18					D045
								ø12		ø18					
Podélné soustružení a profilování		SSKPR	SP...	Ocel	○	✓	✓		ø20		ø31				D041
Zpětné soustružení		SYQBR/L	YW...	Ocel Karbíd	○		✓	ø17		ø21.5					D083
								ø17		ø21.5					
Zpětné soustružení		SDZCR/L	DC...	Ocel Karbíd	○	✓	✓	ø14		ø25					D085
								ø18		ø22					
Zpětné soustružení		SVZCR/L	VC...	Ocel	○	✓	✓		ø16						D088
Zpětné soustružení		SVZBR/L	VB...	Ocel	○	✓	✓		ø20		ø40				D087
Zpětné soustružení		SEZPR/L	EP...	Ocel Karbíd	○	✓	✓	ø5.5	ø6.5						D084
								ø5.5	ø6.5						
Obrábění kulových ploch		SVJCR/L	VC...	Ocel	○	✓	✓		ø16		ø20				D039
Obrábění kulových ploch		SVJBR/L	VB...	Ocel	○	✓	✓		ø25		ø30				D038

STREAMJETBAR

Pozitivní tělesa

Upnutí upínkou

Applikace	Tvar	Označení	Destičky	Materiál	Vnitřní chlazení	ISO Destičky	Min. vrtaný průměr DMIN (mm)					Strana
							0	10	20	30	40	
Podélné soustružení pro slepe otvory		CTFPR/L	TP... Bez otvoru	Ocel Karbíd		✓	0-16	16-20	20-40	40-50		D047
Podélné soustružení pro průchozí otvory		CSKPR/L	SP... Bez otvoru	Ocel		✓	0-20	20-32	32-50			D042

Pozitivní tělesa - oboustranné destičky

Applikace	Tvar	Označení	Destičky	Materiál	Vnitřní chlazení	TUNG BÄMINI	BORE MEISTER	MINI FÜRN	Min. vrtaný průměr DMIN (mm)					Strana
									0	10	20	30	40	
Podélné a čelní soustružení		SCLXR/L	CX...	Ocel Karbíd	○			✓	0-12	12-22	22-50		D021	
		SWLXR/L	WX...	Ocel Karbíd	○			✓	0-12	12-22	22-50		D023	
Podélné soustružení a profilování		SDXXR/L	DX...	Ocel Karbíd	○			✓	0-13	13-24	24-50		D036	
Zpětné soustružení		SDZXR/L	DX...	Ocel Karbíd	○			✓	0-14	14-20	20-22		D086	
Podélné soustružení		A/E-SXUOR/L	XOMU	Ocel Karbíd	○	✓			0-10	10-14	14-50		D065	
		TBM	XOMU	Ocel	○	✓			0-10	10-16	16-50		D065	
Podélné soustružení a profilování		S-SXUOR05-H	XOMU	Ocel	○	✓	✓		0-25	25-32	32-50		D066	

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

K

L

M

Vnitřní tělesa - rychlý průvodec

Negativní tělesa

Upnutí pákou

Applikace	Tvar	Označení	Destičky	Materiál	Vnitřní chlazení	ISO Destičky				Min. vrtaný průměr DMIN (mm)					Strana
						ISO	EFURN	STREAMJETBAR	TUNGJET	20	30	40	50	60	
Podélné a čelní soustružení		PCLNR/L	CN..., GN...	Ocel Vyztužený	○	✓	✓	✓	✓	ø20	ø20	ø63	ø63	D025 - D028	
		PWLNLR/L	WN...	Ocel	○	✓	✓	✓		ø20		ø50		D031 D032	
Podélné soustružení a profilování		PDUNR/L	DN..., FN...	Ocel Vyztužený	○	✓	✓	✓	✓	ø25		ø63	ø63	D069 D070	
		PVUNR/L	VN..., YN...	Ocel	○	✓	✓	✓		ø37		ø50		D074	
Podélné soustružení		PTUNR/L	TN...	Ocel Vyztužený	○	✓	✓	✓		ø20	ø40	ø63	ø63	D067	
		PTFNR/L	TN...	Ocel	○	✓	✓	✓		ø32		ø63	ø63	D049 D050	
Podélné soustružení pro průchozí otvory		PSKNR/L	SN...	Ocel	○	✓		✓		ø40		ø63	ø63	D043	
Zpětné soustružení		PDZNR/L	DN...	Ocel	○	✓		✓		ø40		ø63	ø63	D088 D089	

Negativní tělesa

Dvojitý systém upínání

Applikace	Tvar	Označení	Destičky	Materiál	Vnitřní chlazení	ISO Destičky			Min. vrtaný průměr DMIN (mm)						Strana
						ISO	EFURN	TURNINGA	20	30	40	50	60	70	
Podélné a čelní soustružení		ACLNR/L	CN..., GN...	Ocel	○	✓	✓	✓	ø32	ø63				D030	
		AWLNR/L	WN...	Ocel	○	✓	✓	✓	ø32	ø63				D033	
Podélné soustružení a profilování		ADUNR/L	DN..., FN...	Ocel	○	✓	✓	✓	ø32	ø63				D072	
		AVUNR/L	VN...	Ocel	○	✓	✓		ø40	ø50				D075	
Podélné soustružení		ATFNR/L	TN...	Ocel	○	✓	✓		ø32	ø40				D051	
		ASKNR/L	SN...	Ocel	○	✓	✓		ø32	ø40				D044	

Upnutí šroubem

Applikace	Tvar	Označení	Destičky	Materiál	Vnitřní chlazení	TURNTEC			Min. vrtaný průměr DMIN (mm)						Strana
						TURNTEC			40	50	60	70	80	90	
Podélné a čelní soustružení		S-TLANR/L	LNMX	Ocel	○	✓			ø53	ø85				D040	

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam



Unikátní antivibrační mechanismus v těle nástroje snižuje vibrace při obrábění hlubokých otvorů a to až do délky $L/D = 10$

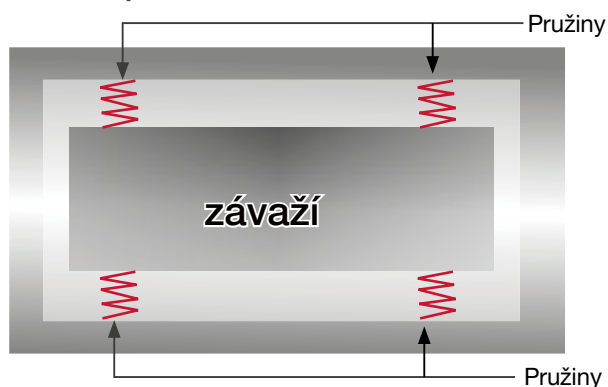
■ Mechanismus tlumení vibrací

Řezné síly působící na vnitřní těleso s dlouhým vyložení vytvářejí vibrace. Tlumící mechanismus uvnitř tělesa se pohybuje do protipohybu vibracím.

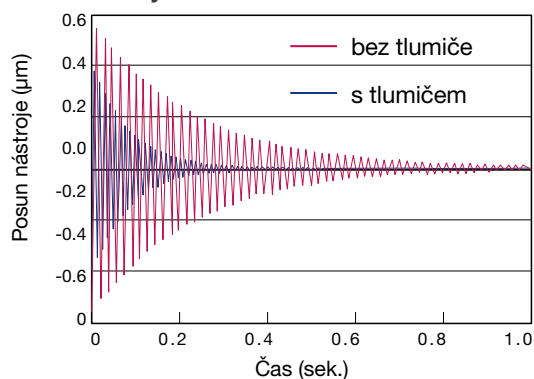
Tlumící mechanismus se skládá ze závaží neseného pružinovými prvky.

Díky tomu vibrace rychle vymizí, což eliminuje hluk a chvění.

- Koncepte tlumení



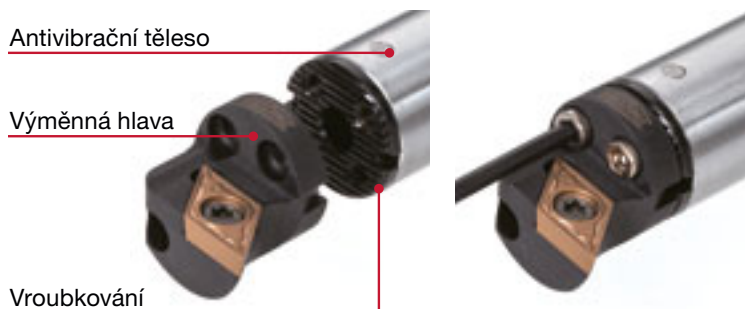
- Vibrace nástroje s tlumičem vibrací a bez něj



■ Standardní sestava antivibrační tyče

BoreMeister se skládá z antivibrační tyče a vyměnitelné hlavice s vroubkováním pro přesné ustavení. Spojení je realizováno šrouby, což umožňuje montáž široké škály flexibilních výměných hlavíc.

- Minimální průměr obrábění je : $\varnothing 20$ mm



Odkazy: [D017](#), [D020](#), [D029](#), [D048](#), [D050](#), [D057](#), [D063](#), [D066](#), [D073](#), [D075](#), [D090](#) - [D092](#)



Nastroj navržen pro stabilní obrábění a optimální odvod třísky

■ Těleso nástroje ze speciální nástrojové oceli redukuje vibrace !



Konkurence

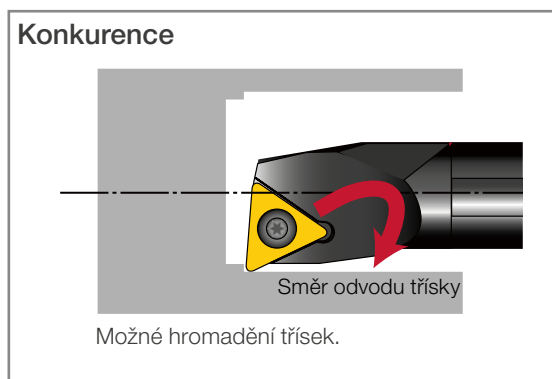
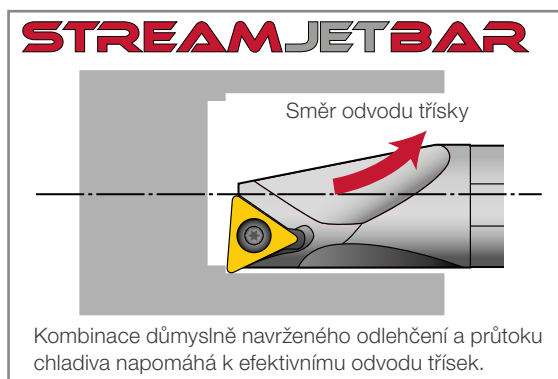


STREAMJETBAR

- Minimální obráběný průměr $\varnothing 4.5$ mm
- K dispozici ocelové a karbidové těleso
- Nové odlehčení pro dokonalý odvod třísek

Výkonné obrábění

Vynikající odvod třísek minimalizuje selhání nástroje způsobené hromaděním třísek v místě řezu. Rovněž je eliminováno poškození obráběného povrchu třískami.



Odkazy: [D014](#), [D018](#), [D025](#), [D031](#), [D034](#), [D036](#), [D038](#), [D041](#), [D043](#), [D045](#), [D046](#), [D049](#), [D052](#), [D053](#), [D056](#), [D058](#), [D059](#), [D061](#), [D067](#), [D069](#), [D074](#), [D076](#), [D078](#), [D079](#), [D081](#), [D084](#), [D085](#), [D087](#) - [D089](#), [D093](#) - [D095](#)



Snížení prostojů stroje. Multifunkční nástroj pro vrtání a soustružení.

■ Minimální počet nástrojů pro maximální produktivitu

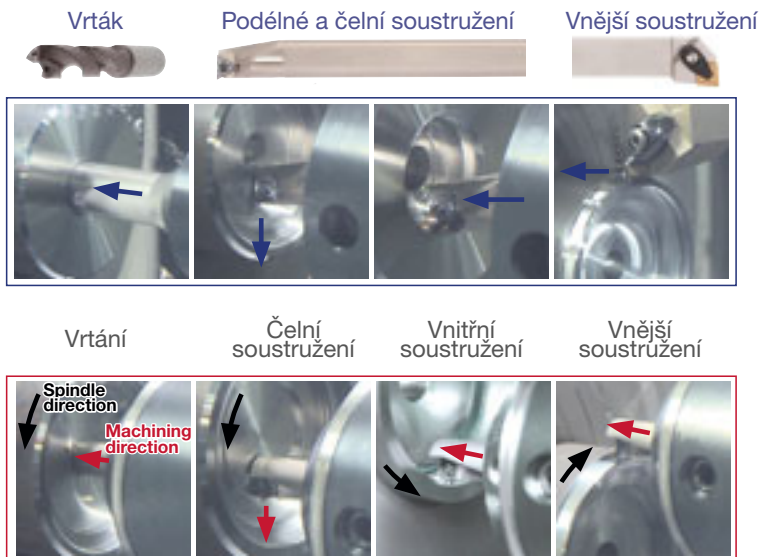
- Jediný nástroj TungBoreMini zvládne více operací, jako je vnitřní soustružení po vrtání bez výměny nástrojů
- Umožňuje vrtání a zvětšování otvorů do různých materiálů namísto použití vrtáku a soustružnického nože
- Lze použít stejně jako standardní ISO soustružnický nástroj pro vnitřní, vnější a/nebo čelní soustružení



Žádné rotační nástroje v soustruhu

Konvenční způsob - 3 Nástroje

Tungaloy způsob - 1 Nástroj



TUNGB^{ORE}MINI



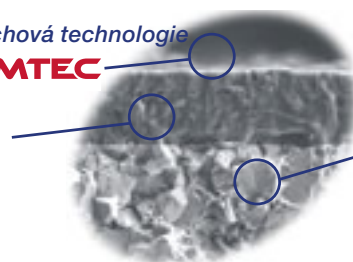
■ PVD materiál: AH725

AH725 se vyznačuje mimořádně pevným substrátem s novou vrstvou PVD povlaku.

Speciální povrchová technologie

PREMIUMTEC

Nátěrová vrstva s vynikající přilnavostí
PVD povlak



Pozoruhodná houževnatost
Jemnozrný karbid

Odkazy: **D065**

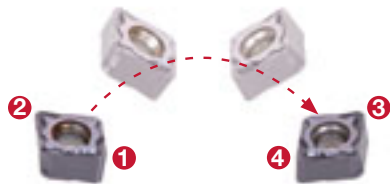


Ekonomické oboustranné pozitivní destičky

Inovativní geometrie a lůžko destičky zajišťují stabilitu a vysoký řezný výkon.

Destičky

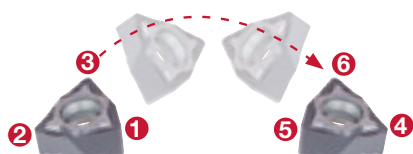
CXMU0603... 4 pozitivní řezné hrany



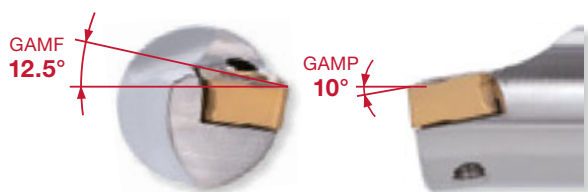
DXM/GU0703... 4 pozitivní řezné hrany



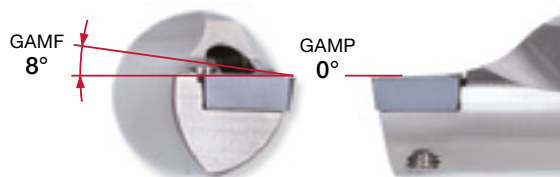
WXGU0403... 6 pozitivních řezných hran



Nízká řezná síla díky velkému úhlu sklonu destičky



MINIFORCE
A12M-SCLXR06-D140



Konvenční
A12M-SCLCR06-D140

Odkazy: [D021](#) - [D024](#), [D036](#)

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

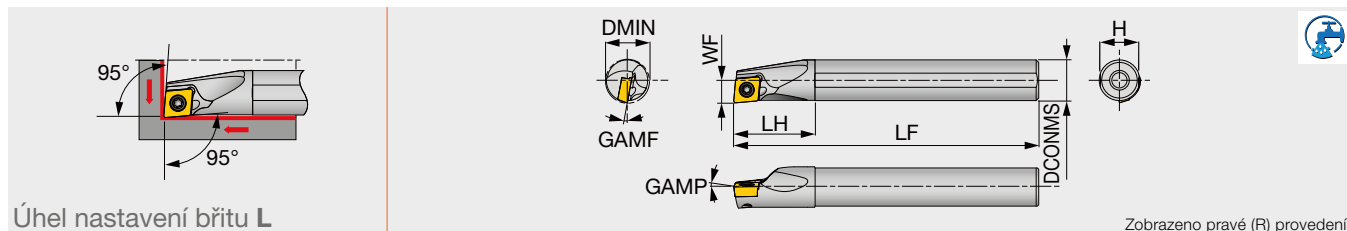
I

J

K

L

M



Úhel nastavení břitu L

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A04F-SCLCR/L03-D050	Ocel	5	4	2.5	80	8	3.8	0°	-15°	0.2	CC**03X1...	0.6
A05F-SCLCR/L03-D060	Ocel	6	5	3	80	9	4.8	0°	-13°	0.2	CC**03X1...	0.6
A06G-SCLCR/L04-D070	Ocel	7	6	3.5	90	11	5.75	0°	-13°	0.2	CC**04T1...	0.6
A07G-SCLCR/L04-D080	Ocel	8	7	4	90	12	6.75	0°	-11°	0.2	CC**04T1...	0.6
A08H-SCLCR/L06-D100	Ocel	10	8	5.5	100	16	7.5	0°	-13°	0.4	CC**0602...	1.2
A10F-SCLCR06-D120	Ocel	12	10	6	80	20	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
A10K-SCLCR/L06-D120	Ocel	12	10	6	125	20	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
A12H-SCLCR06-D140	Ocel	14	12	7	100	24	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
A12M-SCLCR/L06-D140	Ocel	14	12	7	150	24	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
A12H-SCLCR06-D160	Ocel	16	12	9	100	24	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
A12M-SCLCR/L06-D160	Ocel	16	12	9	150	24	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
A16K-SCLCR09-D180	Ocel	18	16	9	125	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
A16Q-SCLCR/L09-D180	Ocel	18	16	9	180	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
A16K-SCLCR09-D200	Ocel	20	16	11	125	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
A16Q-SCLCR/L09-D200	Ocel	20	16	11	180	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
A20R-SCLCR/L09-D220	Ocel	22	20	11	200	32	18	0°	-8°	0.8	CC**09T3...	3
A25S-SCLCR/L09-D270	Ocel	27	25	13.5	250	45	23	0°	-6°	0.8	CC**09T3...	3
E04G-SCLCR/L03-D050	Karbid	5	4	2.5	90	9	3.8	0°	-15°	0.2	CC**03X1...	0.6
E05G-SCLCR/L03-D060	Karbid	6	5	3	90	10	4.8	0°	-13°	0.2	CC**03X1...	0.6
E06H-SCLCR/L04-D070	Karbid	7	6	3.5	100	12	5.75	0°	-13°	0.2	CC**04T1...	0.6
E07H-SCLCR/L04-D080	Karbid	8	7	4	100	14	6.75	0°	-11°	0.2	CC**04T1...	0.6
E08G-SCLCR06-D100	Karbid	10	8	5.5	90	22	7.5	0°	-13°	0.4	CC**0602...	1.2
E08K-SCLCR/L06-D100	Karbid	10	8	5.5	125	22	7.5	0°	-13°	0.4	CC**0602...	1.2
E10F-SCLCR06-D120	Karbid	12	10	6	80	25	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
E10H-SCLCR06-D120	Karbid	12	10	6	100	25	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
E10M-SCLCR/L06-D120	Karbid	12	10	6	150	25	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
E12G-SCLCR06-D140	Karbid	14	12	7	90	27	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
E12J-SCLCR06-D140	Karbid	14	12	7	110	27	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
E12Q-SCLCR/L06-D140	Karbid	14	12	7	180	27	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
E12G-SCLCR06-D160	Karbid	16	12	9	90	27	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
E12J-SCLCR06-D160	Karbid	16	12	9	110	27	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
E12Q-SCLCR/L06-D160	Karbid	16	12	9	180	27	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
E16H-SCLCR09-D180	Karbid	18	16	9	100	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
E16L-SCLCR09-D180	Karbid	18	16	9	130	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
E16R-SCLCR/L09-D180	Karbid	18	16	9	200	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
E16H-SCLCR09-D200	Karbid	20	16	11	100	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
E16L-SCLCR09-D200	Karbid	20	16	11	130	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
E16R-SCLCR/L09-D200	Karbid	20	16	11	200	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
E20S-SCLCR09-D220	Karbid	22	20	11	250	36	18	0°	-8°	0.8	CC**09T3...	3
E25T-SCLCR09-D270	Karbid	27	25	13.5	300	45	23	0°	-6°	0.8	CC**09T3...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SCLCR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SCLCL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SCLCR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
A**-SCLCR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
A**-SCLCR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
A**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4S	T-15F
E**-SCLCR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SCLCR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
E**-SCLCR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
E16**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F
E2**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4S	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	NS9530	SH725	T9215
	Utvařec	JP	PSS	JS	PS
	Řezné podmínky	B016			

P	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	T9215
	Utvařec	PM
	Řezné podmínky	B016

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
	Utvařec	CM
	Řezné podmínky	B020

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8015
	Utvařec	CBN	PS	PS
	Řezné podmínky	B024		

M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	AH6225	SH725	AH6225
	Utvařec	JP	PSS	JS	PS
	Řezné podmínky	B018			

M	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	AH6225
	Utvařec	PM
	Řezné podmínky	B018

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	DIA	DIA	AL
	Řezné podmínky	B022		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	HP	HS
	Řezné podmínky	B026	

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upínání

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

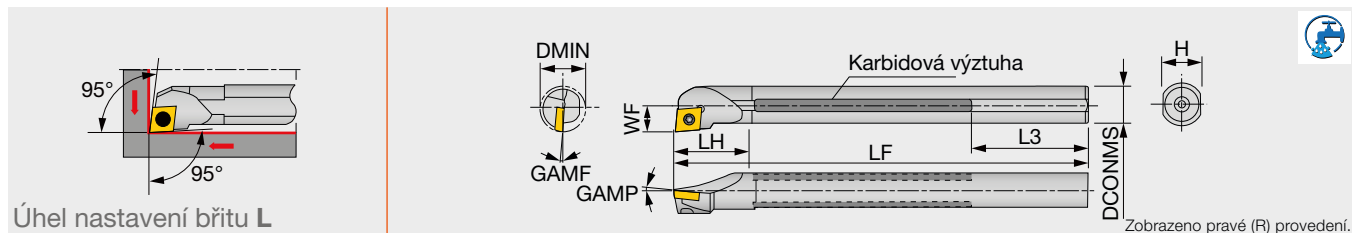
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

T-SCLCR/L

Upnutí šroubem, pozitivní VBD 80° CC**0602**, CC**09T3** (Tsuppari-Ichiban)



Označení	Materiál	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMF	GAMP	RE**	Destičky	N-m*
T12M-SCLCR/L06	TSUPPARI	16	-	12	9	150	22	59	11	-10°	0°	0.4	CC**0602...	1.2
T16Q-SCLCR/L09	TSUPPARI	20	-	16	11	180	27	59	15	-10°	0°	0.8	CC**09T3...	3
T20R-SCLCR/L09C	TSUPPARI	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-8°	0°	0.8	CC**09T3...	3
T25S-SCLCR/L09C	TSUPPARI	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-6°	0°	0.8	CC**09T3...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

*Poznámka: Otvor v destičce vyhovuje ISO standard.

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SCLCR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SCLCL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

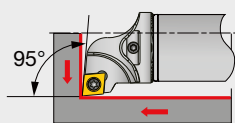
Označení	Upínací šroub	Klíč
T12M-SCLCR/L06	CSTB-2.5	T-8F
T16Q-SCLCR/L09	CSTB-4S	T-15F
T20R-SCLCR/L09C	CSTB-4S	T-15F
T25S-SCLCR/L09C	CSTB-4S	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

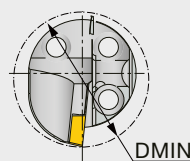
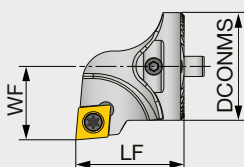
P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	NS9530	SH725	T9215
	Utvařec	JP	PSS	JS	PS
	Řezné podmínky	B016			
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	AH6225	SH725	AH6225
	Utvařec	JP	PSS	JS	PS
	Řezné podmínky	B018			
P	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	T9215			
	Utvařec	PM			
	Řezné podmínky	B016			
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			
	Materiál	T515			
	Utvařec	CM			
	Řezné podmínky	B020			
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	BX470	AH8005	AH8015	
	Utvařec	CBN	PS	PS	
	Řezné podmínky	B024			
M	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	AH6225			
	Utvařec	PM			
	Řezné podmínky	B018			
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	DX120	DX140	KS05F	
	Utvařec	DIA	DIA	AL	
	Řezné podmínky	B022			
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	BXA10	BXA20		
	Utvařec	HP	HS		
	Řezné podmínky	B026			

Odkazy: T-SCLCR/L: Destičky → **B112 -**, CBN → **B189 -**, PCD → **B213**

Upnutí šroubem, vyměnitelná hlava pro antivibrační tyče, pozitivní VBD 80° CC**0602**, CC**09T3**, CC**1204**



Úhel nastavení břitu L



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Stopka	Destičky
S16-SCLCR/L06-H	20	16	11	20	D/G16	CC**0602...
S20-SCLCR/L09-H	25	20	13	20	D/G20	CC**09T3...
S25-SCLCR/L09-H	32	25	17	22	D25	CC**09T3...
S32-SCLCR/L09-H	40	32	22	32	D32	CC**09T3...
S40-SCLCR/L12T-H	50	40	27	38	D40, D50, D60	CC**1204...

Poznámka: Tělo v pravém provedení (SCLCR**) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (SCLCL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Podložka	Šroub podložky
S16-SCLCR/L06-H	SR14-548	T-7/5	-	-
S20-SCLCR/L09-H	SR16-236	T-15/5	-	-
S25-SCLCR/L09-H	SR16-236	T-15/5	-	-
S32-SCLCR/L09-H	SR16-236	T-15/5	-	-
S40-SCLCR/L12T-H	SR16-212	T-20/5	TCC4-2	SRTC-4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	NS9530	SH725	T9215
	Utvařec	JP	PSS	JS	PS
	Řezné podmínky	B016			

M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	AH6225	SH725	AH6225
	Utvařec	JP	PSS	JS	PS
	Řezné podmínky	B018			

P	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	T9215
	Utvařec	PM
	Řezné podmínky	B016

M	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	AH6225
	Utvařec	PM
	Řezné podmínky	B018

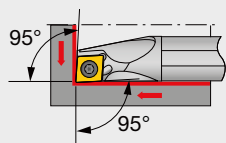
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
	Utvařec	CM
	Řezné podmínky	B020

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	DIA	DIA	AL
	Řezné podmínky	B022		

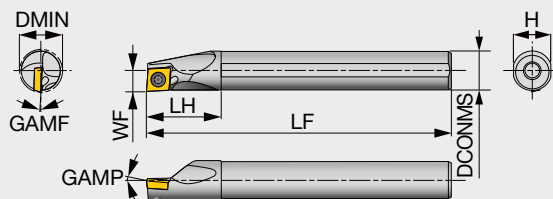
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8015
	Utvařec	CBN	PS	PS
	Řezné podmínky	B024		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	HP	HS
	Řezné podmínky	B026	

Odkazy: S-SCLCR/L-H: Destičky → B112 -, CBN → B189 -, PCD → B213
Stopka → D090 - D092



Úhel nastavení břitu L



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMPF	RE**	Destičky	N-m*
A08H-SCLPR/L06-D100	Ocel	10	8	5.5	100	16	7.5	5°	-8°	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L06-D120	Ocel	12	10	6	125	20	9	5°	-5°	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L08-D120	Ocel	12	10	6	125	20	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L06-D140	Ocel	14	12	7	150	24	11	5°	-4°	0.4	CP**0602...	1.2
A12M-SCLPR/L08-D140	Ocel	14	12	7	150	24	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L08-D160	Ocel	16	12	9	150	24	11	5°	-3°	0.4	CP**0903...	1.4
A16Q-SCLPR/L09-D180	Ocel	18	16	9	180	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
A16Q-SCLPR/L09-D200	Ocel	20	16	11	180	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
A20R-SCLPR/L09-D220	Ocel	22	20	11	200	36	18	5°	-2°	0.8	CP**0903...	3
A25S-SCLPR/L09-D270	Ocel	27	25	13.5	250	45	23	5°	-1°	0.8	CP**0903...	3
E08K-SCLPR/L06-D100	Karbid	10	8	5.5	125	22	7.5	5°	-8°	0.4	CP**0602...	1.2
E10M-SCLPR/L06-D120	Karbid	12	10	6	150	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0602...	1.2
E10H-SCLPR08-D120	Karbid	12	10	6	100	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
E10M-SCLPR/L08-D120	Karbid	12	10	6	150	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L06-D140	Karbid	14	12	7	180	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0602...	1.2
E12G-SCLPR08-D140	Karbid	14	12	7	90	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR08-D140	Karbid	14	12	7	110	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D140	Karbid	14	12	7	180	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12G-SCLPR08-D160	Karbid	16	12	9	90	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR08-D160	Karbid	16	12	9	110	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D160	Karbid	16	12	9	180	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E16H-SCLPR09-D180	Karbid	18	16	9	100	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR09-D180	Karbid	18	16	9	130	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPL09-D180	Karbid	18	16	9	200	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16H-SCLPR09-D200	Karbid	20	16	11	100	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR09-D200	Karbid	20	16	11	130	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPL09-D200	Karbid	20	16	11	200	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SCLPR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SCLPL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

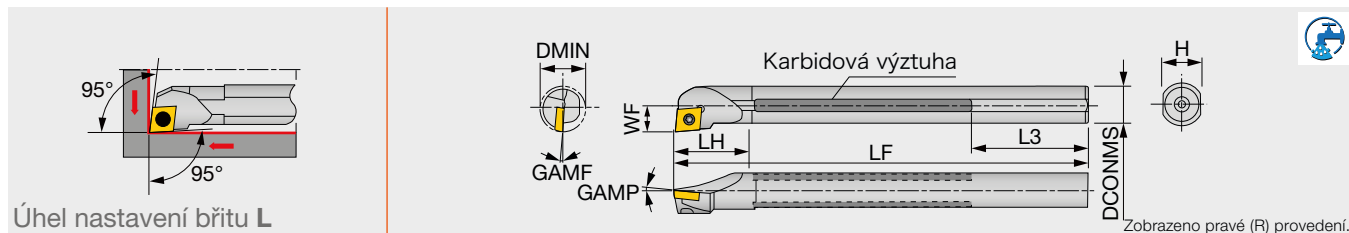


Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
A10K-SCLPR/L08-D120	CSTB-3L042	T-9F
A12M-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
A**-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F
E**-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
E10*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L042	T-9F
E12*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
E16*-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F

Odkazy: A/E-SCLPR/L: Destičky → **B118** -, CBN → **B192**

T-SCLPR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 95°, pozitivní VBD 80° CP**0802**, CP**0903** (Tsuppari-Ichiban)



Označení	Materiál	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMF	GAMP	RE**	Destičky	N-m*
T12M-SCLPR08-D14	TSUPPARI	14	-	12	7	150	22	59	11	-4°	5°	0.4	CP**0802...	1.4
T12M-SCLPR/L08	TSUPPARI	16	-	12	9	150	25	59	11	-3°	5°	0.4	CP**0802...	1.4
T16Q-SCLPR09-D18	TSUPPARI	18	-	16	9	180	27	59	15	-3.5°	5°	0.8	CP**0903...	3
T16Q-SCLPR/L09	TSUPPARI	20	-	16	11	180	30	59	15	-4°	5°	0.8	CP**0903...	3
T20R-SCLPR09C-D22	TSUPPARI	22	Rc1/4	20	11	200	35	49	18	-2°	5°	0.8	CP**0903...	3
T20R-SCLPR/L09	TSUPPARI	25	-	20	13	200	35	49	18	-2°	5°	0.8	CP**0903...	3
T25S-SCLPR09C-D27	TSUPPARI	27	Rc1/4	25	13.5	250	40	64	23	-1°	5°	0.8	CP**0903...	3
T25S-SCLPR/L09	TSUPPARI	32	-	25	17	250	40	64	23	0°	5°	0.8	CP**0903...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SCLPR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SCLPL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
T12M-SCLPR/L08...	CSTB-3L050	T-9F
T16Q-SCLPR09-D18	CSTB-4L060	T-15F
T16Q-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F
T20R-SCLPR09C-D22	CSTB-4L060	T-15F
T20R-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F
T25S-SCLPR09C-D27	CSTB-4L060	T-15F
T25S-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	NS9530	T9215	T9215
Utvařec	PSS	PS	PM	PM
Řezné podmínky	B016			

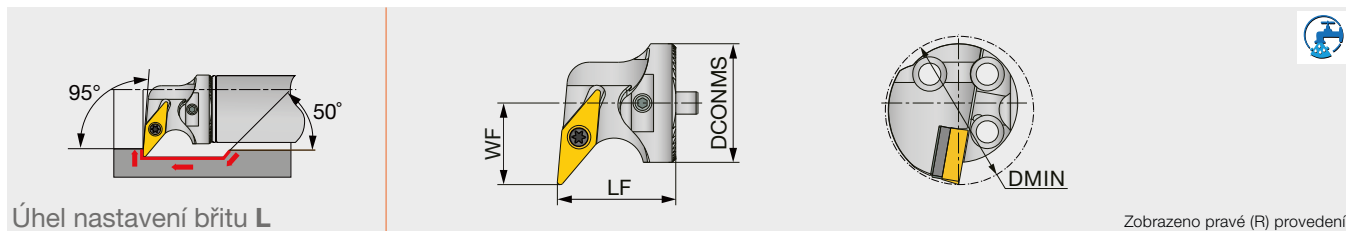
M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	AH6225	AH6225	AH6225
Utvařec	PSS	PS	PM	PM
Řezné podmínky	B018			

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
Utvařec	CM	
Řezné podmínky	B020	

N	Aplikace	Dokončování
	Materiál	DX140
Utvařec	DIA	
Řezné podmínky	B022	

S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	AH8005	AH8015
Utvařec	PSS	PS	PS
Řezné podmínky	B024		

Odkazy: T-SCLPR/L: Destičky → B118 -, CBN → B192



Úhel nastavení břitu L

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Stopka	Destičky
S32-SVLCR/L16T-H	40	32	22	32	D32	VC**1604...
S40-SVLCR/L16T-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	VC**1604...

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SVLCR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SVLCL**) používá pravé destičky (R).

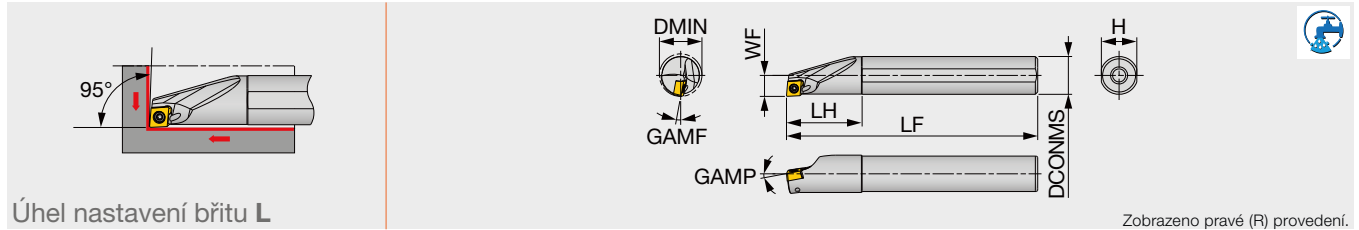
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Podložka	Šroub podložky
S32-SVLCR/L16T-H	SR16-236P	T-15/5	TVC 3-1P	SRTC-3P
S40-SVLCR/L16T-H	SR16-236P	T-15/5	TVC 3-1P	SRTC-3P

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH6225	AH6225	
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018		
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T515			Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	CM			Utvařec	DIA	DIA	AL
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022		
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	
	Materiál	AH8005	AH8015		Materiál	BXA10	BXA20	
	Utvařec	PS	PS		Utvařec	CBN	CBN	
	Řezné podmínky	B024			Řezné podmínky	B026		

Odkazy: S-SVLCR/L-H: Destičky → B152 -, CBN → B209, PCD → B220
Stopka → D090 - D092



Úhel nastavení břitu L

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A10K-SCLXR/L06-D120	Ocel	12	10	6	125	20	9	-10°	-14.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
A12M-SCLXR/L06-D140	Ocel	14	12	7	150	24	11	-10°	-12.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
A16Q-SCLXR/L06-D180	Ocel	18	16	9	180	32	15	-10°	-9.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
A20R-SCLXR/L06-D220	Ocel	22	20	11	200	36	18	-10°	-8°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E10M-SCLXR/L06-D120	Karbid	12	10	6	150	25	9	-10°	-14.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E12Q-SCLXR/L06-D140	Karbid	14	12	7	180	27	11	-10°	-12.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E16R-SCLXR/L06-D180	Karbid	18	16	9	200	32	15	-10°	-9.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E20S-SCLXR/L06-D220	Karbid	22	20	11	250	36	18	-10°	-8°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky
Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A/E**SCLXR/L...	SR34-514	T-7F

- 1 Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L)
- 2 Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R)



1 Zobrazeno pravé provedení nástroje s levou destičkou



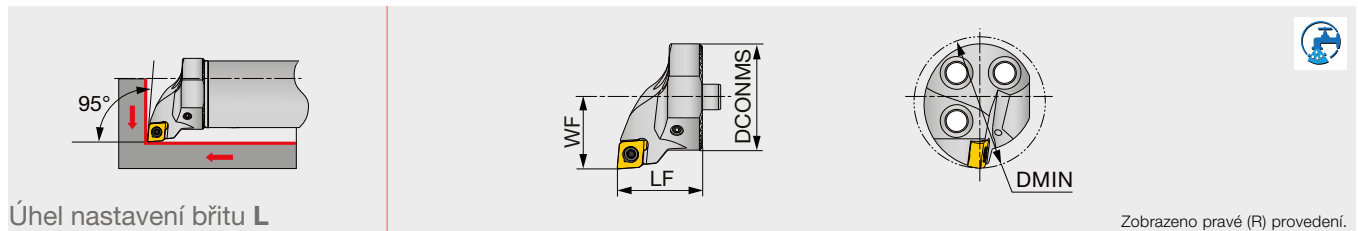
2 Zobrazeno levé provedení nástroje s pravou destičkou

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	T9215	T9215		Materiál	AH8015	AH8015
	Utvařec	TS	TS		Utvařec	TS	TS
	Řezné podmínky	B096			Řezné podmínky	B096	
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění	S	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	T9215	T9215		Materiál	AH8015	AH8015
	Utvařec	TS	TS		Utvařec	TS	TS
	Řezné podmínky	B096			Řezné podmínky	B096	

Odkazy: A/E-SCLXR/L: Destičky → **B120**
Standardní řezné podmínky → **D096**

Upnutí šroubem, vyměnitelná hlava pro antivibrační tyče, úhel nastavení 95°, VBD 80° CXMU0603**L/R**



Úhel nastavení bříty L

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Stopka	Destičky
S25-SCLXR/L06-H	32	25	17	20	D25	CXMU0603**L/R...
S32-SCLXR/L06-H	40	32	22	32	D32	CXMU0603**L/R...
S40-SCLXR/L06-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	CXMU0603**L/R...

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SCLXR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SCLXL**) používá pravé destičky (R).

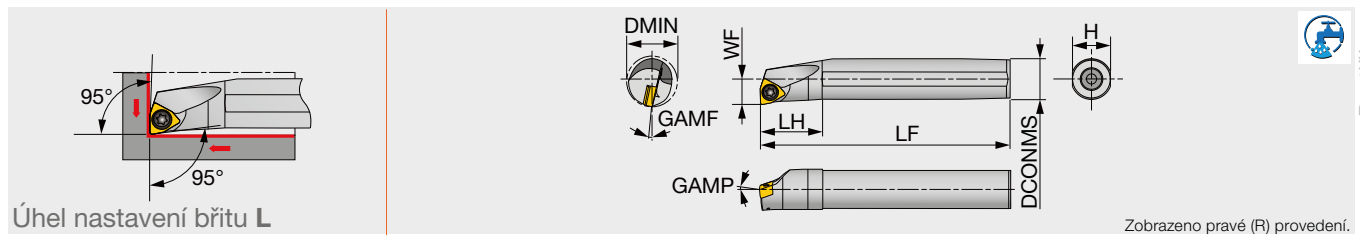
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
S**-SCLXR/L06-H	SR34-514	T-7F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	T9215	T9215		Materiál	AH8015	AH8015
	Utvařec	TS	TS		Utvařec	TS	TS
	Řezné podmínky	B096			Řezné podmínky	B096	
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění	S	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	T9215	T9215		Materiál	AH8015	AH8015
	Utvařec	TS	TS		Utvařec	TS	TS
	Řezné podmínky	B096			Řezné podmínky	B096	

Odkazy: S-SCLXR/L-H: Destičky → **B120**, Stopka → **D090 - D092**
Standardní řezné podmínky → **D096**



Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMP	RE**	Destičky	N·m*
A10K-SWLXR/L04-D120	Ocel	12	10	6	125	20	9	-10°	-16°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A12M-SWLXR/L04-D140	Ocel	14	12	7	150	24	11	-10°	-14°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A16Q-SWLXR/L04-D180	Ocel	18	16	9	180	32	15	-10°	-11°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A20R-SWLXR/L04-D220	Ocel	22	20	11	200	36	18	-10°	-10°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E10M-SWLXR/L04-D120	Karbid	12	10	6	150	25	9	-10°	-16°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E12Q-SWLXR/L04-D140	Karbid	14	12	7	180	27	11	-10°	-14°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E16R-SWLXR/L04-D180	Karbid	18	16	9	200	32	15	-10°	-11°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E20S-SWLXR/L04-D220	Karbid	22	20	11	250	36	18	-10°	-10°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (L) používá pravé destičky (R)

NÁHRADNÍ DÍLY

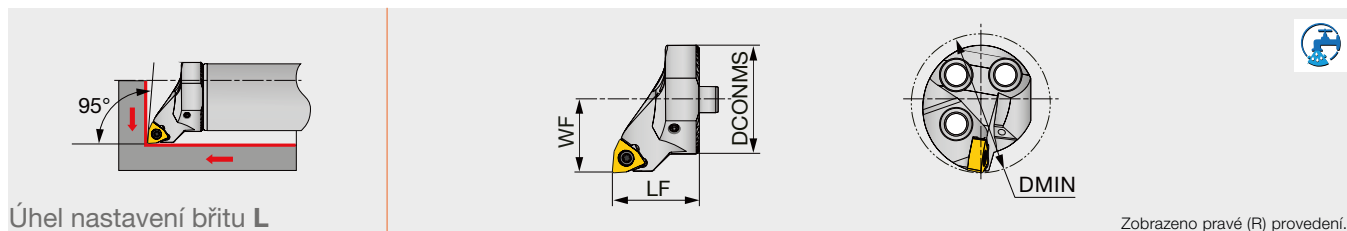
Označení	Upínací šroub	Klíč
A/E**-SWLXR/L...	SR34-514	T-7F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	AH8015
	Utvařec	JS	JTS	SS	TS
	Řezné podmínky	B096			
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	Utvařec	JS	JTS	SS	TS
	Řezné podmínky	B096			
P	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	AH8015			
	Utvařec	TS			
	Řezné podmínky	B096			
M	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	AH8015			
	Utvařec	TS			
	Řezné podmínky	B096			
K	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	AH8015
	Utvařec	JS	JTS	SS	TS
	Řezné podmínky	B096			
N	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění	
	Materiál	KS05F	KS05F	KS05F	
	Utvařec	SS	TS	TS	
	Řezné podmínky	B096			
K	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	AH8015			
	Utvařec	TS			
	Řezné podmínky	B096			
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	Utvařec	JS	JTS	SS	TS
	Řezné podmínky	B096			
H	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění	
	Materiál	BXA10	BXA20	BXA20	
	Utvařec	HP			
	Řezné podmínky	B096			
S	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	AH8015			
	Utvařec	TS			
	Řezné podmínky	B096			

Odkazy: A/E-SWLXR/L: Destičky → **B157 -**
Standardní řezné podmínky → **D096**

Upnutí šroubem, vyměnitelná hlava pro antivibrační tyče, úhel nastavení 95°, VBD WXGU**L/R**



Úhel nastavení břitu L

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Stopka	Destičky
S25-SWLXR/L04-H	32	25	17	20	D25	WXGU...
S32-SWLXR/L04-H	40	32	22	32	D32	WXGU...
S40-SWLXR/L04-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	WXGU...

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SWLXR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SWLXL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
S**-SWLXR/L04-H	SR34-514	T-7F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

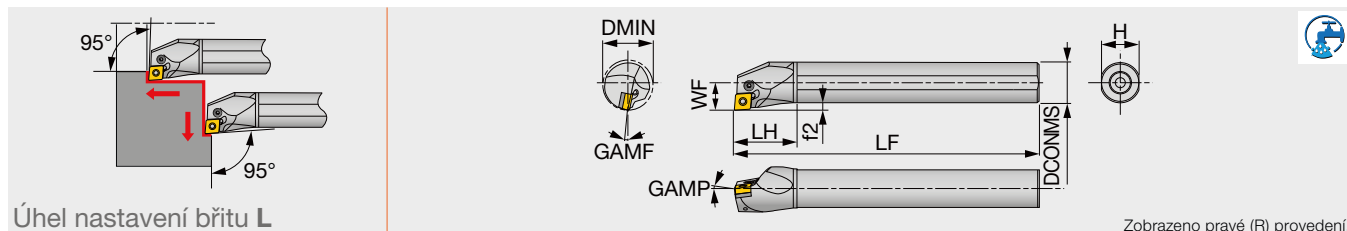
P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	AH8015
	Utvařec	JS	JTS	SS	TS
	Řezné podmínky	B096			
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	Utvařec	JS	JTS	SS	TS
	Řezné podmínky	B096			
P	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	AH8015			
	Utvařec	TS			
	Řezné podmínky	B096			
M	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	AH8015			
	Utvařec	TS			
	Řezné podmínky	B096			
K	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	AH8015
	Utvařec	JS	JTS	SS	TS
	Řezné podmínky	B096			
N	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění	
	Materiál	KS05F	KS05F	KS05F	
	Utvařec	SS	TS	TS	
	Řezné podmínky	B096			
K	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	AH8015			
	Utvařec	TS			
	Řezné podmínky	B096			
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	Utvařec	JS	JTS	SS	TS
	Řezné podmínky	B096			
H	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění	
	Materiál	BXA10	BXA20	BXA20	
	Utvařec	HP	CBN	CBN	
	Řezné podmínky	B096			
S	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	AH8015			
	Utvařec	TS			
	Řezné podmínky	B096			

Odkazy: S-SWLXR/L-H: Destičky → **B157 -**, Stopka → **D090 - D092**
Standardní řezné podmínky → **D096**

STREAMJETBAR

A-PCLNR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80°/70° CN**/GNMG0904**; CN**0903**; CN**/GNGA1204**



Úhel nastavení břitů L

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A16M-PCLNR/L0904-D200	Ocel	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-16°	0.8	CN**/GNMG0904...	1.7
A20Q-PCLNR/L0904-D250	Ocel	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**/GNMG0904...	1.7
A16M-PCLNR/L09-D200	Ocel	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
A20Q-PCLNR/L09-D250	Ocel	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L09-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L12-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**/GNGA1204...	2.7
A32S-PCLNR/L12-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
A40T-PCLNR/L12-D500	Ocel	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
A50U-PCLNR/L12-D630	Ocel	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (PCLNR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (PCLNL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč 1	Klíč 2	Pružina	Páka	Vložka přívodu chlazení*	Šroub přívodu chlazení*
A16M-PCLNR/L0904-D200	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSH3-4
A20Q-PCLNR/L0904-D250	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSH3-4
A**-PCLNR/L09-D**0	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N	EA-25	SSH5-6
A25R-PCLNR/L12-D320	-	LCS43	-	-	P-2.5	-	LCL43N	EA-25	SSH5-6
A32S-PCLNR12-D400	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSH5-6
A32S-PCLNL12-D400	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A40T-PCLNR12-D500	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A40T-PCLNL12-D500	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A50U-PCLNR12-D630	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A50U-PCLNL12-D630	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6

*Volitelné příslušenství

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	All-round
Řezné podmínky	B008			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX815	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	HRM
Řezné podmínky	B012			

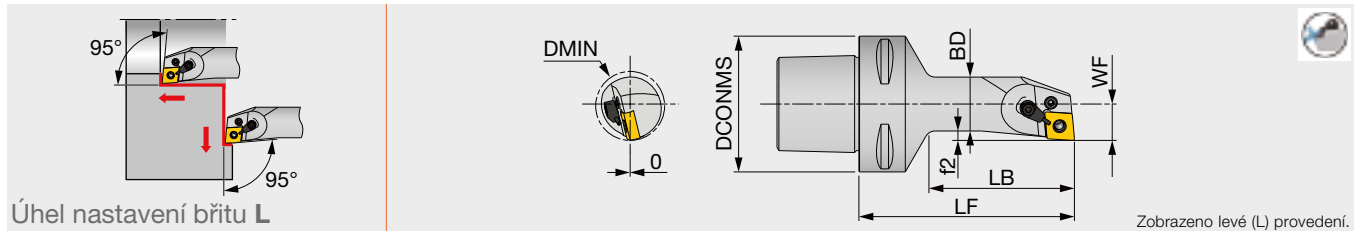
M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	SH
Řezné podmínky	B006			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	Velký úhel čela DIA	P	P
Řezné podmínky	B010			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	HP	HS	HS
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: A-PCLNR/L: Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, PCD → B211

TungCap tělesa, upnutí pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80°/70° CN**/GNGA1204**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	Destičky
C6PCLNL17100-12-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	CN**/GNGA1204...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč	Páka
C6PCLNL17100-12-CHP	LCS43	S-CU-CHP	P-2.5F	LCL43N

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Utvařec				
	Řezné podmínky	B004			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
	Utvařec			
	Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
	Utvařec			
	Řezné podmínky	B008		

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
	Utvařec			
	Řezné podmínky	B010		

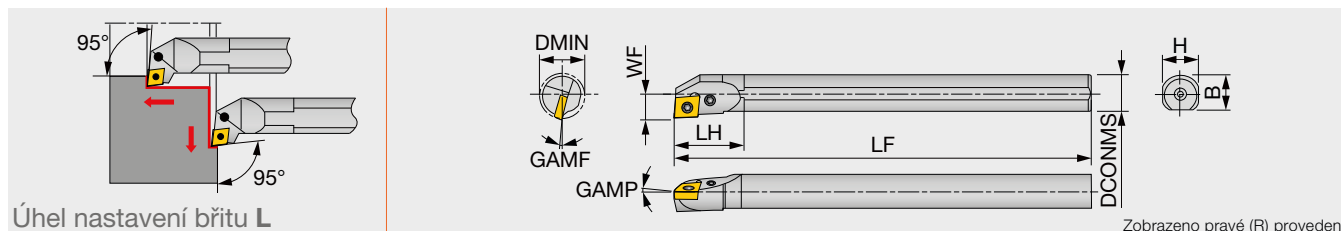
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX815	AH8005	AH8005
	Utvařec			
	Řezné podmínky	B012		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec		
	Řezné podmínky	B014	

Odkazy: C-PCLNL-CHP: Destičky → B054 -, CBN → B168 -, PCD → B211

S-PCLNR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80°/70° CN**0903**; CN**/GNGA1204**



Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N·m*
S16M-PCLNR/L09	Ocel	20	16	11	150	30	15	15.5	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
S20Q-PCLNR/L09	Ocel	25	20	13	180	35	18	19	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
S25R-PCLNR/L09	Ocel	32	25	17	200	40	23	24	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
S32S-PCLNR/L12	Ocel	40	32	22	250	50	30	29.5	-6°	-11°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
S40T-PCLNR/L12	Ocel	50	40	27	300	55	37	37.5	-6°	-10°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
S50U-PCLNR/L12	Ocel	63	50	35	350	65	47	47.5	-6°	-8°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč 1	Klíč 2	Pružina	Páka
S**-PCLNR/L09	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N
S32S-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	
Řezné podmínky	B006			

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	Velký úhel čela DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

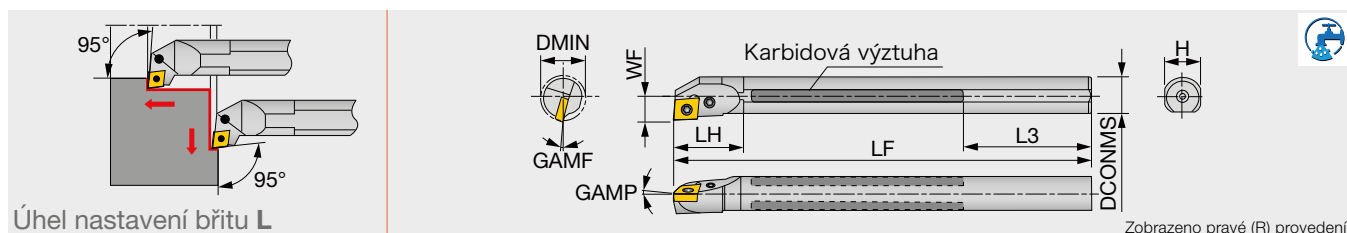
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX815	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	HP	HS	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: S-PCLNR/L: Destičky → B054 -, CBN → B168 -, PCD → B211

T-PCLNR

Upnutí pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80°/70° CN**0903**; CN**/GNGA1204** (Tsuppari-Ichiban)



Označení	Materiál	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
T16Q-PCLNR09	TSUPPARI	20	-	16	11	180	27	59	15	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
T20R-PCLNR09C	TSUPPARI	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
T25S-PCLNR09C	TSUPPARI	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
T32U-PCLNR12C	TSUPPARI	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	-6°	-11°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
T40V-PCLNR12C	TSUPPARI	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	-6°	-10°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
T50W-PCLNR12C	TSUPPARI	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	-6°	-8°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč 1	Klíč 2	Pružina	Páka
T**-PCLNR09...	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N
T**-PCLNR12C	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Utvařec	TF	TSF	TM	TH
	Řezné podmínky	B004			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
	Utvařec	SF	SM	SH
	Řezné podmínky	B006		

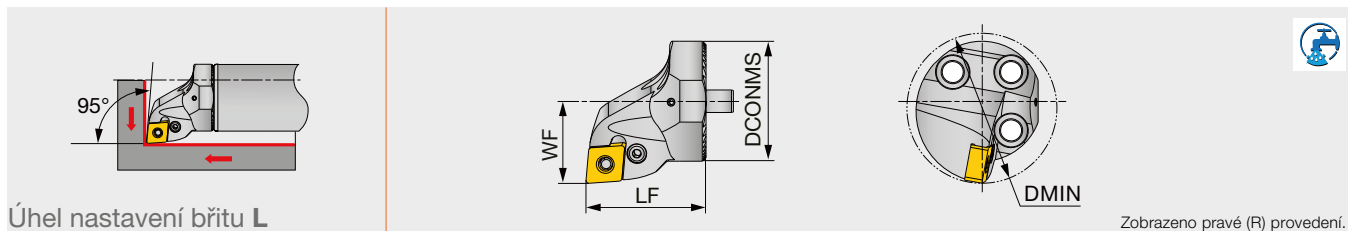
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
	Utvařec	All-round	All-round	All-round
	Řezné podmínky	B008		

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
	Utvařec	DIA	DIA	P
	Řezné podmínky	B010		

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX815	AH8005	AH8005
	Utvařec	CBN	HRF	HRM
	Řezné podmínky	B012		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	HP	HS
	Řezné podmínky	B014	

Odkazy: T-PCLNR: Destičky → B054 -, CBN → B168 -, PCD → B211



Úhel nastavení břitu L

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Stopka	Destičky
S32-PCLNR/L09-H	40	32	22	32	D32	CN**/GNMG0904...
S40-PCLNR/L09-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	CN**/GNMG0904...

Poznámka: Tělo v pravém provedení (PCLNR**) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (PCLNL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Páka	Upínací šroub	Podložka	Pružina	Klíč
S32-PCLNR/L09-H	LCL33N	LCS33	-	-	P-2F
S40-PCLNR/L09-H	LCL33	LCS3	LSC317	LSP3	P-2.5

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

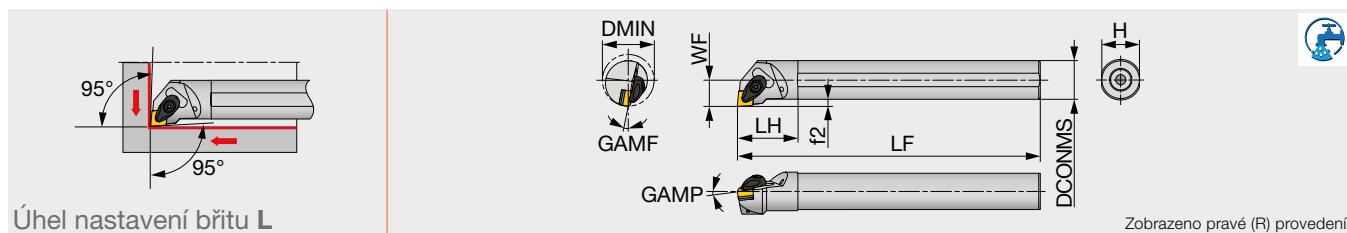
P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T9215	T9215
Utvařec	TSF	TM	
Řezné podmínky	B004		

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	AH6225	AH6225
Utvařec	SS	SM	
Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	T515
Utvařec	TM	
Řezné podmínky	B008	

S	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	AH8015
Utvařec	TM	
Řezné podmínky	B012	

Odkazy: S-PCLNR/L-H: Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, PCD → B211
Stopka → D090 - D092



Úhel nastavení břitu L

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A25R-ACLNR/L0904-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**/GNMG0904...	3
A32S-ACLNR/L0904-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	CN**/GNMG0904...	3
A25R-ACLNR/L12-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**/NGNA1204...	3
A32S-ACLNR/L12-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	CN**/NGNA1204...	3
A40T-ACLNR/L12-D500	Ocel	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	CN**/NGNA1204...	3
A50U-ACLNR12-D630	Ocel	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	0.8	CN**/NGNA1204...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
A**-ACLNR/L0904-D...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F
A**-ACLNR/L12-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	
Řezné podmínky	B006			

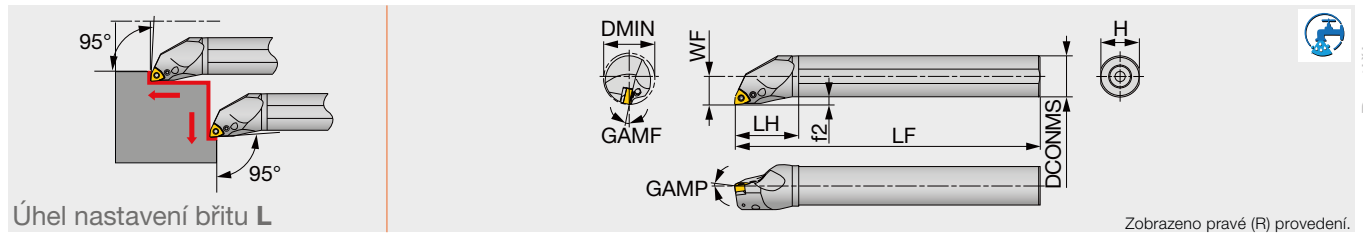
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	Velký úhel čela DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX815	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	HP	HS	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: A-ACLNR/L: Destičky → B054 -, B075, CBN → B168 -, PCD → B211



Úhel nastavení břitů L

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A16M-PWLN/L0604-D200	Ocel	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLN/L0604-D250	Ocel	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604...	1.7
A16M-PWLN/L06-D200	Ocel	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLN/L06-D250	Ocel	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604...	1.7
A25R-PWLN/L06-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	WN**0604...	2.7
A32S-PWLN/L06-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	WN**0604...	2.7
A25R-PWLN/L08-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0804...	2.7
A32S-PWLN/L08-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	WN**0804...	4.8
A40T-PWLN/L08-D500	Ocel	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	WN**0804...	4.8

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE: Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (PWLN/L**) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (PWLN/R**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč 1	Klíč 2	Pružina	Páka	Vložka přívodu chlazení	Šroub přívodu chlazení
A16M-PWLN/L0604-D200	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PWLN/L0604-D250	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSHM3-4
A16M-PWLN/L06-D200	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PWLN/L06-D250	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSHM3-4
A25R-PWLN/L06-D320	LSW312BR/L	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-25	SSHM4-5
A32S-PWLN/L06-D400	LSW312BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5
A25R-PWLN/L08-D320	-	LCS43	-	-	P-2.5	-	LCL43N	EA-25	SSHM4-5
A32S-PWLN/L08-D400	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A40T-PWLN/L08-D500	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM4-5

*Volitelné příslušenství

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Utvařec	TF	TSF	TM	TH
	Řezné podmínky	B004			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
	Utvařec	SF	SM	SH
	Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
	Utvařec	All-round	All-round	All-round
	Řezné podmínky	B008		

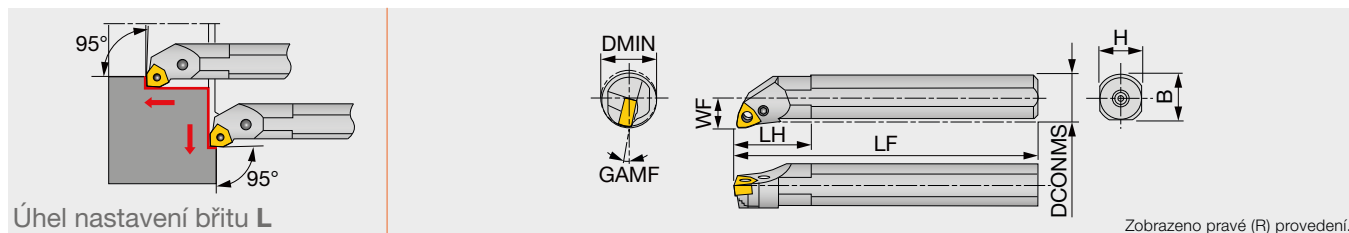
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX480	AH8005	AH8005
	Utvařec	CBN	HRF	HRM
	Řezné podmínky	B012		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXM10	BXM20
	Utvařec	CBN	CBN
	Řezné podmínky	B014	

Odkazy: A-PWLN/L: Destičky → B102 -, CBN → B187

S-PWLNLR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80° WN**0604**



Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	Destičky
S16M-PWLNLR/L06	Ocel	20	16	11	150	30	15	15.5	-17°	0.8	WN**0604...
S20Q-PWLNLR/L06	Ocel	25	20	13	180	35	18	19	-14°	0.8	WN**0604...
S25R-PWLNLR/L06	Ocel	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	WN**0604...

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč 1	Klíč	Pružina	Páka
S**-PWLNLR/L06	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N
S25R-PWLNLR06	LSW312BR	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3
S25R-PWLNLR06	LSW312BL	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3

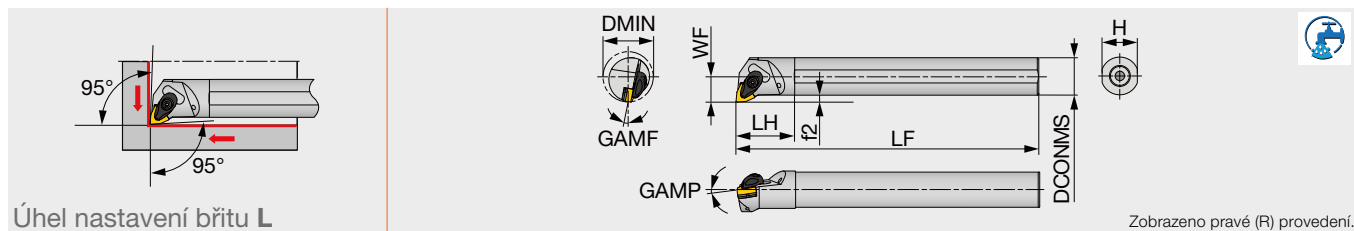
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T9215	T9215
Utvařec	TSF	TM	
Řezné podmínky	B004		

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	AH6225	AH6225
Utvařec	SS	SM	
Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	T515
Utvařec	TM	
Řezné podmínky	B008	

Odkazy: A-PWLNLR/L: Destičky → B102 -, CBN → B187



Úhel nastavení břitu L

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N·m*
A25R-AWLNR/L0604-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNR/L0604-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604...	3
A25R-AWLNR/L06-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNR/L06-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604...	3
A25R-AWLNR/L08-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0804...	3
A32S-AWLNR/L08-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0804...	3
A40T-AWLNR/L08-D500	Ocel	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	WN**0804...	3
A50U-AWLNR/L08-D630	Ocel	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	0.8	WN**0804...	3

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
A*-AWLNR/L0604-D...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F
A**-AWLNR/L06-D...	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F
A**-AWLNR/L08-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	TF	NS9530	GT9530	T9215
Utvařec					
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	SF	T6215	SM
Utvařec				
Řezné podmínky	B006			

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	All-round	T515	T515
Utvařec				
Řezné podmínky	B008			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	CBN	BX480	HRF
Utvařec				
Řezné podmínky	B012			

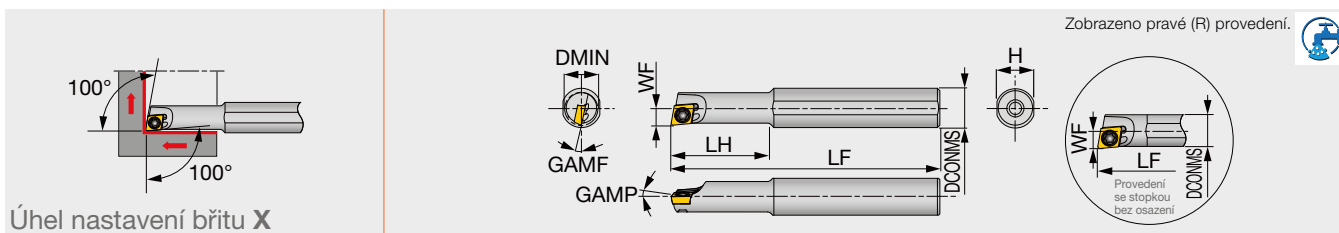
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	CBN	BXM10
Utvařec			
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: A-AWLNR/L: Destičky → B102 -, CBN → B187

STREAMJETBAR

A/E-SEXPR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 100°, pozitivní VBD 75° EP**03X1**, EP**0401**



Úhel nastavení břitu X

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A04F-SEXPR/L03-D045	Ocel	4.5	4	2.3	80	8	3.8	0°	-15°	0.2	EP**03X1...	0.6
A04F-SEXPR/L03-D050	Ocel	5	4	2.5	80	8	3.8	0°	-13°	0.2	EP**03X1...	0.6
A05F-SEXPR/L04-D055	Ocel	5.5	5	2.75	80	9	4.8	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
A06G-SEXPR/L04-D070	Ocel	7	6	3.6	90	11	5.75	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
A08H-SEXPR/L04-D055	Ocel	5.5	8	2.75	100	16	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
A08H-SEXPR/L04-D070	Ocel	7	8	3.6	100	20	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E04G-SEXPR/L03-D045	Karbid	4.5	4	2.3	90	9	3.8	0°	-15°	0.2	EP**03X1...	0.6
E04G-SEXPR/L03-D050	Karbid	5	4	2.5	90	9	3.8	0°	-13°	0.2	EP**03X1...	0.6
E05G-SEXPR/L04-D055	Karbid	5.5	5	2.75	90	10	4.8	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E06H-SEXPR/L04-D070	Karbid	7	6	3.6	100	12	5.75	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E08K-SEXPR/L04-D055	Karbid	5.5	8	2.75	125	28	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E08K-SEXPR/L04-D070	Karbid	7	8	3.6	125	40	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SEXPR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SEXPL**) používá pravé destičky (R).

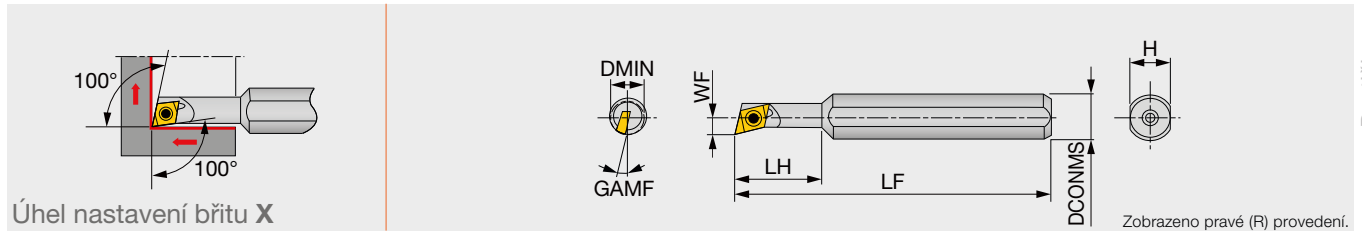
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SEXPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
A**-SEXPR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
E**-SEXPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SEXPR/L04-D...	CSTB-2	T-6F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	M	Aplikace	Dokončování	K	Aplikace	Dokončování	S	Aplikace	Dokončování
	Materiál	SH725		Materiál	SH725		Materiál	SH725		Materiál	SH725
	Utvařec	JS		Utvařec	JS		Utvařec	JS		Utvařec	JS
	Řezné podmínky	B016		Řezné podmínky	B018		Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B024
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování				
	Materiál	DX140	SH725		Materiál	BX310					
	Utvařec	DIA	JS		Utvařec	CBN					
	Řezné podmínky	B022			Řezné podmínky	B026					

Odkazy: A/E-SEXPR/L: Destičky → B128 -, CBN → B195, PCD → B214



Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMF	RE**	Destičky	N·m*
JS08H-SEXPR045	Ocel	5.5	8	2.7	100	16	7	12°	0.4	EP**0401...	0.6
JS08H-SEXPR047	Ocel	7	8	3.6	100	20	7	12°	0.4	EP**0401...	0.6

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JS08H-SEXPR04...	CSTB-2	T-6F

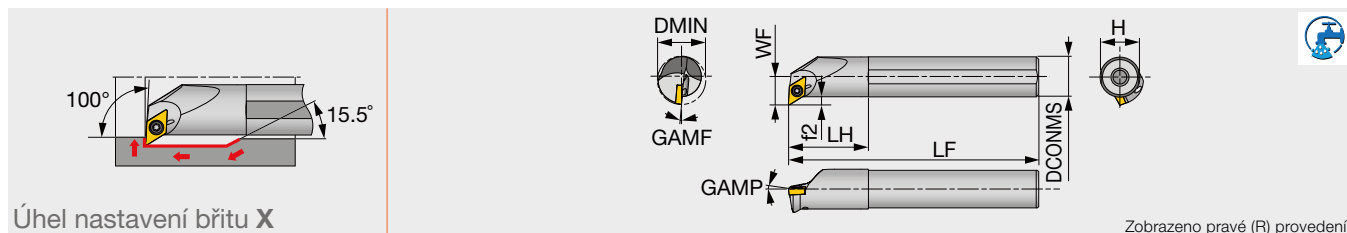
*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (SEXPR**) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (SEXPL**) používá pravé destičky (R).

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	M	Aplikace	Dokončování	K	Aplikace	Dokončování	S	Aplikace	Dokončování
	Materiál	JS SH725		Materiál	JS SH725		Materiál	JS SH725		Materiál	JS SH725
	Utvařec			Utvařec			Utvařec			Utvařec	
	Řezné podmínky	B016		Řezné podmínky	B018		Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B024
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	H	Aplikace	Přesné dokončování					
	Materiál	DX140	JS SH725		Materiál	BX310					
	Utvařec				Utvařec						
	Řezné podmínky	B022			Řezné podmínky	B026					



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N·m*
A10K-SDXXR/L07-D130	Ocel	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
A12M-SDXXR/L07-D160	Ocel	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
A16Q-SDXXR/L07-D200	Ocel	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
A20R-SDXXR/L07-D240	Ocel	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
E10M-SDXXR/L07-D130	Karbid	13	10	7.6	150	25	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
E12Q-SDXXR/L07-D160	Karbid	16	12	8.6	180	27	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
E16R-SDXXR/L07-D200	Karbid	20	16	10.6	200	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
E20S-SDXXR/L07-D240	Karbid	24	20	12.6	250	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky **RE : Standardní rádius destičky

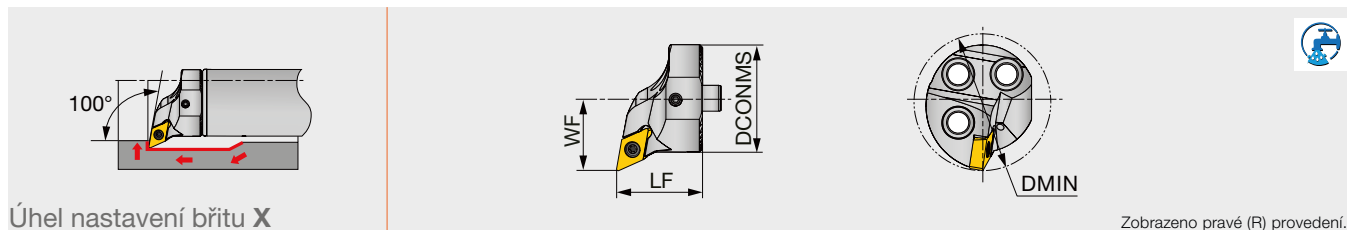
Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R)

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A/E**-SDXXR/L...	SR34-514	T-7F

S-SDXXR/L-H

Upnutí šroubem, vyměnitelná hlava pro antivibrační tyče, úhel nastavení 100°, VBD DXG/MU0703**L/R**



Zobrazeno pravé (R) provedení.





Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Stopka	Destičky
S25-SDXXR/L07-H	32	25	17	20	D25	DXG/MU0703**L/R...
S32-SDXXR/L07-H	40	32	22	32	D32	DXG/MU0703**L/R...
S40-SDXXR/L07-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	DXG/MU0703**L/R...


Poznámka: Těleso v pravém provedení (SDXXR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SDXXL**) používá pravé destičky (R).





NÁHRADNÍ DÍLY


Označení	Upínací šroub	Klíč
S**-SDXXR/L07-H	SR34-514	T-7F





ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK


P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215
	Utvařec				
	Řezné podmínky	B096			





P	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	T9215
	Utvařec	
	Řezné podmínky	B096

K	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215
	Utvařec				
	Řezné podmínky	B096			




K	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	T9215
	Utvařec	
	Řezné podmínky	B096

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	Utvařec				
	Řezné podmínky	B096			

S	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	AH8015
	Utvařec	
	Řezné podmínky	B096

M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	Utvařec				
	Řezné podmínky	B096			

M	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	AH8015
	Utvařec	
	Řezné podmínky	B096

N	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	KS05F	KS05F	KS05F
	Utvařec			
	Řezné podmínky	B096		

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

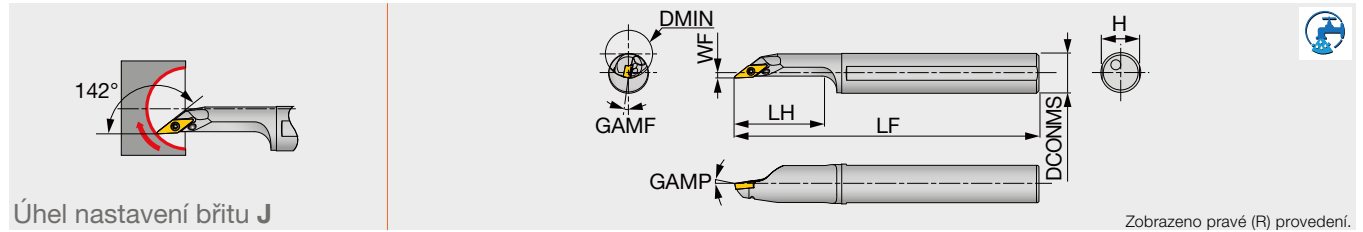
Uživatelská příručka

Abecední seznam

STREAMJETBAR

A-SVJBR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 142°, pozitivní VBD 35° VB**1103**



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A20R-SVJBR/L11-D250	Ocel	25	20	2	200	40	18	-5°	-5°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVJBR/L11-D300	Ocel	30	25	3.5	250	50	23	-5°	-5°	0.4	VB**1103...	1.2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SVJBR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SVJBL**) používá pravé destičky (R).

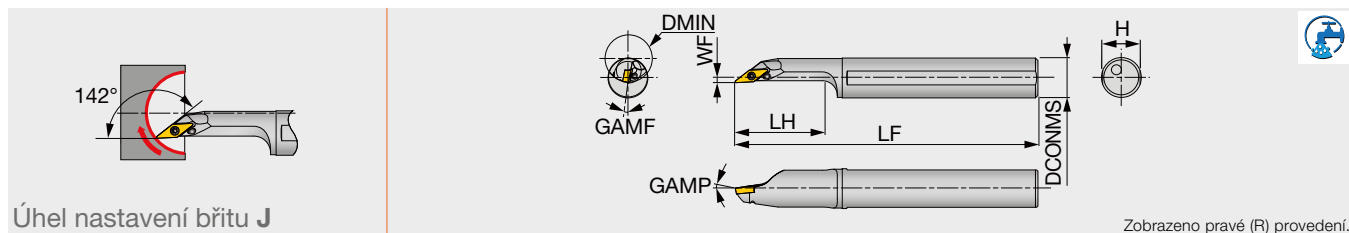
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upinací šroub	Klíč
A**-SVJB*11-D...	CSTB-2.5	T-8F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215		Materiál	SH725	SH725	AH6225	AH6225
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS		Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B014					Řezné podmínky	B016			
P	Aplikace	Střední obrábění		M	Aplikace	Střední obrábění					
	Materiál	T9215			Materiál	AH6225					
	Utvařec	PS			Utvařec	PS					
	Řezné podmínky	B014			Řezné podmínky	B016					
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění					
	Materiál	T515		Materiál	AH8005	AH8015					
	Utvařec	CM		Utvařec	PS	PS					
	Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B024						
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování								
	Materiál	BXA10	BXA20								
	Utvařec	HP	HS								
	Řezné podmínky	B026									

Odkazy: A-SVJBR/L: Destičky → B150 -, CBN → B207 -



Úhel nastavení břitu J

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A12M-SVJCR/L08-D160	Ocel	16	12	2	150	28	11	-5°	-5°	0.4	VC**0802...	0.6
A16Q-SVJCR/L08-D200	Ocel	20	16	2	180	35	15	-5°	-5°	0.4	VC**0802...	0.6

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SVJCR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SVJCL**) používá pravé destičky (R).

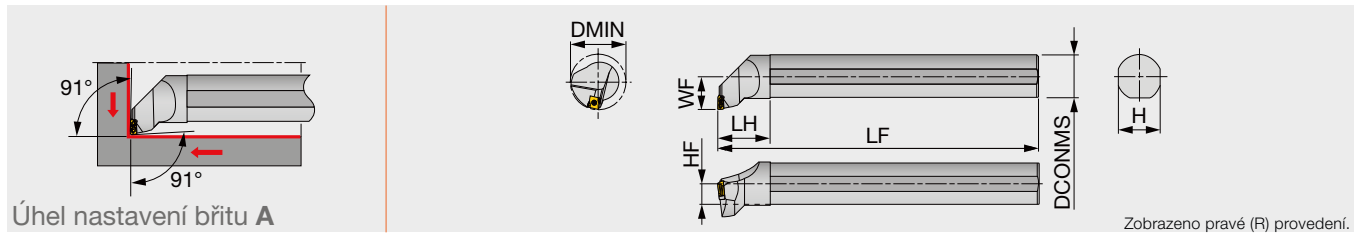
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SVJC*08-D...	CSTB-2L	T-6F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH6225	AH6225	
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B014			Řezné podmínky	B016		
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T515			Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	CM			Utvařec	DIA	DIA	AL
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022		
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	
	Materiál	AH8005	AH8015		Materiál	BXA10	BXA20	
	Utvařec	PS	PS		Utvařec	CBN	CBN	
	Řezné podmínky	B024			Řezné podmínky	B026		

Odkazy: A-SVJCR/L: Destičky → **B152** -



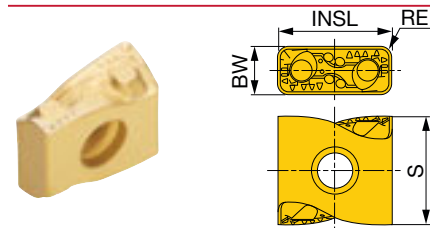
Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	HF	Destičky
S25T-TLANR/L12-D530	Ocel	53	25	17	300	40	23	11.5	LNMX1204**/L/R...
S32U-TLANR/L12-D530	Ocel	53	32	22	350	45	30	15	LNMX1204**/L/R...
S40V-TLANR/L12-D530	Ocel	53	40	27	400	53	37	18.5	LNMX1204**/L/R...
S50U-TLANR/L16-D850	Ocel	85	50	37	350	63	47	23.5	LNMX1606**/L/R...

Poznámka: Těleso v pravém provedení (TLANR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (TLANL**) používá pravé destičky (R).

Označení	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Čep pružiny	Klíč 1	Klíč 2
S**-TLANR/L12-D530	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L/RI	-	KEYV-T10	T-6F-S
S50U-TLANR16-D850	CSTB-4L115-S	-	TSL16LI	PSP-16	KEYV-T15	-
S50U-TLANL16-D850	CSTB-4L115-S	-	TSL16RI	PSP-16	KEYV-T15	-

DESTIČKY

LNMX12/16/24



	P	M	K	N	S	H
Ocel	★	★	★			
Nerezová ocel	☆		☆			
Litina	☆	☆	☆			
Neželezné kovy						
Žáruvzdorné slitiny						
Kalené oceli						

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem			BW	INSL	S
			T9115	T9125	AH725			
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TDR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616R-TDR	R	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616L-TDR	L	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX241016R-TDR	R	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241016L-TDR	L	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024R-TDR	R	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024L-TDR	L	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX160608R-MDR	R	0.8	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-MDR	L	0.8	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-MDR	R	1.2	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-MDR	L	1.2	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608R-TWR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TWR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TWR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TWR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5

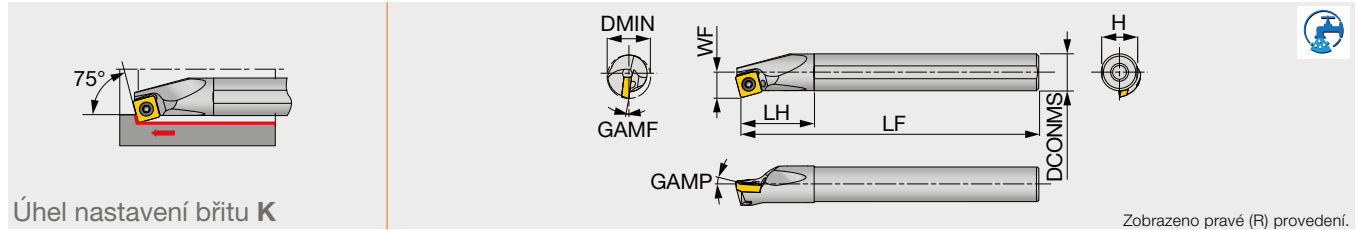
● : Skladové položky

Odkazy: Standardní řezné podmínky → D097

STREAMJETBAR

A-SSKPR

Upnutí šroubem, úhel nastavení 75°, pozitivní VBD 90° SP**0903**, SP**1204**



Úhel nastavení břitu K

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A16Q-SSKPR09-D200	Ocel	20	16	11	180	32	15	5°	-6°	0.8	SP**0903...	3
A20R-SSKPR09-D240	Ocel	24	20	13	200	36	18	5°	-2°	0.8	SP**0903...	3
A25S-SSKPR12-D310	Ocel	31	25	17	250	45	23	5°	-2°	0.8	SP**1204...	6

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SSKPR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SSKPL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SSKPR09-D2*0	CSTB-4L060	T-15F
A25S-SSKPR12-D310	CSTB-5S	T-20F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T9215		Materiál	AH6225
	Utvařec	PS		Utvařec	PS
	Rezné podmínky	B016		Rezné podmínky	B018
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			
	Materiál	T515			
	Utvařec	CM			
	Rezné podmínky	B020			

Odkazy: A-SSKPR: Destičky → B135 -, CBN → B195 -

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

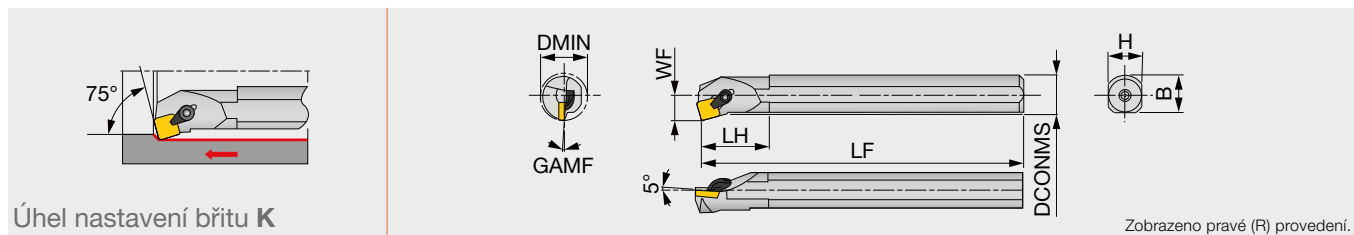
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

S/C-CSKPR/L

Upnutí upínkou, úhel nastavení 75°, pozitivní VBD 90° SP**0903**, SP**1204**



Úhel nastavení břitu K

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	Destičky
S16Q-CSKPR09	Ocel	20	16	11	180	30	15	15	-4°	0.8	SP**0903...
S20R-CSKPR/L09	Ocel	25	20	13	200	40	18	18.5	-2°	0.8	SP**0903...
S25S-CSKPR12	Ocel	32	25	17	250	45	23	22.5	0°	0.8	SP**1203...

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínka - set	Klíč
S16Q-CSKPR09	CSG-5S	P-2.5
S20R-CSKPR/L09	CSG-5	P-2.5
S25S-CSKPR12	CSG-6	P-3

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

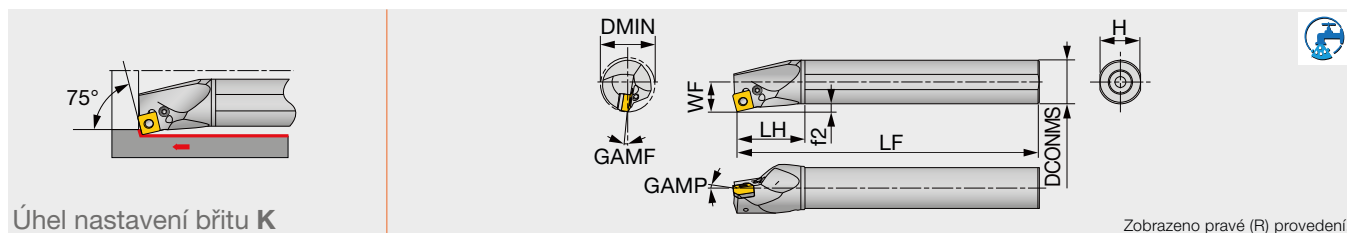
P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T9215		Materiál	AH6225
	Utvařec	PS		Utvařec	PS
	Rezné podmínky	B016		Rezné podmínky	B018
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	N	Aplikace	Dokončování
	Materiál	T515		Materiál	DX140
	Utvařec	CM		Utvařec	T-DIA
	Rezné podmínky	B020		Rezné podmínky	B022

Odkazy: S/C-CSKPR/L: Destičky → **B135 -**, CBN → **B195 -**, PCD → **B215**

STREAMJETBAR

A-PSKNR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 75°, VBD 90° SN**1204**



Úhel nastavení břitu K

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N·m*
A32S-PSKNR/L12-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	SN**1204...	4.8
A40T-PSKNR/L12-D500	Ocel	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	SN**1204...	4.8
A50U-PSKNR/L12-D630	Ocel	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	SN**1204...	4.8

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (PSKNR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (PSKNL**) používá pravé destičky (R).

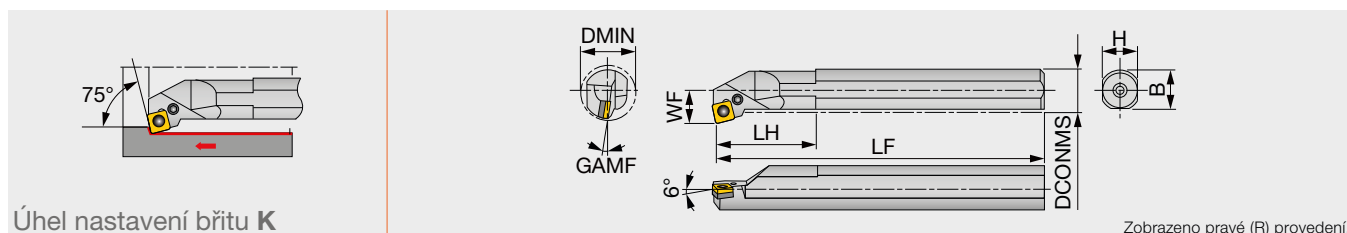
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Pružina	Páka	Vložka přívodu chlazení*	Šroub přívodu chlazení*
A32S-PSKNR/L12-D400	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A40T-PSKNR/L12-D500	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PSKNR/L12-D630	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6

*Volitelné příslušenství

S-PSKNR

Upnutí pákou, úhel nastavení 75°, VBD 90° SN**1204**



Úhel nastavení břitu K

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	Destičky
S32S-PSKNR12	Ocel	40	32	22	250	50	30	29.5	-10°	0.8	SN**1204...
S40T-PSKNR12	Ocel	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	SN**1204...
S50U-PSKNR12	Ocel	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	SN**1204...

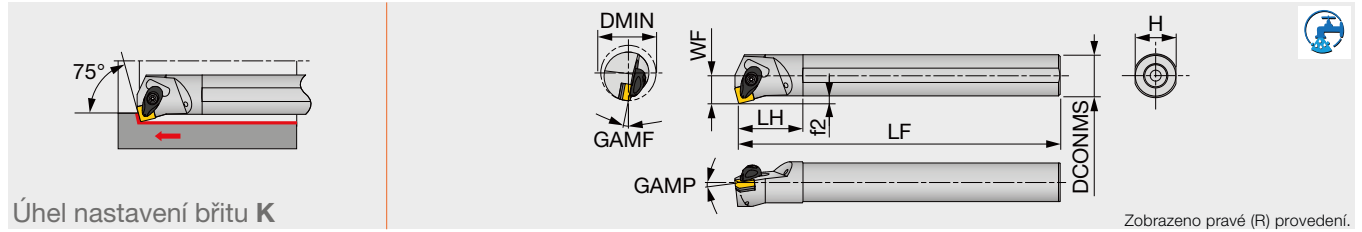
**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Pružina	Páka
S**-PSKNR12	LSS42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

Odkazy: A-PSKNR/L, S-PSKNR: Destičky → B077 -, CBN → B180, PCD → B211



Úhel nastavení břitu K

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A25R-ASKNR/L12-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	SN**1204...	3
A32S-ASKNR/L12-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	SN**1204...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
A**-ASKN*12-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Utvařec	TF	TSF	TM	TH
	Řezné podmínky	B004			

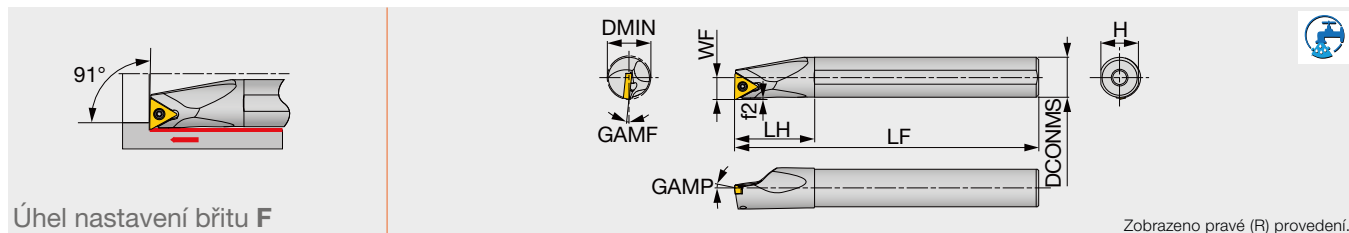
M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
	Utvařec	SF	SM	SH
	Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
	Utvařec	All-round	All-round	All-round
	Řezné podmínky	B008		

N	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX140	TH10
	Utvařec	T-DIA	P
	Řezné podmínky	B010	

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX480	AH8005	AH8005
	Utvařec	T-CBN	HRF	HRM
	Řezné podmínky	B012		

Odkazy: A-ASKNR/L: Destičky → B077 -, CBN → B180, PCD → B211



Úhel nastavení břitu F

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A10K-STFCR/L1103-D120	Ocel	12	10	6.5	125	20	9	0.6	0°	-13°	0.4	TC**1103...	1.2
A12M-STFCR/L1103-D140	Ocel	14	12	7	150	24	11	0.5	0°	-10°	0.4	TC**1103...	1.2
A16Q-STFCR/L1103-D180	Ocel	18	16	9	180	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	TC**1103...	1.2
E10M-STFCR/L1103-D120	Karbid	12	10	6.5	150	25	9	0.7	0°	-13°	0.4	TC**1103...	1.2
E12Q-STFCR/L1103-D140	Karbid	14	12	7	180	27	11	0.5	0°	-10°	0.4	TC**1103...	1.2
E16R-STFCR/L1103-D180	Karbid	18	16	9	200	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	TC**1103...	1.2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní radius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (STFCR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (STFCL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-STFCR/L1103-D...	CSTB-2.5	T-8F
E**-STFCR/L1103-D...	CSTB-2.5	T-8F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	JP	JS	PS	PM
	Utvařec				
	Řezné podmínky	B016			

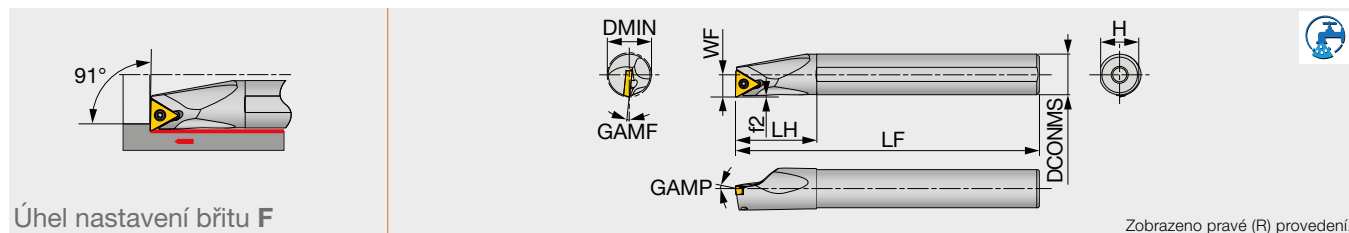
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	JP	JS	PS	PM
	Utvařec				
	Řezné podmínky	B018			

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
	Utvařec	
	Řezné podmínky	B020

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	DX120	KS05F
	Utvařec		
	Řezné podmínky	B022	

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	JP	JS	PS	PM
	Utvařec				
	Řezné podmínky	B024			

Odkazy: A/E-STFCR/L: Destičky → B138 -, PCD → B216



Úhel nastavení břitu F

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A08H-STFPR/L09-D100	Ocel	10	8	5.5	100	16	7.5	0.7	5°	-8°	0.4	TP**0902...	0.9
A10K-STFPR/L1102-D120	Ocel	12	10	6.5	125	20	9	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1102...	1.2
A12M-STFPR/L1102-D140	Ocel	14	12	7.0	150	24	11	0.6	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
A16Q-STFPR/L13-D180	Ocel	18	16	9	180	32	15	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
A20R-STFPR13-D220	Ocel	22	20	11	200	36	18	0.8	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
A25S-STFPR16-D270	Ocel	27	25	13.5	250	45	23	0.6	5°	-1°	0.4	TP**16T3...	3
E08K-STFPR/L09-D100	Karbid	10	8	5.5	125	22	7.5	0.7	5°	-8°	0.4	TP**0902...	0.9
E10M-STFPR/L1102-D120	Karbid	12	10	6.5	150	25	9	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1102...	1.2
E12Q-STFPR/L1102-D140	Karbid	14	12	7	180	27	11	0.6	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
E16R-STFPR13-D180	Karbid	18	16	9	200	32	15	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
E20S-STFPR13-D220	Karbid	22	20	11	250	36	18	0.8	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (STFPR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (STFPL**) používá pravé destičky (R).

(1)Destičky TPGH, TPGM a TPGA nelze použít.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A08H-STFPR/L09-D100	CSTB-2.2S	T-7F
A10K-STFPR/L1102-D120	CSTB-2.5B	T-8F
A12M-STFPR/L1102-D140	CSTB-2.5	T-8F
A16Q-STFPR/L13-D180	CSTB-3S	T-9F
A20R-STFPR13-D220	CSTB-3	T-9F
A25S-STFPR16-D270	CSTB-4M	T-15F
E08K-STFPR/L09-D100	CSTB-2.2S	T-7F
E10M-STFPR/L1102-D120	CSTB-2.5B	T-8F
E12Q-STFPR/L1102-D140	CSTB-2.5	T-8F
E16R-STFPR13-D180	CSTB-3S	T-9F
E20S-STFPR13-D220	CSTB-3	T-9F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	NS9530	T9215	T9215
Utvařec	PSS	PS	PM	PM
Řezné podmínky	B016			

M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	AH6225	AH6225	AH6225
Utvařec	PSS	PS	PM	PM
Řezné podmínky	B018			

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
Utvařec	CM	
Řezné podmínky	B020	

N	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	DX140
Utvařec	DIA	
Řezné podmínky	B022	

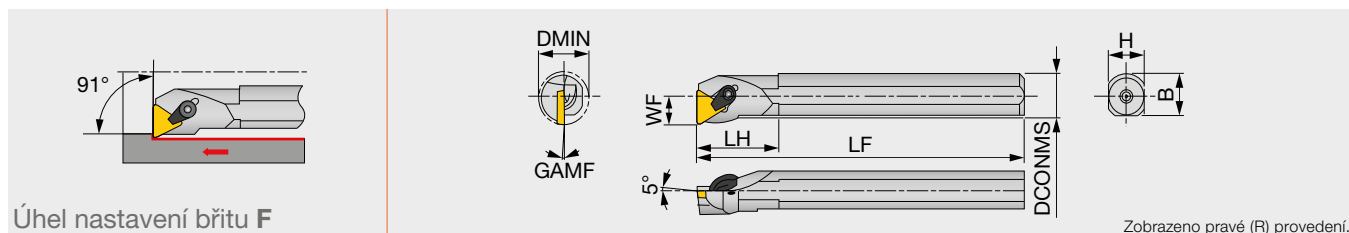
S	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	BX470
Utvařec	CBN	
Řezné podmínky	B024	

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	HP	HS	HS
Řezné podmínky	B026		

Odkazy: A/E-STFPR/L: Destičky → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B216 -

S/C-CTFPR/L

Upnutí upínkou, úhel nastavení 91°, pozitivní VBD 60° TP**1103**, TP**1603**



Úhel nastavení břitu F

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	Destičky
S12M-CTFPR/L11	Ocel	16	12	9	150	25	11	11.5	-6°	0.4	TP**1103...
S16Q-CTFPR/L11	Ocel	20	16	11	180	30	15	15	-4°	0.4	TP**1103...
S20R-CTFPR/L16	Ocel	25	20	13	200	40	18	18.5	-2°	0.8	TP**1603...
S25S-CTFPR/L16	Ocel	32	25	17	250	45	23	22.5	0°	0.8	TP**1603...
S32T-CTFPR/L16	Ocel	40	32	22	300	50	30	29.5	0°	0.8	TP**1603...
C12Q-CTFPR/L11	Karbid	16	12	9	180	-	11	-	-6°	0.4	TP**1103...
C16R-CTFPR/L11	Karbid	20	16	11	200	-	15	-	-4°	0.4	TP**1103...

**RE : Standardní rádius destičky

*Poznámka: Otvor v destičce vyhovuje ISO standard.

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka - set 1	Upínka - set 2	Klíč	Podložka	Šroub podložky
S12M-CTFPR/L11	CSW-00	-	P-2.5	-	-
S16Q-CTFPR/L11	-	CSG-5S	P-2.5	-	-
S20R-CTFPR/L16	-	CSG-6S	P-3	-	-
S25S-CTFPR/L16	-	CSG-6	P-3	-	-
S32T-CTFPR/L16	-	CSG-6	P-3	PAT-32	M3X0.5X6
C12Q-CTFPR/L11	CSW-00	-	P-2.5	-	-
C16R-CTFPR/L11	-	CSG-5S	P-2.5	-	-

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	NS9530	T9215	T9215
Utvařec	PSS	PS	PM	
Řezné podmínky	B016			

M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	AH6225	AH6225	AH6225
Utvařec	PSS	PS	PM	
Řezné podmínky	B018			

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
Utvařec	CM	
Řezné podmínky	B020	

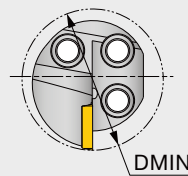
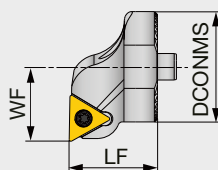
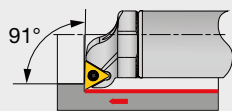
N	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	DX140
Utvařec	DIA	
Řezné podmínky	B022	

S	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	BX470
Utvařec	CBN	
Řezné podmínky	B024	

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	HP	HS	
Řezné podmínky	B026		

Odkazy: S/C-CTFPR/L: Destičky → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B217 -

Upnutí šroubem, vyměnitelná hlava pro antivibrační tyče, úhel nastavení 91°, pozitivní VBD 60° TP**0902**, TP**1102**, TP**16T3**



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Úhel nastavení břitu F

Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Stopka	Destičky
S16-STFPR/L09-H	20	16	11	20	D16	TP**0902...
S16-STFPR/L11-H	20	16	11	20	D16	TP**1102...
S20-STFPR/L11-H	25	20	13	20	D20	TP**1102...
S25-STFPR/L11-H	32	25	17	20	D25	TP**1102...
S32-STFPR/L16-H	40	32	22	32	D32	TP**16T3...
S40-STFPR/L16-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	TP**16T3...

Poznámka: Tělo v pravém provedení (STFPR**) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (STFPL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
S16-STFPR/L09-H	CSTB-2.2S	T-7F
S16-STFPR/L11-H	CSTB-2.5	T-8F
S20-STFPR/L11-H	CSTB-2.5	T-8F
S25-STFPR/L11-H	CSTB-2.5	T-8F
S32-STFPR/L16-H	CSTB-4M	T-15F
S40-STFPR/L16-H	CSTB-4M	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	NS9530	T9215	T9215
	Utvařec	PSS	PS	PM
	Řezné podmínky	B016		

M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	AH6225	AH6225	AH6225
	Utvařec	PSS	PS	PM
	Řezné podmínky	B018		

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
	Utvařec	CM
	Řezné podmínky	B020

N	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	DX140
	Utvařec	DIA
	Řezné podmínky	B022

S	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	BX470
	Utvařec	CBN
	Řezné podmínky	B024

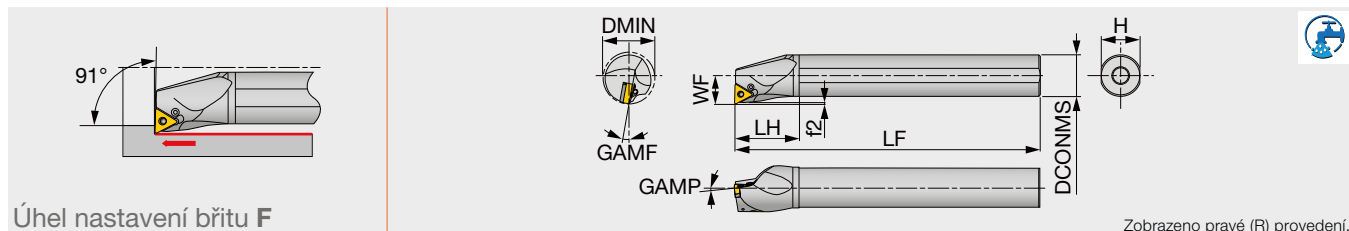
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	HP	HS
	Řezné podmínky	B026	

Odkazy: S-STFPR/L-H: Destičky → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B216 -
Stopka → D090 - D092

STREAMJETBAR

A-PTFNR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 91°, VBD 60° TN**1104**; TN**1604**



Úhel nastavení břitu F

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A25R-PTFNR/L1104-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	1.31	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTFNR/L1104-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	1.25	-6°	-10°	0.8	TN**1104...	2
A25R-PTFNR/L16-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	1.2	-6°	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTFNR/L16-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	1.1	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
A40T-PTFNR/L16-D500	Ocel	50	40	27	300	60	37	1.1	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
A50U-PTFNR/L16-D630	Ocel	63	50	35	350	65	47	1.1	-6°	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (PTFNR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (PTFNL**) používá pravé destičky (R).

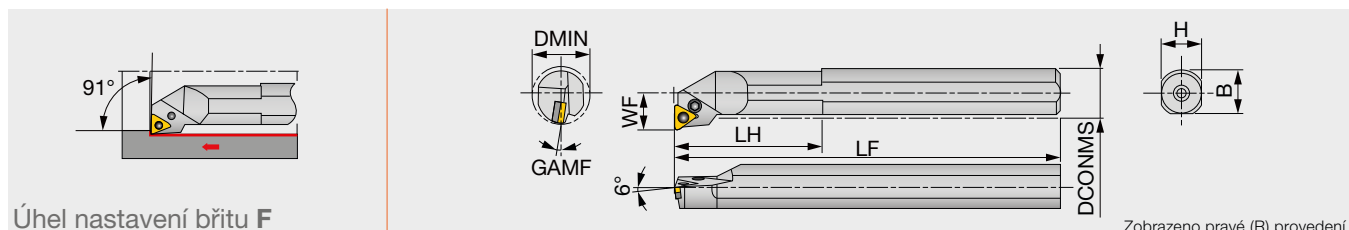
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč	Pružina	Páka	Vložka přívodu chlazení*	Šroub přívodu chlazení*
A25R-PTFNR/L1104-D320	-	LCS23A	-	P-2.5	-	LCL23	EA-25	SSH4-5
A32S-PTFNR/L1104-D400	-	LCS23A	-	P-2.5	-	LCL23	EA-32	SSH4-5
A25R-PTFNR/L16-D320	ELST317BR/L	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33	EA-25	SSH4-5
A32S-PTFNR/L16-D400	LST317BR/L	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSH4-5
A40T-PTFNR/L16-D500	LST317BR/L	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	SSH6-6
A50U-PTFNR/L16-D630	LST317BR/L	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	SSH6-6

*Volitelné příslušenství

S-PTFNR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 91°, VBD 60° TN**1604**



Úhel nastavení břitu F

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
S32S-PTFNR/L16	Ocel	40	32	22	250	50	30	29.5	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
S40T-PTFNR/L16	Ocel	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
S50U-PTFNR/L16	Ocel	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

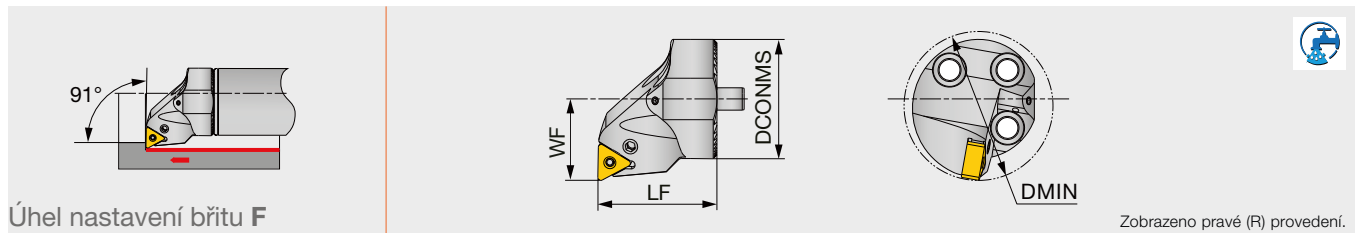
Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Pružina	Páka
S32S-PTFNR/L16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S32S-PTFNL/L16	LST317BL	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S40T-PTFNR/L16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S40T-PTFNL/L16	LST317BL	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S50U-PTFNR/L16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

Odkazy: A-PTFNR/L, S-PTFNR/L: Destičky → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

Upnutí pákou, vyměnitelná hlava pro antivibrační tyče, úhel nastavení 91°, VBD 60° TN**1104**



Úhel nastavení břitu F

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Stopka	Destičky
S32-PTFNR/L11-H	40	32	22	32	D32	TN**1104...
S40-PTFNR/L11-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	TN**1104...

Poznámka: Těleso v pravém provedení (PTFNR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (PTFNL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Páka	Upínací šroub	Klíč
S**-PTFNR/L11-H	LCL23	LCS23A	P-2.5

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T6215	AH6225
Utvařec	SF	SM	
Řezné podmínky	B006		

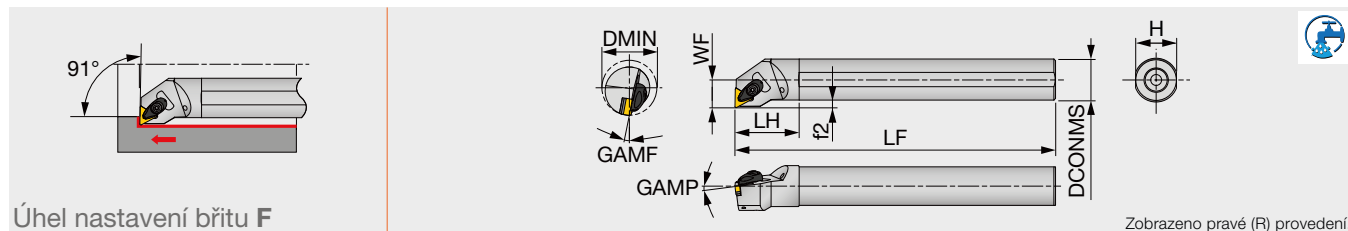
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	T-CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	HP	HS	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: S-PTFNR/L-H: Destičky → **B087 -**, CBN → **B184**
Stopka → **D090 - D092**



Úhel nastavení břitu F

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N·m*
A25R-ATFNR/L16-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	TN**1604...	3
A32S-ATFNR/L16-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	3

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
A**-ATFNR/L16-D...	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	TF	NS9530	GT9530	T9215
Utvařec					
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	SF	T6215
Utvařec			
Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	All-round	T515	T515
Utvařec				
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DIA	DX120	DX140
Utvařec				
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	CBN	BX470	AH8005
Utvařec				
Řezné podmínky	B012			

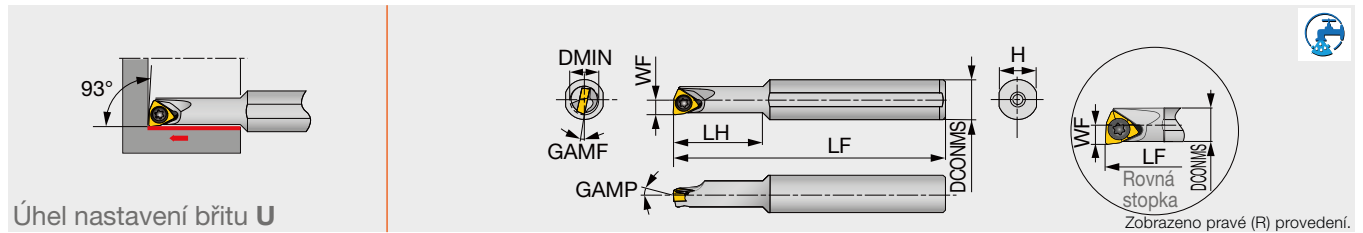
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	HP	BXA10
Utvařec			
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: A-ATFNR/L: Destičky → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

STREAMJETBAR

A/E-SWUBR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 93°, pozitivní VBD 80° WB**0301**



Úhel nastavení bříty U

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A05F-SWUBR/L03-D060	Ocel	6	5	3	80	9	4.8	0°	-13°	0.4	WB**0301...	0.6
A06G-SWUBR/L03-D070	Ocel	7	6	3.5	90	11	5.75	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
A07G-SWUBR/L03-D080	Ocel	8	7	4	90	12	6.75	0°	-11°	0.4	WB**0301...	0.6
A08H-SWUBR03-D060	Ocel	6	8	3.1	100	18	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
A08H-SWUBR03-D070	Ocel	7	8	3.6	100	20	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
E05G-SWUBR/L03-D060	Karbid	6	5	3	90	10	4.8	0°	-13°	0.4	WB**0301...	0.6
E06H-SWUBR/L03-D070	Karbid	7	6	3.5	100	12	5.75	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
E07H-SWUBR/L03-D080	Karbid	8	7	4	100	14	6.75	0°	-11°	0.4	WB**0301...	0.6
E08K-SWUBR03-D060	Karbid	6	8	3.1	125	30	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
E08K-SWUBR03-D070	Karbid	7	8	3.6	125	40	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SVUCR*) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SWUBL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A/E**-SWUBR/L...	CSTB-2	T-6F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

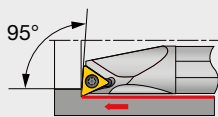
P	Aplikace	Dokončování	M	Aplikace	Dokončování	K	Aplikace	Dokončování	N	Aplikace	Dokončování
	Materiál	SH725		Materiál	SH725		Materiál	SH725		Materiál	SH725
	Utvařec	JS		Utvařec	JS		Utvařec	JS		Utvařec	JS
	Řezné podmínky	B016		Řezné podmínky	B018		Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B022

Odkazy: A/E-SWUBR/L: Destičky → **B156** -

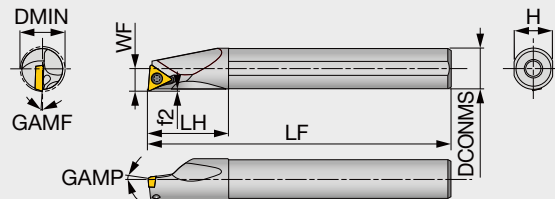
STREAMJETBAR

A/E-STUPR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 95°, pozitivní VBD 60° TP**0701**, TP**0902**, TP**1102**, TP**1103**, TP**1303**, TP**16T3**



Úhel nastavení břitu U



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A07G-STUPR/L07-D080	Ocel	8	7	4	90	12	6.75	0.4	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
A08H-STUPR/L07-D080	Ocel	8	8	4	100	19.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
A08H-STUPR/L09-D100	Ocel	10	8	5.5	100	16	7.5	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902... ⁽¹⁾	0.9
A10F-STUPR1102-D120	Ocel	12	10	6.5	80	20	9	1.4	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A10K-STUPR/L1102-D120	Ocel	12	10	6.5	125	20	9	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A10K-STUPR/L1103-D120	Ocel	12	10	6.5	125	20	9	0.6	5°	-10°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A12H-STUPR1102-D140	Ocel	14	12	7	100	24	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1102-D140	Ocel	14	12	7	150	24	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1103-D140	Ocel	14	12	7	150	24	11	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A12H-STUPR1102-D160	Ocel	16	12	9	100	24	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1102-D160	Ocel	16	12	9	150	24	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A16K-STUPR13-D180	Ocel	18	16	9	125	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L1103-D180	Ocel	18	16	9	180	32	15	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L13-D180	Ocel	18	16	9	180	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16K-STUPR13-D200	Ocel	20	16	11	125	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L13-D200	Ocel	20	16	11	180	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A20R-STUPR/L1103-D220	Ocel	22	20	11	200	36	18	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A20R-STUPR/L13-D220	Ocel	22	20	11	200	36	18	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A25S-STUPR/L16-D270	Ocel	27	25	13.5	250	45	23	0.5	5°	-1°	0.8	TP**16T3... ⁽¹⁾	3
A32T-STUPR/L16-D340	Ocel	34	32	17	300	50	30	0.7	5°	0°	0.8	TP**16T3...	3
E07H-STUPR/L07-D080	Karbid	8	7	4	100	14	6.75	0.3	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08G-STUPR07-D080	Karbid	8	8	4	90	44.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08K-STUPR/L07-D080	Karbid	8	8	4	125	44.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08G-STUPR09-D100	Karbid	10	8	5.5	90	22	7	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902... ⁽¹⁾	0.9
E08K-STUPR/L09-D100	Karbid	10	8	5.5	125	22	7	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902... ⁽¹⁾	0.9
E10F-STUPR1102-D120	Karbid	12	10	6.5	80	25	9	0.5	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10H-STUPR1102-D120	Karbid	12	10	6.5	100	25	9	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10M-STUPR/L1102-D120	Karbid	12	10	6.5	150	25	9	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10M-STUPR/L1103-D120	Karbid	12	10	6.5	150	25	9	0.7	5°	-10°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E12G-STUPR1102-D140	Karbid	14	12	7	90	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12J-STUPR1102-D140	Karbid	14	12	7	110	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1102-D140	Karbid	14	12	7	180	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1103-D140	Karbid	14	12	7	180	27	11	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E12G-STUPR1102-D160	Karbid	16	12	9	90	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12J-STUPR1102-D160	Karbid	16	12	9	110	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1102-D160	Karbid	16	12	9	180	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E16H-STUPR13-D180	Karbid	18	16	9	100	32	15	0.9	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPR/L1103-D180	Karbid	18	16	9	200	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E16L-STUPR13-D180	Karbid	18	16	9	130	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPR/L13-D180	Karbid	18	16	9	200	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16H-STUPR13-D200	Karbid	20	16	11	100	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16L-STUPR13-D200	Karbid	20	16	11	130	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPR/L13-D200	Karbid	20	16	11	200	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E20S-STUPR1103-D220	Karbid	22	20	11	250	36	18	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E20S-STUPR13-D220	Karbid	22	20	11	250	36	18	0.6	5°	-2°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E25T-STUPR16-D270	Karbid	27	25	13.5	300	45	23	0.5	5°	-1°	0.8	TP**16T3...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (STUPR**) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (STUPL**) používá pravé destičky (R).

1)Destičky TPGH, TPGM a TPGA nelze použít.

Odkazy: A/E-STUPR/L: Destičky → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B216 -

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
A/E07*-STUPR/L07-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E08*-STUPR/L07-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E08*-STUPR/L09-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E10*-STUPR/L1102-...	CSTB-2.5S	T-8F
A/E10*-STUPR/L1103-...	CSTB-3L050	T-9F
A/E12*-STUPR/L1102-...	CSTB-2.5B	T-8F
A/E12*-STUPR/L1103-...	CSTB-3L050	T-9F
A/E16*-STUPR/L1103-...	CSTB-3S	T-9F
A/E16*-STUPR/L13-...	CSTB-3S	T-9F
A/E20*-STUPR/L1103-...	CSTB-3S	T-9F
A/E20*-STUPR/L13-...	CSTB-3	T-9F
A/E25*-STUPR/L16-...	CSTB-4M	T-15F
A32*-STUPR/L16-...	CSTB-4M	T-15F

- L
- X
- J
- A
- K
- F
- U
- Q
- Z
- Ostatní tvary

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál		NS9530	T9215
Utvařec	PSS	PS	PM	
Řezné podmínky		B016		

M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál		AH6225	AH6225
Utvařec	PSS	PS	PM	
Řezné podmínky		B018		

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
Utvařec	CM	
Řezné podmínky	B020	

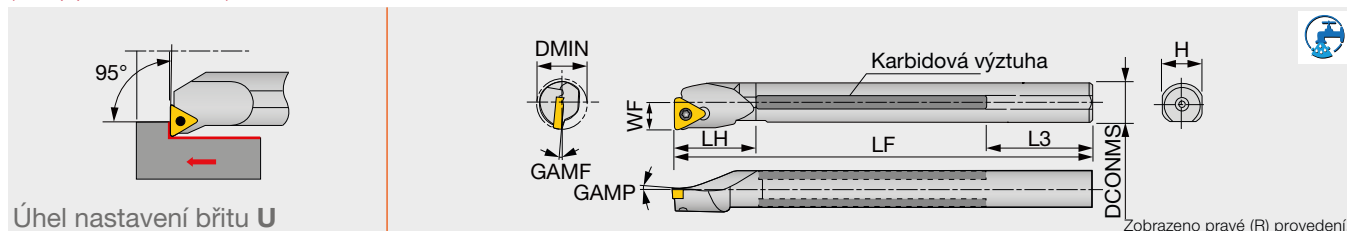
N	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	DX140 <small>Velký úhel čela</small>
Utvařec	DIA	
Řezné podmínky	B022	

S	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	BX470
Utvařec	CBN	
Řezné podmínky	B024	

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	HP	HS	
Řezné podmínky	B026		

T-STUPR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 95°, pozitivní VBD 60° TP**1102**, TP**1303**, TP**16T3** (Tsuppari-Ichiban)



Označení	Materiál	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
T12M-STUPR11-D14	TSUPPARI	14	-	12	7	150	24	59	11	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
T12M-STUPR/L11	TSUPPARI	16	-	12	9	150	24	58	11	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
T16Q-STUPR13-D18	TSUPPARI	18	-	16	9	180	30	59	15	5°	-3.5°	0.4	TP**1303...	1.4
T16Q-STUPR/L13	TSUPPARI	20	-	16	11	180	30	59	15	5°	-3°	0.4	TP**1303...	1.4
T20R-STUPR13C-D22	TSUPPARI	22	Rc1/4	20	11	200	35	49	18	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
T20R-STUPR/L13	TSUPPARI	24	-	20	13	200	40	49	18	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
T25S-STUPR16C-D27	TSUPPARI	27	Rc1/4	25	13.5	250	40	64	23	5°	-1°	0.8	TP**16T3...	3
T25S-STUPR/L16	TSUPPARI	31	-	25	17	250	45	64	23	5°	0°	0.8	TP**16T3...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (STUPR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (STUPL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
T12M-STUPR11-D14	CSTB-2.5B	T-8F
T12M-STUPR/L11	CSTB-2.5	T-8F
T16Q-STUPR13-D18	CSTB-3S	T-9F
T16Q-STUPR/L13	CSTB-3	T-9F
T20R-STUPR13C-D22	CSTB-3S	T-9F
T20R-STUPR/L13	CSTB-3	T-9F
T25S-STUPR/L16...	CSTB-4S	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	NS9530	T9215	T9215
	Utvařec	PSS	PS	PM
	Řezné podmínky	B016		

M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	AH6225	AH6225	AH6225
	Utvařec	PSS	PS	PM
	Řezné podmínky	B018		

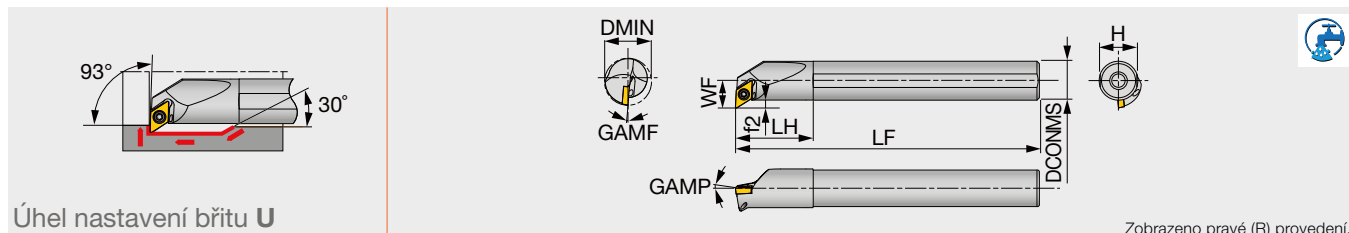
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
	Utvařec	CM
	Řezné podmínky	B020

N	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	DX140 Velký úhel čela
	Utvařec	DIA
	Řezné podmínky	B022

S	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	BX470
	Utvařec	CBN
	Řezné podmínky	B024

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	HP	HS
	Řezné podmínky	B026	

Odkazy: T-STUPR/L: Destičky → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B216 -



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A10K-SDUCR/L07-D130	Ocel	13	10	7	125	20	9	2	0°	-10°	0.4	DC**0702...	1.2
A12M-SDUCR/L07-D160	Ocel	16	12	9.3	150	24	11	3.3	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDUCR/L07-D200	Ocel	20	16	11.3	180	32	15	3.3	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDUCR/L11-D270	Ocel	27	20	16.1	200	36	18	6.1	0°	-5°	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDUCR/L11-D320	Ocel	32	25	18.6	250	45	23	6.1	0°	-4°	0.8	DC**11T3...	3
E10H-SDUCR07-D130	Karbid	13	10	7	100	25	9	1.9	5°	-3.5°	0.4	DC**0702...	1.2
E10M-SDUCR/L07-D130	Karbid	13	10	7	150	25	9	2	0°	-10°	0.4	DC**0702...	1.2
E12J-SDUCR07-D160	Karbid	16	12	9.3	110	27	11	3.2	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E12Q-SDUCR/L07-D160	Karbid	16	12	9.3	180	27	11	3.3	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E16L-SDUCR07-D200	Karbid	20	16	11.3	130	32	15	3.2	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDUCR/L07-D200	Karbid	20	16	11.3	200	32	15	3.3	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E20S-SDUCR11-D270	Karbid	27	20	16.1	250	36	18	6.1	0°	-5°	0.8	DC**11T3...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SDUCR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SDUCL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
A16Q-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
A2**-SDUCR/L11-D**0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
E16*-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
E20S-SDUCR11-D270	CSTB-4S	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B016			

M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH6225	AH6225
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B018			

P	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	T9215
	Utvařec	PM
	Řezné podmínky	B016

M	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	AH6225
	Utvařec	PM
	Řezné podmínky	B018

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
	Utvařec	CM
	Řezné podmínky	B020

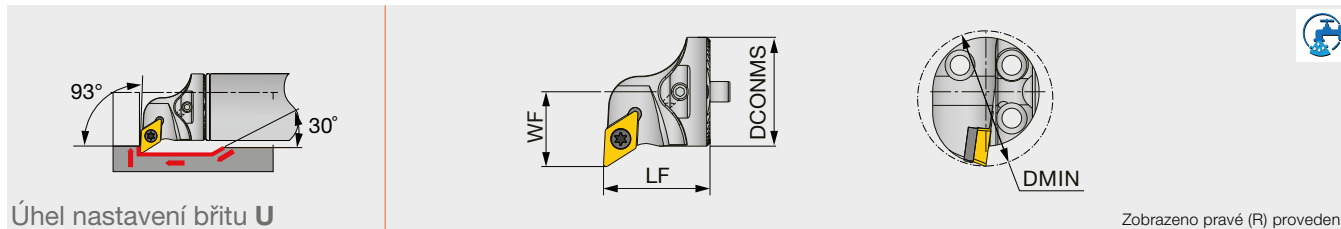
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	DIA Velký úhel čela	AL	
	Řezné podmínky	B022		

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8015
	Utvařec	CBN	PS	PS
	Řezné podmínky	B024		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	HP	HS
	Řezné podmínky	B026	

Odkazy: A/E-SDUCR/L: Destičky → B119 -, CBN → B182, PCD → B194 -

Upnutý šroubem, vyměnitelná hlava pro antivibrační tyče, úhel nastavení 93°, pozitivní VBD 55° DC**0702**, DC**11T3**



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Stopka	Destičky
S16-SDUCR/L07-H	20	16	11	20	D/G16	DC**0702...
S20-SDUCR/L11-H	25	20	13	20	D/G20	DC**11T3...
S25-SDUCR/L11-H	32	25	17	20	D25	DC**11T3...
S32-SDUCR/L11T-H	40	32	22	32	D32	DC**11T3...
S40-SDUCR/L11T-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	DC**11T3...

Poznámka: Tělo v pravém provedení (SDUCR**) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (SDUCL**) používá pravé destičky (R).

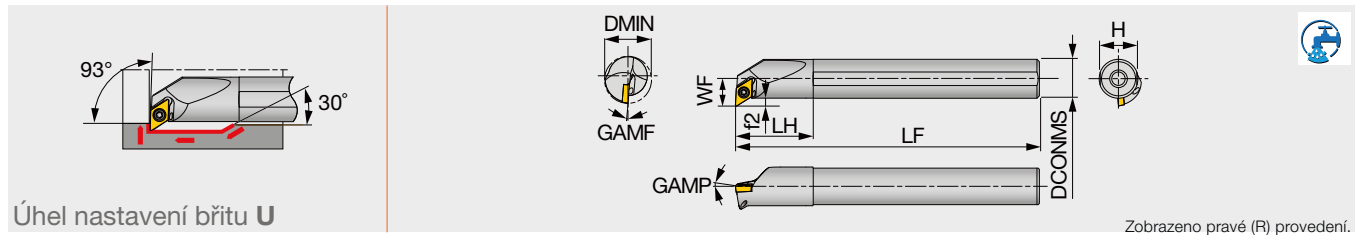
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Podložka	Šroub podložky
S16-SDUCR/L07-H	SR14-548	T-7/5	-	-
S20-SDUCR/L11-H	SR16-236P	T-15/5	-	-
S25-SDUCR/L11-H	SR16-236P	T-15/5	-	-
S32-SDUCR/L11T-H	SR16-236P	T-15/5	TDC3-1P	SRTC-3P
S40-SDUCR/L11T-H	SR16-236P	T-15/5	TDC3-1P	SRTC-3P

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B016			
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH6225	AH6225
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B018			
P	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	T9215			
	Utvařec	PM			
	Řezné podmínky	B016			
M	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	AH6225			
	Utvařec	PM			
	Řezné podmínky	B018			
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			
	Materiál	T515			
	Utvařec	CM			
	Řezné podmínky	B020			
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	DX120	DX140	KS05F	
	Utvařec	DIA	Velký úhel čela	AL	
	Řezné podmínky	B022			
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	BX470	AH8005	AH8015	
	Utvařec	CBN	PS	PS	
	Řezné podmínky	B024			
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	BXA10	BXA20		
	Utvařec	HP	HS		
	Řezné podmínky	B026			

Odkazy: S-SDUCR/L-H: Destičky → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214
Stopka → D090 - D092



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A12M-SDUPR07-D150-P	Speciální nástrojová ocel	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A12M-SDUPL07-D150-P	Speciální nástrojová ocel	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A12M-SDUPR07-D180-P	Speciální nástrojová ocel	18	12	10.3	150	24	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A12M-SDUPL07-D180-P	Speciální nástrojová ocel	18	12	10.3	150	24	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDUPR07-D220-P	Speciální nástrojová ocel	22	16	12.3	180	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDUPL07-D220-P	Speciální nástrojová ocel	22	16	12.3	180	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPR07-D150	Karbid	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPL07-D150	Karbid	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPR07-D180	Karbid	18	12	10.3	180	27	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPL07-D180	Karbid	18	12	10.3	180	27	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E16R-SDUPR07-D220	Karbid	22	16	12.3	200	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E16R-SDUPL07-D220	Karbid	22	16	12.3	200	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

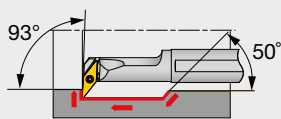
Poznámka: Těleso v pravém provedení (SCLPR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SCLPL**) používá pravé destičky (R).

Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SDUPR/L07-D**0-P	CSTB-2.5S	T-8F
E**-SDUPR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F

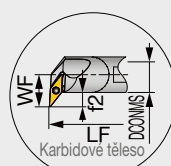
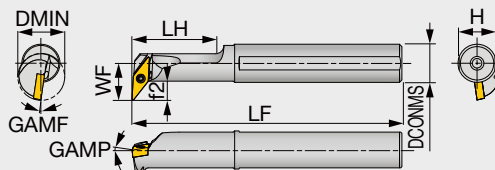
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH6225	AH6225
	Utvařec	PS	PS		Utvařec	PS	PS
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018	
K	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH8015	AH8015
	Utvařec	PS	PS		Utvařec	PS	PS
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B024	

Odkazy: A/E-SDUPR/L: Destičky → **B126**



Úhel nastavení břitu U



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A16Q-SVUBR/L11-D200	Ocel	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVUBR/L11-D250	Ocel	25	20	17.5	200	40	19	8	0°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVUBR/L16-D320	Ocel	32	25	20.5	250	50	23	8.5	0°	-6°	0.8	VB**1604...	3
E16R-SVUBR/L11-D245	Karbid	24.5	16	16	200	-	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
E20S-SVUBR/L11-D285	Karbid	28.5	20	18	250	-	19	8	0°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2
E25T-SVUBR/L16-D340	Karbid	34	25	21	300	-	23	8.5	0°	-6°	0.8	VB**1604...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (SVUBR**) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (SVUBL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SVUBR/L11-D2*0	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVUBR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
E**-SVUBR/L11-D2*5	CSTB-2.5	T-8F
E25T-SVUBR/L16-D340	CSTB-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B014			

M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH6225	AH6225
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B016			

P	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	T9215
	Utvařec	PS
	Řezné podmínky	B014

M	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	AH6225
	Utvařec	PS
	Řezné podmínky	B016

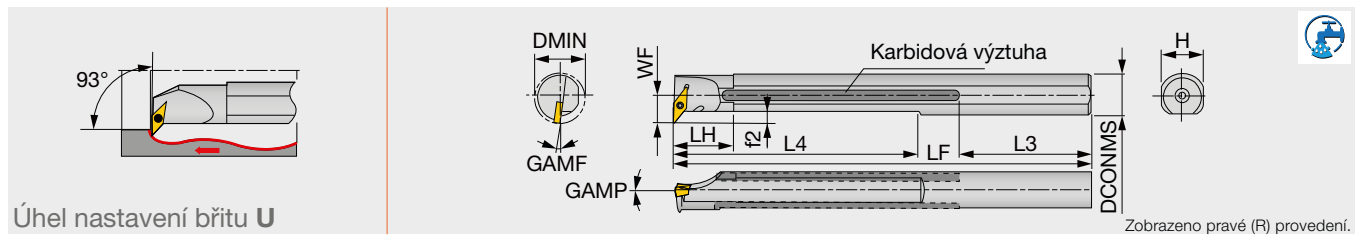
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515		Materiál	AH8005	AH8015
	Utvařec	CM		Utvařec	PS	PS
	Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B024	

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	HP	HS
	Řezné podmínky	B026	

Odkazy: A/E-SVUBR/L: Destičky → B150 -, CBN → B207 -

T-SVUBR

Upnutí šroubem, úhel nastavení 93°, pozitivní VBD 35° VB**1103** (Tsuppari-Ichiban)



Úhel nastavení břitu U

Označení	Materiál	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	L4	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
T20R-SVUBR11C	TSUPPARI	25	Rc1/4	20	14	200	30	59	121	18	4	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SVUBR**) používá levé destičky (L).

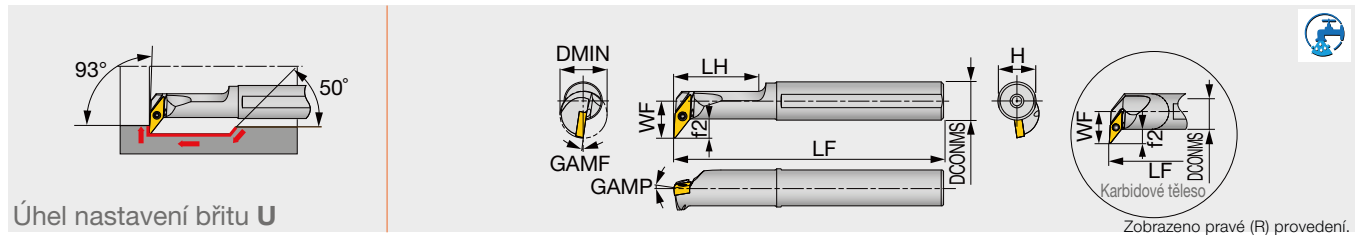
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
T20R-SVUBR11C	CSTB-2.5	T-8F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215		Materiál	SH725	SH725	AH6225	AH6225	
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS		Utvařec	JP	JS	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B014						Řezné podmínky	B016			
P	Aplikace	Střední obrábění		S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění					
	Materiál	T9215			Materiál	AH8005	AH8015					
	Utvařec	PS			Utvařec	PS	PS					
	Řezné podmínky	B014			Řezné podmínky	B024						
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování						
	Materiál	T515		Materiál	BXA10	BXA20						
	Utvařec	CM		Utvařec	HP	HS						
	Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B026							

Odkazy: T-SVUBR: Destičky → **B150 -**, CBN → **B207 -**



Úhel nastavení břitu U

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A12M-SVUCR/L08-D160	Ocel	16	12	11	150	30	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
A25S-SVUCR/L16-D320	Ocel	32	25	19	250	45	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3
E12Q-SVUCR/L08-D180	Karbid	18	12	11.5	180	-	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
E25T-SVUCR/L16-D320	Karbid	32	25	19	300	-	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (SVUCR**) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (SVUCL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A12M-SVUCR/L08-D160	CSTB-2L	T-6F
A25S-SVUCR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
E12Q-SVUCR/L08-D180	CSTB-2L	T-6F
E25T-SVUCR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F

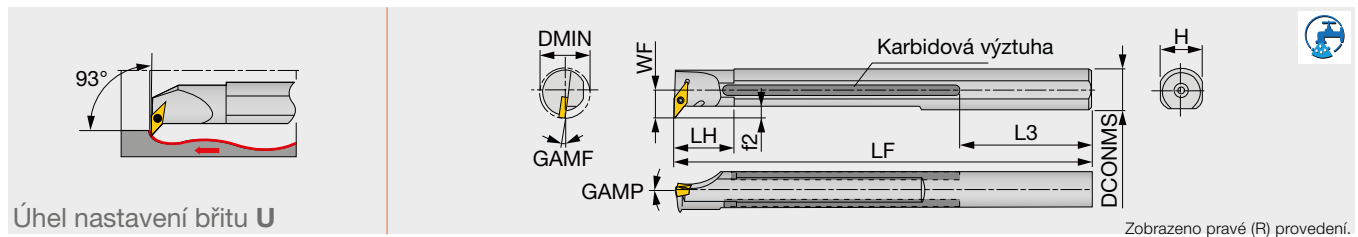
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH6225	AH6225	
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018		
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T515			Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	CM			Utvařec	DIA	DIA	AL
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022		
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	
	Materiál	AH8005	AH8015		Materiál	BXA10	BXA20	
	Utvařec	PS	PS		Utvařec	CBN	CBN	
	Řezné podmínky	B024			Řezné podmínky	B026		

Odkazy: A/E-SVUCR/L: Destičky → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

T-SVUCR

Upnutý šroubem, úhel nastavení 93°, pozitivní VBD 35° VC**1604** (Tsuppari-Ichiban)



Označení	Materiál	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
T25S-SVUCR16C	TSUPPARI	32	Rc1/4	25	19	250	40	64	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

*Otvor v destičce odpovídá ISO standard.

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SVUCR**) používá levé destičky (L).

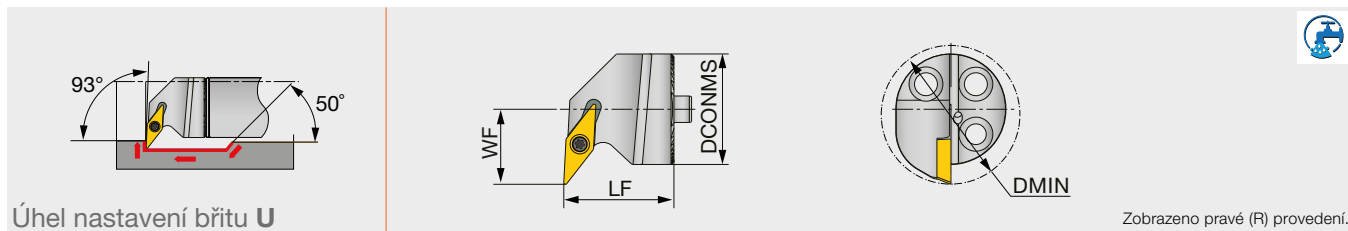
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
T25S-SVUCR16C	CSTB-3.5L	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH6225	AH6225	
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018		
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T515			Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	CM			Utvařec	DIA	DIA	AL
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022		
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	
	Materiál	AH8005	AH8015		Materiál	BXA10	BXA20	
	Utvařec	PS	PS		Utvařec	CBN	CBN	
	Řezné podmínky	B024			Řezné podmínky	B026		

Odkazy: T-SVUCR: Destičky → B152 -, CBN → B209, PCD → B220



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Stopka	Destičky
S20-SVUCR/L11-H	27	20	16	20	D/G20	VC**1103...
S25-SVUCR/L11-H	31	25	17	25	D25	VC**1103...

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SVUCR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SVUCL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
S20-SVUCR/L11-H	SR14-560	T-8/5
S25-SVUCR/L11-H	SR14-560	T-8/5

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

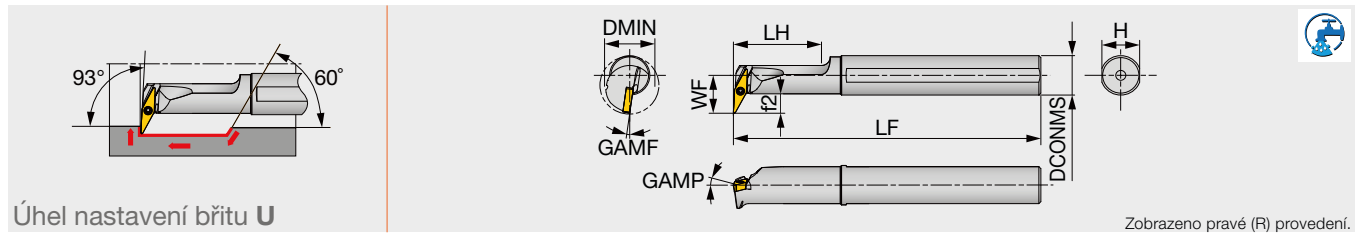
P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH6225	AH6225	
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018		
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T515			Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	CM			Utvařec	DIA	DIA	AL
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022		
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	
	Materiál	AH8005	AH8015		Materiál	BXA10	BXA20	
	Utvařec	PS	PS		Utvařec	CBN	CBN	
	Řezné podmínky	B024			Řezné podmínky	B026		

Odkazy: S-SVUCR/L-H: Destičky → B152 -, CBN → B209, PCD → B220
Stopka → D090 - D092

Y-PRO SERIES

A/E-SYUBR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 93°, pozitivní VBD 25° YW**11T2**



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N·m*
A16Q-SYUBR/L11-D200	Ocel	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6
E12Q-SYUBR/L11-D200	Karbid	20	12	13.5	180	27	11	7.5	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6
E16R-SYUBR/L11-D245	Karbid	24.5	16	16	200	32	15	8	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A16Q-SYUBR/L11-D200	CSTB-2L	T-6F
E**SYUBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

- L
- X
- J
- A
- K
- F
- U
- Q
- Z
- Ostatní tvary

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

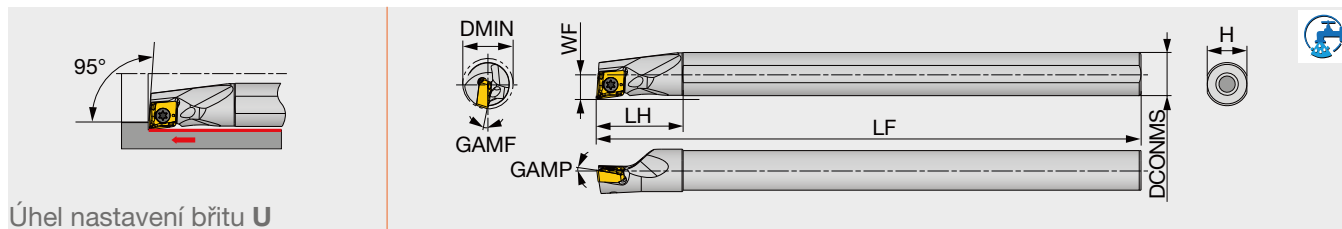
P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	ZF	GT9215	ZF T9215
Utvařec				
Řezné podmínky	B016			

M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	ZF	AH8015	ZF AH8015
Utvařec				
Řezné podmínky	B018			

K	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	ZF	GT9530	ZF T9215
Utvařec				
Řezné podmínky	B020			

S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	ZF	AH8015	ZF AH8015
Utvařec				
Řezné podmínky	B024			

Odkazy: A/E-SYUBR/L: Destičky → **B159**



Úhel nastavení břitu U

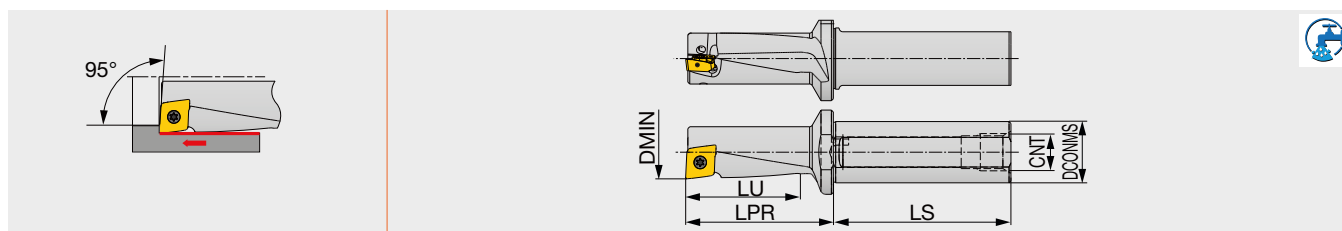
Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	Destičky
A08H-SXUOR/L05-D100	10	8	5	100	16	7.5	-7°	-0.8°	XOMU05X204-PS
A12M-SXUOR/L07-D140	14	12	7	150	24	11	-7.2°	3.2°	XOMU07H304-PS
E08K-SXUOR/L05-D100	10	8	5	125	22	7.5	-7°	-0.8°	XOMU05X204-PS
E12Q-SXUOR/L07-D140	14	12	7	180	27	11	-7.2°	3.2°	XOMU07H304-PS

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A08H-SXUOR/L05-D100	CSTB-2L040	T-6F
A12M-SXUOR/L07-D140	CSPB-2.5	IP-8D
E08K-SXUOR/L05-D100	CSTB-2L040	T-6F
E12Q-SXUOR/L07-D140	CSPB-2.5	IP-8D

TBM

Upnutí šroubem, úhel nastavení 95°, VBD XOMU, maximální hloubka otvoru v poměru L/D = 2.25



Označení	DMIN	DCONMS	LU	LS	LPR	CNT	Destičky
TBM10R/LF12-2.25	10	12	22.5	41.5	28.45	UNF 5/16-24	XOMU05X204-PS
TBM12R/LF16-2.25	12	16	27	43.9	33.53	G1/8	XOMU06H204-PS
TBM14R/LF16-2.25	14	16	31.5	46.4	38.57	G1/8	XOMU07H304-PS
TBM16R/LF20-2.25	16	20	36	57.1	42.9	G1/8	XOMU08T304-PS

NÁHRADNÍ DÍLY

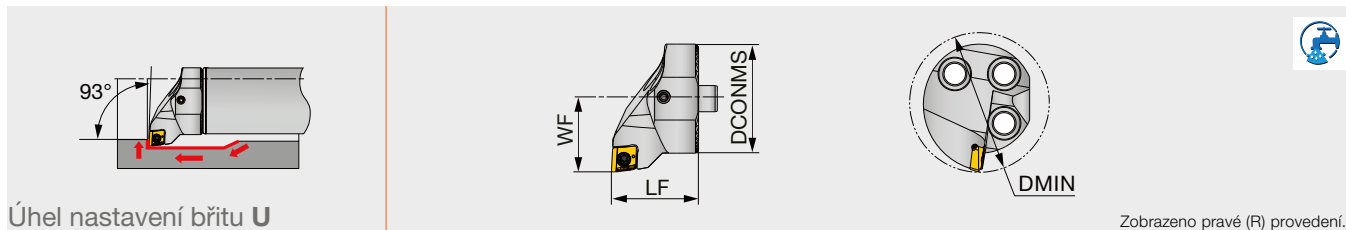
Označení	Upínací šroub	Klíč
TBM10R/LF12-2.25	CSTB-2L040	T-6D
TBM12R/LF16-2.25	CSPB-2.2	IP-7D
TBM14R/LF16-2.25	CSPB-2.5	IP-8D
TBM16R/LF20-2.25	CSTB-3	T-9D

Odkazy: Destičky → **D066**
Standardní řezné podmínky → **D098**

BOREMEISTER

S-SXUOR05-H

Upnutí šroubem, vyměnitelná hlava pro antivibrační tyče, úhel nastavení 93°, VBD XOMU



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno pravé (R) provedení.

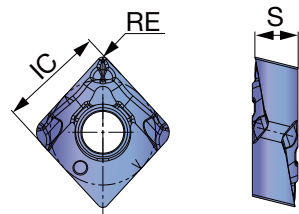
Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Stopka	Destičky
S20-SXUOR05-H	25	20	13	20	D20	XOMU05X204-PS
S25-SXUOR05-H	32	25	17	20	D25	XOMU05X204-PS

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
S**-SXUOR05-H	CSTB-2L040	T-6F

DESTIČKY

XOMU-PS



	P	M	K	N	S	H
Ocel	★					
Nerezová ocel	★					
Litina	★					
Neželezné kovy	★					
Žáruvzdorné slitiny						
Kalené oceli						

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	RE	S povlakem								S	IC
		AH725									
XOMU05X204-PS	0.4	●								2.3	5.56
XOMU06H204-PS	0.4	●								2.7	6.3
XOMU07H304-PS	0.4	●								3.3	7.3
XOMU08T304-PS	0.4	●								4	8.3

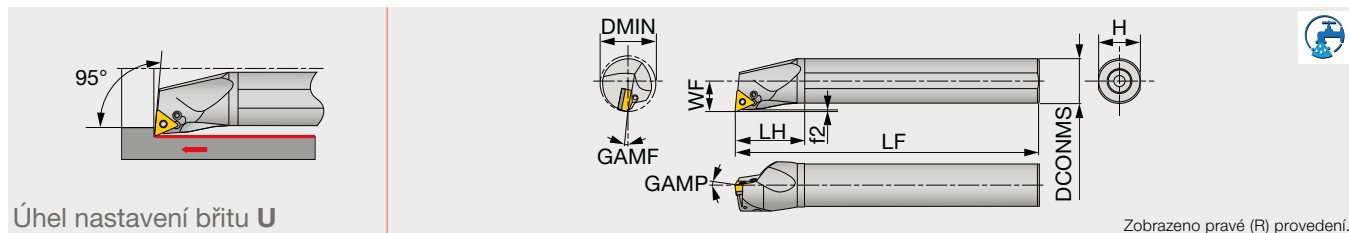
●: Skladové položky

Odkazy: Stopka → **D090 - D092**
Standardní řezné podmínky → **D098**

STREAMJETBAR

A-PTUNR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 95°, VBD 60° TN**1103**, TN**1604**



Úhel nastavení břitu U

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A25R-PTUNR/L1104-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	1.22	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTUNR/L1104-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	1.16	-6°	-10°	0.8	TN**1104...	2
A16M-PTUNR/L11-D200	Ocel	20	16	11	150	32	15	1	-6°	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
A20Q-PTUNR/L11-D250	Ocel	25	20	13	180	36	18	1	-6°	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
A25R-PTUNR/L16-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	1.4	-6°	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTUNR/L16-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	1.3	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE : Standardní rádius destičky

*Otvor v destičce odpovídá ISO standard.

Délka tělesa může být odlišná od ISO standard.

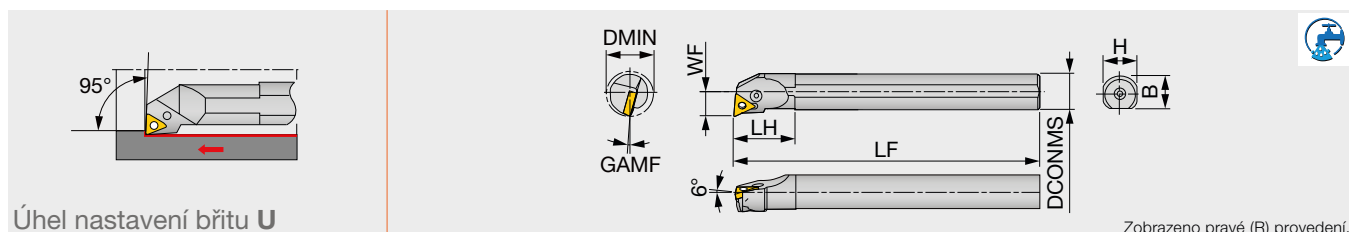
Poznámka: Těleso v pravém provedení (PTUNR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (PTUNL**) používá pravé destičky (R).

Označení	Podložka	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč 1	Klíč 2	Pružina	Páka	Vložka přívodu chlazení*	Šroub přívodu chlazení*
A25R-PTUNR/L1104-D320	-	LCS23A	-	-	P-2.5	-	LCL23	EA-25	SSH4-5
A32S-PTUNR/L1104-D400	-	LCS23A	-	-	P-2.5	-	LCL23	EA-32	SSH4-5
A16M-PTUNR/L11-D200	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	-	SSH3-4
A20Q-PTUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	EA-20	SSH3-4
A25R-PTUNR/L16-D320	ELST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	EA-25	SSH4-5
A32S-PTUNR/L16-D400	LST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSH4-5

*Volitelné příslušenství

A/S-PTUNR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 95°, VBD 60° TN**1103**, TN**1604**



Úhel nastavení břitu U

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMP	RE**	Destičky	N-m*
S16M-PTUNR/L11	Ocel	20	16	11	150	30	15	15.5	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
S20Q-PTUNR/L11	Ocel	25	20	13	180	35	18	19	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
S25R-PTUNR/L16	Ocel	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTUNR/L16	Ocel	40	32	22	250	50	30	29.5	-12°	0.8	TN**1604...	2.7

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky **RE : Standardní rádius destičky

*Otvor v destičce odpovídá ISO standard.

Délka tělesa může být odlišná od ISO standard.

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

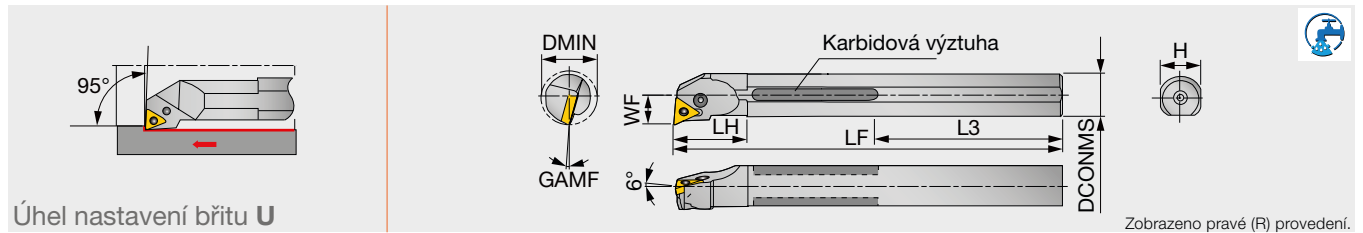
Označení	Podložka	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč 1	Klíč 2	Pružina	Páka	Vložka přívodu chlazení*
S**-PTUNR/L11	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	-
S25R-PTUNR16	ELST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	-
S25R-PTUNL16	ELST317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	-
A32S-PTUNR16	LST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32
A32S-PTUNL16	LST317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32

*Volitelné příslušenství

Odkazy: A-PTUNR/L, A/S-PTUNR/L: Destičky → **B087 -**, CBN → **B182 -**, PCD → **B212**

T-PTUNR

Upnutí pákou, úhel nastavení 95°, VBD 60° TN**1103**; TN**1604** (Tsuppari-Ichiban)



Označení	Materiál	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
T16Q-PTUNR11	TSUPPARI	20	-	16	11	180	27	59	15	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
T20R-PTUNR11C	TSUPPARI	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
T25S-PTUNR16C	TSUPPARI	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
T32U-PTUNR16C	TSUPPARI	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
T40V-PTUNR16C	TSUPPARI	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
T50W-PTUNR16C	TSUPPARI	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

*Otvor v destičce odpovídá ISO standard.

Délka tělesa může být odlišná od ISO standard.

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč 1	Klíč 2	Pružina	Páka
T**-PTUNR11...	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N
T25S-PTUNR16C	ELST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33
T**-PTUNR16C	LST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T6215	AH6225
Utvařec	SF	SM	
Řezné podmínky	B006		

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	Velký úhel čela T-DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

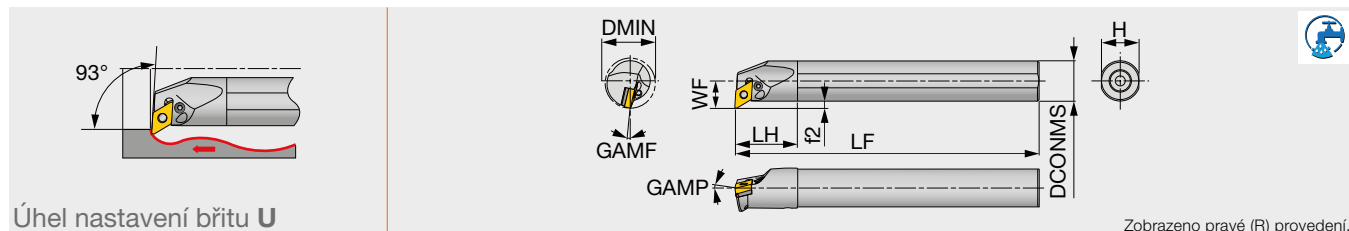
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	HP	HS	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: T-PTUNR: Destičky → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

STREAMJETBAR

A-PDUNR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD 55°/45° DN**/FNMG1104**; DN**/FNGA1504**



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A20Q-PDUNR/L1104-D250	Ocel	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**/FNMG1104...	1.7
A20Q-PDUNR/L11-D250	Ocel	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**/FNMG1104...	1.7
A25R-PDUNR/L11-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	DN**/FNMG1104...	2.7
A32S-PDUNR/L15-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A40T-PDUNR/L15-D500	Ocel	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A50U-PDUNR/L15-D630	Ocel	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A32S-PDUNR/L1506-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN**/FNGA1506...	4.8
A40T-PDUNR/L1506-D500	Ocel	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-11°	0.8	DN**/FNGA1506...	4.8
A50U-PDUNR/L1506-D630	Ocel	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-10°	0.8	DN**/FNGA1506...	4.8

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (PDUNR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (PDUNL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč 1	Klíč 2	Pružina	Páka	Vložka přívodu chlazení	Šroub přívodu chlazení
A20Q-PDUNR/L1104-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL	EA-20	SSH2.5-3
A20Q-PDUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL	EA-20	SSH2.5-3
A25R-PDUNR/L11-D320	ELSD317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L	EA-25	SSH3-4
A32S-PDUNR/L15-D400	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSH5-6
A40T-PDUNR/L15-D500	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A50U-PDUNR/L15-D630	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A32S-PDUNR/L1506-D400	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	EA-20	SSH5-6
A40T-PDUNR/L1506-D500	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	SSH6-6
A50U-PDUNR/L1506-D630	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	SSH6-6

*Volitelné příslušenství

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

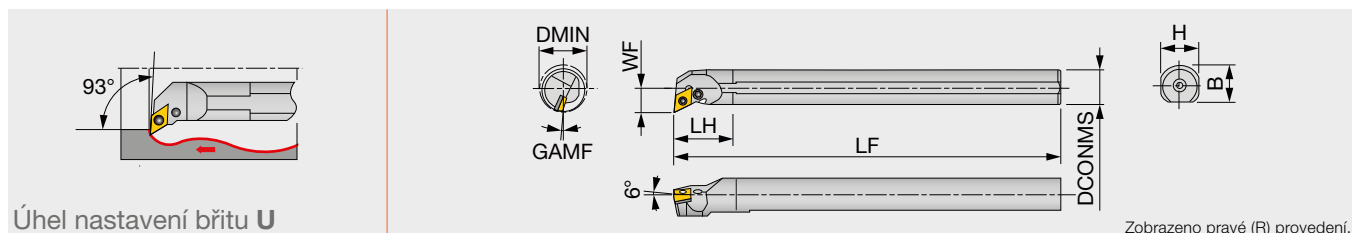
P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
	Řezné podmínky B004				
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění	
	Materiál	T515	T515	T515	
Utvařec	All-round	All-round	All-round		
	Řezné podmínky B008				
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005	
Utvařec	CBN	HRF	HRM		
	Řezné podmínky B012				
M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění	
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225	
Utvařec	SF	SM	SH		
	Řezné podmínky B006				
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	DX120	DX140	TH10	
Utvařec	DIA	Velký úhel čela	T-DIA	P	
	Řezné podmínky B010				
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	BXA10	BXA20		
Utvařec	HP	HS			
	Řezné podmínky B014				

Odkazy: A-PDUNR/L: Destičky → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upínání
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

S-PDUNR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD 55°/45° DN**/FNMG1104**; DN**/FNGA1504**



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	Destičky
S20Q-PDUNR/L11	Ocel	25	20	13	180	35	18	19	-14°	0.8	DN**/FNMG1104...
S25R-PDUNR/L11	Ocel	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	DN**/FNMG1104...
S32S-PDUNR/L15	Ocel	40	32	22	250	50	30	29.5	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...
S40T-PDUNR/L15	Ocel	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...
S50U-PDUNR/L15	Ocel	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč 1	Klíč 2	Pružina	Páka
S20Q-PDUNR/L11	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL
S25R-PDUNR11	ELSD317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L
S25R-PDUNL11	ELSD317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L
S32S-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S32S-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH
Řezné podmínky	B004			

Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH
Řezné podmínky	B006		

Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round
Řezné podmínky	B008		

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P
Řezné podmínky	B010		

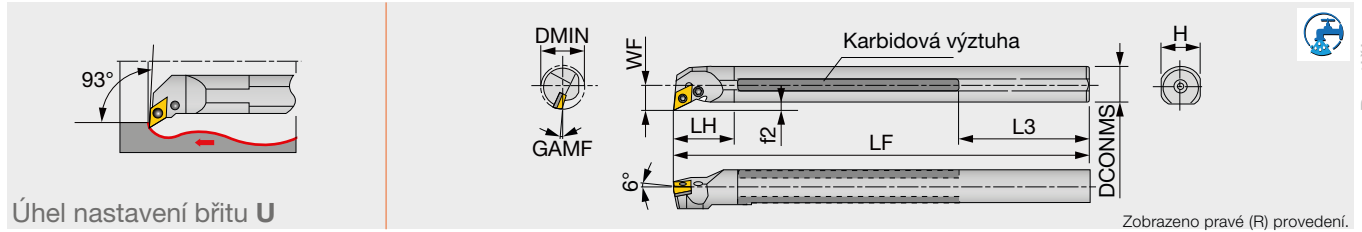
Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM
Řezné podmínky	B012		

Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	HP	HS
Řezné podmínky	B014	

Odkazy: S-PDUNR/L: Destičky → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211

T-PDUNR

Upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD 55°/45° DN**/FNGA1504** (Tsuppari-Ichiban)



Označení	Materiál	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMF	RE**	Destičky
T32U-PDUNR15C	TSUPPARI	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	6	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...
T40V-PDUNR15C	TSUPPARI	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	7	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...
T50W-PDUNR15C	TSUPPARI	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	10	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

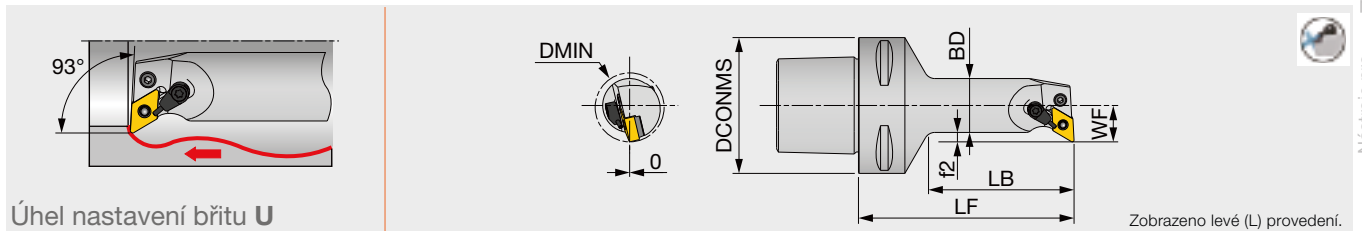
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Pružina	Páka
T**-PDUNR15C	LSD42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

TUNGCAP

C-PDUNL-CHP

TungCap tělesa, upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD 55°/45° DN**/FNMG1104**; kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	Destičky
C6PDUNL17100-1104-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	DN**/FNMG1104...

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč	Pružina	Páka
C6PDUNL17100-1104-CHP	ELSD317BL	LCS43	S-CU-CHP	P-2.5	LSP3	LCL33L

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

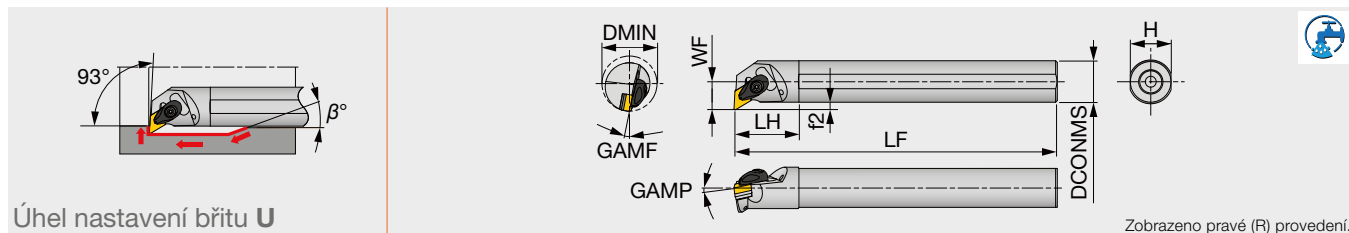
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	
Řezné podmínky	B006			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	HP	HS	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: T-PDUNR, C-PDUNL-CHP: Destičky → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	β°	RE**	Destičky	N-m*
A25R-ADUNR/L1104-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	20	0.8	DN**/FNMG1104...	3
A32S-ADUNR/L1104-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**/FNMG1104...	3
A25R-ADUNR/L15-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	30	0.8	DN**/FNGA1504...	3
A32S-ADUNR/L15-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**/FNGA1504...	3
A40T-ADUNR15-D500	Ocel	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	15	0.8	DN**/FNGA1504...	3
A50U-ADUNR15-D630	Ocel	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	15	0.8	DN**/FNGA1504...	3
A25R-ADUNR/L1506-D320	Ocel	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	15	0.8	DN**/FNGA1506...	3
A32S-ADUNR/L1506-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**/FNGA1506...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
A**-ADUNR/L1104-D...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F
A**-ADUNR/L15-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
A**-ADUNR/L1506-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	
Řezné podmínky	B006			

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

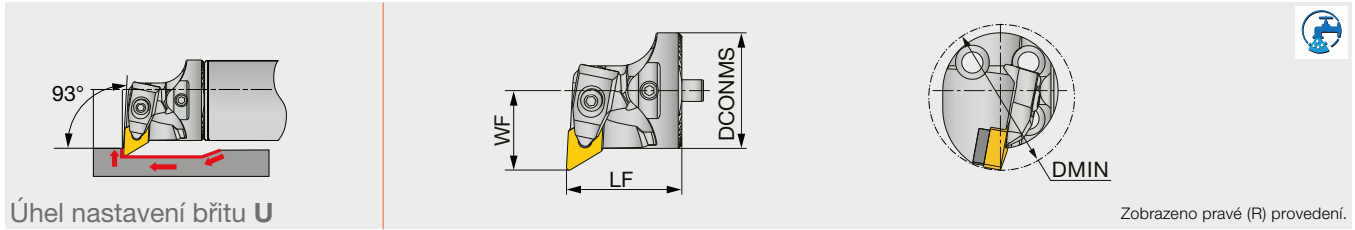
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	HP	HS	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: A-ADUNR/L: Destičky → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211

BOREMEISTER

S-DDUNR/L-H

Dvojitý systém upnutí, vyměnitelná hlava pro antivibrační tyče, úhel nastavení 93°, VBD 55°/45° DN**/FNMG1104**; DN**/FNGA1504**



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Prům. stopky	Destičky
S32-DDUNR/L11T-H	40	32	22	32	D32	DN**/FNMG1104...
S40-DDUNR/L15T-H ⁽¹⁾	50	40	27	38	D40, D50, D60	DN**/FNGA1506(04)...

Poznámka: Těleso v pravém provedení (DDUNR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (DDUNL**) používá pravé destičky (R).
(1) Destičky DN**/FNGA1504... vyžadují výměnu podložky (# RDT443).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka 1	Podložka 2 (Volitelné)	Šroub podložky	Upínka	Upínací šroub	Pružina	Klíč
S32-DDUNR/L11T-H	RDT3-2	-	SR40085I	LCGR-3	SRRC3	KSP3	HW2.5
S40-DDUNR/L15T-H	RDT433	(RDT443)	SR14-506	DLM4	DLS4	DSP4	HW3.0

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	TH	TH
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T6215	AH6225	AH6225
Utvařec	SF	SM	SH	SH
Řezné podmínky	B006			

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	All-round
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	T-DIA	Velký úhel čela T-DIA	T-DIA	P
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	HRM
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	HP	HS	HS
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: S-DDUNR/L-H: Destičky → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211
Stopka → D090 - D092

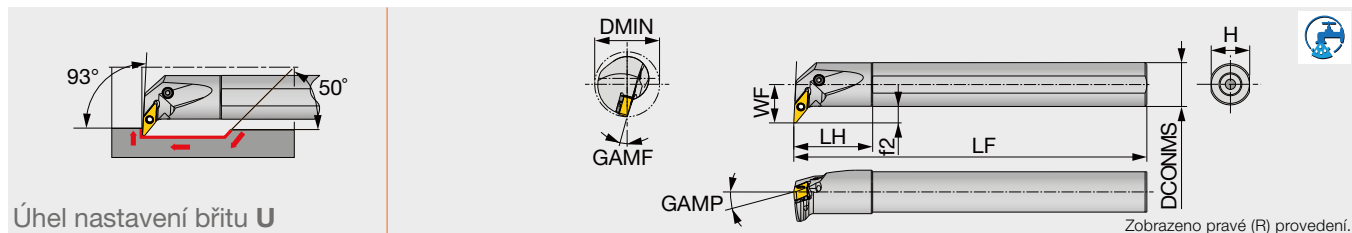
Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

STREAMJETBAR

A-PVUNR/L-Eco

Upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD 35°/25° VN**1204**; VN**/YN**1604**



Úhel nastavení břitu U

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A25R-PVUNR/L1204-D320	Ocel	32	25	18	200	45	23	5.0	-5°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A25R-PVUNR/L1204-D370	Ocel	37	25	22	200	45	23	8.0	-4°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A32S-PVUNR/L1204-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	5.5	-6°	-12°	0.8	VN**1204...	3
A25R-PVUNR/L16-D370	Ocel	37	25	22	200	45	23	9.5	-5°	-14°	0.8	VN**/YN**1604...	2.7
A32S-PVUNR/L16-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-5°	-12°	0.8	VN**/YN**1604...	2.7
A40T-PVUNR/L16-D500	Ocel	50	40	27	300	60	37	7	-5°	-10°	0.8	VN**/YN**1604...	2.7

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Podložka	Upinací šroub	Klíč	Pružina	Páka	Vložka přívodu chlazení*	Šroub přívodu chlazení*
A25R-PVUNR/L1204-D...	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L1204-D400	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-32	SSHM4-5
A25R-PVUNR/L16-D370	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L16-D400	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-32	SSHM4-5
A40T-PVUNR/L16-D500	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	-	SSHM5-6

*Volitelné příslušenství

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215
Utvařec	TF	TSF	TM	
Řezné podmínky	B004			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T6215	AH6225
Utvařec	SF	SM	
Řezné podmínky	B006		

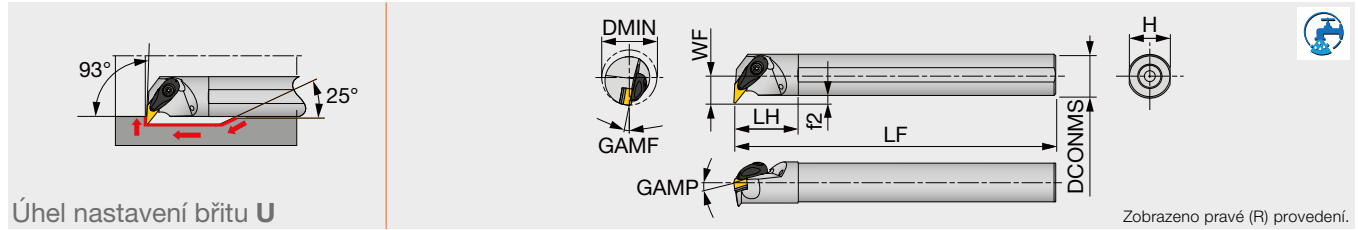
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	DX120
Utvařec	DIA	
Řezné podmínky	B010	

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
Utvařec	HP	HS	
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: A-PVUNR/L: Destičky → B098 -, B110, CBN → B186 -, PCD → B188



Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A32S-AVUNR/L16-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	VN**/YN**1604...	3
A40T-AVUNR/L16-D500	Ocel	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	VN**/YN**1604...	3

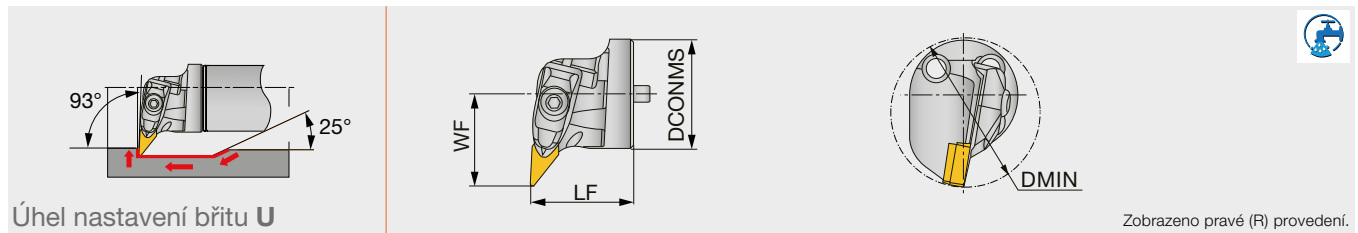
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY							
Označení	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Čep pružiny	Podložka	Šroub podložky	Klíč
A**-AVUNR/L16-D...	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

BOREMEISTER

S-DVUNR/L-H



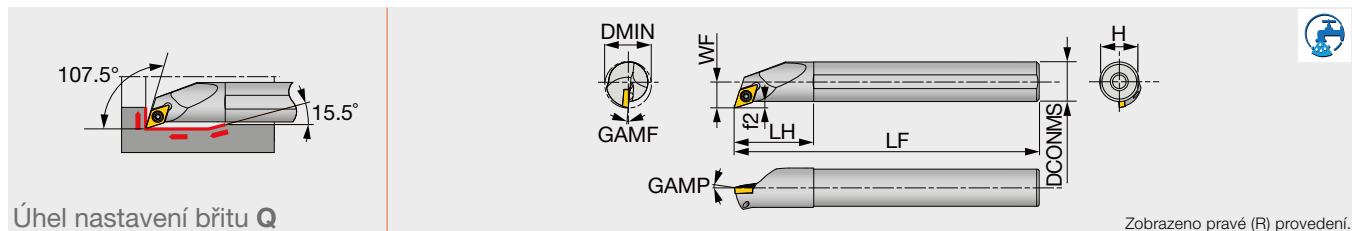
Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Stopka	Destičky
S40-DVUNR/L16T-H	56	40	34	38	D40, D50, D60	VN**1604...

NÁHRADNÍ DÍLY						
Označení	Podložka	Šroub podložky	Upínka	Šroub upínky	Pružina	Klíč
S40-DVUNR/L16T-H	ASV322	SR35080I	DLM3V	SR10402267	KSP5	HW4.0

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	NS9530	GT9530	T9215		Materiál	T6215	AH6225	
	Utvařec	TF	TSF	TM		Utvařec	SF	SM	
Řezné podmínky				B004	Řezné podmínky				B006
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění	N	Aplikace	Přesné dokončování		
	Materiál	T515	T515	T515		Materiál	DX120		
	Utvařec	All-round	All-round	All-round		Utvařec	DIA	Velký úhel čela	
Řezné podmínky				B008	Řezné podmínky				B010
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005		Materiál	BXA10	BXA20	
	Utvařec	CBN	HRF	HRM		Utvařec	HP	HS	
Řezné podmínky				B012	Řezné podmínky				B014

Odkazy: A-AVUNR/L, S-DVUNR/L-H: Destičky → **B098 - B110**, CBN → **B186 -**, PCD → **B192**
Stopka → **D090 - D092**



Úhel nastavení břitů Q

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A10K-SDQCR/L07-D130	Ocel	13	10	7.6	125	20	9	2.6	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
A12M-SDQCR/L07-D160	Ocel	16	12	8.6	150	24	11	2.6	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDQCR/L07-D200	Ocel	20	16	10.6	180	32	15	2.6	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDQCR/L11-D250	Ocel	25	20	13.7	200	36	18	3.7	0°	-7°	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDQCR/L11-D300	Ocel	30	25	16.2	250	45	23	3.7	0°	-4°	0.8	DC**11T3...	3
E10H-SDQCR07-D130	Karbid	13	10	7.6	100	25	9	2.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
E10M-SDQCR/L07-D130	Karbid	13	10	7.6	150	25	9	2.6	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
E12J-SDQCR07-D160	Karbid	16	12	8.6	110	27	11	2.5	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E12Q-SDQCR/L07-D160	Karbid	16	12	8.6	180	27	11	2.6	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E16L-SDQCR07-D200	Karbid	20	16	10.6	130	32	15	2.5	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDQCR/L07-D200	Karbid	20	16	10.6	200	32	15	2.6	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E20S-SDQCR/L11-D250	Karbid	25	20	13.7	250	36	18	3.7	0°	-7°	0.8	DC**11T3...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (SDQCR**) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (SDQCL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A1**-SDQCR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F
A2**-SDQCR/L11-D**0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDQCR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F
E20S-SDQCR/L11-D250	CSTB-4S	T-15F

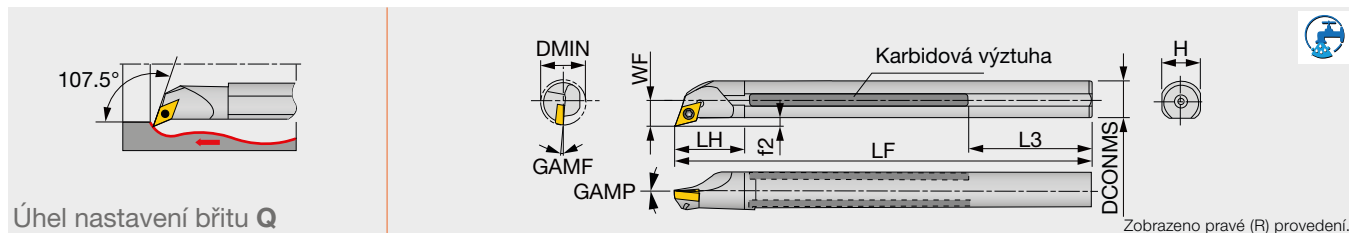
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B016			
P	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	T9215			
	Utvařec	PM			
	Řezné podmínky	B016			
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			
	Materiál	T515			
	Utvařec	CM			
	Řezné podmínky	B020			
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	BX470	AH8005	AH8015	
	Utvařec	CBN	PS	PS	
	Řezné podmínky	B024			
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH6225	AH6225
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B018			
M	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	AH6225			
	Utvařec	PM			
	Řezné podmínky	B018			
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	DX120	DX140	KS05F	
	Utvařec	DIA	Velký úhel čela	AL	
	Řezné podmínky	B022			
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	BXA10	BXA20		
	Utvařec	HP	HS		
	Řezné podmínky	B026			

Odkazy: A/E-SDQCR/L: Destičky → **B121**, CBN → **B193 -**, PCD → **B214**

T-SDQCR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 107,5°, pozitivní VBD 55° DC**0702**, DC**11T3** (Tsuppari-Ichiban)



Označení	Materiál	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
T16Q-SDQCR/L07	TSUPPARI	20	-	16	11	180	27	59	15	3	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
T20R-SDQCR/L11C	TSUPPARI	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	3	0°	-6°	0.8	DC**11T3...	3
T25S-SDQCR/L11C	TSUPPARI	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	4.5	0°	-4°	0.8	DC**11T3...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

*Otvor v destičce odpovídá ISO standard.

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SDQCR**) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (SDQCL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
T16Q-SDQCR/L07	CSTB-2.5	T-8F
T20R-SDQCR/L11C	CSTB-4M	T-15F
T25S-SDQCR/L11C	CSTB-4	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B016			

P	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	T9215
	Utvařec	PM
	Řezné podmínky	B016

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
	Utvařec	CM
	Řezné podmínky	B020

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8015
	Utvařec	CBN	PS	PS
	Řezné podmínky	B024		

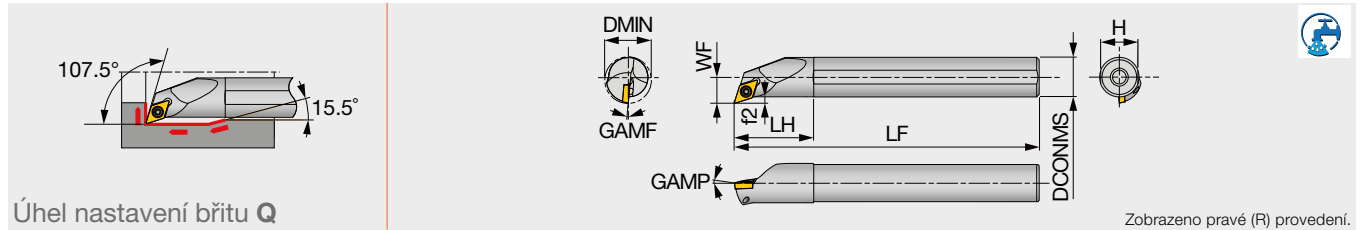
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH6225	AH6225
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B018			

M	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	AH6225
	Utvařec	PM
	Řezné podmínky	B018

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	DIA	Velký úhel čela	AL
	Řezné podmínky	B022		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	HP	HS
	Řezné podmínky	B026	

Odkazy: T-SDQCR/L: Destičky → B121, CBN → B193 -, PCD → B214



Úhel nastavení břitu Q

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A12M-SDQPR07-D150-P	Speciální nástrojová ocel	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A12M-SDQPL07-D150-P	Speciální nástrojová ocel	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A12M-SDQPR07-D180-P	Speciální nástrojová ocel	18	12	9.6	150	24	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A12M-SDQPL07-D180-P	Speciální nástrojová ocel	18	12	9.6	150	24	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDQPR07-D220-P	Speciální nástrojová ocel	22	16	11.6	180	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDQPL07-D220-P	Speciální nástrojová ocel	22	16	11.6	180	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPR07-D150	Karbid	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPL07-D150	Karbid	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPR07-D180	Karbid	18	12	9.6	180	27	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPL07-D180	Karbid	18	12	9.6	180	27	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E16R-SDQPR07-D220	Karbid	22	16	11.6	200	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E16R-SDQPL07-D220	Karbid	22	16	11.6	200	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (SDQCR**) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (SDQCL**) používá pravé destičky (R).

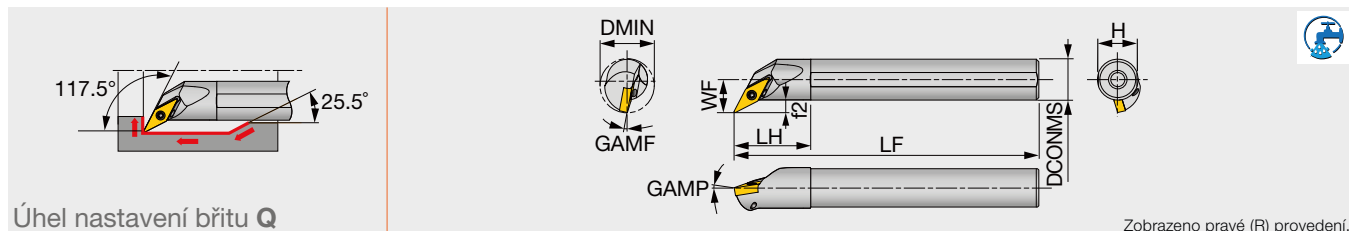
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SDQPR/L07-D**0-P	CSTB-2.5S	T-8F
E**-SDQPR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH6225	AH6225
	Utvařec	PS	PS		Utvařec	PS	PS
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018	
K	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH8015	AH8015
	Utvařec	PS	PS		Utvařec	PS	PS
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B024	

Odkazy: A/E-SDQPR/L: Destičky → **B126**



Úhel nastavení břitu Q

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A12M-SVQBR/L11-D170	Ocel	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5°	-10°	0.4	VB**1103...	1.2
A16Q-SVQBR/L11-D215	Ocel	21.5	16	13	180	30	15	5	-5°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVQBR/L11-D255	Ocel	25.5	20	15	200	36	18	5	-5°	-6°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVQBR/L16-D305	Ocel	30.5	25	17.5	250	45	23	5	-5°	-8°	0.8	VB**1604...	3
E12Q-SVQBR/L11-D170	Karbid	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5°	-10°	0.4	VB**1103...	1.2
E16R-SVQBR/L11-D215	Karbid	21.5	16	13	200	32	15	5	-5°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
E20S-SVQBR/L11-D255	Karbid	25.5	20	15	250	36	18	5	-5°	-6°	0.4	VB**1103...	1.2
E25T-SVQBR/L16-D305	Karbid	30.5	25	17.5	300	45	23	5	-5°	-8°	0.8	VB**1604...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (SVQBR**) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (SVQBL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVQBR/L16-D305	CSTB-3.5	T-15F
E**-SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F
E25T-SVQBR/L16-D305	CSTB-3.5	T-15F

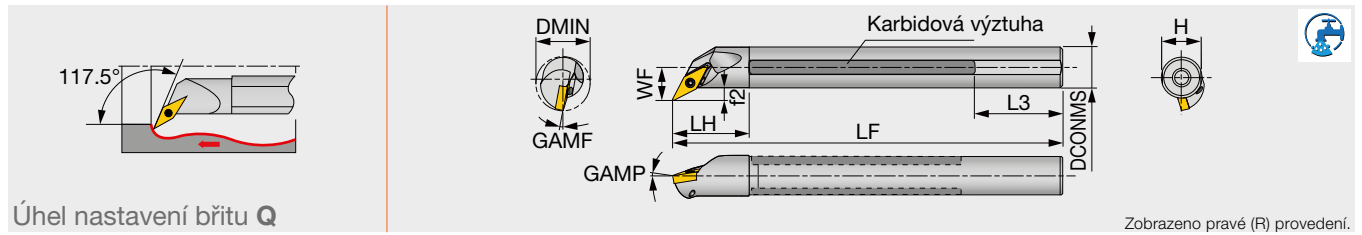
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215	
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B014				
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	SH725	SH725	AH6225	AH6225	
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B016				
P	Aplikace	Střední obrábění				
	Materiál	T9215				
	Utvařec	PS				
	Řezné podmínky	B014				
M	Aplikace	Střední obrábění				
	Materiál	AH6225				
	Utvařec	PS				
	Řezné podmínky	B016				
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515		Materiál	AH8005	AH8015
	Utvařec	CM		Utvařec	PS	PS
	Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B024	
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování			
	Materiál	BXA10	BXA20			
	Utvařec	HP	HS			
	Řezné podmínky	B026				

Odkazy: A/E-SVQBR/L: Destičky → B150 -, CBN → B207 -

T-SVQBR

Upnutý šroubem, úhel nastavení 117,5°, pozitivní VBD 35° VB**1103** (Tsuppari-Ichiban)



Úhel nastavení břitu Q

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMP	RE**	Destičky	N-m*
T20R-SVQBR11C	TSUPPARI	25	Rc1/4	20	14	200	30	59	18	4	-5°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

*Otvor v destičce odpovídá ISO standard.

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

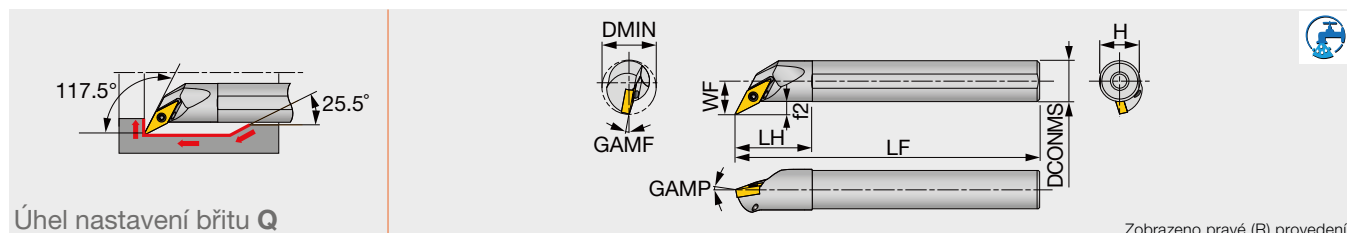
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
T20R-SVQBR11C	CSTB-2.5	T-8F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215	
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B014				
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	SH725	SH725	AH6225	AH6225	
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B016				
P	Aplikace	Střední obrábění				
	Materiál	T9215				
	Utvařec	PS				
	Řezné podmínky	B014				
M	Aplikace	Střední obrábění				
	Materiál	AH6225				
	Utvařec	PS				
	Řezné podmínky	B016				
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515		Materiál	AH8005	AH8015
	Utvařec	CM		Utvařec	PS	PS
	Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B024	
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování			
	Materiál	BXA10	BXA20			
	Utvařec	HP	HS			
	Řezné podmínky	B026				

Odkazy: T-SVQBR: Destičky → **B150** -, CBN → **B207** -



Úhel nastavení břitu Q

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A10K-SVQCR/L08-D135	Ocel	13.5	10	8	125	20	9	3	-5°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
A16Q-SVQCR/L11-D215	Ocel	21.5	16	13	180	30	15	4.9	-5°	-8°	0.4	VC**1103...	1.2
E10M-SVQCR/L08-D135	Karbid	13.5	10	8	150	25	9	3	-5°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
E16R-SVQCR/L11-D215	Karbid	21.5	16	13	200	32	15	4.9	-5°	-8°	0.4	VC**1103...	1.2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (SVQCR**) používá levé destičky (L). Tělo v levém provedení (SVQCL**) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
A10K-SVQCR/L08-D135	CSTB-2L	T-6F
A16Q-SVQCR/L11-D215	CSTB-2.5	T-8F
E10M-SVQCR/L08-D135	CSTB-2L	T-6F
E16R-SVQCR/L11-D215	CSTB-2.5	T-8F

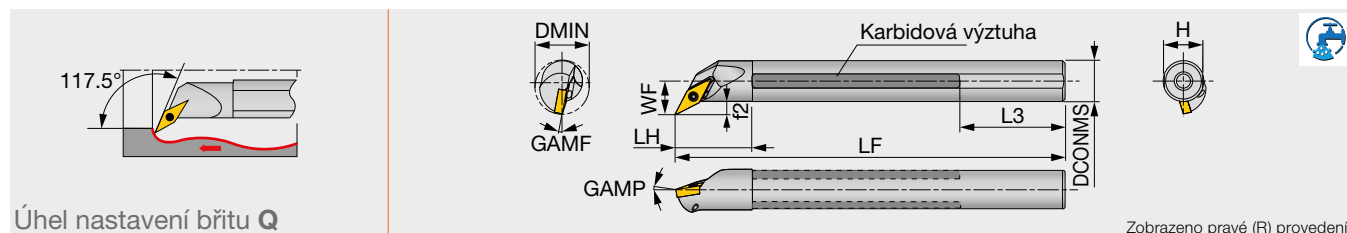
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH6225	AH6225	
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018		
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T515			Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	CM			Utvařec	DIA	DIA	AL
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022		
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	
	Materiál	AH8005	AH8015		Materiál	BXA10	BXA20	
	Utvařec	PS	PS		Utvařec	CBN	CBN	
	Řezné podmínky	B024			Řezné podmínky	B026		

Odkazy: A/E-SVQCR/L: Destičky → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

T-SVQCR

Upnutí šroubem, úhel nastavení 117,5°, pozitivní VBD 35° VC**1604** (Tsuppari-Ichiban)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
T25S-SVQCR16C	TSUPPARI	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	4.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

*Otvor v destičce odpovídá ISO standard.

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé destičky (L). Těleso v levém provedení (L) používá pravé destičky (R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
T25S-SVQCR16C	CSTB-3.5L	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

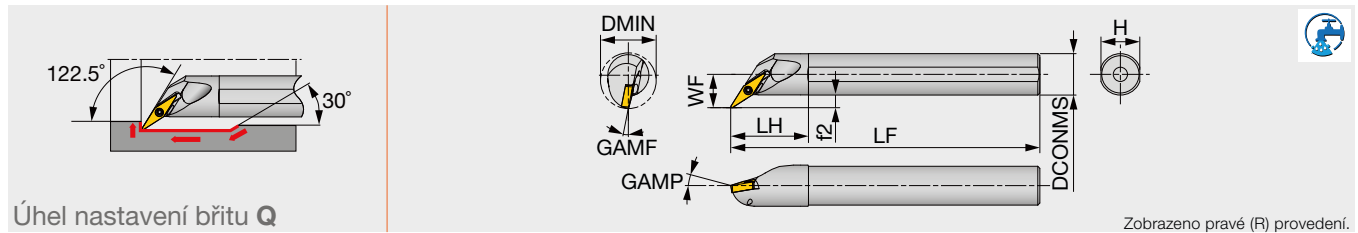
P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH6225	AH6225	
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	PSS	PS	
	Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B018		
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T515			Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	CM			Utvařec	DIA	DIA	AL
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022		
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	
	Materiál	AH8005	AH8015		Materiál	BXA10	BXA20	
	Utvařec	PS			Utvařec	CBN	CBN	
	Řezné podmínky	B024			Řezné podmínky	B026		

Odkazy: T-SVQCR: Destičky → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

Y-PRO SERIES

A/E-SYQBR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 122,5°, pozitivní VBD 25° YW**11T2**



Úhel nastavení břitu Q

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A12M-SYQBR/L11-D170	Ocel	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW**11T2...	0.6
A16Q-SYQBR/L11-D215	Ocel	21.5	16	13	180	30	15	5	-5°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6
E12Q-SYQBR/L11-D170	Karbid	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW**11T2...	0.6
E16R-SYQBR/L11-D215	Karbid	21.5	16	13	200	32	15	5	-5°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F
E**-SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

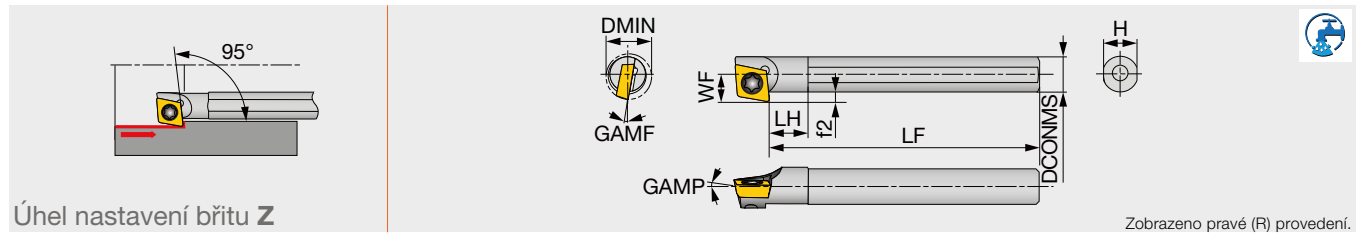
P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	ZF	GT9215	ZF T9215
Utvařec				
Řezné podmínky	B016			

M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	ZF	AH8015	ZF AH8015
Utvařec				
Řezné podmínky	B018			

K	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	ZF	GT9530	ZF T9215
Utvařec				
Řezné podmínky	B020			

S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	ZF	AH8015	ZF AH8015
Utvařec				
Řezné podmínky	B024			

Odkazy: A/E-SYQBR/L: Destičky → B159



Úhel nastavení břitu Z

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A04F-SEZPR/L03-D055	Ocel	5.5	4	3.2	80	4	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP**03X1...	0.6
A05F-SEZPR/L03-D065	Ocel	6.5	5	3.7	80	5	4.8	1.2	0°	-6°	0.2	EP**03X1...	0.6
E04G-SEZPR/L03-D055	Karbid	5.5	4	3.2	90	5	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP**03X1...	0.6
E05G-SEZPR/L03-D065	Karbid	6.5	5	3.7	90	6	4.8	1.2	0°	-6°	0.2	EP**03X1...	0.6

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SEZPR**) používá pravé destičky (R). Těleso v levém provedení (SEZPL**) používá levé destičky (L).

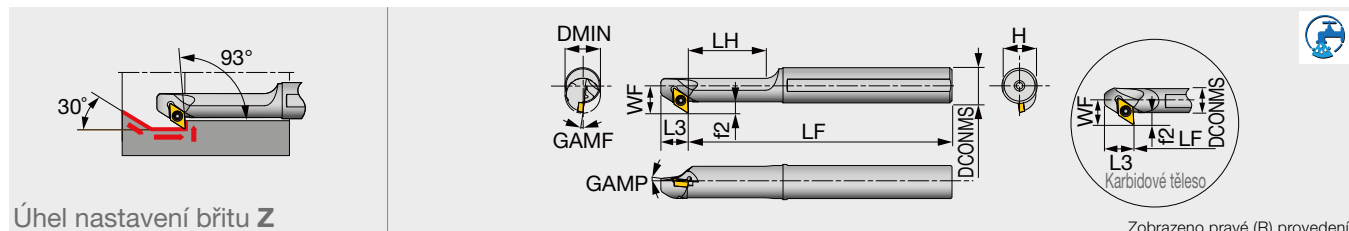
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SEZPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SEZPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	M	Aplikace	Dokončování	K	Aplikace	Dokončování	S	Aplikace	Dokončování
	Materiál	JS SH725		Materiál	JS SH725		Materiál	JS SH725		Materiál	JS SH725
	Utvařec			Utvařec			Utvařec			Utvařec	
	Řezné podmínky	B016		Řezné podmínky	B018		Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B024
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	H	Aplikace	Přesné dokončování					
	Materiál	DX140	JS SH725		Materiál	CBN BX310					
	Utvařec				Utvařec						
	Řezné podmínky	B022			Řezné podmínky	B026					

Odkazy: A/E-SEZPR/L: Destičky → B128 -, CBN → B195, PCD → B214



Úhel nastavení břitu Z

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A12M-SDZCR/L07-D140	Ocel	14	12	10.5	150	30	12.5	11	4.5	0°	-9°	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDZCR/L07-D160	Ocel	16	16	12.5	180	35	12.5	15	4.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDZCR/L11-D200	Ocel	20	20	15.5	200	40	15.0	18	5.5	0°	-8°	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDZCR/L11-D250	Ocel	25	25	18	250	50	15	23	5.5	0°	-6°	0.8	DC**11T3...	3
E12Q-SDZCR/L07-D180	Karbid	18	12	10.5	180	-	12.5	11	4.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDZCR/L07-D220	Karbid	22	16	12.5	200	-	12.5	15	4.5	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SDZCR**) používá pravé destičky (R). Těleso v levém provedení (SDZCL**) používá levé destičky (L).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A1**-SDZCR/L07-D1*0	CSTB-2.5	T-8F
A2**-SDZCR/L11-D2*0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDZCR/L07-D**0	CSTB-2.5	T-8F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B016			

P	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	T9215
	Utvařec	PM
	Řezné podmínky	B016

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
	Utvařec	CM
	Řezné podmínky	B020

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8015
	Utvařec	CBN	PS	PS
	Řezné podmínky	B024		

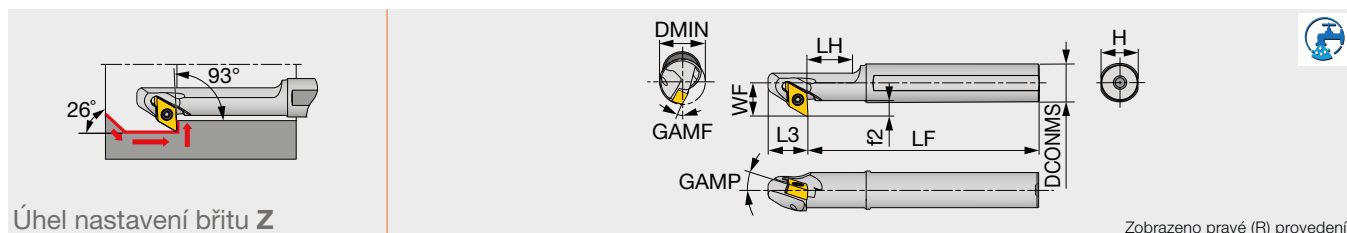
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH6225	AH6225
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B018			

M	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	AH6225
	Utvařec	PM
	Řezné podmínky	B018

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	KS05F
	Utvařec	DIA	Velký úhel čela	AL
	Řezné podmínky	B022		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	HP	HS
	Řezné podmínky	B026	

Odkazy: A/E-SDZCR/L: Destičky → B121, CBN → B193 -, PCD → B214



Úhel nastavení břitu Z

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N·m*
A12M-SDZXR/L07-D140	Ocel	14	12	10.5	150	30	13	11	4.5	-10°	-14°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9
A16Q-SDZXR/L07-D160	Ocel	16	16	12.5	180	35	13	15	4.5	-10°	-12.5°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9
A20R-SDZXR/L07-D200	Ocel	20	20	14.5	200	40	13	18	4.5	-10°	-10.5°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9
E12Q-SDZXR/L07-D180	Karbid	18	12	10.5	180	-	13	11	4.5	-11°	-11°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9
E16R-SDZXR/L07-D220	Karbid	22	16	12.5	200	-	13	15	4.5	-11°	-9°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky **RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (R) používá pravé destičky (R). Tělo v levém provedení (L) používá levé destičky (L).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A/E**-SDZXR/L...	SR34-514	T-7F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215
	JS	JTS	SS	TS	
	Utvařec				
	Řezné podmínky	D096			

M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	JS	JTS	SS	TS	
	Utvařec				
	Řezné podmínky	D096			

P	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	T9215
	Utvařec	
	Řezné podmínky	D096

M	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	AH8015
	Utvařec	
	Řezné podmínky	D096

K	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215
	JS	JTS	SS	TS	
	Utvařec				
	Řezné podmínky	D096			

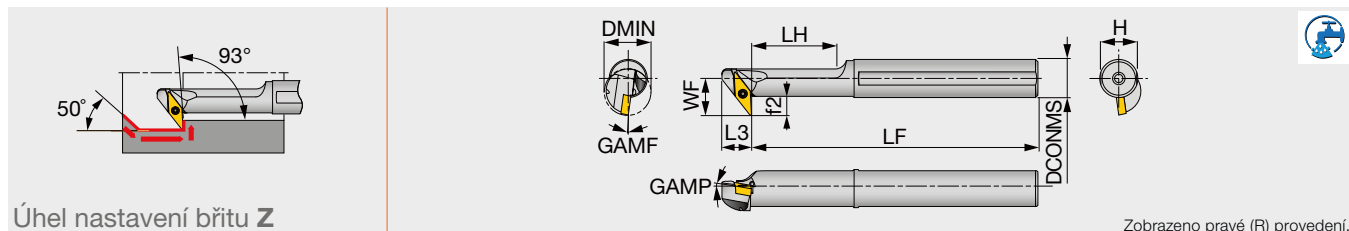
N	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění
	Materiál	KS05F	KS05F	KS05F
	SS	TS	TS	
	Utvařec			
	Řezné podmínky	D096		

K	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	T9215
	Utvařec	
	Řezné podmínky	D096

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	JS	JTS	SS	TS	
	Utvařec				
	Řezné podmínky	D096			

S	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	AH8015
	Utvařec	
	Řezné podmínky	D096

Odkazy: A/E-SDZXR/L: Destičky → **B126** -
Standardní řezné podmínky → **D096**



Úhel nastavení břitu Z

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A16Q-SVZBR/L11-D200	Ocel	20	16	15.5	180	35	12.5	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVZBR/L11-D250	Ocel	25	20	17.5	200	40	12.5	18	8	0°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVZBR/L16-D320	Ocel	32	25	24	250	50	17.5	23	12	0°	-6°	0.8	VB**1604...	3
A32T-SVZBR/L16-D400	Ocel	40	32	27.5	300	72	17.5	30	12	0°	-5°	0.8	VB**1604...	3

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SVZBR**) používá pravé destičky (R). Těleso v levém provedení (SVZBL**) používá levé destičky (L).

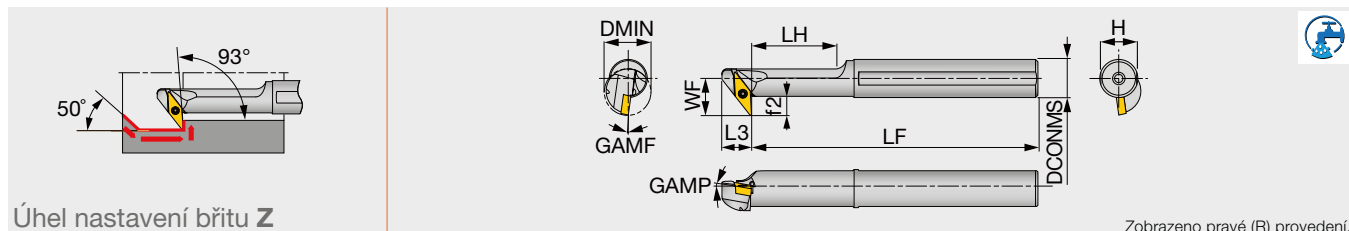
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SVZBR/L11-D2*0	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVZBR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
A32T-SVZBR/L16-D400	CSTB-3.5L	T-15F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	NS9530	T9215
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B014			
P	Aplikace	Střední obrábění			
	Materiál	T9215			
	Utvařec	PS			
	Řezné podmínky	B014			
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	AH6225	AH6225
	Utvařec	JP	JS	PSS	PS
	Řezné podmínky	B016			
S	Aplikace	Dokončování			
	Materiál	AH8005			
	Utvařec	PS	PS		
	Řezné podmínky	B024			
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			
	Materiál	T515			
	Utvařec	CM			
	Řezné podmínky	B020			
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	BXA10	BXA20		
	Utvařec	HP	HS		
	Řezné podmínky	B026			

Odkazy: A-SVZBR/L: Destičky → B150 -, CBN → B207 -



Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A12M-SVZCR/L08-D160	Ocel	16	12	11	150	30	10	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (SVZCR**) používá pravé destičky (R). Těleso v levém provedení (SVZCL**) používá levé destičky (L).

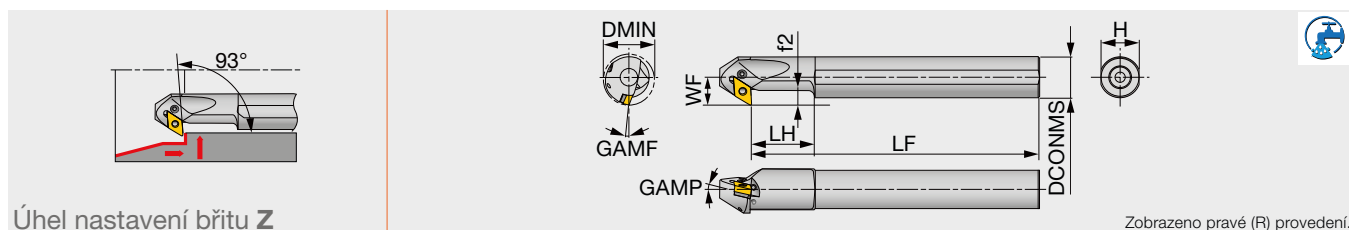
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A12M-SVZCR/L08-D160	CSTB-2L	T-6F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		
	Materiál	NS9530	T9215		Materiál	AH6225	AH6225		Materiál	T515		
	Utvařec	PSS	PS		Utvařec	PSS	PS		Utvařec	CM		
	Řezné podmínky	B014			Řezné podmínky	B016			Řezné podmínky	B020		
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	DIA	DX120	DX140	AL	KS05F				Materiál	BXA10	BXA20
	Utvařec	Velký úhel čela								Utvařec	CBN	CBN
	Řezné podmínky	B022								Řezné podmínky	B026	

A-PDZNR/L



Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A32S-PDZNR/L15-D400	Ocel	40	32	22	250	50	30	11.5	-6°	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A40T-PDZNR/L15-D500	Ocel	50	40	27	300	60	37	14.5	-6°	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A50U-PDZNR/L15-D630	Ocel	63	50	35	350	65	47	14.5	-6°	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (PDZNR**) používá pravé destičky (R). Těleso v levém provedení (PDZNL**) používá levé destičky (L).

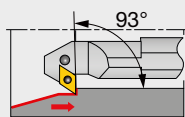
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Pružina	Páka	Vložka přívodu chlazení*	Šroub přívodu chlazení*
A32S-PDZNR15-D400	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A32S-PDZNL15-D400	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A40T-PDZNR15-D500	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM5-6
A40T-PDZNL15-D500	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM5-6
A50U-PDZNR15-D630	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PDZNL15-D630	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6

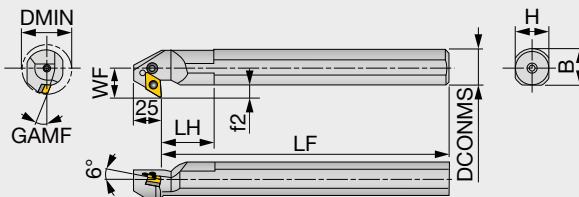
*Volitelné příslušenství

Odkazy: A-SVZCR/L: Destičky → **B152 -**, CBN → **B209**, PCD → **B220**

A-PDZNR/L: Destičky → **B066 -**, **B075**, CBN → **B172 -**, PCD → **B211**



Úhel nastavení břitu Z



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	B	GAMF	RE**	Destičky
S32S-PDZNR/L15	Ocel	40	32	22	250	30	30	6	29.5	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...
S40T-PDZNR15	Ocel	50	40	27	300	35	37	7	37.5	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...
S50U-PDZNR15	Ocel	60	50	35	350	40	47	10	47.5	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá pravé destičky (R). Těleso v levém provedení (L) používá levé destičky (L)

NÁHRADNÍ DÍLY	Podložka	Upínací šroub	Klíč	Pružina	Páka
S32S-PDZNR15	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
S32S-PDZNL15	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
S*0*-PDZNR15	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	TF	TSF	TM	TH
Utvařec					
Řezné podmínky	B004				

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX470	AH8005	AH8005
Utvařec	CBN	HRF	HRM	
Řezné podmínky	B012			

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	SF	T6215	AH6225
Utvařec				
Řezné podmínky	B006			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	DX140	TH10
Utvařec	DIA	Velký úhel čela DIA	P	
Řezné podmínky	B010			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	HP	BXA10
Utvařec		HS	
Řezné podmínky	B014		

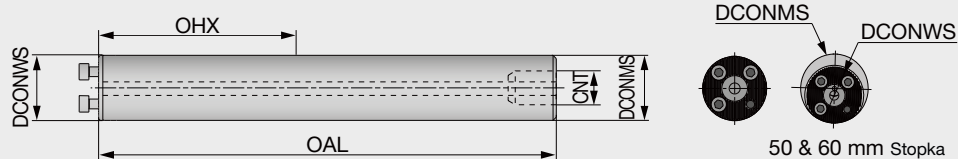
Odkazy: S-PDZNR/L: Destičky → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211

Technické informace

BOREMEISTER

Antivibrační tyče

Antivibrační tyče, pro výměnné hlavice, vnitřní chlazení



Označení	Materiál	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	Ocel	16	16	156.3	92	G1/8
G16-L204-10D-E	Karbid	16	16	204.3	140	-
D20-L200-7D-C	Ocel	20	20	200.3	120	G1/4
G20-L260-10D-E	Karbid	20	20	260.3	180	-
D25-L255-7D-C	Ocel	25	25	257.5	155	G1/4
D25-L330-10D-C	Ocel	25	25	332.5	230	G1/4
D32-L320-7D-C	Ocel	32	32	323	192	G3/8
D32-L416-10D-C	Ocel	32	32	419	288	G3/8
D40-L408-7D-C	Ocel	40	40	411	248	G1/2
D40-L528-10D-C	Ocel	40	40	531	368	G1/2
D50-L518-7D-C	Ocel	40	50	523	318	G1/2
D50-L668-10D-C	Ocel	40	50	673	468	G1/2
D60-L628-7D-C	Ocel	40	60	633	388	G3/4
D60-L808-10D-C	Ocel	40	60	813	568	G3/4

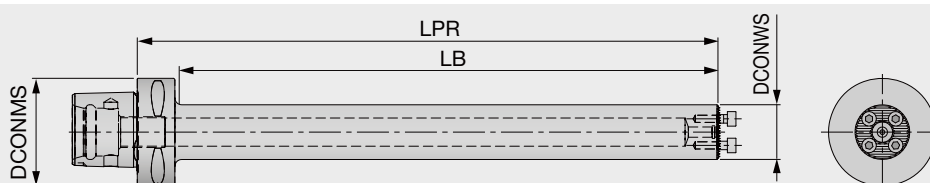
NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SR55-2M3.5X10	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

C6-9D-C

Antivibrační tyče s PSC adaptérem, L/D = 9



Označení	Materiál	DCONWS	DCONMS	LPR	LB	WT (kg)
C6-D25-L230-9D-C	Ocel	25	63	230.5	200.1	1.65
C6-D32-L288-9D-C	Ocel	32	63	288.5	259.5	2.73
C6-D40-L368-9D-C	Ocel	40	63	368.5	339	4.45

NÁHRADNÍ DÍLY

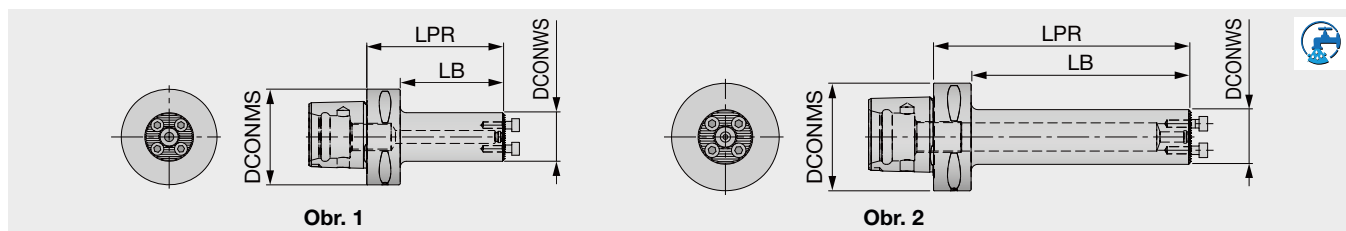


Označení	Upínací šroub	Klíč
C6-D25...	SRM4X12DIN912	HW3.0
C6-D32...	SRM5X12DIN912	HW4.0
C6-D40...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

BOREMEISTER

C#-SH-CHP / C#-SH-E-CHP

PSC adaptér s ocelovým nebo karbidovým jádrem



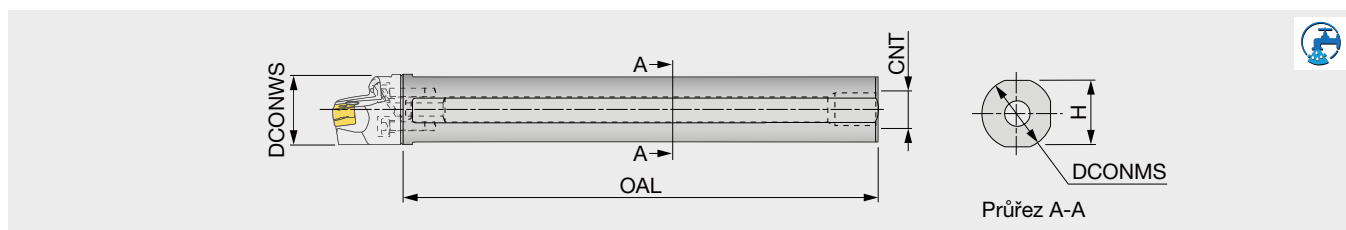
Označení	Materiál	DCONWS	DCONMS	LPR	LB	Obr
C4-SH-D16-2.5D-CHP	Ocel	16	40	40	20	1
C4-SH-D20-2.5D-CHP	Ocel	20	40	50	30	1
C4-SH-D25-2.5D-CHP	Ocel	25	40	55	35	1
C4-SH-D32-2.5D-CHP	Ocel	32	40	75	55	1
C4-SH-D40-3D-CHP	Ocel	40	40	80	80	1
C6-SH-D20-5D-E-CHP	Karbid	20	63	100	78	2
C6-SH-D25-5D-E-CHP	Karbid	25	63	115	93	2
C6-SH-D32-5D-E-CHP	Karbid	32	63	150	128	2
C6-SH-D40-5D-E-CHP	Karbid	40	63	185	163	2

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
C4**D16...	SRM3X10DIN912	HW2.5
C4/C6**D20...	SR55-2M3.5X10	HW2.5
C4/C6**D25...	SRM4X12DIN912	HW3.0
C4/C6**D32...	SRM5X12DIN912	HW4.0
C4/C6**D40...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

D#4D-SH

Ocelová stopka pro vnitřní soustružení, vnitřní chlazení



Označení	Materiál	DCONWS	DCONMS	OAL	CNT	H
D16-L105-4D-SH	Ocel	16	16	105	UNC-2B 3/8"-16	15
D20-L140-4D-SH	Ocel	20	20	140	UNFC-2B 3/8"-24	18
D25-L200-4D-SH	Ocel	25	25	200	UNF-2B 1/2"-20	23
D32-L218-4D-SH	Ocel	32	32	218	UNF-2B 1/2"-20	29
D40-L283-4D-SH	Ocel	40	40	283	UNF-2B 1/2"-20	36

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
D16**4D-SH	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20**4D-SH	SR55-2M3.5X10	HW2.5
D25**4D-SH	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32**4D-SH	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40**4D-SH	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

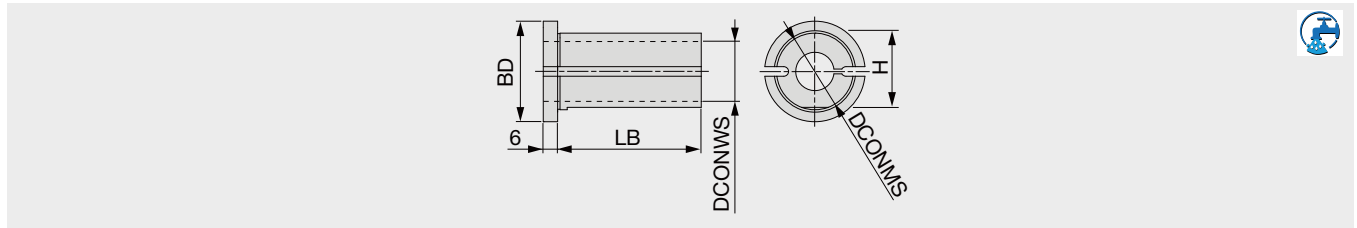
Abecední seznam

Technické informace

BOREMEISTER

RSL redukční pouzdra

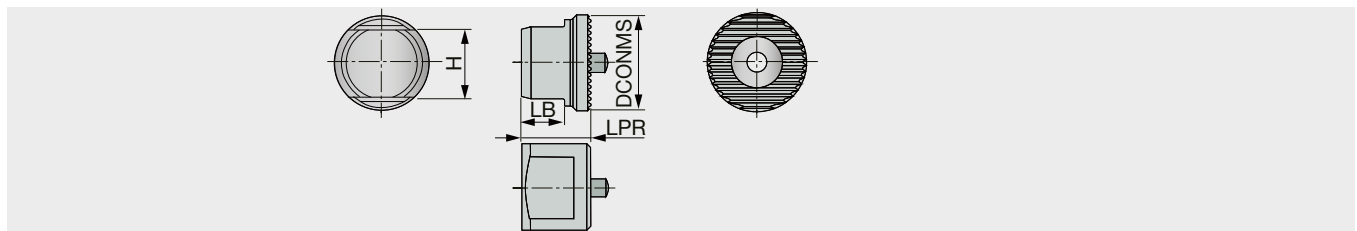
Dělená pouzdra pro antivibrační tyče



Označení	DCONWS	DCONMS	BD	LB	H
RSL-32-16-L66	16	32	42	60	31
RSL-32-20-L66	20	32	42	60	31
RSL-32-25-L66	25	32	42	60	31
RSL-40-16-L76	16	40	50	70	38.5
RSL-40-20-L76	20	40	50	70	38.5
RSL-40-25-L76	25	40	50	70	38.5

AVC-SET

Zařízení pro nastavení výšky středu

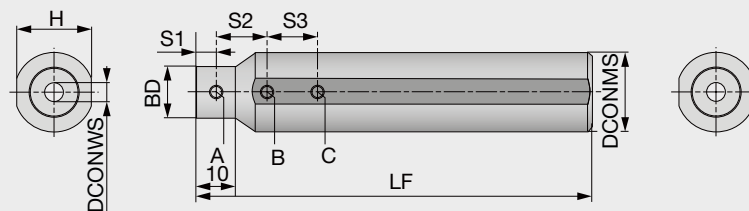


Označení	DCONMS	H	LPR	LB	Použitelná stopka
AVC-SET 16-25	20	15	14.5	8.9	16, 20, 25
AVC-SET 32-60	29	16	17.5	11.43	32, 40, 50, 60

STREAMJETBAR

BLM pouzdra

Standardní pouzdro pro tělesa SJB-Mini - kulaté těleso



Označení	DCONMS	DCONWS	BD	LF	H	S1	S2	S3
BLM159-04	15.875	4	15	100	15	5	15	15
BLM159-05	15.875	5	15	100	15	5	15	15
BLM159-06	15.875	6	15	100	15	5	20	20
BLM159-07	15.875	7	15	100	15	5	20	20
BLM16-04	16	4	15	100	15	5	15	15
BLM16-05	16	5	15	100	15	5	15	15
BLM16-06	16	6	15	100	15	5	20	20
BLM16-07	16	7	15	100	15	5	20	20
BLM19-04	19.05	4	18	100	18	5	15	15
BLM19-05	19.05	5	18	100	18	5	15	15
BLM19-06	19.05	6	18	100	18	5	20	20
BLM19-07	19.05	7	18	100	18	5	20	20
BLM20-04	20	4	13	100	19	5	15	15
BLM20-05	20	5	14	100	19	5	15	15
BLM20-06	20	6	15	100	19	5	20	20
BLM20-07	20	7	16	100	19	5	20	20
BLM22-04	22	4	13	125	21	5	15	15
BLM22-05	22	5	14	125	21	5	15	15
BLM22-06	22	6	15	125	21	5	20	20
BLM22-07	22	7	16	125	21	5	20	20
BLM25-04	25	4	13	125	24	5	15	15
BLM25-05	25	5	14	125	24	5	15	15
BLM25-06	25	6	15	125	24	5	20	20
BLM25-07	25	7	16	125	24	5	20	20
BLM254-04	25.4	4	13	125	24	5	15	15
BLM254-05	25.4	5	14	125	24	5	15	15
BLM254-06	25.4	6	15	125	24	5	20	20
BLM254-07	25.4	7	16	125	24	5	20	20

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub A	Upínací šroub B, C	Klíč	Těsnění *(těsnící redukce)
BLM159, 16...	SSHM4-4	SSHM4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM19-04	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM19-05, 06, 07	SSHM4-4	SSHM4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM20-04, 05	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM20-06, 07	SSHM4-4	SSHM4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM22-...	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM25-04, 05	SSHM4-4	SSHM4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-06	SSHM4-4	SSHM4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-07	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM254-04, 05, 06	SSHM4-4	SSHM4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM254-07	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)

*Volitelné příslušenství

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější těleso

Vnitřní těleso

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

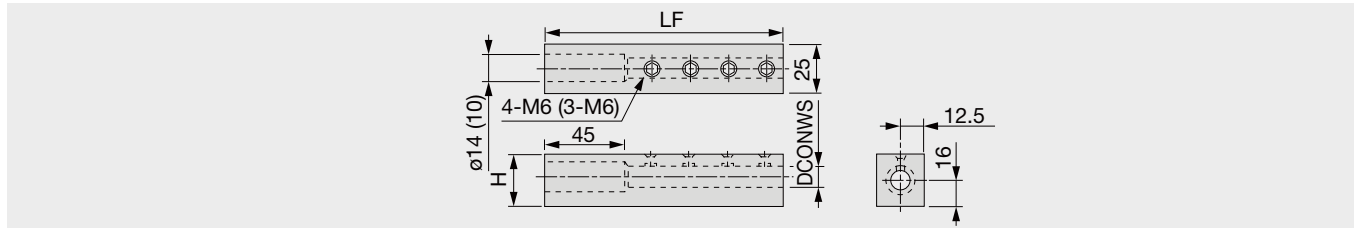
Abecední seznam

Technické informace

STREAMJETBAR

BLS pouzdra

Pouzdro pro vnitřní nože, čtvercové těleso (standardní délka)



Označení	DCONWS	LF	H
BLS16-08	8	125	28
BLS16-10	10	125	28
BLS16-12	12	125	28

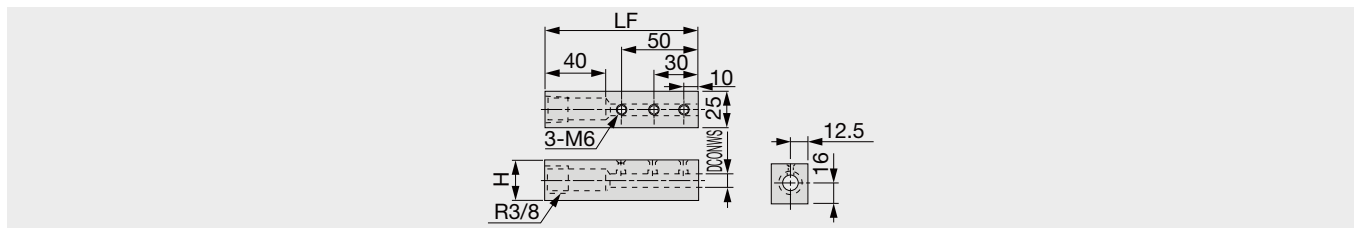
NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Klíč
BLS16-...	P-3

BLS-C pouzdra

Pouzdro pro vnitřní nože, čtvercové těleso (zkrácená délka)



Označení	DCONWS	LF	H
BLS16-08C	8	100	28
BLS16-10C	10	100	28
BLS16-12C	12	100	28

NÁHRADNÍ DÍLY

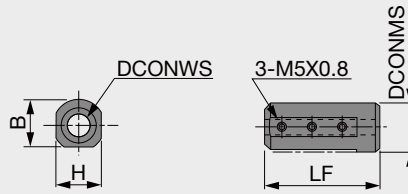


Označení	Klíč
BLS16-**C	P-3

STREAMJETBAR

BLM pouzdra

Pouzdro pro vnitřní nože, kulaté těleso



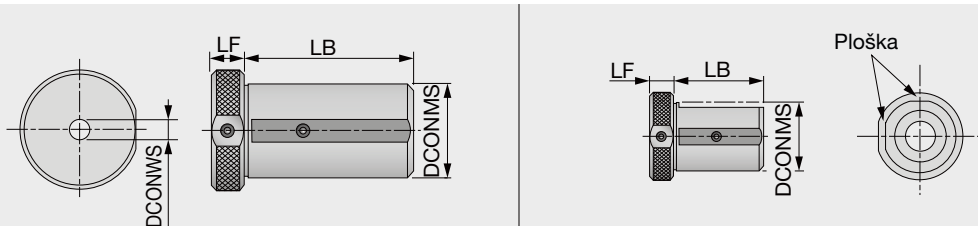
Označení	DCONWS	DCONMS	LF	H	B
BLM19-08	8	19.05	100	18	18
BLM20-08	8	20	100	18	19
BLM22-08	8	22	125	21	21
BLM254-08	8	25.4	125	24	24
BLM25-08C	8	25	55	23	24
BLM25-10C	10	25	55	23	24
BLM25-12C	12	25	55	23	24

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Klíč
BLM...	P-2.5

BLC pouzdra

Pouzdro pro vnitřní nože, kulaté těleso



Označení	DCONWS	LB	LF	DCONMS
BLC40-8	8	73	13	40
BLC40-10	10	73	13	40
BLC40-12	12	73	13	40
BLC40-16	16	73	13	40
BLC32-8C	8	45	20	32
BLC32-10C	10	45	20	32
BLC32-12C	12	45	20	32
BLC40-8C	8	55	13	40
BLC40-10C	10	55	13	40
BLC40-12C	12	55	13	40
BLC40-16C	16	55	13	40

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Klíč
BLC40-8	P-3
BLC40-1...	P-4
BLC32-8C	P-3
BLC32-1°C	P-4
BLC40-8C	P-3
BLC40-1°C	P-4

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

ISO	Obráběný materiál	Materiál		Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)
		1. Volba	2. Volba			
P	Nízkouhlikové oceli SS400, S25C, atd. E275A, C25, atd.	T9215	-	120 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		AH8015	-	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	Uhlíkové oceli S45C, S55C, atd. C45, C55, atd.	T9215	-	80 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		AH8015	-	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
M	Nerezové oceli (Austenitické) SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.	AH8015	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	T9215	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	Nerezové oceli (Martenzitické a feritové) SUS430, SUS416, atd. X6Cr17, X20Cr13, atd.	AH8015	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	T9215	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
Nerezové oceli (Precipitačně vytvrzené) SUS630, atd. X5CrNiCuNb16-4, atd.	AH8015	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
	-	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
	-	T9215	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	T9215	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	Tvárná litina FCD700, atd. 600-3, atd.	T9215	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
N	Neželezné kovy, Slitiny hliníku, atd.	KS05F	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	Neželezné kovy, Slitiny mědi, atd.	KS05F	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
S	Žárovzdorné slitiny (slitiny Titanu, atd.)	AH8015	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	Žárovzdorné slitiny (slitiny Niklu, atd.)	AH8015	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3
H	Kalené oceli	BXA20	-	50 - 220	0.12 - 0.8	0.1 - 0.3
		-	BXA10	50 - 220	0.12 - 0.8	0.1 - 0.3

Odkazy: A/E-SCLXR/L → **D021**, S-SCLXR/L-H → **D022**
A/E-SWLXR/L → **D023**, S-SWLXR/L-H → **D024**
A/E-SDXXR/L → **D036**

LNMX1204

*Červené hodnoty jsou pro čelní soustružení.

ISO	Obráběný materiál	Utvařec	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu: ap (mm)		Posuv: f (mm/ot)	
					RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 0.8	RE : 1.2
P	Oceli S45C, SCM415, atd. C45, 18CrMo4, atd.	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, atd.	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8

LNMX1606

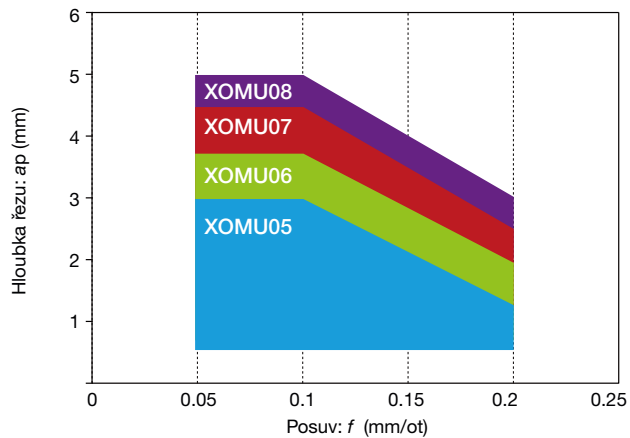
ISO	Obráběný materiál	Utvařec	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu: ap (mm)			Posuv: f (mm/ot)		
					RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 1.6	RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 1.6
P	Oceli S45C, SCM415, atd. C45, 18CrMo4, atd.	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TWR	T9115	120 - 250	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, atd.	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		MDR	T9115	100 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		MDR	AH725	50 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		TWR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-

LNMX2410

ISO	Obráběný materiál	Utvařec	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu: ap (mm)		Posuv: f (mm/ot)	
					RE : 1.6	RE : 2.4	RE : 1.6	RE : 2.4
P	Oceli S45C, SCM415, atd. C45, 18CrMo4, atd.	TDR	T9115	120 - 250	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, atd.	TDR	T9115	100 - 180	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

DMIN	Označení destičky	Hloubka řezu a_p (mm)	Posuv f (mm/ot)	Řezná rychlost: V_c (m/min)	
				Uhlíková ocel, legovaná ocel	Nerezová ocel
ø10	XOMU05X204-PS	0.5 - 3	0.05 - 0.2	50 - 180 m/min	50 - 160 m/min
ø12	XOMU06H204-PS	0.5 - 3.5			
ø14	XOMU07H304-PS	0.5 - 4.5			
ø16	XOMU08T304-PS	0.5 - 5			



Závitování



Závítování - struktura obsahu

- Produkty jsou řazeny podle produktové řady a tvaru závitů, který má být obroben.
- Destičky a závitová tělesa uvedená v katalogu jsou naše standardní skladové položky.

Jak používat katalog

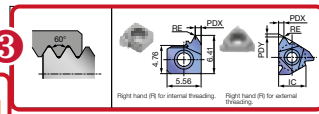
Metoda 1 Vyberte tvar závitů na levé stránce katalogu, přejděte na stránku uvedenou v seznamu a vyberte požadované označení (5) v tabulce rozměrů (6). Kompatibilní tělesa jsou uvedeny v (7).

Metoda 2 Vyberte název série závitovacích těles na straně E003 a zkontrolujte detaily na příslušné straně.

Metoda 3 Vyberte položku z rychlého průvodce na straně E004-E007.

2 TUNGTHREAD INSERT

60° thread angle



3

4

5

6

7

Applicable toolholder

Insert size	External	Internal
6	SNR1300/1600...	SNR1300/1600...
06	SNR1300/1600...	SNR1300/1600...
08	SNR1300/1600...	SNR1300/1600...
11	SER111	SNR111
16	CERL116; IC-CERL116	SNR116
	JSER116...	SNR116...
	JSP16L16	TCNR116
	SER116-CHP	CNR116
	B-SER116	CNR116
	BC-SER116	CNR116
22	CERL122...	TCNR122
	SER122-CHP	SNR122
		TCNR122
27	CERL127	CNR127

Partial-profile insert

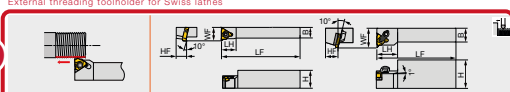
Pitch reference	TPI	Designation	External insert				Internal insert				
			IC	PDX	PDY	RE	IC	PDX	PDY	RE	
0.5-1.5	48-16	AH725	●	●	●	●	●	●	●	●	●
0.5-1.25	48-20	TS100	●	●	●	●	●	●	●	●	●
0.5-1.5	48-16	TS100	●	●	●	●	●	●	●	●	●
0.5-1.5	48-16	H1ERAG0	●	●	●	●	●	●	●	●	●
0.5-1.5	48-16	H1ERAG0	●	●	●	●	●	●	●	●	●
0.5-1.5	48-16	H1ERAG0	●	●	●	●	●	●	●	●	●
0.5-1.5	48-16	H1ERAG0	●	●	●	●	●	●	●	●	●
0.5-1.5	48-16	H1ERAG0	●	●	●	●	●	●	●	●	●
0.5-1.5	48-16	H1ERAG0	●	●	●	●	●	●	●	●	●
0.5-3	48-8	H1ERAG0	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1.75-3	14-8	H1ERAG0	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1.75-3	14-8	H1ERAG0	●	●	●	●	●	●	●	●	●
3.5-5	7-5	S2ERN60	●	●	●	●	●	●	●	●	●
3.5-5	7-5	S2ERN60	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4-6	6-4	Z2ELN60	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4-6	6-4	Z2ELN60	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4-6	6-4	Z2ER260	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4-6	6-4	Z2ER260	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Reference pages: External toolholders → E036 - E040
Internal toolholders → E054 - E056

E010 tungalay.com

TUNGTHREAD B-S/CER/L

External threading toolholder for Swiss lathes



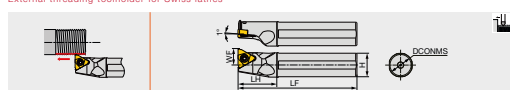
3

5

Designation	H	B	LF	LH	HF	WF	Insert
B-SER10H16	20	10	100	15	10	16	16ER...
B-SER10K16	24	12	125	18	12	18	16ER...
B-CERL16M16	32	16	150	24	16	22	16ER...

JS-SEL16

External threading toolholder for Swiss lathes



5

Designation	DCONMS	H	LF	LH	WF	Insert
JS16F-SEL16	16	15	95	25	11	16ER...
JS19K-SEL16	19.05	18	90	30	12.5	16ER...
JS19K-SEL16	19.05	18	100	30	12.5	16ER...
JS20K-SEL16	20	19	90	30	13	16ER...
JS20K-SEL16	20	19	100	30	13	16ER...
JS20H-SEL16	25	24	100	30	15.5	16ER...
JS25K-SEL16	25.4	24	100	30	15.7	16ER...

Note: Use the right-hand insert (IHER...) for a left-hand holder (JS**_SEL...)

8

SPARE PARTS

Designation	Coating	Coating Code	Material
B-SER116	-	CST6-3.5	T-15F
B-CERL16M16	CSP16	A16-1	T-15F
JS**_SEL16	-	CST6-3.5	T-15F

9

Reference pages: Inserts → E010 - E011, E015, E017 - E030

Tungaloy E039

- 1: Tvar závitů
- 2: Název série závitovacích těles
- 3: Výkres závitů, závitovacích destiček a těles
- 4: Použitelné stoupání a počet závitů na palec

- 5: Označení (pro vnější a vnitřní závit)
- 6: Výkres s rozměry (odpovídá ISO13399)
- 7: Kompatibilní závitovací tělesa
- 8: Náhradní díly
- 9: Odkazy

Objednávání:

- Prosím specifikujte označení a množství požadavného závitového tělesa.

např. **TSNR0020R22 ... 1** (1ks v balení)

- Prosím specifikujte označení a množství požadavných závitovacích destiček.

např. **16IR175ISO AH725 ... 5** (5ks v balení)

Hlavní produkty

Tvar závitu	
60°	E010
55°	E015
M (Metrický)	E017
UN (Unifikovaný)	E021
W (Whitworth)	E023
BSPT (R, PT)	E024
NPT	E025
NPTF	E026
TR (Metrický, 30° Trapézový)	E027
Oblý (DIN405)	E027
UNJ	E028
MJ	E028
ACME (29° Trapezový)	E029
STUB ACME (29° Trapezový)	E030
API Oblý	E030
API Pilovitý	E032
API Oblý - V profil	E035



TUNGTHREAD

Precizní závitová tělesa

Standardní položky pokrývají širokou škálu závitových destiček. Standardní tělesa s dvojitým upínacím systémem pro vynikající stabilitu destičky při obrábění standardních i API závitů.

E004 -, E010 -
E067



TETRAMCUT

Standardní nástroj se 4 břitými destičkami pro závitování na dlouhotočných automatech a CNC soustruzích. Vhodné pro řezání malých vnějších závitů.

E004 -, E008



DUOJUST

Standardní nástroj vhodný pro všechny typy závitů na dlouhotočných automatech. Vhodné pro použití na strojích kde je z důvodu podepření koníkem málo místa mezi obrobkem a koníkem.

E004 -, E009



J-SERIES

Řada nástrojů s 3-břitými destičkami. Určené pro závitování na dlouhotočných automatech. Standardní tělesa jsou vhodná pro radiální malé soustruhy.

E004, E013
E016, E048



TUNGT-CLAMP

Těleso s vysokou tuhostí upnutí, kde destičku pevně drží upínka. Závitovací a zapichovací destička lze použít ve stejném tělese.

E004 -, E014
E062 -, E068



Těleso s tangenciálním upnutím

Destičky ACME a STUB ACME mohou být použity pro rozsah 16 až 3TPI se 2 typy závitových těles. Speciální destička s plným profilem umožňuje jemné nastavení výšky závitu a minimální otřepy na hřebenu závitu.

E004 -, E029 -
E052, E065



Hřeben

Nástroj pro řezání závitů s více řeznými hranami pro vysoce efektivní obrábění standardních oblých a pilovitých API a NPT závitů.

E005 -, E026
E031 -, E053
E066



BOREMEISTER

Anitivibrační tyče pro hluboké závitů. Všechny vnitřní destičky vel. 16mm řady TungThread jsou použitelné, což umožňuje použití pro širokou škálu typů závitů.

E056 -



TINYM^{INI}TURN

Vnitřní závitové těleso vhodné pro obrábění od minimálního průměru $\varnothing 4\text{mm}$. Všechny tělesa mají otvor pro přívod chladicí kapaliny do místa řezu.

E059 -, E068

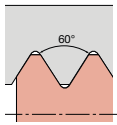
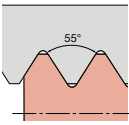
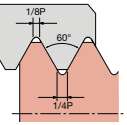
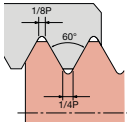
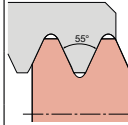
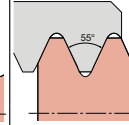
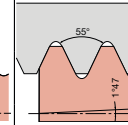








Ostatní tělesa

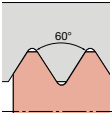
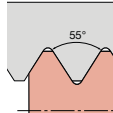
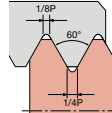
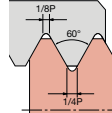
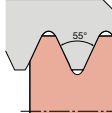


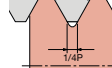
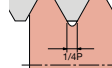



TT typ

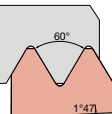
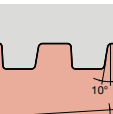
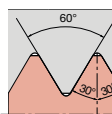
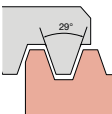
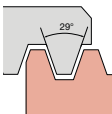








E004 -, E014
E016, E053,
E066

Tělesa a destičky pro vnější závitování

Použitelný nástroj pro typ vnějšího závitu		Všeobecné použití, Strojní součásti a automobilové díly				Pro díly ventilů a čerpadel; pneumatické, hydraulické, olejové a plynové potrubí		
Typ závitu		60°	55°	ISO metrické závity, jemná a hrubá rozteč	Unifikovaný závit 60°, palcové závity	- Whitworth	- Trubkový závit - 55° palcový	- Kuželový trubkový závit
Symbol závitu		M, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS	G, BSP, PF, BSPP	M	UN, UNR, UNC, UNRC, UNF, UNRF, UNEF, UNREF, UNS, UNRS	BSW, BSF, W	G, BSP, PF, BSPP	R, PT, BSPT
Podoba závitu								
Typ nástroje	Plný profil							
	Ano Ne							
ST typ  E036	<input type="radio"/>	—	—	0.5 ~ 6 mm E017	32 ~ 5TPI E021	28 ~ 5TPI E023	28 ~ 5TPI E023	28 ~ 11TPI E024
	<input type="radio"/>	0.5 ~ 6 mm E010	0.5 ~ 5 mm E015	—	—	—	—	—
TETRAMCÚT  E041	<input type="radio"/>	—	—	0.5 ~ 1.5 mm E020	—	—	—	—
	<input type="radio"/>	0.4 ~ 3 mm E012	—	—	—	—	—	—
DUOJČÚT  E047	<input type="radio"/>	0.2 ~ 1.5 mm E012	—	—	—	—	—	—
	<input type="radio"/>	—	—	—	—	—	—	—
J-SERIES  E048	<input type="radio"/>	0.5 ~ 1 mm E013	0.5 ~ 1 mm E016	—	—	—	—	—
	<input type="radio"/>	—	—	—	—	—	—	—
TUNG-CLAMP  E050	<input type="radio"/>	1.27 ~ 4.23 mm E014	—	—	—	—	—	—
	<input type="radio"/>	—	—	—	—	—	—	—
TT typ  E053	<input type="radio"/>	~ 3 mm E014	~ 3 mm E016	—	—	—	—	—
	<input type="radio"/>	—	—	—	—	—	—	—

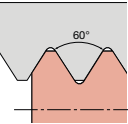
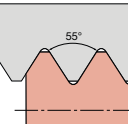
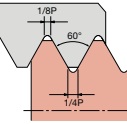
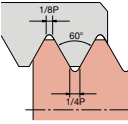
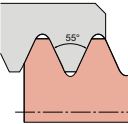
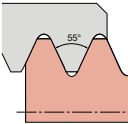
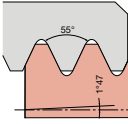
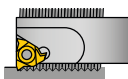
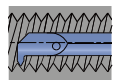
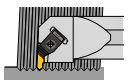
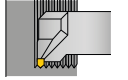
Pro více informací zkontrolujte stranu **E*****.

Použitelný nástroj pro typ vnějšího závitu		Pro díly ventilů a čerpadel; pneumatické, hydraulické, olejové a plynové potrubí		Strojní díly		Letecký průmysl	
Typ závitu		Americký kuželový trubkový závit	Americký kuželový trubkový závit	- TR - 30° trapézový - ISO trapézový	Oblý závit	Unifikovaný palcový závit	
Symbol závitu		NPT	NPTF	TR	Rd	UNJ, UNJC, UNJF, UNUEF, UNJS	
Podoba závitu							
Typ nástroje	Plný profil						
	Ano						
ST typ 	<input type="radio"/>	0.5 ~ 5 mm 48 ~ 5TPI	—	0.5 ~ 6 mm	32 ~ 5TPI	28 ~ 5TPI	
	<input type="radio"/>	E025		E027	E027	E028	
Hřeben 	<input type="radio"/>	11.5TPI, 8TPI	—	—	—	—	
	<input type="radio"/>	E026					

Použitelný nástroj pro typ vnějšího závitu		Energetika					Strojní díly, trubky			
Typ závitu		- API oblý - API opláštění - Krátké opláštění - API trubkový	API pilovitý	- API (závit pro připojení vrtné trubky a hlavice)					- ACME - 29° trapézový závit	- STUB ACME - 29° trapézový závit
Symbol závitu		CSG, LCSG, TBG, UPTBG	BCSG	NC	NC	REG	REG, FH	REG	—	—
Podoba závitu										
Typ nástroje	Plný profil									
	Ano									
ST typ 	<input type="radio"/>	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF)	—	—	—	—	—	12 ~ 5TPI	—
	<input type="radio"/>	E030	E032						E029	
Hřeben 	<input type="radio"/>	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF)	—	—	—	—	—	—	—
	<input type="radio"/>	E031	E033							
Ostatní 	<input type="radio"/>	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF) 5TPI (1TPF)	4TPI (2TPF) 4TPI (3TPF) 5TPI (3TPF)					16 ~ 3TPI	16 ~ 3TPI
	<input type="radio"/>	E031	E032	E035					E029	E030

Pro více informací zkontrolujte stranu E***.

Tělesa a destičky pro vnitřní závitování

Použitelný nástroj pro typ vnitřního závitu		Všeobecné použití, Strojní součásti a automobilové díly				Pro díly ventilů a čerpadel; pneumatické, hydraulické, olejové a plynové potrubí			
Typ závitu		60°	55°	ISO metrické závity, jemná a hrubá rozteč	Unifikovaný závit 60°, palcové závity	- Whitworth	- Trubkový závit - 55° palcový	- Kuželový trubkový závit	
Symbol závitu		M, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS	G, BSP, PF, BSPP	M	UN, UNR, UNC, UNRC, UNF, UNRF, UNEF, UNREF, UNS, UNRS	BSW, BSF, W	G, BSP, PF, BSPP	R, PT, BSPT	
Podoba závitu									
Typ nástroje	Plný profil								
	Ano	Ne							
ST typ  E054	<input type="radio"/>		—	—	0.5 ~ 6 mm E017	32 ~ 5TPI E021	28 ~ 5TPI E023	28 ~ 5TPI E023	19 ~ 11TPI E024
	<input type="radio"/>		0.5 ~ 6 mm E010	0.5 ~ 5 mm E015	—	—	—	—	—
TINYTURN  E060	<input type="radio"/>		0.5 ~ 1.5 mm E060	—	—	—	—	—	
TUNG-CLAMP  E063	<input type="radio"/>		1.27 ~ 4.23 mm E014	—	—	—	—	—	
TT typ  E065	<input type="radio"/>		~ 3 mm ~ 8TPI E014	~ 3 mm ~ 8TPI E016	—	—	—	—	

Použitelný nástroj pro typ vnitřního závitu		Pro díly ventilů a čerpadel; pneumatické, hydraulické, olejové a plynové potrubí		Strojní díly		Letecký průmysl	
Typ závitu		Americký kuželový trubkový závit	Americký kuželový trubkový závit	- TR - 30° trapézový - ISO trapézový	Oblý závit	Letecký standardní závit MJ	Unifikovaný palcový závit
Symbol závitu		NPT	NPTF	TR	Rd	MJ	UNJ, UNJC, UNJF, UNUEF, UNJS
Podoba závitu							
Typ nástroje	Plný profil						
	Ano						
ST typ 	<input type="radio"/>	27 ~ 8TPI	14 ~ 8TPI	1.5 ~ 5 mm	6TPI	1 mm	—
	E054	E025	E026	E027	E027	E028	
Hřeben 	<input type="radio"/>	11.5TPI, 8TPI	—	—	—	—	—
	E065	E026					

Použitelný nástroj pro typ vnitřního závitu		Energetika					Strojní díly, trubky			
Typ závitu		- API oblý - API opláštění - Krátké opláštění - API trubkový	API pilovitý	- API (závit pro připojení vrtné trubky a hlavice)					- ACME - 29° trapézový závit	- STUB ACME - 29° trapézový závit
Symbol závitu		CSG, LCSG, TBG, UPTBG	BCSG	NC	NC	REG	REG, FH	REG	—	
Podoba závitu										
Typ nástroje	Plný profil									
	Ano									
ST typ 	<input type="radio"/>	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF)	—	—	—	—	—	12 ~ 5TPI	
	E054	E030	E032						E029	
Hřeben 	<input type="radio"/>	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF)	—	—	—	—	—	—	
	E065	E031	E033							
Ostatní 	<input type="radio"/>	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF) 5TPI (1TPF)	4TPI (2TPF) 4TPI (3TPF) 5TPI (3TPF)					—	—
	E063	E031	E032	E035						

Pro více informací zkontrolujte stranu E***.

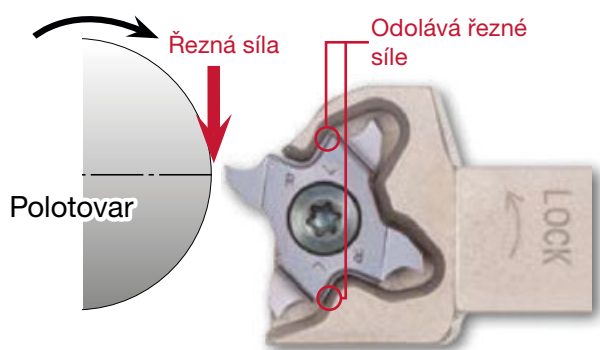


TETRAMČŮT



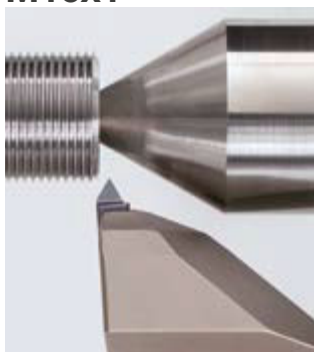
Unikátní upínací systém

Jedinečné lůžko destičky poskytuje vysokou opakovatelnost výšky řezné hrany.



Při obrábění malých průměrů nedochází ke kontaktu s koníkem

TETRAMČŮT M16x1



Destičky: TCT18R-60N-020

Konvenční nástroj M24x1



Destičky: 16ER10ISO

Odkazy: Destičky → [E012](#), Vnější tělesa → [E041](#) - [E043](#), Standardní řezné podmínky → [E067](#)

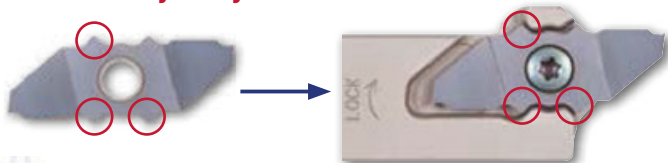


Unikátní upínací systém pro velmi pevné upnutí

Nepoužívaná řezná hrana je vždy chráněna díky inovativnímu upínacímu systému.

I když je první řezná hrana zlomena, lze použít druhou řeznou hranu, jelikož je destička upnuta uprostřed.

Destička je zajištěna ve 3 bodech



Vynikající přístup k povrchu obrobku

Použití různých nástrojů minimalizuje neúplnou část závitu



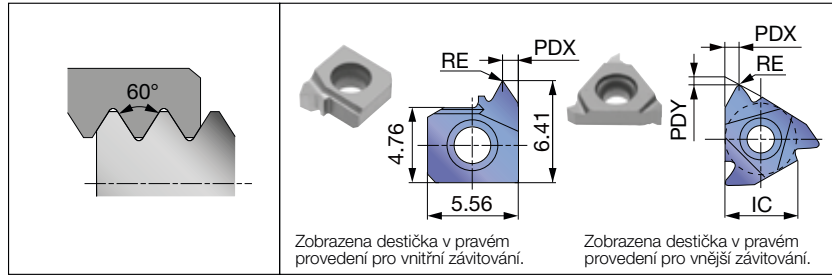
	Typ A	Typ B	Typ N
Pravé	$a > b$	$a < b$	$a = b$
Levé	$a > b$	$a < b$	$a = b$



Označení destičky	Geometrie řezné hrany (mm)	PDX (mm)	Stoupání (mm)										
			0.2	0.25	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.25	1.5	
JXTG12FR-60A-000	0.05 (ploška)	0.25	Aplikační pole										
JXTG12FL-60A-000													
JXTG12FR-60B-000	0.05 (ploška)	2.25	Aplikační pole										
JXTG12FL-60B-000													
JXTG12FR-60A-005	R0.05	0.6	Aplikační pole										
JXTG12FL-60A-005													
JXTG12FR-60B-005	R0.05	1.9	Aplikační pole										
JXTG12FL-60B-005													
JXTG12FR-60N-010	R0.1	1.25	Aplikační pole										
JXTG12FL-60N-010													
			127	72	52	32						16	
			Počet závitů na palec (TPI)										

Odkazy: Destičky → E012, Vnější tělesa → E047 - E048, Standardní řezné podmínky → E067

60° částečný profil



Kompatibilní tělesa

Velikost destičky	Vnější	Vnitřní
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
06		SIR0005...
08		SIR0007...
11	SER**11	SNR/L**11...
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...
27	CER/L**27...	CNR/L**27...

Destičky s částečným profilem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky								Vnitřní destičky																		
				Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE									
					S povlakem									Bez povlaku								S povlakem				Bez povlaku				
					AH8015	AH725	T313V	TH10						AH8015	AH725	GH330	T313V					TH10								
6	0.5 - 1.5	48 - 16	R																	6IRA60	●	●		●	-	0.9	-	0.04		
06	0.5 - 1.25	48 - 20	R																		06IRA60			●**		4	0.6	0.6	0.05	
08	0.5 - 1.5	48 - 16	R																		08IRA60		●**			5	0.7	0.6	0.05	
11	0.5 - 1.5	48 - 16	R	11ERA60	●				6.35	0.9	0.8	0.06									11IRA60	●	●		●	●	6.35	0.9	0.7	0.04
11	0.5 - 1.5	48 - 16	L																		11ILA60		●		●	●	6.35	0.9	0.7	0.04
16	0.5 - 1.5	48 - 16	R	16ERA60	●	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.06									16IRA60	●	●		●	●	9.525	0.9	0.7	0.04
16	0.5 - 1.5	48 - 16	L	16ELA60		●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.06									16ILA60		●		●	●	9.525	0.9	0.7	0.04
16	0.5 - 3	48 - 8	R	16ERAG60	●	●	●		9.525	1.6	1.2	0.06									16IRAG60	●	●		●		9.525	1.6	1.2	0.04
16	1.75 - 3	14 - 8	R	16ER60	●	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.22									16IR60	●	●		●	●	9.525	1.6	1.2	0.12
16	1.75 - 3	14 - 8	L	16ELG60		●	●		9.525	1.6	1.2	0.22									16ILG60		●		●	●	9.525	1.6	1.2	0.12
22	3.5 - 5	7 - 5	R	22ERN60	●	●	●	●	12.7	2.5	1.7	0.44									22IRN60	●	●		●	●	12.7	2.5	1.7	0.25
22	3.5 - 5	7 - 5	L	22ELN60		●	●		12.7	2.5	1.7	0.44									22ILN60		●		●		12.7	2.5	1.7	0.25
27	4 - 6	6 - 4	R	27ERZ60	●	●			15.875	3.2	2.2	0.5									27IRZ60	●			●		15.875	3.2	2.2	0.28

●** : Destičky ..06IR... a ..08IR... mají 3 řezné hrany.

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Destičky s částečným profilem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky						
				Označení	Bez povlaku		IC	PDX	PDY	RE
					CBN	BX330				
16	1 - 2	20 - 13	R	1QP-16ER60-014-SP	●		9.525	0.95	0.7	0.14
16	1.5 - 3	16 - 8	R	1QP-16ER60-020-SP	●		9.525	1.55	1.2	0.2

● : Skladové položky / Balení = 1 ks.

Odkazy: Vnější tělesa → **E036 - E040**
Vnitřní tělesa → **E054 - E056**

Destičky s částečným profilem - s utvařečem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky								Vnitřní destičky														
				Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE							
					S povlakem		Cermet						S povlakem		Cermet											
					AH8015	AH725	NS9530						AH8015	AH725	NS9530											
11	0.5 - 1.5	48 - 16	R															11IRA60-B		●		6.35	0.9	0.7	0.04	
11	0.5 - 1.5	48 - 16	R																11IRA60-M	●		●	6.35	0.9	0.7	0.04
16	0.5 - 1.5	48 - 16	R	16ERA60-B		●*		9.525	0.9	0.8	0.05	16IRA60-B		●*		9.525	0.9	0.8	0.05							
16	0.5 - 1.5	48 - 16	R	16ERA60-M	●		●	9.525	0.9	0.7	0.06	16IRA60-M	●		●	9.525	0.9	0.7	0.04							
16	0.5 - 3	48 - 8	R	16ERAG60-B		●*		9.525	1.7	1.2	0.08	16IRAG60-B		●*		9.525	1.7	1.2	0.05							
16	0.5 - 3	48 - 8	R	16ERAG60-M	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.06	16IRAG60-M	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.04							
16	1.75 - 3	14 - 8	R	16ERAG60-B		●*		9.525	1.7	1.2	0.25	16IRG60-B		●*		9.525	1.7	1.2	0.1							
16	1.75 - 3	14 - 8	R	16ERAG60-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.22	16IRG60-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.14							
22	3.5 - 5	7 - 5	R	22ERN60-B		●		12.7	2.5	1.7	0.32	22IRN60-B		●		12.7	2.5	1.7	0.19							

- ●* : U těchto břitových destiček, které mají různé rozměry PDY a PDX, je třeba polohu břitu znovu zaměřit (Pozn: pouze pro destičky vel. 16).

- ■ vyžaduje použití speciální podložky.

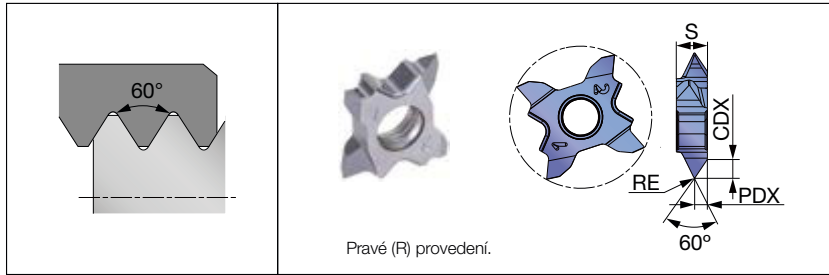
Při použití materiálu AH725 s utvařečem třisek může být nutné vyměnit konvenční podložku za novou standardní podložku. Viz. strana E69.

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.



Odkazy: Vnější tělesa → E036 - E040
Vnitřní tělesa → E054 - E056

60° částečný profil (všeobecné použití)



Kompatibilní tělesa

Vnější
STCR/L**-18
STCR/L**18-CHP
JS**-STCL18
C*STCFL**18-CHP
C*STCR/L**18-CHP
QC**STCR/L18 (-Y)
QC**STCR/L18 (-Y)-CHP

Destičky s částečným profilem

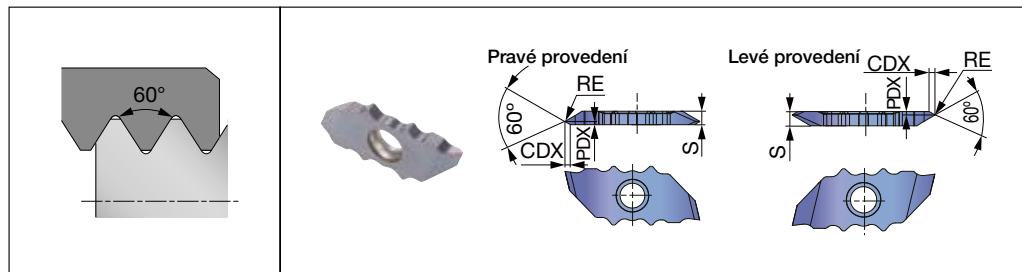
Stoupání	TPI	Provedení	Označení	Vnější destičky					
				Materiál VBD		PDX	CDX	RE	S
				S povlakem					
SH725	AH725								
0.4 - 1	25 - 64	R	TCT18FR-60A-005	●		0.6	0.99	0.05	4
1 - 2	25 - 12	R	TCT18FR-60A-010	●		1	1.63	0.1	4
0.8 - 3	8 - 32	R/L	TCT18R/L-60N-010		●	1.6	2.67	0.1	4
1.5 - 3	8 - 16	R/L	TCT18R/L-60N-020		●	1.6	2.57	0.2	4

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

DUOJUST

DESTIČKY

60° částečný profil (všeobecné použití)



Kompatibilní tělesa

Vnější
JSXXR/L**09
JSXXR/L**09-CHP
JS**-SXXL09

Destičky s částečným profilem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Označení	Vnější destičky					
					Materiál VBD		PDX	CDX	RE	S
					S povlakem					
SH725	R	L								
12	0.2 - 0.4	64 - 127	R/L	JXTG12FR/L-60A-000	●	●	0.25	0.4	0.05 max ploška	2.5
12	0.2 - 0.4	64 - 127	R/L	JXTG12FR/L-60B-000	●	●	2.25	0.4	0.05 max ploška	2.5
12	0.4 - 1	25 - 64	R/L	JXTG12FR/L-60A-005	●	●	0.6	0.99	0.05	2.5
12	0.4 - 1	25 - 64	R/L	JXTG12FR/L-60B-005	●	●	1.9	0.99	0.05	2.5
12	1 - 1.5	16 - 25	R/L	JXTG12FR/L-60N-010	●	●	1.25	2.07	0.1	2.5

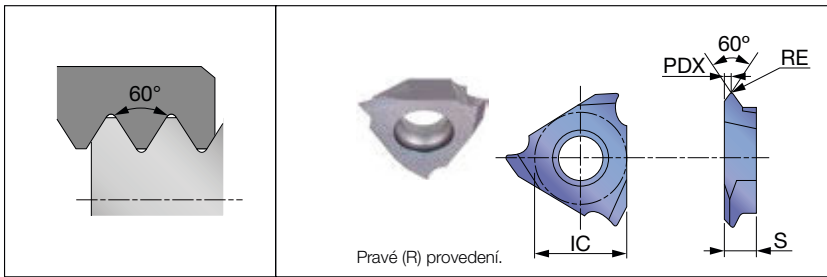
● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

	Typ A	Typ B	Typ N
Pravé			
Levé			

Odkazy: TetraMini-Cut : Vnější tělesa → **E041 - E045**

DuoJust-cut : Vnější tělesa → **E047 - E048**

60° částečný profil (všeobecné použití)



Kompatibilní tělesa

Vnější
JSTTR/L**3
JS**-TTL3

Destičky s částečným profilem

Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky											IC	PDX	S	RE
			Označení	Materiál VBD													
				S povlakem				Cermet		Bez povlaku							
				SH725		J740		NS9530		TH10							
R	L	R	L	R	L	R	L										
0.5 - 1	25 - 48	R/L	JTTR3005F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	0.6	3.18	0.05	
0.5 - 1	25 - 48	R/L	JTTL3010F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	1.1	3.18	0.1	

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.

60° částečný profil (všeobecné použití)



Kompatibilní tělesa

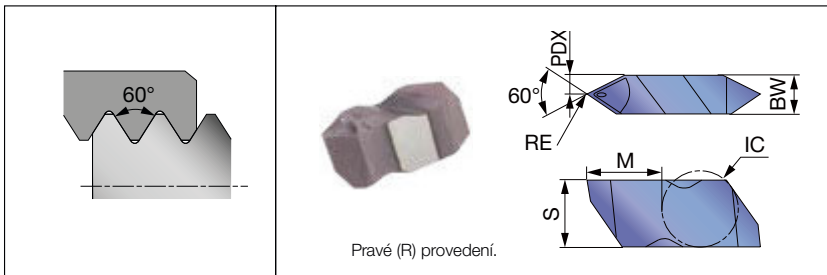
Vnější
JSXBR**K8
JSXBR**K8-C

Destičky s částečným profilem

Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky					
			Označení	Materiál VBD		IC	S	RE
				S povlakem	Bez povlaku			
				J740	TH10			
0.5 - 1	25 - 48	R	JXT1R6000F	●	●	8	3.97	0.03
0.5 - 1	25 - 48	R	JXT2R6000F	●	●	8	3.97	0.03

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.

60° částečný profil (všeobecné použití)



Kompatibilní tělesa

Vnější	Vnitřní
FLASR/L-1616M3	A**M-FLER/L3
FLSR/L-**M3	HS**-FLER3W

Tvar
závitů

60°

55°

M

(Metrický)

UN

(Unifikovaný)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, PT)

NPT

NPTF

TR

(Metrický
30° Trapezový)

Oblý

(DIN405)

UNJ

MJ

ACME

(29° Trapezový)

STUB
ACME

(29° Trapezový)

API
Oblý

(API Oblý)

API
Pílovitý

(API Pílovitý)

API
Oblý - V
profil

(API Oblý - V profil)

Destičky s částečným profilem pro vnější a vnitřní závitování

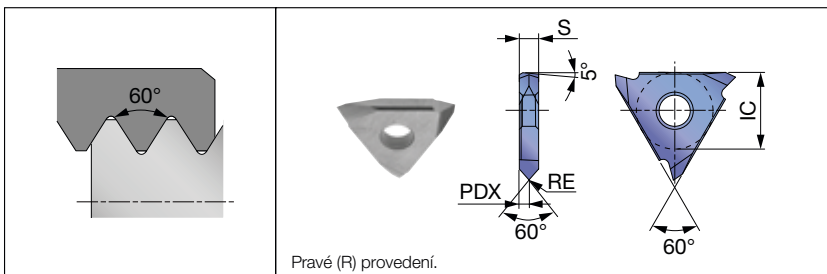
TPI	Provedení	Vnější stoupání	Vnitřní stoupání	Označení	Materiál VBD		IC	PDX	BW	RE	S	M
					S povlakem	AH725						
6 - 20	R/L	1.27 - 4.23	2.11 - 5.08	FLT-3R/L-HCB	●	●	9.525	2.49	4.95	0.17	8.74	10.16
11 - 20	R/L	2.31 - 4.23	3.175 - 5.08	FLT-3R/LC-HCB	●	●	9.525	2.49	4.95	0.35	8.74	10.16
6 - 20	R/L	1.27 - 4.23	2.11 - 5.08	FLT-3R/L-CB	●	●	9.525	2.49	4.95	0.17	8.74	10.16

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.

TUNGTHREAD

DESTIČKY

TT typ / 60° částečný profil (všeobecné použití)



Kompatibilní tělesa

Vnější	Vnitřní
TT-****RE/LI	TT-2525RI

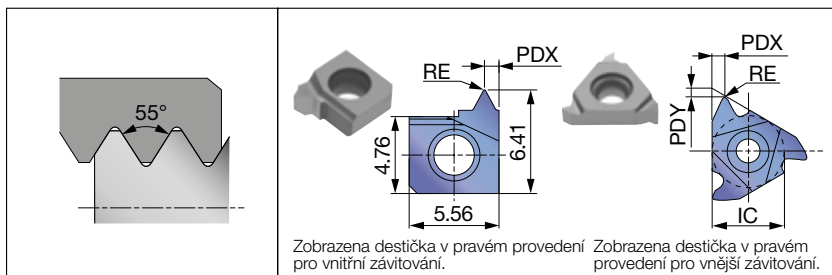
Destičky s částečným profilem pro vnější a vnitřní závitování

Stoupání	TPI	Provedení	Označení	Materiál VBD		IC	PDX	S	RE
				Cermet	Bez povlaku				
≤ 3	≥ 8	R	TTR42M-005	●	●	12.7	1.6	3.2	0.05
≤ 3	≥ 8	L	TTL42M-005	●	●	12.7	1.6	3.2	0.05

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Odkazy: TungT-Clamp : Vnější tělesa → **E050**,
 Vnitřní tělesa → **E063 - E064**
 TT typ : Vnější tělesa → **E053**
 Vnitřní tělesa → **E066**

55° částečný profil (všeobecné použití)



Zobrazena destička v pravém provedení pro vnitřní závitování. Zobrazena destička v pravém provedení pro vnější závitování.

Kompatibilní tělesa

Velikost destičky	Vnější	Vnitřní
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
06		SIR0005...
08		SIR0007...
11	SER**11	SNR/L**11...
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16... SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22... SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

Destičky s částečným profilem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky								Vnitřní destičky											
				Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE		
					S povlakem									Bez povlaku	S povlakem							Bez povlaku	
					AH8015	AH725	T313V	TH10							AH8015	AH725	GH330						T313V
6	0.5 - 1.5	48 - 16	R								6IRA55	●			●	-	0.9	-	0.07				
06	0.5 - 1.25	48 - 20	R								06IRA55		●**			4	0.5	0.5	0.08				
08	0.5 - 1.5	48 - 16	R								08IRA55	●**			5	0.7	0.6	0.08					
11	0.5 - 1.5	48 - 16	R	11ERA55	●			6.35	0.9	0.8	0.05	11IRA55	●	●		●	6.35	0.9	0.7	0.07			
16	0.5 - 1.5	48 - 16	R	16ERA55	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.07	16IRA55	●			●	9.525	0.9	0.7	0.07			
16	0.5 - 3	48 - 8	R	16ERAG55	●			9.525	1.7	1.2	0.07	16IRAG55	●				9.525	1.7	1.2	0.07			
16	1.75 - 3	14 - 8	R	16ERG55	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.25	16IRG55	●	●		●	9.525	1.7	1.2	0.25			
22	3.5 - 5	7 - 5	R	22ERN55	●	●	●	12.7	2.5	1.7	0.5	22IRN55	●			●	12.7	2.5	1.7	0.5			

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Destičky s částečným profilem - s utvařečem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky						Vnitřní destičky							
				Označení	Materiál VBD		IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD		IC	PDX	PDY	RE
					S povlakem							S povlakem					
					AH725							AH725					
16	0.5 - 3	48 - 16	R	16ERAG55-B	●*		9.525	1.7	1.2	0.07	16IRAG55-B	●*		9.525	1.7	1.2	0.05
16	1.75 - 3	14 - 8	R	16ERG55-B	●*		9.525	1.7	1.2	0.23	16IRG55-B	●*		9.525	1.7	1.2	0.2

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

- ●* : U těchto břitových destiček, které mají různé rozměry PDY a PDX, je třeba polohu břitů znovu zaměřit (Pozn: pouze pro destičky vel. 16).

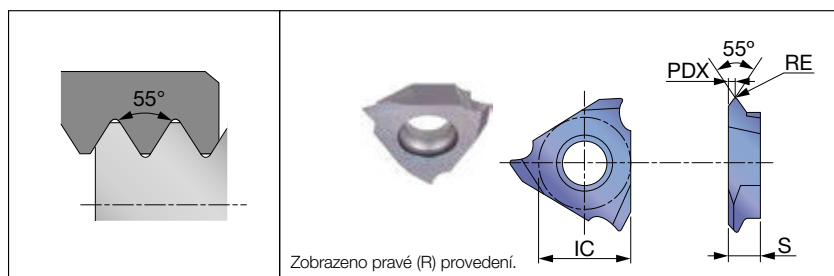
- ●** : Destičky ..06IR... a ..08IR... mají 3 řezné hrany.

- vyžaduje použití speciální podložky.

Při použití materiálu AH725 s utvařečem třísek může být nutné vyměnit konvenční podložku za novou standardní podložku. Viz. strana E69.



55° částečný profil (všeobecné použití)



Kompatibilní tělesa

Vnější
JSTTR/L**3
JS**-TTL3

Tvar
závitů

60°

55°

M
(Metrický)

UN
(Unifikovaný)

W
(Whitworth)

BSPT
(R, PT)

NPT

NPTF

TR
(Metrický
30° Trapezový)

Oblý
(DIN405)

UNJ

MJ

ACME
(29° Trapezový)

STUB
ACME
(29° Trapezový)

API
Oblý

API
Pílovitý

API
Oblý - V
profil

Destičky s částečným profilem

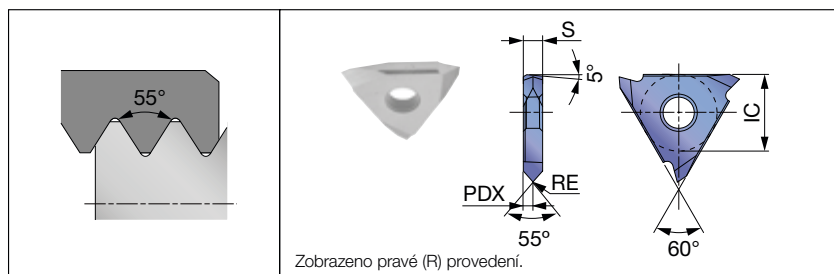
Stoupání	TPI	Provedení	Označení	Vnější destičky				IC	PDX	S	RE
				Materiál VBD							
				S povlakem							
				SH725		J740					
0.5 - 1	25 - 48	R/L	JTTR/L3005F-55	R	L	R	L	9.525	0.6	3.18	0.05

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

TUNGTHREAD

DESTIČKY

TT typ / 55° částečný profil (všeobecné použití)



Kompatibilní tělesa

Vnější	Vnitřní
TT-****RE/LI	TT-2525RI

Destičky s částečným profilem pro vnější a vnitřní závitování

Stoupání	TPI	Provedení	Označení	Materiál VBD		IC	PDX	S	RE
				Cermet	Bez povlaku				
				NS9530	TH10				
≤ 3	≥ 8	R	TTR42W-005	●	●	12.7	1.6	3.2	0.05
≤ 3	≥ 8	L	TTL42W-005	●	●	12.7	1.6	3.2	0.05

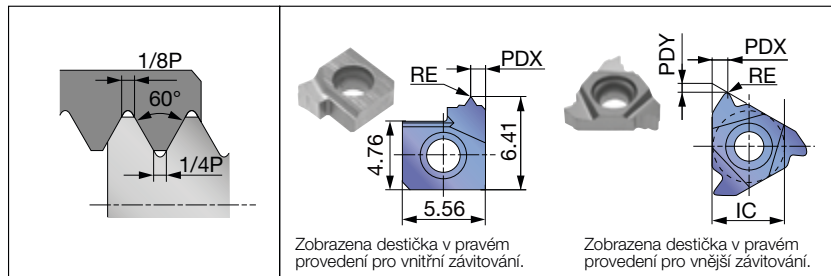
● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Odkazy: J-Series: Vnější tělesa → **E048 - E049**

TT typ: Vnější tělesa → **E053**

Vnitřní tělesa → **E066**

ISO metrické



Kompatibilní tělesa

Velikost destičky	Vnější	Vnitřní
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
06		SIR0005...
08		SIR0007...
11	SER**11	SNR/L**11...
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16... SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22... SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...
27	CER/L**27...	CNR/L**27...

Destičky s plným profilem

Velikost destičky	Stoupání	Provedení	Vnější destičky								Vnitřní destičky									
			Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE
				S povlakem		Bez povlaku							S povlakem		Bez povlaku					
				AH8015	AH725	T313V	TH10						AH8015	AH725	T313V	TH10				
6	0.75	R								6IR075ISO	●	●			-	0.5	-	0.05		
6	1	R								6IR10ISO	●	●	●		-	0.9	-	0.07		
6	1.25	R								6IR125ISO	●	●	●		-	0.9	-	0.09		
6	1.5	R								6IR15ISO	●	●	●		-	0.9	-	0.11		
6	1.75	R								6IR175ISO	●	●	●		-	0.9	-	0.12		
6	2	R								6IR20ISO	●	●	●		-	0.9	-	0.14		
06	0.5	R								06IR05ISO	●**			4	0.4	0.6	0.04			
06	0.75	R								06IR075ISO	●**			4	0.5	0.6	0.06			
06	1	R								06IR10ISO	●**			4	0.6	0.6	0.05			
06	1.25	R								06IR125ISO	●**			4	0.6	0.6	0.07			
08	1	R								08IR10ISO	●**			5	0.6	0.6	0.07			
08	1.25	R								08IR125ISO	●**			5	0.7	0.7	0.09			
08	1.5	R								08IR15ISO	●**			5	0.7	0.7	0.1			
08	1.75	R								08IR175ISO	●**			5	0.8	0.6	0.15			
11	0.35	R	11ER035ISO	●				6.35	0.4	0.6	0.04									
11	0.5	R	11ER05ISO	●				6.35	0.6	0.6	0.06	11IR05ISO	●	●		6.35	0.5	1.2	0.04	
11	0.7	R	11ER07ISO	●				6.35	0.6	0.6	0.11									
11	0.75	R	11ER075ISO	●				6.35	0.6	0.6	0.11	11IR075ISO	●	●		6.35	0.5	1.2	0.05	
11	0.8	R	11ER080ISO	●				6.35	0.6	0.6	0.12									
11	1	R	11ER10ISO	●				6.35	0.7	0.7	0.15	11IR10ISO	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.07	
11	1	L										11IL10ISO	●	●		6.35	0.9	0.7	0.07	
11	1.25	R	11ER125ISO	●				6.35	0.9	0.8	0.16	11IR125ISO	●			6.35	0.9	0.7	0.09	
11	1.25	L										11IL125ISO	●			6.35	0.9	0.7	0.09	
11	1.5	R	11ER15ISO	●				6.35	0.8	1	0.19	11IR15ISO	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.11	
11	1.5	L										11IL15ISO	●	●		6.35	0.9	0.7	0.11	
11	1.75	R										11IR175ISO	●	●		6.35	0.9	0.7	0.12	
11	1.75	L										11IL175ISO	●			6.35	0.9	0.7	0.12	
11	2	R										11IR20ISO	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.14	
11	2	L										11IL20ISO	●	●		6.35	0.9	0.7	0.14	

●** : Destičky velikosti ..06IR... a ..08IR... mají 3 řezné hrany.

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Odkazy: Vnější tělesa → **E036 - E040**
Vnitřní tělesa → **E054 - E056**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



Velikost destičky	Stoupání	Provedení	Vnější destičky								Vnitřní destičky									
			Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE
				S povlakem			Bez povlaku						S povlakem			Bez povlaku				
				AH8015	AH725	T313V	TH10						AH8015	AH725	T313V	TH10				
16	0.5	R	16ER05ISO	●	●		●	9.525	0.5	1.2	0.06	16IR05ISO		●			9.525	0.5	1.2	0.04
16	0.75	R	16ER075ISO	●	●	●	●	9.525	0.5	1.2	0.09	16IR075ISO		●			9.525	0.5	1.2	0.05
16	1	R	16ER10ISO	●	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.13	16IR10ISO	●	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.07
16	1	L										16IL10ISO	●	●			9.525	0.9	0.7	0.07
16	1.25	R	16ER125ISO	●	●	●		9.525	0.9	0.7	0.16	16IR125ISO		●			9.525	0.9	0.7	0.09
16	1.25	L										16IL125ISO		●			9.525	0.9	0.7	0.09
16	1.5	R	16ER15ISO	●	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.19	16IR15ISO	●	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.11
16	1.5	L	16EL15ISO	●				9.525	0.9	0.7	0.19	16IL15ISO	●	●			9.525	0.9	0.7	0.11
16	1.75	R	16ER175ISO	●	●	●		9.525	1.6	1.2	0.22	16IR175ISO		●	●		9.525	1.6	1.2	0.12
16	2	R	16ER20ISO	●	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.25	16IR20ISO	●	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.14
16	2	L	16EL20ISO	●	●			9.525	1.6	1.2	0.25	16IL20ISO		●			9.525	1.6	1.2	0.14
16	2.5	R	16ER25ISO	●	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.31	16IR25ISO	●	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.18
16	3	R	16ER30ISO	●	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.38	16IR30ISO	●	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.21
16	3	L										16IL30ISO		●			9.525	1.6	1.2	0.21
22	3.5	R	22ER35ISO	●	●	●		12.7	2.5	1.7	0.44	22IR35ISO	●	●	●		12.7	2.5	1.7	0.25
22	4	R	22ER40ISO	●	●	●		12.7	2.5	1.7	0.5	22IR40ISO	●	●	●		12.7	2.5	1.7	0.28
22	4.5	R	22ER45ISO	●	●			12.7	2.5	1.7	0.56	22IR45ISO	●	●			12.7	2.5	1.7	0.32
22	5	R	22ER50ISO		●	●		12.7	2.5	1.7	0.63	22IR50ISO		●	●		12.7	2.5	1.7	0.35
27	6	R	27ER60ISO		●	●		15.875	3.2	2.2	0.75	27IR60ISO		●	●		15.875	3.2	2.2	0.42

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Odkazy: Vnější tělesa → [E036 - E040](#), Vnitřní tělesa → [E054 - E056](#)

Destičky s plným profilem - s utvařečem

Velikost destičky	Stoupání	Provedení	Vnější destičky								Vnitřní destičky							
			Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE
				S povlakem		Cermet						S povlakem		Cermet				
				AH8015	AH725							NS9530	AH8015					
11	0.5	R								11IR05ISO-B	●			6.35	0.5	1.2	0.04	
11	0.5	R								11IR05ISO-M		●		6.35	0.5	1.2	0.04	
11	0.75	R								11IR075ISO-B	●			6.35	0.5	1.2	0.05	
11	0.75	R								11IR075ISO-M		●		6.35	0.5	1.2	0.05	
11	1	R								11IR10ISO-B	●			6.35	0.9	0.7	0.08	
11	1	R								11IR10ISO-M	●		●	6.35	0.9	0.7	0.08	
11	1.25	R								11IR125ISO-B	●			6.35	0.9	0.7	0.1	
11	1.25	R								11IR125ISO-M	●		●	6.35	0.9	0.7	0.1	
11	1.5	R								11IR15ISO-B	●			6.35	0.9	0.7	0.12	
11	1.5	R								11IR15ISO-M	●		●	6.35	0.9	0.7	0.12	
11	1.75	R								11IR175ISO-B	●			6.35	0.9	0.7	0.12	
11	1.75	R								11IR175ISO-M	●		●	6.35	0.9	0.7	0.12	
11	2	R								11IR20ISO-B	●			6.35	0.9	0.7	0.14	
11	2	R								11IR20ISO-M	●		●	6.35	0.9	0.7	0.14	
16	0.5	R	16ER05ISO-M			●	9.525	0.5	1.2	0.06								
16	0.75	R	16ER075ISO-B		●*		9.525	0.6	0.6	0.08								
16	0.75	R	16ER075ISO-M	●		●	9.525	0.5	1.2	0.09								
16	1	R	16ER10ISO-B		●*		9.525	0.7	0.7	0.11	16IR10ISO-B		●*	9.525	0.7	0.6	0.05	
16	1	R	16ER10ISO-M	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.13	16IR10ISO-M	●		●	9.525	0.9	0.7	0.08
16	1.25	R	16ER125ISO-B		●*		9.525	0.9	0.8	0.14	16IR125ISO-B		●*	9.525	0.9	0.8	0.06	
16	1.25	R	16ER125ISO-M	●		●	9.525	0.9	0.7	0.16	16IR125ISO-M	●		●	9.525	0.9	0.7	0.1
16	1.5	R	16ER15ISO-B		●*		9.525	1	0.8	0.19	16IR15ISO-B		●*	9.525	1	0.8	0.08	
16	1.5	R	16ER15ISO-M	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.19	16IR15ISO-M	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.12
16	1.75	R	16ER175ISO-B		●*		9.525	1.2	0.9	0.25	16IR175ISO-B		●*	9.525	1.2	0.9	0.10	
16	1.75	R	16ER175ISO-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.22	16IR175ISO-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.14
16	2	R	16ER20ISO-B		●*		9.525	1.3	1	0.28	16IR20ISO-B		●*	9.525	1.3	1	0.11	
16	2	R	16ER20ISO-M	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.25	16IR20ISO-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.14
16	2.5	R	16ER25ISO-B		●*		9.525	1.5	1.1	0.3	16IR25ISO-B		●*	9.525	1.5	1.1	0.14	
16	2.5	R	16ER25ISO-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.31	16IR25ISO-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.18
16	3	R	16ER30ISO-B		●*		9.525	1.6	1.2	0.38	16IR30ISO-B		●*	9.525	1.5	1.1	0.22	
16	3	R	16ER30ISO-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.38	16IR30ISO-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.21
22	3.5	R	22ER35ISO-B		●		12.7	2.3	1.6	0.48								
22	4	R	22ER40ISO-B		●		12.7	2.3	1.6	0.52								

- ●* : U těchto břitových destiček, které mají různé rozměry PDY a PDX, je třeba polohu břitu znovu zaměřit (Pozn: pouze pro destičky vel. 16).

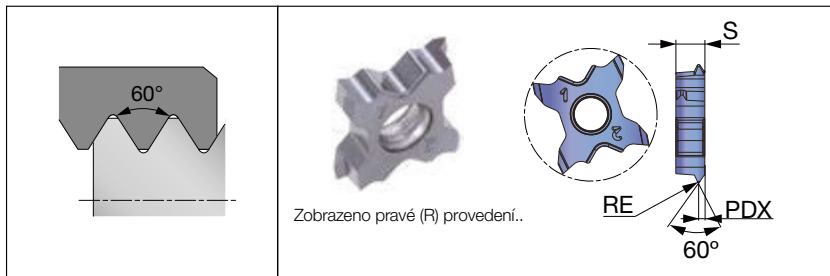
- vyžaduje použití speciální podložky.

Při použití materiálu AH725 s utvařečem třísek může být nutné vyměnit konvenční podložku za novou standardní podložku. Viz. strana E69.

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.



ISO metrické (všeobecné použití)



Kompatibilní tělesa

Vnější
STCR/L**-18
STCR/L**18-CHP
JS**-STCL18
C*STCFL**18-CHP
C*STCR/L**18-CHP
QC**STCR/L18 (-Y)
QC**STCR/L18 (-Y)-CHP

Tvar
závitů

60°

55°

M
(Metrický)

UN
(Unifikovány)

W
(Whitworth)

BSPT
(R, PT)

NPT

NPTF

TR
(Metrický
30° Trapezový)

Oblý
(DIN405)

UNJ

MJ

ACME
(29° Trapezový)

STUB
ACME
(29° Trapezový)

API
Oblý

API
Pílovitý

API
Oblý - V
profil

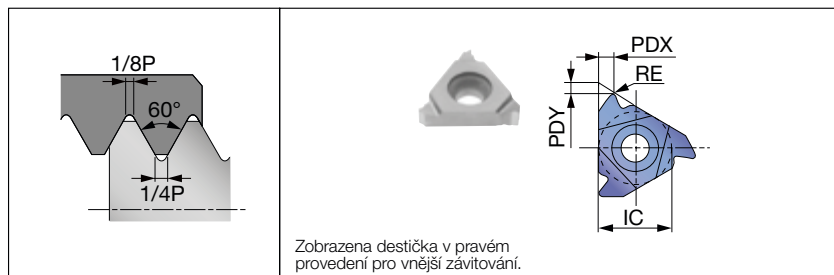
Destičky s částečným profilem

Stoupání	Provedení	Označení	Vnější destičky				
			Materiál VBD		PDX	RE	S
			S povlakem				
			SH725	AH725			
0.5	R	TCT18FR-05ISO	●		0.35	0.06	4
0.7	R	TCT18FR-07ISO	●		0.45	0.09	4
0.75	R	TCT18FR-075ISO	●		0.5	0.09	4
0.8	R	TCT18FR-08ISO	●		0.5	0.1	4
1	R	TCT18R-10ISO		●	0.6	0.13	4
1.25	R	TCT18R-125ISO		●	0.7	0.17	4
1.5	R	TCT18R-15ISO		●	0.8	0.2	4

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Odkazy: Vnější tělesa → [E041](#) - [E045](#)

UN (všeobecné použití)



Zobrazena destička v pravém provedení pro vnější závitování.

Kompatibilní tělesa

Velikost destičky	Vnější	Vnitřní
11	SER**11	SNR/L**11...
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

Destičky s plným profilem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky							Vnitřní destičky															
				Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE							
					S povlakem								S povlakem													
					AH8015	AH725	T313V						AH8015	AH725	T313V											
11	(0.794)	32	R															11IR32UN				6.35	0.5	1.2	0.06	
11	(0.907)	28	R																11IR28UN				6.35	0.5	1.2	0.06
11	(1.058)	24	R																11IR24UN				6.35	0.9	0.7	0.07
11	(1.27)	20	R																11IR20UN				6.35	0.9	0.7	0.09
11	(1.411)	18	R																11IR18UN				6.35	0.9	0.7	0.1
11	(1.588)	16	R																11IR16UN				6.35	0.9	0.7	0.11
11	(1.814)	14	R																11IR14UN				6.35	0.9	0.7	0.13
16	(0.794)	32	R	16ER32UN			9.525	0.5	1.2	0.1									16IR32UN				9.525	0.5	1.2	0.06
16	(0.907)	28	R	16ER28UN			9.525	0.5	1.2	0.11									16IR28UN				9.525	0.5	1.2	0.06
16	(1.058)	24	R	16ER24UN			9.525	0.9	0.7	0.13									16IR24UN				9.525	0.9	0.7	0.07
16	(1.27)	20	R	16ER20UN			9.525	0.9	0.7	0.16									16IR20UN				9.525	0.9	0.7	0.09
16	(1.411)	18	R	16ER18UN			9.525	0.9	0.7	0.18									16IR18UN				9.525	0.9	0.7	0.1
16	(1.588)	16	R	16ER16UN			9.525	0.9	0.7	0.2									16IR16UN				9.525	0.9	0.7	0.11
16	(1.814)	14	R	16ER14UN			9.525	1.6	1.2	0.23									16IR14UN				9.525	1.6	1.2	0.13
16	(1.954)	13	R	16ER13UN			9.525	1.6	1.2	0.24									16IR13UN				9.525	1.6	1.2	0.14
16	(2.117)	12	R	16ER12UN			9.525	1.6	1.2	0.27									16IR12UN				9.525	1.6	1.2	0.15
16	(2.309)	11	R	16ER11UN			9.525	1.6	1.2	0.29									16IR11UN				9.525	1.6	1.2	0.16
16	(2.54)	10	R	16ER10UN			9.525	1.6	1.2	0.32									16IR10UN				9.525	1.6	1.2	0.18
16	(2.822)	9	R	16ER9UN			9.525	1.6	1.2	0.35									16IR9UN				9.525	1.6	1.2	0.2
16	(3.175)	8	R	16ER8UN			9.525	1.6	1.2	0.4									16IR8UN				9.525	1.6	1.2	0.22
22	(3.629)	7	R	22ER7UN			12.7	2.5	1.7	0.45									22IR7UN				12.7	2.5	1.7	0.25
22	(4.233)	6	R	22ER6UN			12.7	2.5	1.7	0.53									22IR6UN				12.7	2.5	1.7	0.3
22	(5.08)	5	R	22ER5UN			12.7	2.5	1.7	0.64									22IR5UN				12.7	2.5	1.7	0.36

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Destičky s plným profilem - s utvařečem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky								Vnitřní destičky							
				Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE
					S povlakem		Cermet						S povlakem		Cermet				
					AH8015	AH725	NS9530						AH8015	AH725	NS9530				
16	(1.058)	24	R	16ER24UN-B	●*			9.525	0.8	0.7	0.11								
16	(1.058)	24	R	16ER24UN-M		●		9.525	0.9	0.7	0.13								
16	(1.27)	20	R	16ER20UN-B	●*			9.525	0.9	0.8	0.14	16IR20UN-B	●*			9.525	0.9	0.8	0.06
16	(1.27)	20	R	16ER20UN-M	●		●	9.525	0.9	0.7	0.16	16IR20UN-M		●		9.525	0.9	0.7	0.09
16	(1.411)	18	R	16ER18UN-B	●*			9.525	1	0.8	0.15	16IR18UN-B	●*			9.525	1	0.8	0.08
16	(1.411)	18	R	16ER18UN-M	●		●	9.525	0.9	0.7	0.18	16IR18UN-M	●		●	9.525	0.9	0.7	0.1
16	(1.588)	16	R	16ER16UN-B	●*			9.525	1.1	0.9	0.19	16IR16UN-B	●*			9.525	1.1	0.9	0.09
16	(1.588)	16	R	16ER16UN-M	●		●	9.525	0.9	0.7	0.2	16IR16UN-M		●		9.525	0.9	0.7	0.11
16	(1.814)	14	R	16ER14UN-B	●*			9.525	1.2	1	0.22	16IR14UN-B	●*			9.525	1.2	0.9	0.11
16	(1.814)	14	R	16ER14UN-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.23	16IR14UN-M		●		9.525	1.6	1.2	0.13
16	(1.954)	13	R	16ER13UN-B	●*			9.525	1.3	1	0.24								
16	(2.117)	12	R	16ER12UN-B	●*			9.525	1.4	1.1	0.25	16IR12UN-B	●*			9.525	1.4	1.1	0.12
16	(2.117)	12	R	16ER12UN-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.27	16IR12UN-M	●	●		9.525	1.6	1.2	0.15
16	(3.175)	8	R	16ER8UN-B	●*			9.525	1.6	1.2	0.41	16IR8UN-B	●*			9.525	1.5	1.1	0.2
16	(3.175)	8	R	16ER8UN-M		●		9.525	1.6	1.2	0.4	16IR8UN-M		●		9.525	1.6	1.2	0.22

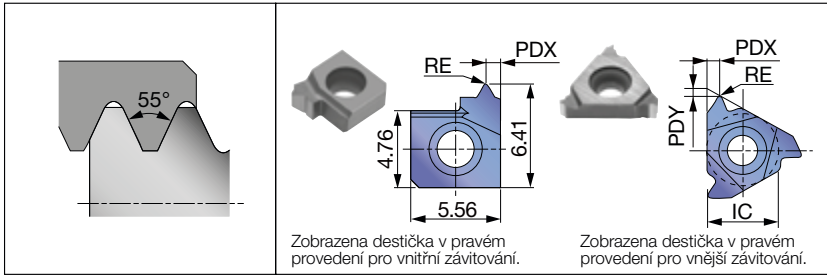
● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

- ●* : U těchto břitových destiček, které mají různé rozměry PDY a PDX, je třeba polohu bříty znovu zaměřit (Pozn: pouze pro destičky vel. 16).
 - vyžaduje použití speciální podložky.
- Při použití materiálu AH725 s utvařečem třísek může být nutné vyměnit konvenční podložku za novou standardní podložku. Viz. strana E69.



Odkazy: Vnější tělesa → E036 - E040, Vnitřní tělesa → E054 - E056

Whitworth



Kompatibilní tělesa

Velikost destičky	Vnější	Vnitřní
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
11	SER**11	SNR/L**11...
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

Destičky s plným profilem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky								Vnitřní destičky									
				Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE
					S povlakem		Bez povlaku							S povlakem		Bez povlaku					
					AH8015	AH725	T313V	TH10						AH8015	AH725	T313V	TH10				
6	(1.337)	19	R																		
11	(1.337)	19	R							61R19W	●	●	●	●	-	0.9	-	0.17			
11	(1.814)	14	R							111R19W	●	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.17			
16	(0.907)	28	R	16ER28W	●	●			9.525	0.9	0.7	0.11	161R28W	●				9.525	0.9	0.7	0.11
16	(0.97)	26	R	16ER26W	●				9.525	0.9	0.7	0.12	161R26W	●				9.525	0.9	0.7	0.12
16	(1.27)	20	R	16ER20W	●				9.525	0.9	0.7	0.16	161R20W	●				9.525	0.9	0.7	0.16
16	(1.337)	19	R	16ER19W	●	●	●		9.525	0.9	0.7	0.17	161R19W	●				9.525	0.9	0.7	0.17
16	(1.411)	18	R	16ER18W	●				9.525	0.9	0.7	0.18	161R18W	●				9.525	0.9	0.7	0.18
16	(1.588)	16	R	16ER16W	●	●			9.525	0.9	0.7	0.2	161R16W	●	●			9.525	0.9	0.7	0.2
16	(1.814)	14	R	16ER14W	●	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.23	161R14W	●	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.23
16	(1.814)	14	L	16EL14W	●				9.525	1.6	1.2	0.23									
16	(2.117)	12	R	16ER12W	●	●			9.525	1.6	1.2	0.27	161R12W	●	●			9.525	1.6	1.2	0.27
16	(2.309)	11	R	16ER11W	●	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.29	161R11W	●	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.29
16	(2.54)	10	R	16ER10W	●	●			9.525	1.6	1.2	0.32	161R10W	●	●			9.525	1.6	1.2	0.32
16	(2.822)	9	R	16ER9W	●				9.525	1.6	1.2	0.35	161R9W	●				9.525	1.6	1.2	0.35
16	(3.175)	8	R	16ER8W	●	●			9.525	1.6	1.2	0.4	161R8W	●	●			9.525	1.6	1.2	0.4
22	(3.629)	7	R	22ER7W	●				12.7	2.5	1.7	0.45	221R7W	●				12.7	2.5	1.7	0.45
22	(4.233)	6	R	22ER6W	●				12.7	2.5	1.7	0.53	221R6W	●				12.7	2.5	1.7	0.53
22	(5.08)	5	R	22ER5W	●				12.7	2.5	1.7	0.64	221R5W	●				12.7	2.5	1.7	0.64

Destičky s plným profilem - s utvařečem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky								Vnitřní destičky								
				Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE	
					S povlakem		Cermet						S povlakem		Cermet					
					AH8015	AH725	NS9530						AH8015	AH725	NS9530					
16	(1.337)	19	R	16ER19W-B	●*			9.525	1	0.8	0.16									
16	(1.337)	19	R	16ER19W-M	●		●	9.525	0.9	0.7	0.17	161R19W-M			●		9.525	0.9	0.7	0.17
16	(1.588)	16	R	16ER16W-B	●*			9.525	1.1	0.9	0.2	161R16W-B		●*			9.525	1.1	0.9	0.18
16	(1.814)	14	R	16ER14W-B	●*			9.525	1.2	1	0.24	161R14W-B		●*			9.525	1.2	1	0.21
16	(1.814)	14	R	16ER14W-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.23	161R14W-M	●		●		9.525	1.6	1.2	0.23
16	(2.309)	11	R	16ER11W-B	●*			9.525	1.5	1.1	0.27	161R11W-B		●*			9.525	1.5	1.1	0.27
16	(2.309)	11	R	16ER11W-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.29	161R11W-M	●		●		9.525	1.6	1.2	0.29

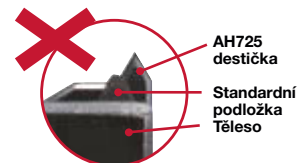
- ●* : U těchto britových destiček, které mají různé rozměry PDY a PDX, je třeba polohu bitu znovu zaměřit (Pozn: pouze pro destičky vel. 16).

- ■ vyžaduje použití speciální podložky.

Při použití materiálu AH725 s utvařečem trísk se může být nutné vyměnit konvenční podložku za novou standardní podložku. Viz. strana E69.

Odkazy: Vnější tělesa → E036 - E040

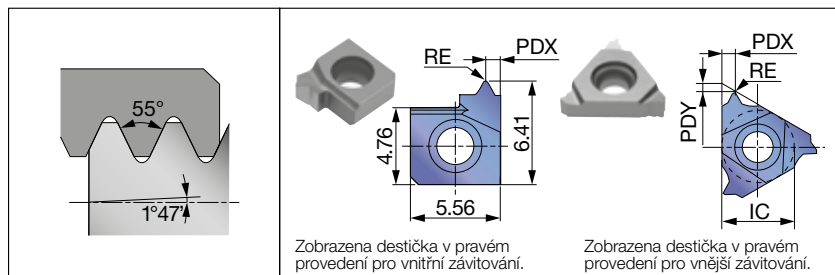
Vnitřní tělesa → E054 - E056



Příklad nevhodného upnutí

Tungaloy E023

BSPT (kuželový trubkový závit)



Zobrazena destička v pravém provedení pro vnitřní závítování.

Zobrazena destička v pravém provedení pro vnější závítování.

Kompatibilní tělesa

Velikost destičky	Vnější	Vnitřní
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
11	SER**11	SNR/L**11...
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

Destičky s plným profilem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky								Vnitřní destičky									
				Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE
					S povlakem		Bez povlaku							S povlakem		Bez povlaku					
AH8015	AH725	T313V	TH10	AH8015	AH725	T313V	TH10	IC	PDX	PDY	RE	AH8015	AH725	T313V	TH10	IC	PDX	PDY	RE		
6	(1.337)	19	R									6IR19PT ● ● ● ● - 0.9 - 0.14									
11	(1.337)	19	R									11IR19PT ● ● ● ● 6.35 0.9 0.7 0.14									
11	(1.814)	14	R									11IR14PT ● ● ● ● 6.35 0.9 0.7 0.16									
16	(0.907)	28	R	16ER28PT	●	●		9.525	0.9	0.7	0.09										
16	(1.337)	19	R	16ER19PT	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.14	16IR19PT	●			9.525	0.9	0.7	0.14		
16	(1.814)	14	R	16ER14PT	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.16	16IR14PT	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.16		
16	(2.309)	11	R	16ER11PT	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.26	16IR11PT	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.26		

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Destičky s plným profilem - s utvařečem

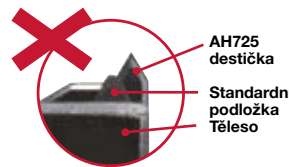
Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky								Vnitřní destičky							
				Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE
					S povlakem		Cermet						S povlakem		Cermet				
AH8015	AH725	NS9530	AH8015	AH725	NS9530	IC	PDX	PDY	RE	AH8015	AH725	NS9530	IC	PDX	PDY	RE			
16	(1.337)	19	R	16ER19PT-M		●		9.525	0.9	0.7	0.18	16IR19PT-M		●		9.525	0.9	0.7	0.18
16	(1.814)	14	R	16ER14PT-B	●*			9.525	1.2	1	0.24	16IR14PT-B	●*			9.525	1.2	1	0.21
16	(1.814)	14	R	16ER14PT-M	●	●		9.525	1.6	1.2	0.25	16IR14PT-M	●	●		9.525	1.6	1.2	0.25
16	(2.309)	11	R	16ER11PT-B	●*			9.525	1.5	1.1	0.28	16IR11PT-B	●*			9.525	1.5	1.1	0.31
16	(2.309)	11	R	16ER11PT-M	●	●		9.525	1.6	1.2	0.32	16IR11PT-M	●	●		9.525	1.6	1.2	0.32

●* : U těchto břitových destiček, které mají různé rozměry PDY a PDX, je třeba polohu břitu znovu zaměřit (Pozn: pouze pro destičky vel. 16).

● vyžaduje použití speciální podložky.

Při použití materiálu AH725 s utvařečem třísek může být nutné vyměnit konvenční podložku za novou standardní podložku. Viz. strana E69.

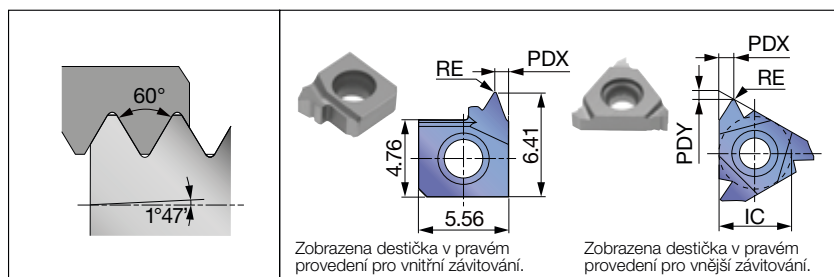
● : Skladové položky / Balení = 5 ks.



Příklad nevhodného upnutí

Odkazy: Vnější tělesa → E036 - E040, Vnitřní tělesa → E054 - E056

NPT (kuželový závit)



Kompatibilní tělesa

Velikost destičky	Vnější	Vnitřní
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

Destičky s plným profilem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky								Vnitřní destičky																						
				Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD				IC	PDX	PDY	RE													
					S povlakem		Bez povlaku							S povlakem		Bez povlaku																		
					AH8015	AH725	T313V	TH10						AH8015	AH725	T313V	TH10																	
6	(1.411)	18	R																		6IR18NPT	●	●	-	0.9	-	0.03							
16	(0.941)	27	R	16ER27NPT	●				9.525	0.5	1.2	0.02		16IR27NPT	●				9.525	0.5	1.2	0.02												
16	(1.411)	18	R	16ER18NPT	●	●			9.525	0.9	0.7	0.03		16IR18NPT	●				9.525	0.9	0.7	0.03												
16	(1.814)	14	R	16ER14NPT	●				9.525	1.6	1.2	0.04		16IR14NPT	●	●	●		9.525	1.6	1.2	0.04												
16	(2.209)	11.5	R	16ER115NPT	●				9.525	1.6	1.2	0.05		16IR115NPT	●		●		9.525	1.6	1.2	0.05												
16	(3.175)	8	R	16ER8NPT	●				9.525	1.6	1.2	0.07		16IR8NPT	●		●		9.525	1.6	1.2	0.07												

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Destičky s plným profilem - s utvařečem

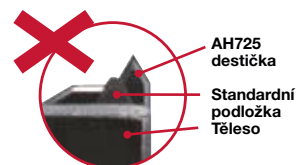
Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky								Vnitřní destičky																						
				Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD			IC	PDX	PDY	RE															
					S povlakem		Cermet						S povlakem		Cermet																			
					AH8015	AH725	NS9530						AH8015	AH725	NS9530																			
16	(1.411)	18	R	16ER18NPT-B	●*				9.525	1	0.8	0.05																						
16	(1.411)	18	R	16ER18NPT-M	●		●		9.525	0.9	0.7	0.07		16IR18NPT-M	●		●		9.525	0.9	0.7	0.07												
16	(1.814)	14	R	16ER14NPT-B	●*				9.525	1.2	0.9	0.05		16IR14NPT-B	●*				9.525	1.2	0.9	0.05												
16	(1.814)	14	R	16ER14NPT-M	●		●		9.525	1.6	1.2	0.08		16IR14NPT-M	●		●		9.525	1.6	1.2	0.08												
16	(2.209)	11.5	R	16ER115NPT-B	●*				9.525	1.5	1.1	0.09		16IR115NPT-B	●*				9.525	1.5	1.1	0.09												
16	(2.209)	11.5	R	16ER115NPT-M	●		●		9.525	1.6	1.2	0.09		16IR115NPT-M	●		●		9.525	1.6	1.2	0.09												
16	(3.175)	8	R	16ER8NPT-B	●*				9.525	1.8	1.3	0.12		16IR8NPT-B	●*				9.525	1.8	1.3	0.12												

- ●* : U těchto břitových destiček, které mají různé rozměry PDY a PDX, je třeba polohu břitu znovu zaměřit (Pozn: pouze pro destičky vel. 16).

- ● vyžaduje použití speciální podložky.

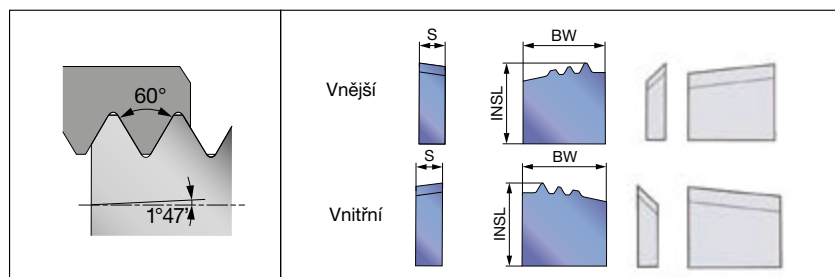
Při použití materiálu AH725 s utvařečem třísek může být nutné vyměnit konvenční podložku za novou standardní podložku. Viz. strana E69.

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.



Příklad nevhodného upnutí

NPT (kuželový závit)



Kompatibilní tělesa

Vnější	Vnitřní
CLVOR-**M...	SI-CLHOR...

Tvar závitů

60°

55°

M

(Metrický)

UN

(Unifikovaný)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, PT)

NPT

NPTF

TR

(Metrický, 30° Trapezový)

Oblý

(DIN405)

UNJ

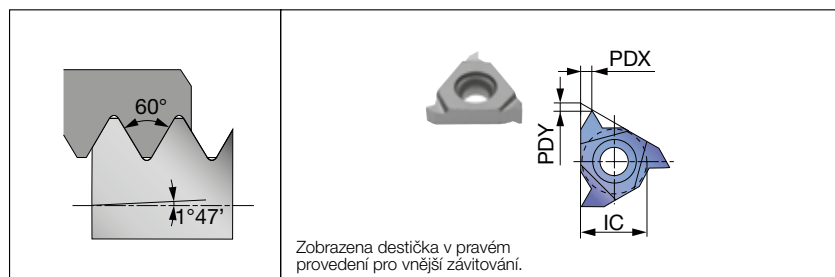
MJ

Destičky s plným profilem - hřeben

Stoupání	TPI	Kužel		Označení	Vnější destičky					Vnitřní destičky						
		mm/mm	TPF		Materiál VBD	S povlakem	BW	INSL	S	Přídavný lamač třísky	Označení	Materiál VBD	BW	INSL	S	Přídavný lamač třísky
(2.209)	11.5	1/16	0.75	CR-11.5NPT-4E	●	16	15.7	5.2	CR-8R / 10R-3E / 4E-CB	CR-11.5NPT-4I	●	16	15.7	5.2	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB	
(3.175)	8	1/16	0.75	CR-8NPT-4E	●	16	15.7	5.2	CR-8R / 10R-3E / 4E-CB	CR-8NPT-4I	●	16	15.7	5.2	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB	

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

NPTF (jemný kuželový závit)



Zobrazena destička v pravém provedení pro vnější závitování.

Kompatibilní tělesa

Velikost destičky	Vnější	Vnitřní
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

Destičky s plným profilem

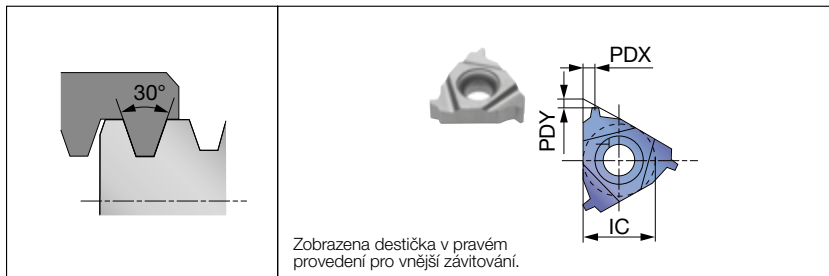
Velikost destičky	Stoupání (Reference)	TPI	Provedení	Označení	Vnější destičky				Vnitřní destičky							
					Materiál VBD	IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD	IC	PDX	PDY	RE	
																S povlakem
16	(0.941)	27	R	16ER27NPTF		9.525	0.5	1.2	-							
16	(1.411)	18	R	16ER18NPTF		9.525	0.9	0.7	-							
16	(1.814)	14	R	16ER14NPTF		9.525	1.6	1.2	-	16IR14NPTF		9.525	1.6	1.2	-	
16	(2.209)	11.5	R	16ER115NPTF		9.525	1.6	1.2	-	16IR115NPTF		9.525	1.6	1.2	-	
16	(3.175)	8	R	16ER8NPTF		9.525	1.6	1.2	-	16IR8NPTF		9.525	1.6	1.2	-	

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Odkazy: NPT: Vnější tělesa → E053, Vnitřní tělesa → E066

NPTF: Vnější tělesa → E036 - E040, Vnitřní tělesa → E054 - E056

30° Trapézový (DIN103)



Kompatibilní tělesa

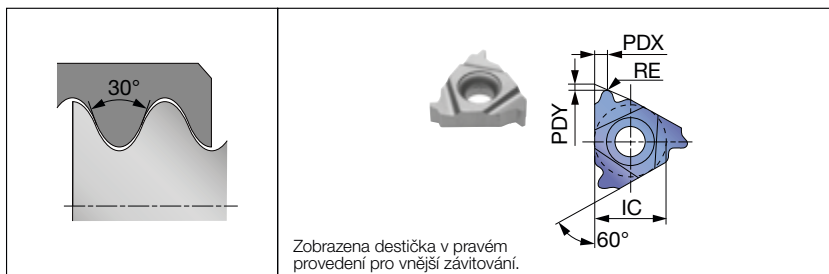
Velikost destičky	Vnější	Vnitřní
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...
27	CER/L**27...	CNR/L**27...

Speciální destičky s plným profilem

Velikost destičky	Stoupání	Provedení	Vnější destičky						Vnitřní destičky					
			Označení	Materiál VBD		IC	PDX	PDY	Označení	Materiál VBD		IC	PDX	PDY
				S povlakem						S povlakem				
AH725	T313V	AH725	T313V	Označení	AH725	T313V	IC	PDX	PDY					
16	1.5	R	16ER15TR	●		9.525	0.9	0.7	16IR15TR	●		9.525	0.9	0.7
16	2	R	16ER20TR	●	●	9.525	1.6	1.3	16IR20TR	●	●	9.525	1.6	1.3
16	3	R	16ER30TR	●	●	9.525	1.6	1.3	16IR30TR	●	●	9.525	1.6	1.3
22	4	R	22ER40TR	●	●	12.7	2.5	2	22IR40TR	●	●	12.7	2.5	2
22	5	R	22ER50TR	●	●	12.7	2.5	2	22IR50TR	●	●	12.7	2.5	2
27	6	R	27ER60TR	●	●	15.875	3.2	2.5						

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Oblý (DIN405)



Kompatibilní tělesa

Velikost destičky	Vnější	Vnitřní
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

Destičky s plným profilem

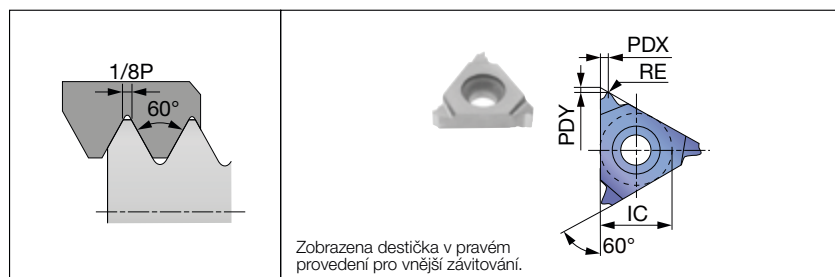
Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky						Vnitřní destičky							
				Označení	Materiál VBD		IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD		IC	PDX	PDY	RE
					S povlakem							S povlakem					
AH725		AH725		Označení	AH725		IC	PDX	PDY	RE							
16	(3.175)	8	R	16ER8RD-B	●		9.525	1.3	1.4	0.75	16IR6RD-B	●		9.525	1.5	1.4	0.94
16	(4.233)	6	R	16ER6RD-B	●		9.525	1.7	1.5	1.01							

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Odkazy: Vnější tělesa → [E036 - E040](#), Vnitřní tělesa → [E054 - E056](#)



UNJ (pro letecký průmysl)



Kompatibilní tělesa

Velikost destičky	Vnější
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16

Tvar závitů

60°

55°

M

(Metrický)

UN

(Unifikovaný)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, PT)

NPT

NPTF

TR

(Metrický 30° Trapezový)

Oblý

(DIN405)

UNJ

MJ

ACME

(29° Trapezový)

STUB ACME

(29° Trapezový)

API

Oblý

API

Pilovitý

API

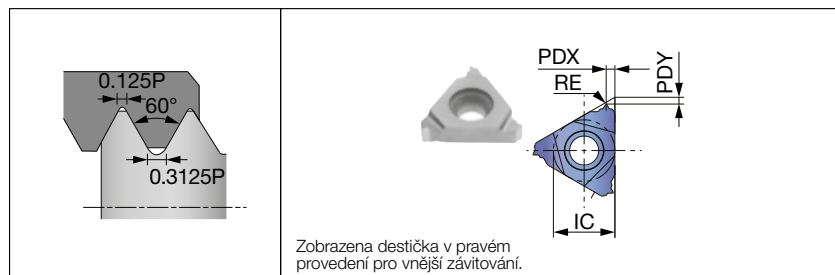
Oblý - V profil

Destičky s plným profilem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky						
				Označení	Materiál VBD		IC	PDX	PDY	RE
					S povlakem					
					AH8015	AH725				
16	(0.794)	32	R	16ER32UNJ	●	●	9.525	0.5	1.2	0.13
16	(0.907)	28	R	16ER28UNJ	●	●	9.525	0.5	1.2	0.15
16	(1.058)	24	R	16ER24UNJ	●	●	9.525	0.9	0.7	0.18
16	(1.27)	20	R	16ER20UNJ	●	●	9.525	0.9	0.7	0.21
16	(1.411)	18	R	16ER18UNJ	●	●	9.525	0.9	0.7	0.24
16	(1.588)	16	R	16ER16UNJ	●	●	9.525	0.9	0.7	0.26
16	(1.814)	14	R	16ER14UNJ	●	●	9.525	1.6	1.2	0.3
16	(2.117)	12	R	16ER12UNJ	●	●	9.525	1.6	1.2	0.35
16	(2.54)	10	R	16ER10UNJ	●	●	9.525	1.6	1.2	0.42
16	(3.175)	8	R	16ER8UNJ	●	●	9.525	1.6	1.2	0.53

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

MJ (pro letecký průmysl)



Kompatibilní tělesa

Velikost destičky	Vnitřní
11	SNR/L**11...

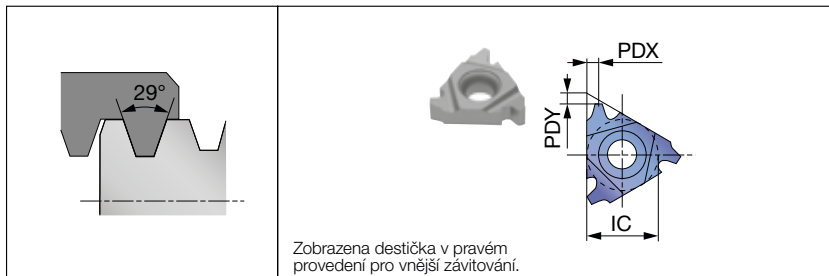
Velikost destičky	Stoupání	Provedení	Vnitřní destičky						
			Označení	Materiál VBD		IC	PDX	PDY	RE
				S povlakem					
				AH8015					
11	1	R	11R10MJ	●		6.35	0.9	0.7	0.05

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Odkazy: UNJ : Vnější tělesa → [E036 - E040](#)

MJ : Vnitřní tělesa → [E055](#)

29° Trapézový (ACME)



Kompatibilní tělesa

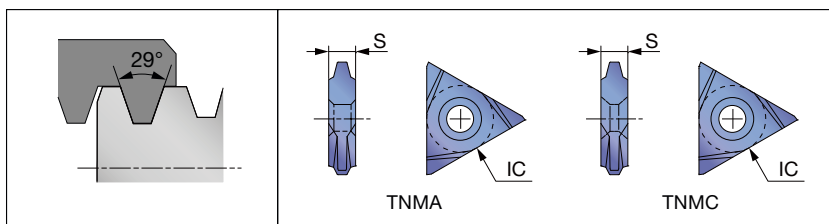
Velikost destičky	Vnější	Vnitřní
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

Speciální destičky s plným profilem

Velikost destičky	Stoupání (Reference)	TPI	Provedení	Vnější destičky						Vnitřní destičky					
				Označení	Materiál VBD		IC	PDX	PDY	Označení	Materiál VBD		IC	PDX	PDY
					S povlakem						S povlakem				
					AH725	T313V					AH725	T313V			
16	(2.117)	12	R	16ER12ACME	●		9.525	1.6	1.3	16IR12ACME	●		9.525	1.6	1.3
16	(2.540)	10	R	16ER10ACME	●		9.525	1.6	1.3	16IR10ACME	●		9.525	1.6	1.3
16	(3.175)	8	R	16ER8ACME	●	●	9.525	1.6	1.3	16IR8ACME	●	●	9.525	1.6	1.3
22	(4.233)	6	R	22ER6ACME	●	●	12.7	2.5	2	22IR6ACME	●	●	12.7	2.5	2
22	(5.080)	5	R	22ER5ACME	●	●	12.7	2.5	2	22IR5ACME	●	●	12.7	2.5	2

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

29° Trapézový (ACME)



Kompatibilní tělesa

Vnější
MTVOR-**M..
STVOR-**M...

Tangenciální destičky

Stoupání	TPI	Kužel		Vnější destičky			
		mm/mm	TPF	Označení	Materiál VBD	IC	S
					S povlakem		
AH725							
(1.588)	16	-	-	TNMA43NT16PEXT-PT	●	12.7	4.8
(1.814)	14	-	-	TNMA43NT14PEXT-PT	●	12.7	4.8
(2.117)	12	-	-	TNMA43NT12PEXT-PT	●	12.7	4.8
(2.54)	10	-	-	TNMA43NT10PEXT-PT	●	12.7	4.8
(3.175)	8	-	-	TNMA43NT8PEXT-PT	●	12.7	4.8
(4.233)	6	-	-	TNMA43NT6PEXT-PT	●	12.7	4.8
(5.08)	5	-	-	TNMA54NT5PEXT-PT	●	15.875	6.4
(6.35)	4	-	-	TNMA54NT4PEXT-PT	●	15.875	6.4
(8.47)	3	-	-	TNMA54NT3PEXT-PT	●	15.875	6.4
(1.588)	16	-	-	TNMC43NT16PEXT-PT	●	12.7	4.8
(1.814)	14	-	-	TNMC43NT14PEXT-PT	●	12.7	4.8
(2.117)	12	-	-	TNMC43NT12PEXT-PT	●	12.7	4.8
(2.54)	10	-	-	TNMC43NT10PEXT-PT	●	12.7	4.8
(3.175)	8	-	-	TNMC43NT8PEXT-PT	●	12.7	4.8
(4.233)	6	-	-	TNMC43NT6PEXT-PT	●	12.7	4.8
(5.08)	5	-	-	TNMC54NT5PEXT-PT	●	15.875	6.4
(6.35)	4	-	-	TNMC54NT4PEXT-PT	●	15.875	6.4
(8.47)	3	-	-	TNMC54NT3PEXT-PT	●	15.875	6.4

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.

Odkazy: 29° Trapézový speciální destičky plným profilem : Vnější tělesa → **E036 - E040**, Vnitřní tělesa → **E054 - E056**
 29° Trapézový tangenciální destičky : Vnější tělesa → **E052**

29° Trapézový (STUB ACME)

Tangenciální destičky

Stoupání (Reference)	TPI	Kůžel		Vnější destičky				
		mm/mm	TPF	Označení	Materiál VBD S povlakem		IC	S
					AH725			
(1.588)	16	-	-	TNMA43NT16PSTUBE-PT	●		12.7	4.8
(1.814)	14	-	-	TNMA43NT14PSTUBE-PT	●		12.7	4.8
(2.117)	12	-	-	TNMA43NT12PSTUBE-PT	●		12.7	4.8
(2.54)	10	-	-	TNMA43NT10PSTUBE-PT	●		12.7	4.8
(3.175)	8	-	-	TNMA43NT8PSTUBE-PT	●		12.7	4.8
(4.233)	6	-	-	TNMA43NT6PSTUBE-PT	●		12.7	4.8
(5.08)	5	-	-	TNMA54NT5PSTUBE-PT	●		15.875	6.4
(6.35)	4	-	-	TNMA54NT4PSTUBE-PT	●		15.875	6.4
(8.47)	3	-	-	TNMA54NT3PSTUBE-PT	●		15.875	6.4
(1.588)	16	-	-	TNMC43NT16PSTUBE-PT	●		12.7	4.8
(1.814)	14	-	-	TNMC43NT14PSTUBE-PT	●		12.7	4.8
(2.117)	12	-	-	TNMC43NT12PSTUBE-PT	●		12.7	4.8
(2.54)	10	-	-	TNMC43NT10PSTUBE-PT	●		12.7	4.8
(3.175)	8	-	-	TNMC43NT8PSTUBE-PT	●		12.7	4.8
(4.233)	6	-	-	TNMC43NT6PSTUBE-PT	●		12.7	4.8
(5.08)	5	-	-	TNMC54NT5PSTUBE-PT	●		15.875	6.4
(6.35)	4	-	-	TNMC54NT4PSTUBE-PT	●		15.875	6.4
(8.47)	3	-	-	TNMC54NT3PSTUBE-PT	●		15.875	6.4

Pro ACME a STUB-ACME destičky můžete snížit poloměr závitů. Plochy závitů ACME a STUB-ACME musíte snížit jiným nástrojem ● : Skladové položky / Balení = 10 ks.

Kompatibilní tělesa

Vnější
MTVOR-**M..
STVOR-**M...

Tvar závitů

60°

55°

M
(Metrický)

UN
(Unifikovaný)

W
(Whitworth)

BSPT
(R, PT)

NPT

NPTF

TR
Metrický
(29° Trapézový)

Oblý
(DIN405)

UNJ

MJ

ACME
(29° Trapézový)

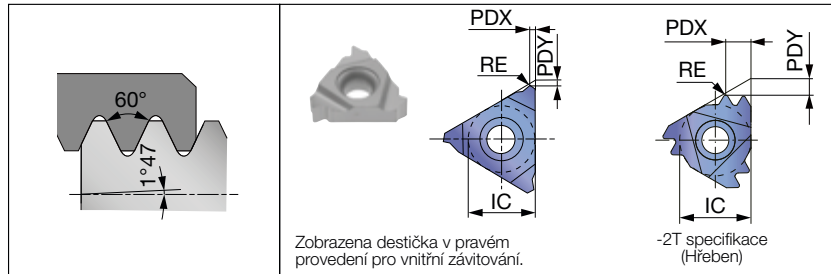
STUB
ACME
(29° Trapézový)

API
Oblý

API
Pílovitý

API
Oblý - V
profil

API - oblý (pro energetiku)



Zobrazena destička v pravém provedení pro vnitřní závitování.

-2T specifikace (Hřeben)

Kompatibilní tělesa

Velikost destičky	Vnější	Vnitřní
16	CER/L**16... (C*CER/L...) JSER**16... JS**SEL16 SER**16-CHP B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

Destičky s plným profilem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky						Vnitřní destičky								
				Označení	Materiál VBD S povlakem		IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD S povlakem			IC	PDX	PDY	RE
					AH725	T313V						AH8015	AH725	T313V				
16	(2.54)	10	R	16ER10RAPI	●		9.525	1.6	1.2	0.36	16IR10RAPI	●	●	9.525	1.6	1.2	0.36	
16	(3.175)	8	R	16ER8RAPI	●		9.525	1.6	1.2	0.43	16IR8RAPI	●	●	9.525	1.6	1.2	0.43	
22	(3.175)	8	R								22IR8RAPI-2T	●		12.7	4.5	3	0.43	

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.

Destičky s plným profilem - s utvářečem

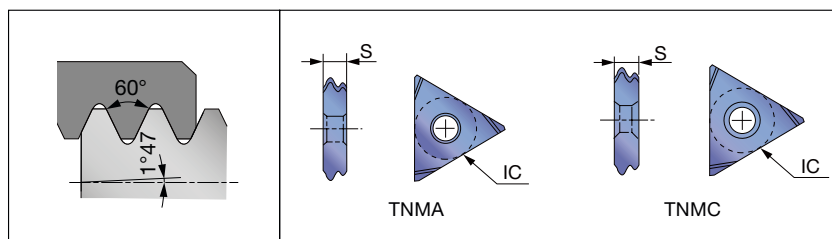
Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky						Vnitřní destičky								
				Označení	Materiál VBD S povlakem		IC	PDX	PDY	RE	Označení	Materiál VBD S povlakem			IC	PDX	PDY	RE
					AH725							AH725						
16	(2.54)	10	R	16ER10RD-CB	●		9.525	1.2	1.5	0.36	16IR10RD-CB	●		9.525	1.2	1.5	0.36	
16	(3.175)	8	R	16ER8RD-CB	●		9.525	1.3	1.5	0.43	16IR8RD-CB	●		9.525	1.3	1.5	0.43	

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.

Odkazy: 29° Trapézový : Vnější tělesa → E052

API oblý : Vnější tělesa → E036 - E040, Vnitřní tělesa → E054 - E056

API - oblý (pro energetiku)



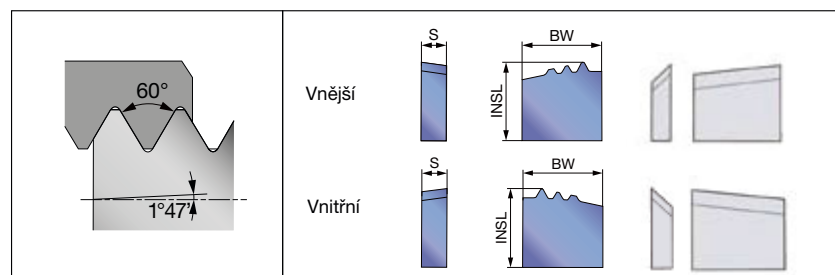
Kompatibilní tělesa

Vnější	Vnitřní
MTVOR-**M...	HS**-MTHOR...
STVOR-**M...	

Tangenciální destičky

Stoupání	TPI	Kůžel		Vnější destičky				Vnitřní destičky					
		mm/mm	TPF	Označení	Materiál VBD		IC	S	Označení	Materiál VBD		IC	S
					S povlakem	AH725				S povlakem	AH725		
(2.54)	10	1/16	0.75	TNMA4310RDEXT	●	12.7	4.8	TNMA4310RDINT	●	12.7	4.8		
(3.175)	8	1/16	0.75	TNMA438RDEXT	●	12.7	4.8	TNMA438RDINT	●	12.7	4.8		
(2.54)	10	1/16	0.75	TNMC4310RDEXT	●	12.7	4.8	TNMC4310RDINT	●	12.7	4.8		
(3.175)	8	1/16	0.75	TNMC438RDEXT	●	12.7	4.8	TNMC438RDINT	●	12.7	4.8		

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.



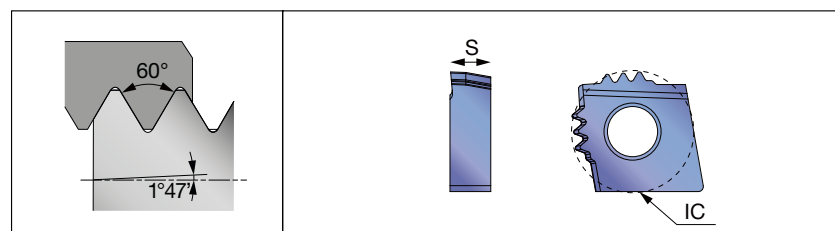
Kompatibilní tělesa

Vnější	Vnitřní
CLVOR-**M...	SI-CLHOR...

Destičky s plným profilem (hřebenové)

Stoupání	TPI	Kůžel		Vnější destičky						Vnitřní destičky							
		mm/mm	TPF	Označení	Materiál VBD		BW	INSL	S	Přídavný lamač třísky	Označení	Materiál VBD		BW	INSL	S	Přídavný lamač třísky
					S povlakem	AH725						S povlakem	AH725				
(3.175)	8	1/16	0.75	CR-8R-3E	●	16	15	5.2	CR-8R / 10R-3E / 4E-CB	CR-8R-3I	●	16	15	5.2	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB		
(2.54)	10	1/16	0.75	CR-10R-3E	●	16	15.9	5.2	CR-8R / 10R-3E / 4E-CB	CR-10R-3I	●	16	15.9	5.2	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB		

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.



Destičky s plným profilem (hřebenové)

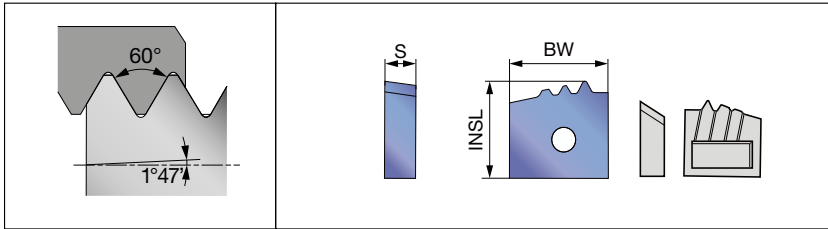
Stoupání	TPI	Kůžel		Vnější destičky				
		mm/mm	TPF	Označení	Materiál VBD		IC	S
					S povlakem	AH725		
(2.54)	10	1/16	0.75	CNGA-10R-3E	●	19.05	6.4	
(3.175)	8	1/16	0.75	CNGA-8R-3E	●	19.05	6.4	

Poznámka: Těleso nástroje by mělo být navrženo a objednáno dle aplikace. ● : Skladové položky / Balení = 10 ks.

Odkazy: API Oblý tangenciální VBD : Vnější tělesa → E052, Vnitřní tělesa → E065

API Oblý VBD s plným profilem : Vnější tělesa → E053, Vnitřní tělesa → E066

API - oblý (pro energetiku) Pro rotační nástroje



Tvar
závitů

60°

55°

M

(Metrický)

UN

(Unitkový)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, PT)

NPT

NPTF

TR

(Metrický
30° Trapezový)

Oblý

(DIN405)

UNJ

MJ

ACME

(29° Trapezový)

STUB

ACME

(29° Trapezový)

API

Oblý

API

Pilovitý

API

Oblý - V

profil

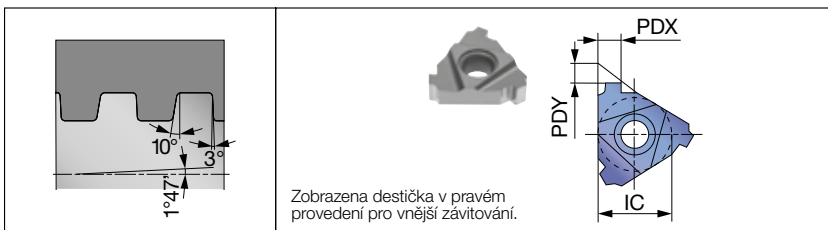
Destičky s plným profilem (hřebenové)

Stoupání (Reference)	TPI	Kružel		Označení	Vnější destičky			Přídavný lamač tržky	
		mm/ mm	TPF		Materiál VBD S povlakem	BW	INSL		S
(3.175)	8	1/16	0.75	CR-8R-3E#1	AH725	16	14.7	5.2	TD39318R-1-CBW/CAVITY
(3.175)	8	1/16	0.75	CR-8R-3E#2	AH725	16	14.9	5.2	TD39328R-2-CBW/CAVITY
(3.175)	8	1/16	0.75	CR-8R-3E#3	AH725	16	15	5.2	TD39338R-3-CBW/CAVITY

Poznámka: Tělo nástroje by mělo být navrženo a objednáno dle aplikace.

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.

API - pilovitý (pro energetiku)



Zobrazena destička v pravém provedení pro vnější závitování.

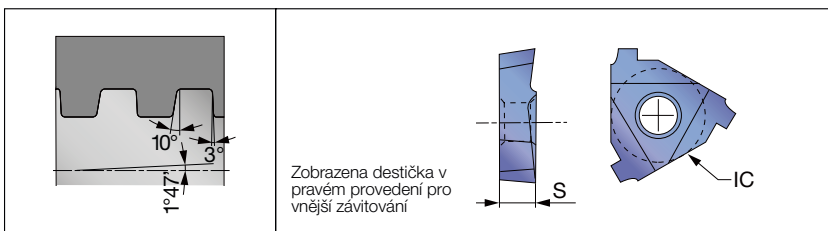
Kompatibilní tělesa

Velikost destičky	Vnější	Vnitřní
22	CER/L**22... SER**22-CHP	TSNR/L**22... SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

Destičky s plným profilem

Velikost destičky	Stoupání	TPI	Provedení	Vnější destičky			Vnitřní destičky						
				Označení	Materiál VBD S povlakem	IC	PDX	PDY	Označení	Materiál VBD S povlakem	IC	PDX	PDY
					AH725					AH725			
22	(5.08)	5	R	22ER5BAPI	●	12.7	3.72	2.2	22IR5BAPI	●	12.7	3.45	2.2

● : Skladové položky / Balení = 5 ks.



Zobrazena destička v pravém provedení pro vnější závitování

Kompatibilní tělesa

Vnější	Vnitřní
MTVNR**M5	HS**-LNFR...

Destičky s plným profilem (jednostranné)

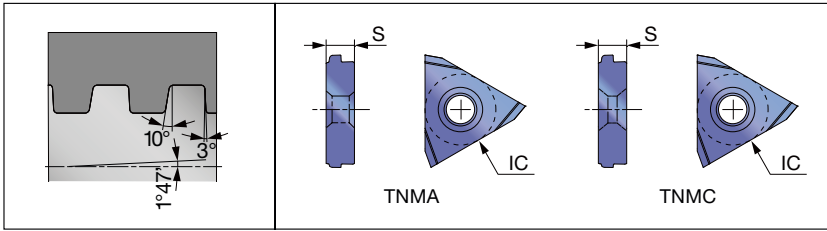
Stoupání	TPI	Kružel		Označení	Vnější destičky			Vnitřní destičky			
		mm/mm	TPF		Materiál VBD S povlakem	IC	S	Označení	Materiál VBD S povlakem	IC	S
					AH725				AH725		
(5.08)	5	1/16	0.75	L535B75EXT-FC	●	15.875	4.8	L535B75INT-FC	●	15.875	4.8
(5.08)	5	1/12	1	L535B1EXT-FC	●	15.875	4.8	L535B1INT-FC	●	15.875	4.8

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.

Odkazy: API pilovitý VBD s plným profilem : Vnější tělesa → E036, E038, Vnitřní tělesa → E055 - E056

API pilovitý Jednostranné VBD s plným profilem : Vnější tělesa → E051, Vnitřní tělesa → E064

API - pilovitý (pro energetiku)



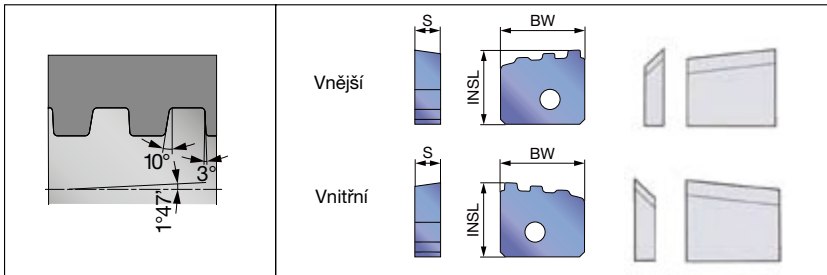
Kompatibilní tělesa

Vnější	Vnitřní
MTVOR-**M...	HS**-MTHOR...
STVOR-**M...	

Tangenciální destičky

Stoupání	TPI	Kůžel		Vnější destičky				Vnitřní destičky					
		mm/mm	TPF	Označení	Materiál VBD		IC	S	Označení	Materiál VBD		IC	S
					S povlakem	AH725				S povlakem	AH725		
(5.08)	5	1/12	1	TNMA545B1EXT-FC	●		15.875	6.4	TNMA545B1INT-FC	●		15.875	6.4
(5.08)	5	1/16	0.75	TNMA545B75EXT-FC	●		15.875	6.4	TNMA545B75INT-FC	●		15.875	6.4
(5.08)	5	1/12	1	TNMC545B1EXT-FC	●		15.875	6.4	TNMC545B1INT-FC	●		15.875	6.4
(5.08)	5	1/16	0.75	TNMC545B75EXT-FC	●		15.875	6.4	TNMC545B75INT-FC	●		15.875	6.4

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.



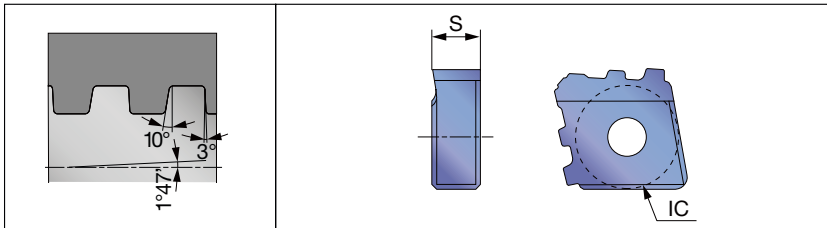
Kompatibilní tělesa

Vnější	Vnitřní
CLVOR-**M...	SI-CLHOR...

Destičky s plným profilem (hřebenové)

Stoupání	TPI	Kůžel		Vnější destičky						Vnitřní destičky							
		mm/mm	TPF	Označení	Materiál VBD		BW	INSL	S	Přídavný lamač třísky	Označení	Materiál VBD		BW	INSL	S	Přídavný lamač třísky
					S povlakem	AH725						S povlakem	AH725				
(5.08)	5	1/16	0.75	CR-5B75-4E	●		20.4	15.9	5.1	CR-5B75 / 5B1-4E-CB	●		16	15.8	5.2	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB	

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.



Destičky s plným profilem (hřebenové)

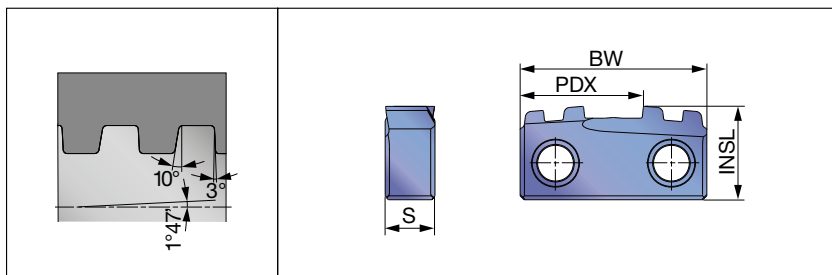
Stoupání	TPI	Kůžel		Vnější destičky				
		mm/mm	TPF	Označení	Materiál VBD		IC	S
					S povlakem	AH725		
(5.08)	5	1/16	0.75	CNGA-5B75-3E	●		19.05	6.4

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.

Poznámka: Těleso nástroje by mělo být navrženo a objednáváno dle aplikace.

Odkazy: API pilovitý tangenciální VBD : Vnější tělesa → **E052**, Vnitřní tělesa → **E065**
 API pilovitý VBD s plným profilem : Vnější tělesa → **E053**, Vnitřní tělesa → **E066**

API - pilovitý (pro energetiku)



Tvar
závitů

60°

55°

M
(Metrický)

UN
(Unifikovaný)

W
(Whitworth)

BSPT
(R, PT)

NPT

NPTF

TR
(Metrický
30° Trapezový)

Oblý
(DIN405)

UNJ

MJ

ACME
(29° Trapezový)

STUB
ACME
(29° Trapezový)

API
Oblý

API
Pilovitý

API
Oblý - V
profil

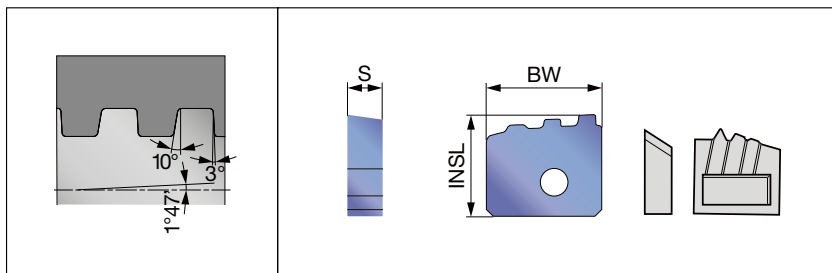
Destičky s plným profilem

Velikost destičky	Stoupání (Reference)	TPI	Provedení	Vnitřní destičky						
				Označení	Materiál VBD	BW	INSL	PDX	S	
					S povlakem					
22	(5.08)	5	R	CR-5B75-2I-W24	T05HP	●	24	12	15.85	6.4

Poznámka: Těleso nástroje by mělo být navrženo a objednáváno dle aplikace ● : Skladové položky / Balení = 10 ks.

API - pilovitý (pro energetiku)

Pro rotační nástroje



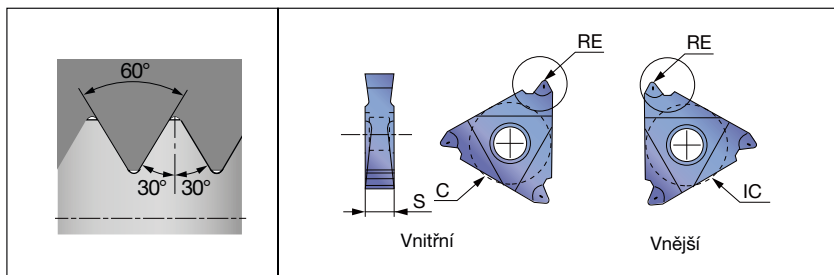
Destičky s plným profilem (hřebenové)

Stoupání	TPI	Kužel		Označení	Vnější destičky					Přidavný lamač tržky
		mm/mm	TPF		Materiál VBD	BW	INSL	S	RE	
					S povlakem					
(5.08)	5	1/16	0.75	CR-5B75-3E#1	AH725	●	17	14.6	5.2	TD46015B75-1-CBW/CAVITY
(5.08)	5	1/16	0.75	CR-5B75-3E#2	AH725	●	17	14.8	5.2	TD46025B75-2-CBW/CAVITY
(5.08)	5	1/16	0.75	CR-5B75-3E#3	AH725	●	17	15	5.2	TD46035B75-3-CBW/CAVITY

Poznámka: Těleso nástroje by mělo být navrženo a objednáváno dle aplikace

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.

API - oblý V profil (pro energetiku)



Kompatibilní tělesa

Vnější	Vnitřní
MTVNR-3232M54	HS**-LNFR-54API

Destičky s plným profilem (oboustranné)

Stoupání	TPI	Spojení	Kužel		Označení	Materiál VBD	IC	S	RE
			mm/mm	TPF		S povlakem			
						AH725			
(6.35)	4	V-0.038R	1/6	2	LDS54428FT-CB#1	●	15.875	6.4	0.97
(6.35)	4	V-0.038R	1/4	3	LDS54438FT-CB#2	●	15.875	6.4	0.97
(6.35)	4	V-0.050	1/6	2	LDS54425FT-CB#3	●	15.875	6.4	0.64
(6.35)	4	V-0.050	1/4	3	LDS54435FT-CB#4	●	15.875	6.4	0.64
(5.08)	5	V-0.040	1/4	3	LDS54530FT-CB#5	●	15.875	6.4	0.51

● : Skladové položky / Balení = 10 ks.

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

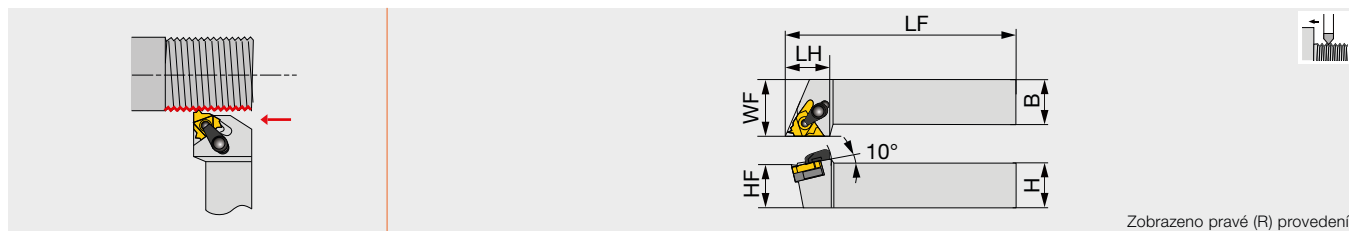
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Odkazy: Vnější tělesa → [E051](#), Vnitřní tělesa → [E065](#)

Vnější závitování, upnutí pomocí šroubu, u typu DT upnutí pomocí šroubu a upínky



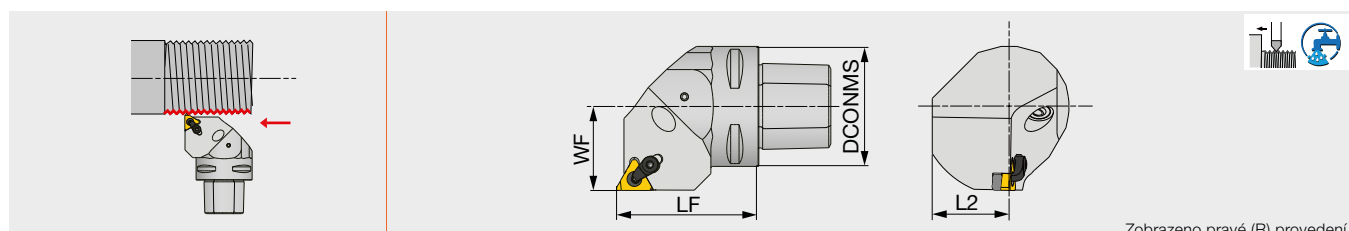
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky
CER/L1212H16DT	12	12	100	24	12	16	16ER/L...
CER/L1616H16DT	16	16	100	24	16	20	16ER/L...
CER/L2020K16DT	20	20	125	24	20	25	16ER/L...
CER/L2525M16DT	25	25	150	28	25	32	16ER/L...
CER/L2525M22DT	25	25	150	31.3	25	32	22ER/L...
CER3232P16T	32	32	170	32	32	40	16ER...
CER3232P22T	32	32	170	32	32	40	22ER...
CER2525M27T	25	25	150	34	25	32	27ER...
CER3232P27T	32	32	170	34	32	40	27ER...

Poznámka: Upínací sada pro typ CER/L se skládá z upínky a šroubu. Sada podložky pro typ CER/L se skládá z podložky a šroubu. Standardní podložka pro typ CER/L lze použít jak pro levé tak i pravé těleso. Použijte podložku podle provedení tělesa. Při použití typu DT vyjměte upínku + šroub nebo upínací šroub pro výměnu podložky.

C-CER/L

Vnější závitování, TungCapto, upnutí pomocí šroubu a upínky.



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	DCONMS	LF	L2	WF	Destičky
C3CER/L22040-16ERN ⁽²⁾	32	40	20	22	16ER/L...
C4CER/L27050-16ERN ⁽²⁾	40	50	25	27	16ER/L...
C5CER/L35060-16ER ⁽¹⁾	50	60	32	35	16ER/L...
C5CER/L35060-16ERN ⁽²⁾	50	60	32	35	16ER/L...
C6CER/L45065-16ER ⁽¹⁾	63	65	41	45	16ER/L...
C6CER/L45065-16ERN ⁽²⁾	63	65	41	45	16ER/L...

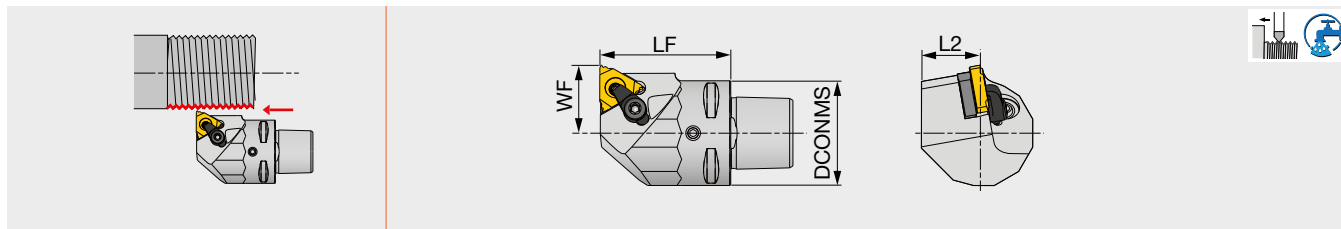
(1) Vhodné pro tlak chladicí kapaliny 3 MPa (2) Vhodné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Set upínky	Upínací šroub	Tryska chlazení	Šroub podložky	Podložka	Podložka + šroub	Klíč 1	Klíč 2	Klíč 3
CER/L**16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	-	DTS5-3.5	A16-1DT	-	P-3.5	T-15F	-
CER/L2525M22DT	CSP22	CSTB-4ST	-	DTS6-4	GX22-1DT	-	P-4	T-15F	T-20F
CER3232P16T	CSP16	-	-	-	-	A16-1	-	T-15F	-
CER3232P22T	CSP22	-	-	-	-	NXE22-1	-	T-20F	-
CER**27T	CSP27	-	-	-	-	NXE27-1	P-4	-	-
C3CE*22040-16ERN, C4CE*27050-16ERN	CSP16	CSTB-3.5ST	SATZ-M8X1-M3	DTS5-3.5	A16-1DT	-	P-3.5	T-15F	-
C5CE*35060-16ER, C6CE*45065-16ER	CSP16	CSTB-3.5ST	EZ104	DTS5-3.5	A16-1DT	-	P-3.5	T-15F	-
C5CE*35060-16ERN, C6CE*45065-16ERN	CSP16	CSTB-3.5ST	SATZ-M10X1-M5	DTS5-3.5	A16-1DT	-	P-3.5	T-15F	-

Odkazy: Destičky → **E010 - E011, E015, E017 - E030, E032**

Vnější závitování, TungCapto, upnutí pomocí šroubu a upínky.



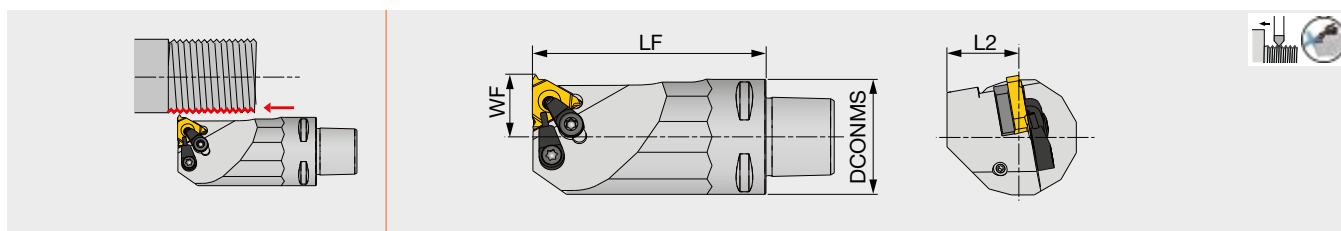
Označení	DCONMS	LF	L2	WF	Destičky
C3CEL22040-16ERN-B	32	40	18	22	16ER...

Vhodné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa.
Není použitelné pro vnitřní obrábění

C-CEL-ERB-CHP

Připojení trubkou

Vnější závitování, TungCapto, upnutí pomocí šroubu a upínky, s kanálem vysokotlakého chlazení



Označení	DCONMS	LF	L2	WF	Destičky
C3CEL18065-16ERB-CHP	32	65	20	18	16ER...

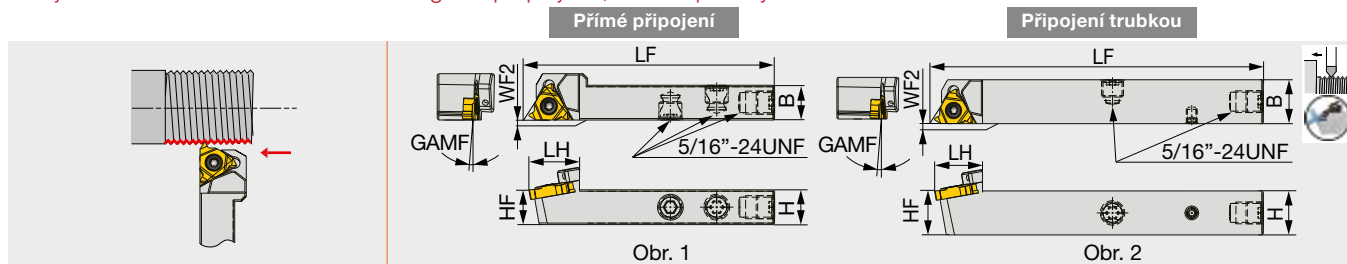
Vhodné pro tlak chladicí kapaliny 7 MPa.
Není použitelné pro vnitřní obrábění

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Šroub podložky	Upínací šroub	Upínka	Klíč 1	Klíč 2	Tryska chlazení	Chlazení
C3CEL22040-16ERN-B	A16-1DT	DTS5-3.5	CSTB-3.5ST	CSP16	T-15F	P-3.5	SATZ-M8X1-M3	-
C3CEL18065-16ERB-CHP	A16-1DT	DTS5-3.5	CSTB-3.5ST	CSP16	T-15F	P-3.5	-	S-CU-CHP

Odkazy: Destičky → [E010](#) - [E011](#), [E015](#), [E017](#) - [E030](#)

Vnější závitové těleso s DirectTungJet připojením, kanál pro vysokotlaké chlazení

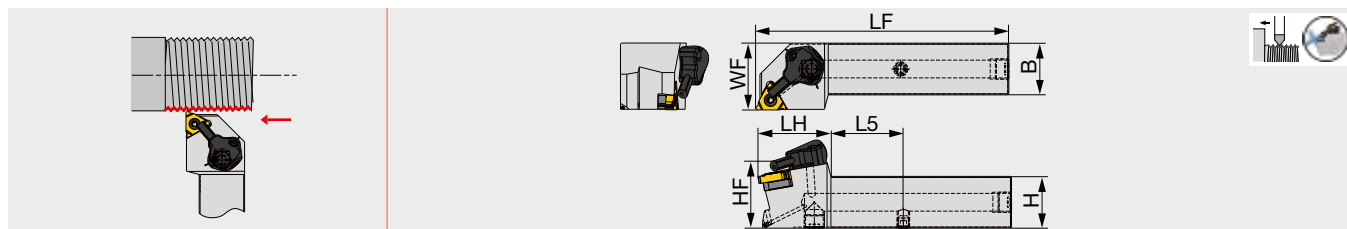


Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	GAMF	Obr.	Destičky
JSE2R1212F16-CHP	12	12	85	19	12	0	1°	1	16ER...
JSE2R1212X16-CHP	12	12	120	19	12	0	1°	2	16ER...
JSE2R1616X16-CHP	16	16	120	19	16	0	1°	2	16ER...

SER-X-CHP-MC

Přímé připojení

Vnější závitové těleso s kanálem pro vysokotlakého chlazení



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	L5	Destičky
SER2020X16-CHP-MC	20	20	107	36	20	25	27.9	16ER...
SER2525X16-CHP-MC	25	25	122	36	25	32	33.75	16ER...
SER2525X22-CHP-MC	25	25	122	36	25	32	33.75	22ER...

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Šroub podložky	Podložka	Chlazení	Zátka chlazení	Klíč
JSE2R**16-CHP	CSTB-3.5	-	-	-	-	-	-
SER**X16-CHP-MC	CSTB-3.5ST	T-15F	DTS5-3.5	A16-1DT	CU-V-CHP	PLUGG1/8-6.5TL360	P-3.5
SER**X22-CHP-MC	CSTB-4ST	T-15F	DTS6-4	GX22-1DT	CU-CW-CHP	PLUGG1/8-6.5TL360	P-4

Není potřeba nastavovat chladicí trubku. Eliminuje namotání třísek do hadice chlazení a usnadňuje výměnu nástroje.

Chladicí kapalina je dodávána z nástrojového držáku přímo do tělesa nože

Vnitřní závit

Volitelné připojení externí hadice chlazení

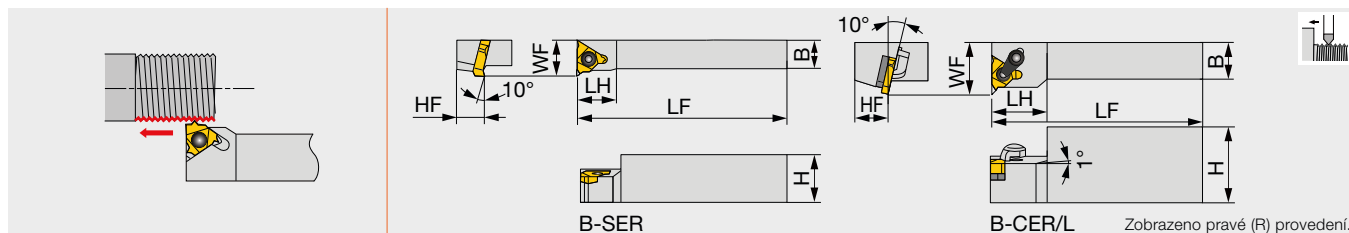
Detailní pohled na průtok kapaliny po připojení



Odkazy: Destičky → [E010](#) - [E011](#), [E015](#), [E017](#) - [E030](#), [E032](#)

B-S/CER/L

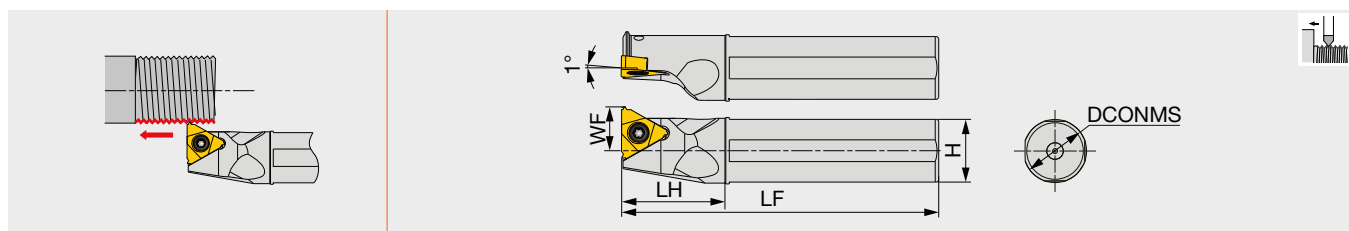
Vnější závitování na dlouhotočných soustružích, upnutí pomocí šroubu a upínky



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky
B-SER10H16	20	10	100	15	10	16	16ER...
B-SER12K16	24	12	125	18	12	18	16ER...
B-CER/L16M16	32	16	150	24	16	22	16ER/L...

JS-SEL16

Vnější závitování na dlouhotočných soustružích, upnutí pomocí šroubu, kulaté těleso



Označení	DCONMS	H	LF	LH	WF	Destičky
JS16F-SEL16	16	15	85	25	11	16ER...
JS19G-SEL16	19.05	18	90	30	12.5	16ER...
JS19X-SEL16	19.05	18	120	30	12.5	16ER...
JS20G-SEL16	20	19	90	30	13	16ER...
JS20X-SEL16	20	19	120	30	13	16ER...
JS25H-SEL16	25	24	100	30	15.5	16ER...
JS254X-SEL16	25.4	24	120	30	15.7	16ER...

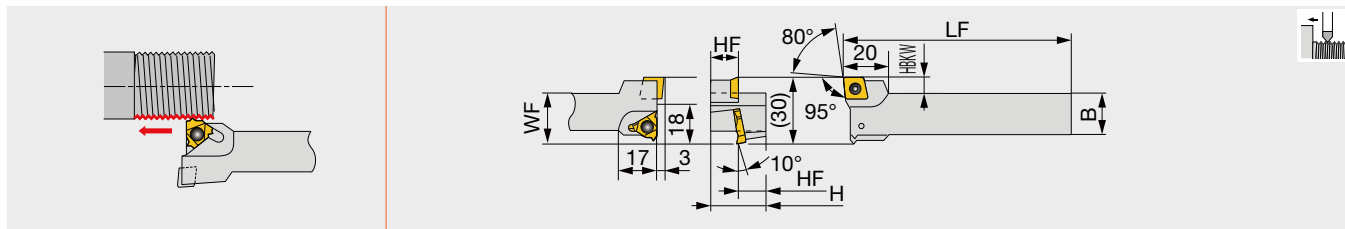
Poznámka: Použijte pravou destičku (16ER...) pro levé těleso (JS***-SEL...).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Set upínky	Podložka + šroub	Upínací šroub	Klíč
B-SER**16	-	-	CSTB-3.5	T-15F
B-CER/L16M16	CSP16	A16-1	-	T-15F
JS***-SEL16	-	-	CSTB-3.5	T-15F

Odkazy: Destičky → [E010](#) - [E011](#), [E015](#), [E017](#) - [E030](#)

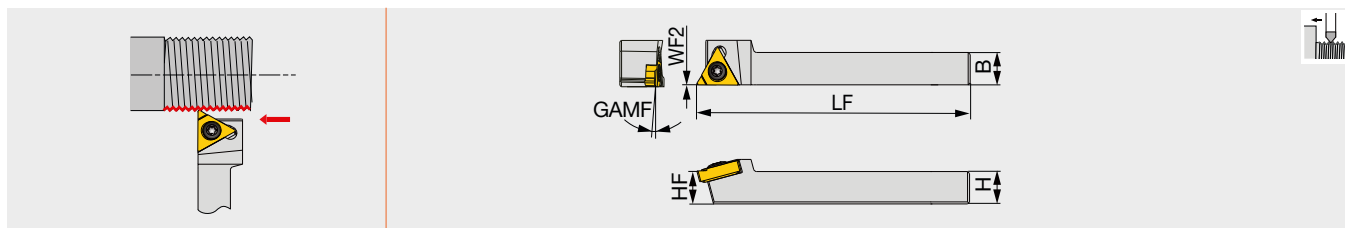
Multifunkční vnější zavítovací těleso pro dlouhotočné automaty, upnutí šroubem



Označení	H	B	LF	HF	WF	HBKW	Destičky
BC-SER12K16	24	16	125	12	23	7	16ER..., CC*T09T3...

SER

Vnější tělesa pro závitování, upnutí šroubem



Označení	H	B	LF	HF	WF2	GAMF	Destičky
SER0808H11	8	8	100	8	0	1.5°	11ER...
SER1010H11	10	10	100	10	0	1.5°	11ER...

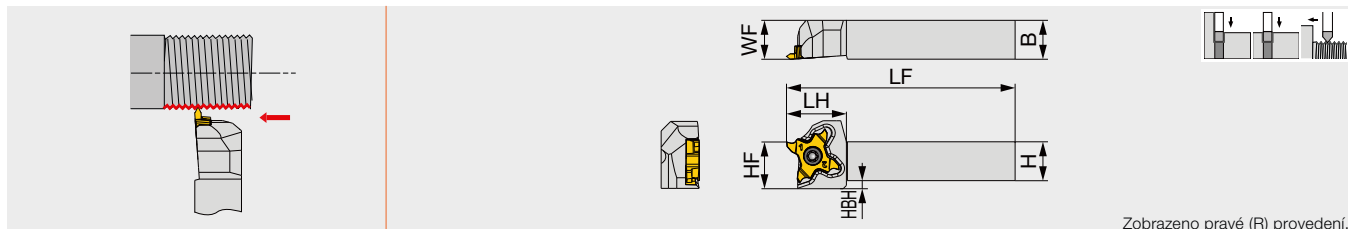
NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
BC-SER12K16	CSTB-3.5	T-15F
SER**H11	SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5

Odkazy: Destičky → [E010](#) - [E011](#), [E015](#), [E017](#) - [E030](#)

Vnější zapichovací a závitovací těleso, vhodné pro dlouhotočné automaty



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Destičky	N-m*
STCR/L1010X18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TCT18...	1.2
STCR/L1212F18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TCT18...	1.2
STCR/L1212X18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TCT18...	1.2
STCR/L1616X18	16	16	120	18.5	16	16	-	TCT18...	1.2
STCR/L2020H18	20	20	100	18.5	20	20	-	TCT18...	1.2
STCR/L2020X18	20	20	120	23	20	25	-	TCT18...	1.2
STCR/L2525Z18	25	25	135	23	25	30	-	TCT18...	1.2

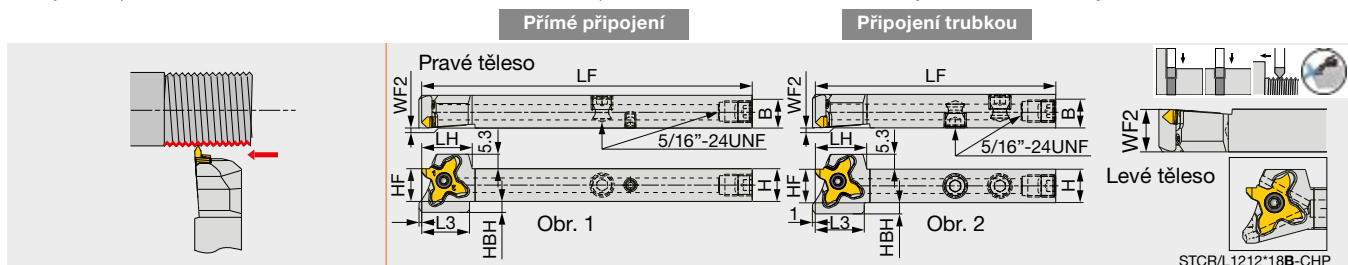
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou destičku (TC*18R...) pro pravá tělesa (STCR...) a levou destičku (TC*18L...) pro levá tělesa (STCL...).

STCR/L-18-CHP

Přímé připojení

Vnější zapichovací a závitovací těleso, vhodné pro dlouhotočné automaty, s kanálem vys. chlazení



Označení	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2**	HBH	Obr.	Destičky	N-m*
STCR/L1012H18-CHP ⁽¹⁾	10	12	100	17.1	10	17.1	0/12	4	1	TCT18...	1.2
STCR/L1212F18B-CHP	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	2	TCT18...	1.2
STCR/L1212X18B-CHP ⁽¹⁾	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	1	TCT18...	1.2
STCR/L1616X18-CHP ⁽¹⁾	16	16	120	18.5	-	16	0/16	-	1	TCT18...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

WF2**: První hodnota před "/" označuje WF2 pro pravá tělesa a druhá hodnota za "/" je pro levá tělesa.

(1) Kompatibilní se systémem přímého přívodu chladicí kapaliny bez použití vnější hadice.

Poznámka: Tělesa je možné použít jak se závitovými tak i zapichovacími destičkami.

Poznámka: Použijte pravou destičku (TC*18R...) pro pravá tělesa (STCR...) a levou destičku (TC*18L...) pro levá tělesa (STCL...).

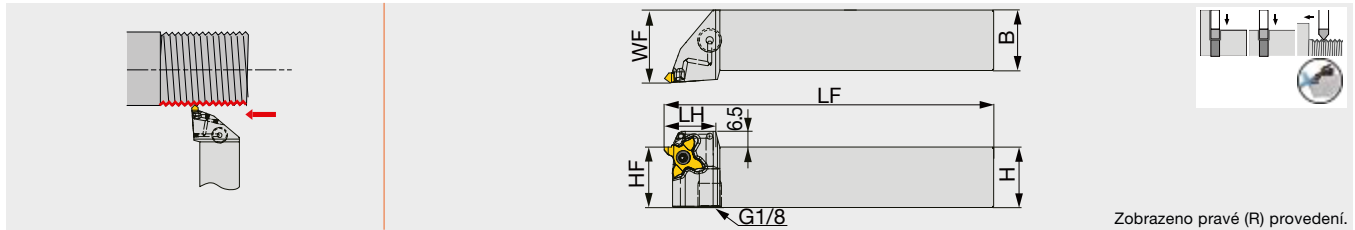
NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
STCL..., STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR..., STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

Odkazy: Destičky → **E012**

Vnější zapichovací a závitovací těleso, s kanálem vysokotlakého chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení.

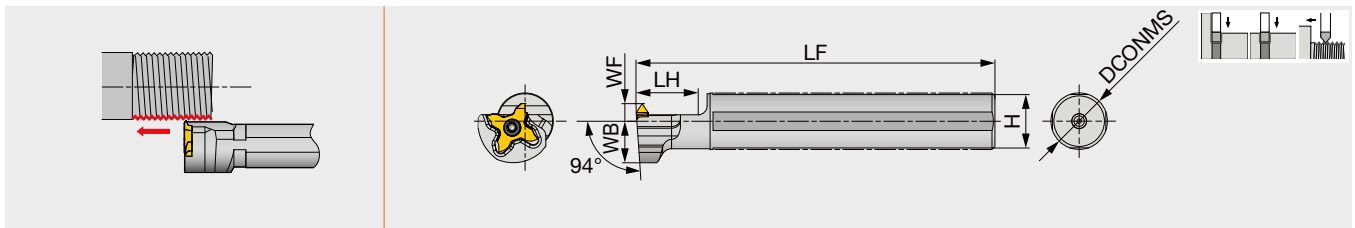
Označení	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	Destičky	N-m*
STCR/L2020X18-CHP	20	20	120	23	-	20	25	-	TC*18...	1.2
STCR/L2525Z18-CHP	25	25	135	23	-	25	30	-	TC*18...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou destičku (TC*18R...) pro pravá tělesa (STCR...) a levou destičku (TC*18L...) pro levá tělesa (STCL...).

JS-STCL18

Tělesa pro přesné zapichování a závitování, vhodné pro dlouhotočné automaty, kulatá stopka



Označení	DCONMS	LF	LH	H	WB	WF	Destičky	N-m*
JS14H-STCL18	14	100	20	13	14	6	TCT18R...	1.2
JS159F-STCL18	15.875	85	20	15	14	6	TCT18R...	1.2
JS16F-STCL18	16	85	20	15	14	6	TCT18R...	1.2
JS19G-STCL18	19.05	90	20	18	14	6	TCT18R...	1.2
JS19X-STCL18	19.05	120	20	18	14	6	TCT18R...	1.2
JS20G-STCL18	20	90	20	19	14	6	TCT18R...	1.2
JS20X-STCL18	20	120	20	19	14	6	TCT18R...	1.2
JS22X-STCL18	22	120	20	21	12.25	10	TCT18R...	1.2
JS25H-STCL18	25	100	20	24	12.25	10	TCT18R...	1.2
JS254X-STCL18	25.4	120	20	24	12.25	10	TCT18R...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Pro levé těleso (STCL...) použijte pravé destičky (TC*18R...)

NÁHRADNÍ DÍLY

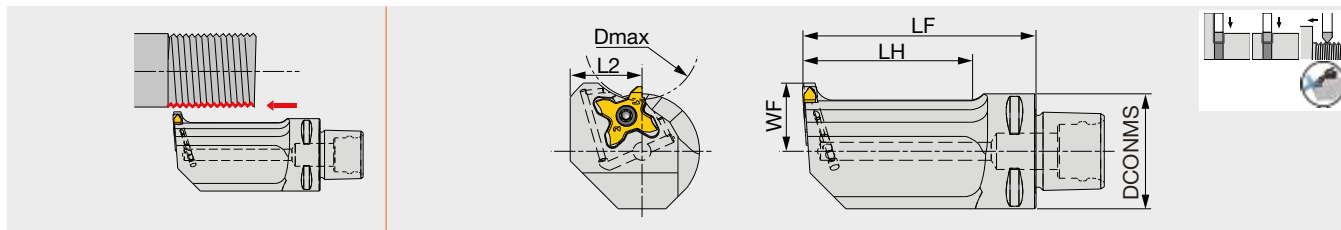


Označení	Upínací šroub	Klíč
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR**18-CHP, JS**STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

Odkazy: Destičky → **E012**

C-STCFL-18-CHP

TungCap tělesa pro vnější zapichování a závitování, s kanálem vysokotlakého chlazení



Označení	DCONMS	LF	LH	L2	WF	Dmax	Destičky	N·m*
C3STCFL18040-18-CHP	32	40	21.5	20	18	32	TC*18R...	1.2
C3STCFL18065-18-CHP	32	65	46.5	20	18	32	TC*18R...	1.2

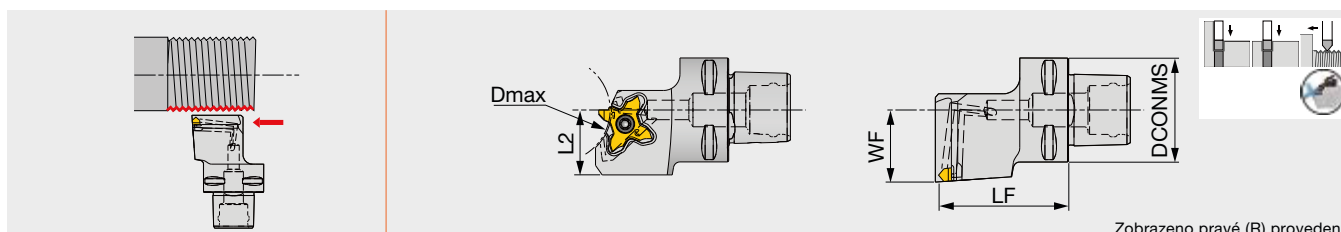
Vhodné pro tlak chlazení do 14 MPa.

Použijte pravou destičku (TC*18R...) s levým tělesem (STCFL...).

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

C-STCR/L-18-CHP

TungCap tělesa pro vnější zapichování a závitování, s kanálem vysokotlakého chlazení



Označení	DCONMS	LF	L2	WF	Dmax	Destičky	N·m*
C3STCR/L22040-18-CHP	32	40	20	22	32	TC*18...	1.2
C4STCR/L27050-18-CHP	40	50	25	27	75 ⁽¹⁾	TC*18...	1.2

Vhodné pro tlak chlazení do 14 MPa.

Použijte pravou destičku (TC*18R...) s pravým tělesem (STCR...). Použijte levou destičku (TC*18L...) s levým tělesem (STCL...).

(1) Hodnota pro hloubku drážky 3.5 mm. Dmax se liší podle požadované hloubky drážky.

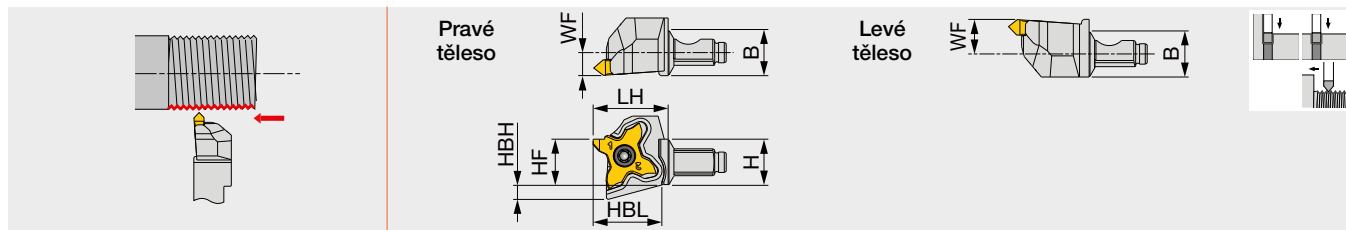
*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
C*STCL**-18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
C3STCFL**-18-CHP, C*STCR**-18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

Odkazy: Destičky → [E012](#)

Vnější závitovací a zapichovací rychlovýměnná hlavice



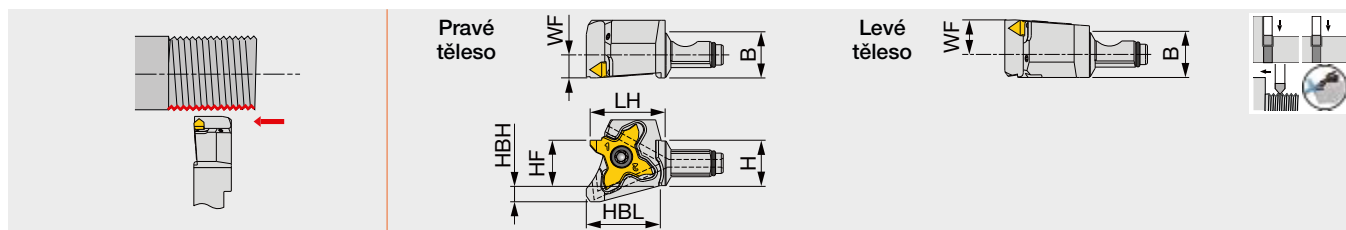
Označení	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	Destičky	N-m*
QC12-STCR18	12	12	19.5	12	3.9	17.9	6	TC*18R...	1.2
QC12-STCL18	12	12	21	12	3.9	18.3	9	TC*18L...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou destičku (TC*18R...) pro pravé těleso (QC12-STCR...) a levou destičku (TC*18L...) pro levé těleso (QC12-STCL...).

QC12-STCR/L-CHP

Vnější závitovací a zapichovací rychlovýměnná hlavice s kanálem vysokotlakého chlazení



Označení	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	Destičky	N-m*
QC12-STCR18-CHP	12	12	19.5	12	4.2	19.3	6	TC*18R...	1.2
QC12-STCL18-CHP	12	12	21	12	4.2	19.3	9	TC*18L...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Hlavice s vnitřním chlazením

Poznámka: Použijte pravou destičku (TC*18R...) pro pravé těleso (QC12-STCR...) a levou destičku (TC*18L...) pro levé těleso (QC12-STCL...).

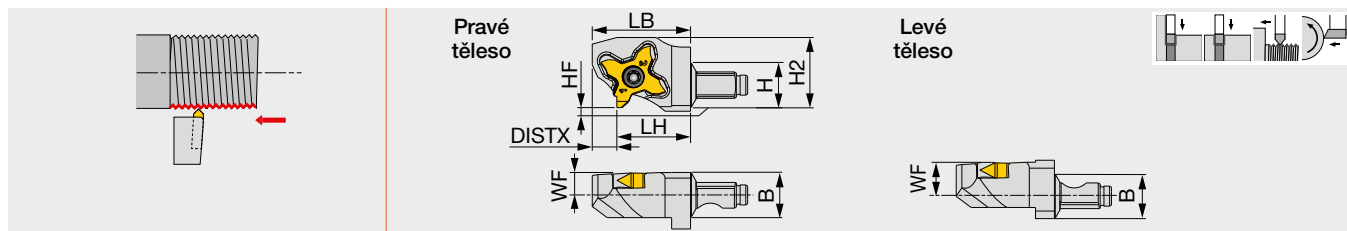
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	O-kroužek
QC12-STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
QC12-STCR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

Odkazy: Destičky → **E012**

QC12-STCR/L-Y

Vnější závitovací a zapichovací rychlovýměnná hlavice pro použití s osou Y



Označení	H	B	LH	HF	WF**	LB	H2	DISTX	Destičky	N-m*
QC12-STCR/L18-Y	12	12	19.5	0	6/9	26	18.6	6.5	TC*18...	1.2

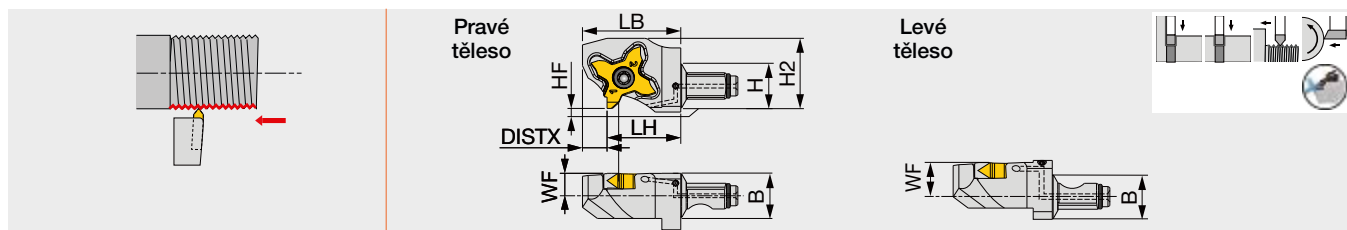
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

WF2**: První hodnota před "/" označuje WF2 pro pravá tělesa a druhá hodnota za "/" je pro levá tělesa.

Poznámka: Použijte pravou destičku (TC*18R...) pro pravé těleso (QC12-STCR...) a levou destičku (TC*18L...) pro levé těleso (QC12-STCL...).

QC12-STCR/L-Y-CHP

Vnější závitovací a zapichovací rychlovýměnná hlavice pro použití s osou Y, s kanálem vys. chlazení



Označení	H	B	LH	HF	WF**	LB	H2	DISTX	Destičky	N-m*
QC12-STCR/L18-Y-CHP	12	12	19.5	0	6/9	26	18.6	6.5	TC*18...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

WF2**: První hodnota před "/" označuje WF2 pro pravá tělesa a druhá hodnota za "/" je pro levá tělesa.

Hlavice s vnitřním chlazením

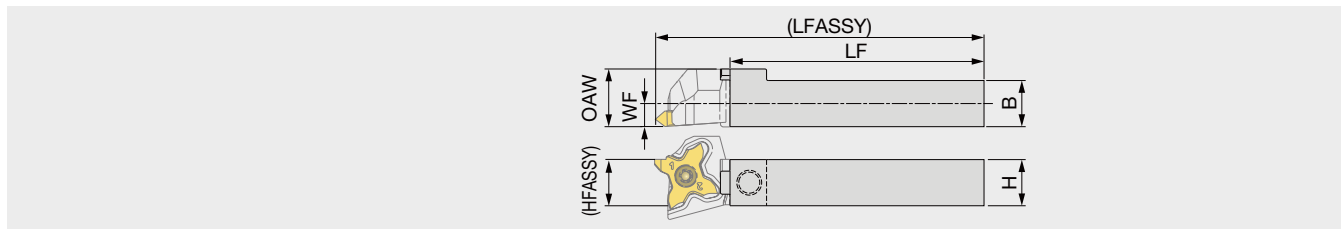
Poznámka: Použijte pravou destičku (TC*18R...) pro pravé těleso (QC12-STCR...) a levou destičku (TC*18L...) pro levé těleso (QC12-STCL...).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	O-kroužek
QC12-STCR18-Y	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18-Y	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
QC12-STCR18-Y-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18-Y-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

Odkazy: Destičky → [E012](#)

Stopka pro modulární rychlovýměnné hlavice

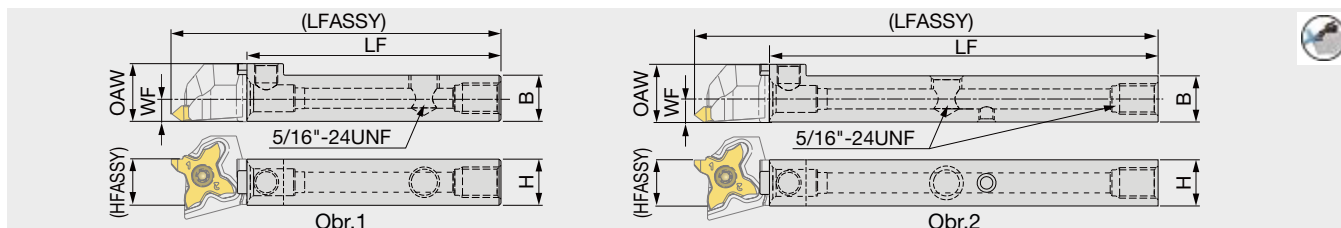


Označení	H	B	WF	LF	OAW	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	N·m*
QC-1212F	12	12	6	65	15	12	85	3
QC-1212X	12	12	6	100	15	12	120	3

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 (1) Velikost platí, když je použita modulární hlava s LH = 19,5 mm.

QC-1212-CHP

Stopka pro modulární rychlovýměnné hlavice s kanálem vysokotlakého chlazení



Označení	H	B	LF	WF	OAW	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	N·m*	Obr.
QC-1212F-CHP	12	12	65	6	15	12	85	3	1
QC-1212X-CHP ^(*)	12	12	100	6	15	12	120	3	2

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 Stopka s vnitřním chlazením
 (*) :Kompatibilní se systémem přímého přívodu chladicí kapaliny bez použití externí hadice.
 (1) Velikost platí, když je namontována modulární hlava s LH = 19,5 mm.

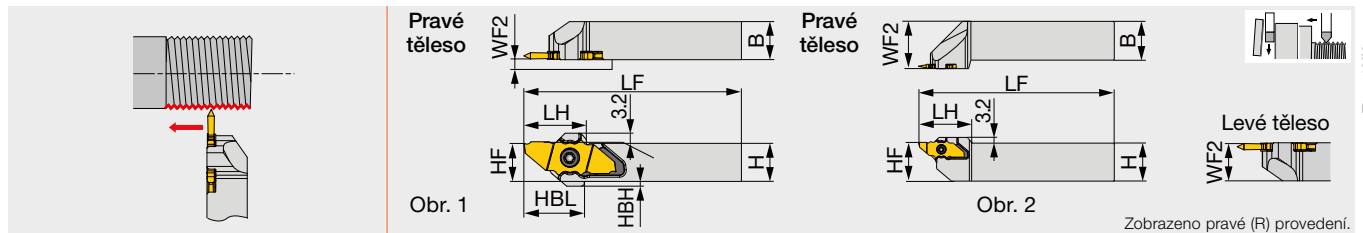
NÁHRADNÍ DÍLY						
Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Zátka chlazení	Klíč 2	Zátka přímého chlazení	Klíč 3
QC-1212*	SRM6X0.5-26977	P-3	-	-	-	-
QC-1212F-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
QC-1212X-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Unikátní systém spojení

Jednoduše povolte upínací šroub pro snadnou výměnu nástroje.
 Unikátní konstrukce spojení umožňuje extrémně vysokou opakovatelnost a přesnost polohy bříty.



Tělesa pro zapichování a upichování a závitování, vhodná pro dlouhotočné automaty



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBL	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXR/L1010X09	10	10	118	17.65	10	0.2/9.8	17	3	JX**12...	1.2	1
JSXXR/L1212F09	12	12	83	17.65	12	0.2/11.8	17	1.5	JX**12...	1.2	1
JSXXR/L1212X09	12	12	118	17.65	12	0.2/11.8	17	1.5	JX**12...	1.2	1
JSXXR/L1616X09	16	16	118	17.65	16	0.2/15.8	-	-	JX**12...	1.2	1
JSXXR/L2020H09	20	20	98	20.5	20	0.2/19.8	-	-	JX**12...	1.2	1
JSXXR/L2525Z09	25	25	133	32	25	30	-	-	JX**12...	1.2	2

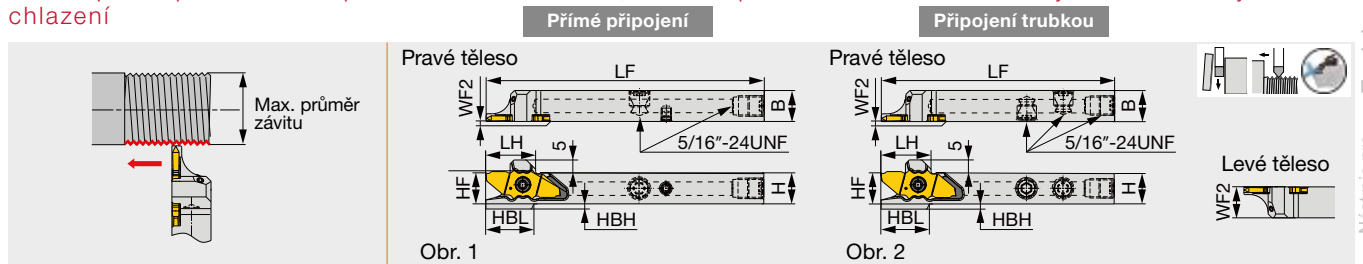
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) WF2**: První hodnota před "/" označuje WF2 pro pravá tělesa a druhá hodnota za "/" je pro levá tělesa.

Poznámka: Použijte pravou destičku (JX***R...) s pravým tělesem (JSXXR...), a levou destičku (JX***L...) s levým tělesem (JSXXL...).

JSXXR/L-F/H/X-CHP

Tělesa pro zapichování a upichování a závitování, vhodná pro dlouhotočné automaty, s kanálem vys. chlazení



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBL	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXR/L1012H09-CHP ⁽²⁾	10	12	100	17.2	10	0.2/11.8	16.7	3	JX**12...	1.2	1
JSXXR/L1212F09-CHP	12	12	83	17.4	12	0.2/11.8	16.8	2	JX**12...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-CHP ⁽²⁾	12	12	118	17.4	12	0.2/11.8	16.8	2	JX**12...	1.2	1
JSXXR1616X09-CHP ^{(2),(3)}	16	16	118	17.4	16	0.2	16.7	2.5	JX**12...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-CHP ⁽²⁾	16	16	118	17.4	16	0.2/15.8	16.7	-	JX**12...	1.2	1

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) WF2**: První hodnota před "/" označuje WF2 pro pravá tělesa a druhá hodnota za "/" je pro levá tělesa.

(2) Kompatibilní se systémem přímého přívodu chladicí kapaliny bez použití vnější hadice.

(3) Bude nahrazeno novým designem.

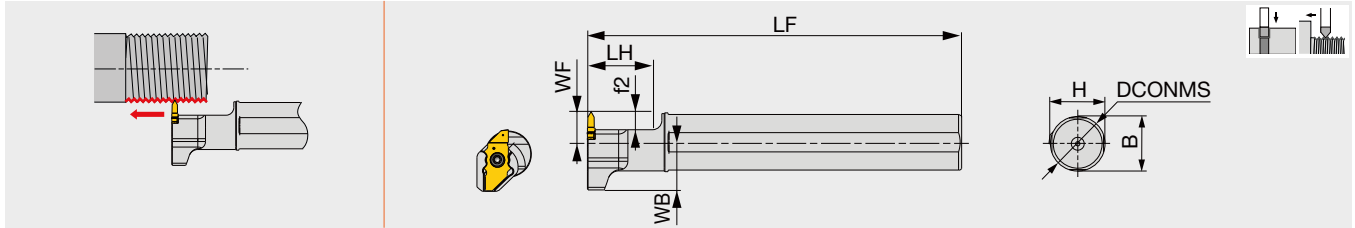
Poznámka: Použijte pravou destičku (JX***R...) s pravým tělesem (JSXXR...), a levou destičku (JX***L...) s levým tělesem (JSXXL...).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Zátka chlazení	Klíč 2	Zátka přímého chlazení	Klíč 3
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-	-	-
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-	-	-
JSXXR**F...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXL**F...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXR**H/X...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL**H/X...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Odkazy: Destičky → E012

Vnější zapichovací a závitovací těleso, vhodné pro dlouhotočné automaty, kulatá stopka



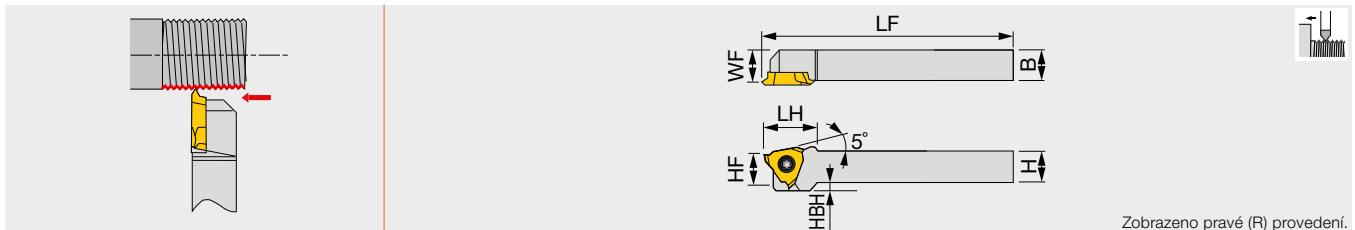
Označení	DCONMS	H	B	LF	LH	WB	WF	f2	Destičky	N-m*
JS19G-SXXL09	19.05	18	18	90	21	15.43	8	4	JX**12...	1.2
JS19X-SXXL09	19.05	18	18	120	21	15.43	8	4	JX**12...	1.2
JS20G-SXXL09	20	19	19	90	21	15.4	8	4	JX**12...	1.2
JS20X-SXXL09	20	19	19	120	21	15.4	8	4	JX**12...	1.2
JS22X-SXXL09	22	21	21	120	21	15.4	8	4	JX**12...	1.2
JS25H-SXXL09	25	24	24	100	21	15.4	8	4	JX**12...	1.2
JS254X-SXXL09	25.4	24	24	120	21	15.4	8	4	JX**12...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

J-SERIES

JSTTR/L

Vnější závitové těleso, vhodné pro dlouhotočné automaty, upnutí šroubem



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Destičky
JSTTR/L1010X3	10	10	120	18.5	10	9.5	2	JTTR/L30...
JSTTR/L1212F3	12	12	85	18.5	12	11.5	-	JTTR/L30...
JSTTR/L1212X3	12	12	120	18.5	12	11.5	-	JTTR/L30...
JSTTR/L1616X3	16	16	120	16.5	16	15.5	-	JTTR/L30...

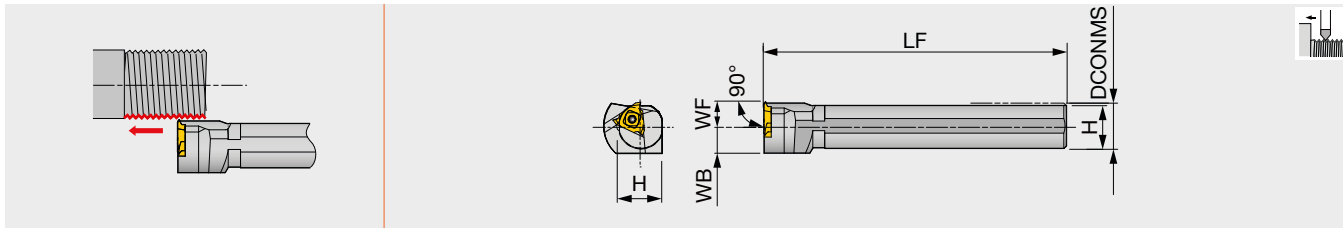
Doporučený utahovací moment: 1.2 N-m

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč 1	Klíč 2	Klíč 2 (volitelné)
JSTTR/L...	-	CSTB-4SD	-	T-8F	(T-8L)
JS***-SXXL09	CSTC-4L055L	-	T-1008/5	-	-

Odkazy: DuoJust-Cut : Destičky → **E012**
J-Series : Destičky → **E013**

Vnější závitové těleso, vhodné pro dlouhotočné automaty, upnutí šroubem, kulatá stopka

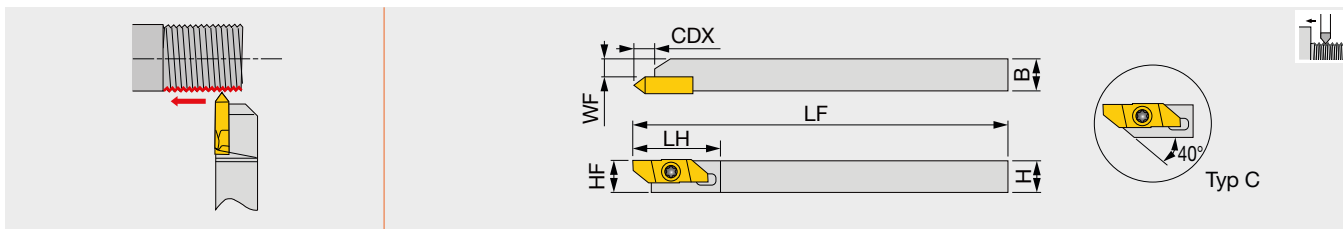


Označení	DCONMS	WF	LF	H	WB	Destičky
JS19K-TTL3	19.05	10	125	18	11.5	JTTR30...
JS20K-TTL3	20	10	125	19	11.5	JTTR30...
JS22K-TTL3	22	10	125	21	11.5	JTTR30...
JS25K-TTL3	25.4	10	125	24	12.7	JTTR30...

Doporučený utahovací moment: 3.5 N·m

JSXBR

Vnější závitové těleso, vhodné pro dlouhotočné automaty, upnutí šroubem



Označení	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	Destičky
JSXBR1010K8-C	10	10	125	29	6.4	10	5.7	JXT*R...
JSXBR1212K8-C	12	12	125	29	6.4	12	7.7	JXT*R...
JSXBR1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXT*R...
JSXBR2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXT*R...
JSXBR2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXT*R...

Destička může být upevněna zezadu pomocí oboustranného upínacího šroubu.
Toto těleso je rovněž kompatibilní s destičkou typu JSXB pro zpětné soustružení

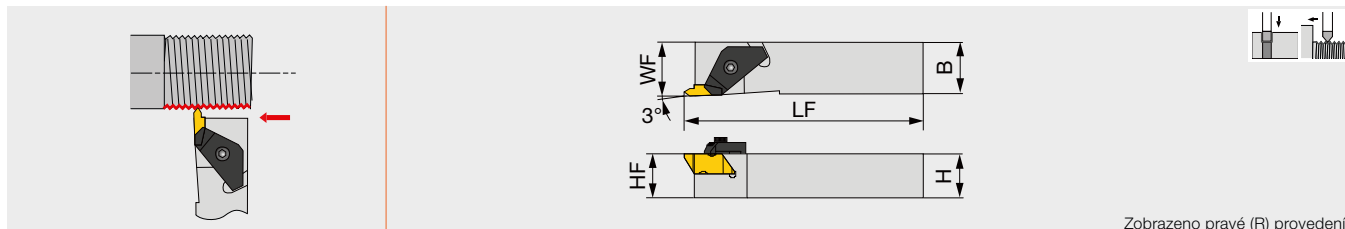
NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (volitelné)
JS**-TTL3	CSTB-4S	T-15F	-
JSXBR...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

Odkazy: Destičky → [E013](#), [E016](#)

Vnější zapichování a závitování pro dlouhotočné automaty



Zobrazeno pravé (R) provedení.

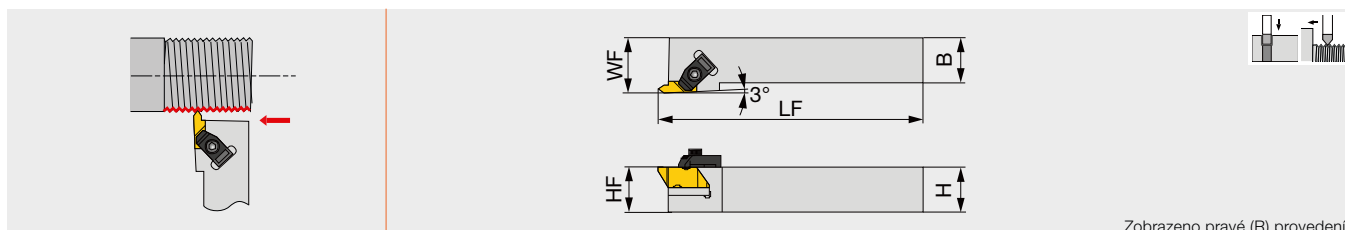
Označení	H	B	LF	HF	WF	Destičky	N·m*
FLASR/L-1616M3	16	16	125	16	16	FLT-3...	3

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá pravé (R) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá levé (L) destičky.

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

FLSR/L

Vnější zapichování a závitování



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	HF	WF	Destičky	N·m*
FLSR/L-2020M3	20	20	125	20	32	FLT-3...	3
FLSR/L-2525M3	25	25	150	25	32	FLT-3...	3

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá pravé (R) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá levé (L) destičky.

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

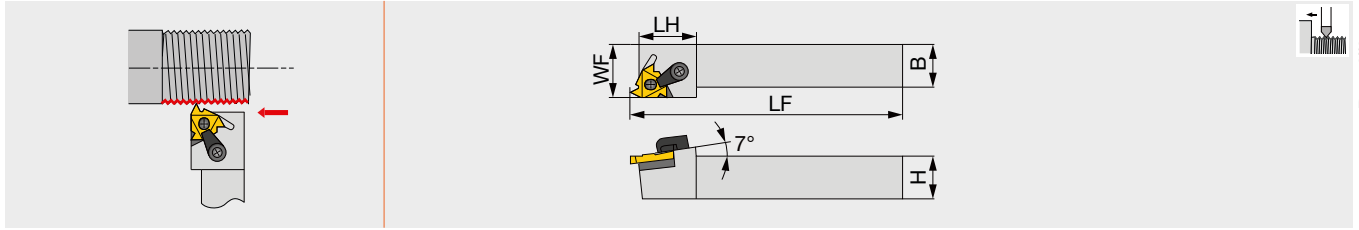
NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínka	Upínací šroub	Klíč
FLASR-1616M3	TF-184	S-412	5/32HEX
FLASL-1616M3	TF-185	S-412	5/32HEX
FLSR-****M3	TF-72	S-412	5/32HEX
FLSL-****M3	TF-73	S-412	5/32HEX

Odkazy: Destičky → [E014](#)

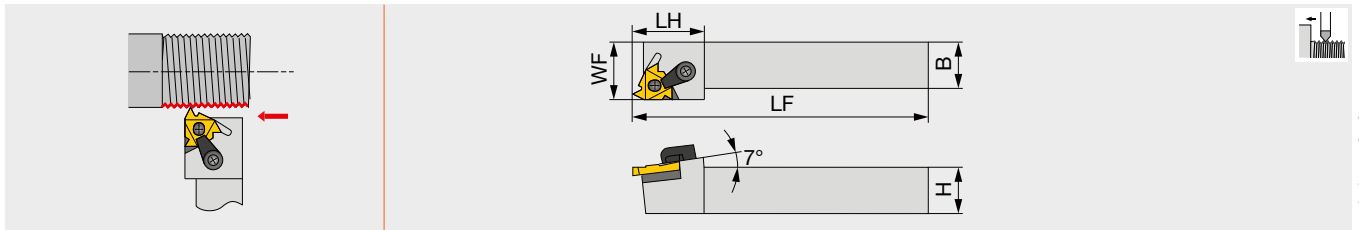
"TungThread" vnější závitové těleso pro jednostranné destičky, upnutí upínkou



Označení	H	B	LF	LH	WF	Destičky
MTVNR-2525M5	25	25	152	39	31.8	L535B**EXT-FC
MTVNR-3232M5	32	32	178	39	38.1	L535B**EXT-FC

MTVNR-54

"TungThread" vnější závitové těleso pro oboustranné destičky, upnutí upínkou



Označení	H	B	LF	LH	WF	Destičky
MTVNR-3232M54	32	32	178	39	38.1	LDS54**FT-CB#...

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Čep	Upínka	Upínací šroub	Klíč
MTVNR..., MTVNR-3232M54	LS53NOFORMEXT	NL-58	TC-250	STC-11	1/8HEX

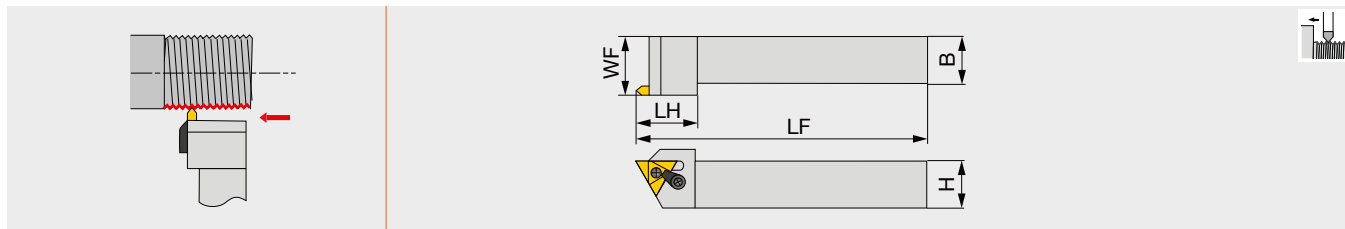


Odkazy: MTVNR-5 : Destičky → [E032](#)
 MTVNR-54 : Destičky → [E035](#)

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M

Vnější tangenciální závitové těleso, upnutí upínkou

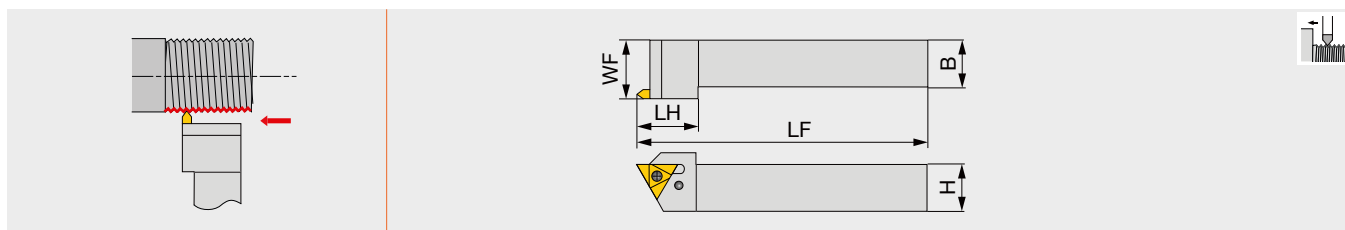


Označení	H	B	LF	LH	WF	Destičky
MTVOR-2525M4	25	25	150	31	31.7	TNM*43...
MTVOR-3232M4	32	32	170	32	38.1	TNM*43...
MTVOR-2525M5	25	25	150	36	31.7	TNM*54...
MTVOR-3232M5	32	32	178	36	38.1	TNM*54...

Poznámka: STVOR se doporučuje pro břitové destičky TNMC, i když břitovou destičku lze použít na tělese nástroje s více upnutím (typ M).

STVOR

Vnější tangenciální závitové těleso, upnutí šroubem



Označení	H	B	LF	LH	WF	Destičky
STVOR-2525M4	25	25	150	31	31.7	TNMC43...
STVOR-3232M4	32	32	178	31	38.1	TNMC43...
STVOR-2525M5	25	25	150	36	31.7	TNMC54...
STVOR-3232M5	32	32	178	36	38.1	TNMC54...

NÁHRADNÍ DÍLY

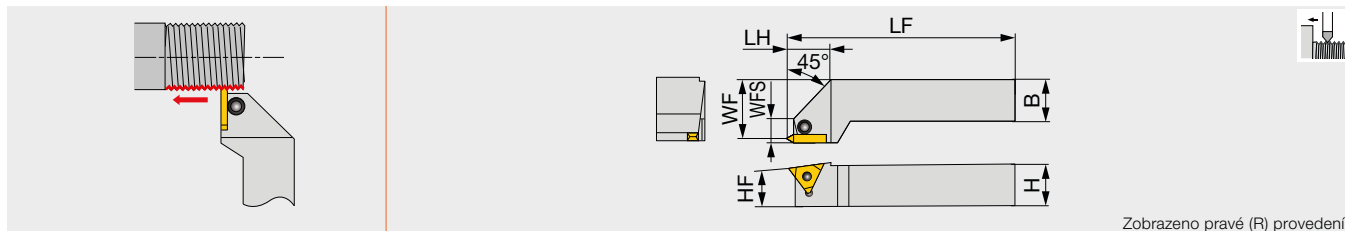


Označení	Upínací šroub	Čep	Klíč 1	Klíč 2	Upínka (volitelné)	Upínací šroub (volitelné)
MTVOR-**M4	-	NL-44	-	3/32HEX	TC-190	STC-5
MTVOR-**M5	-	NL-56	-	1/8HEX	TC-250	STC-11
STVOR-**M4	SD2	-	T-20TORX	3/32HEX	TC-190	STC-9
STVOR-**M5	SD3	-	T-20TORX	1/8HEX	TC-250	STC-11

Odkazy: Destičky → [E029](#) - [E031](#), [E033](#)

TT-R/LE

Vnější tangenciální závitovací těleso, typ "TT"

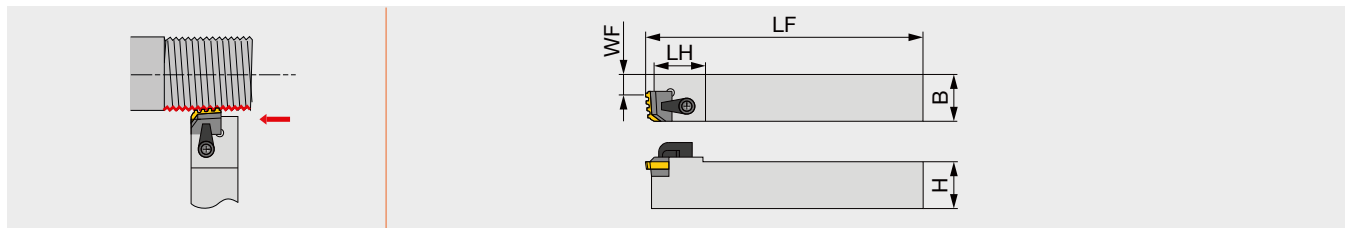


Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	Destičky
TT-2525R/LE	25	25	150	25	25	32	15	TTR/L42...

CLVOR

Vnější závitovací těleso pro hřebenové destičky



Označení	WF	LF	LH	H	B	Destičky
CLVOR-25M6	16.1	177	32	25	25	CR...
CLVOR-32M6	16.1	177	32	32	32	CR...
CLVOR-40M8	21	170	38.1	40	40	CR-5B75-4E

NÁHRADNÍ DÍLY

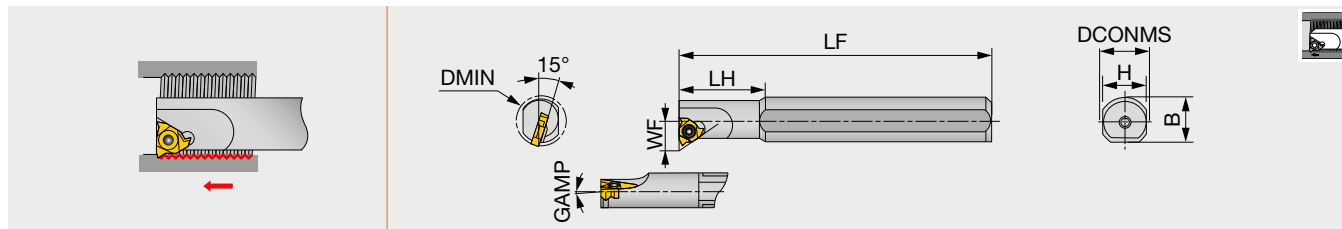


Označení	Podložka	Šroub podložky	Upínka 1	Upínka 2	Upinací šroub	Klíč 1	Klíč 2
TT-2525R/LE	-	-	CP91	-	DS-6	-	P-3
CLVOR-25M6	TF1207	SF80	-	TC-311	STC-4	T-25TORX	5/32HEX
CLVOR-32M6	TF1207	SF85	-	TC-311	STC-4	T-25TORX	5/32HEX
CLVOR-40M8	TF8132-E	SF60	-	TC-311	STC-4	T-20TORX	5/32HEX

Odkazy: TT-R/LE : Destičky → **E014, E016**
 CLVOR : Destičky → **E026, E031 - E034**



Vnitřní závitovací těleso, pro malé otvory, upnutí šroubem



Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMP	Otvor chlázení	Destičky
SIR0005H06	Ocel	6.4	12	4.3	100	12	11	-	1.5°	Ne	06IR...
SIR0007K08	Ocel	8	16	5.3	125	18	15	-	1.5°	Ne	08IR...
SIR0005H06CB	Karbid	6.4	6	4.3	100	25	5	-	1.5°	Ano	06IR...
SIR0007K08CB	Karbid	7.8	8	5.3	125	30	7	-	1.5°	Ano	08IR...

Poznámka: Použijte pravou destičku (**IR...) pro pravé těleso (SIR...).

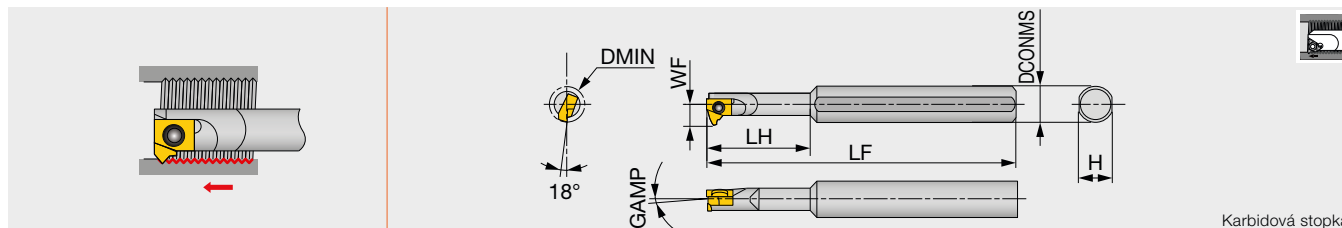
Doporučená vzdálenost mezi vnitřním průměrem závitu a tělesem nože (DMIN) je 1 mm.

Použitelná velikost závitu

Označení	ISO metrické	Unifikovaný závit IRA60 destičky	Trubkový závit IRA55 destičky
SIR0005H06...	≥ M9	≥ 3/8-24 UNF	≥ G1/8
SIR0007K08...	≥ M11	≥ 7/16-20 UNF	≥ G1/4

SNR-2/3

Vnitřní závitovací těleso, pro malé otvory, upnutí šroubem



Karbidová stopka

Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	Destičky
SNR0006H06-2	Ocel	8	8	4.7	100	18	7	2°	6IR...
SNR0006H06-3	Ocel	8	8	4.7	100	18	7	3°	6IR...
SNR0008H06-2	Ocel	10	8	5.7	100	18	7	2°	6IR...
SNR0008H06-3	Ocel	10	8	5.7	100	18	7	3°	6IR...
SNR0006K06SC-2	Karbid	8	8	4.7	125	30	7	2°	6IR...
SNR0006K06SC-3	Karbid	8	8	4.7	125	30	7	3°	6IR...
SNR0008K06SC-2	Karbid	10	8	5.7	125	18	7	2°	6IR...
SNR0008K06SC-3	Karbid	10	8	5.7	125	18	7	3°	6IR...

Poznámka: Při použití destičky v pravém provedení (6IR** typ), použijte pravé těleso (SNR** typ).

NÁHRADNÍ DÍLY



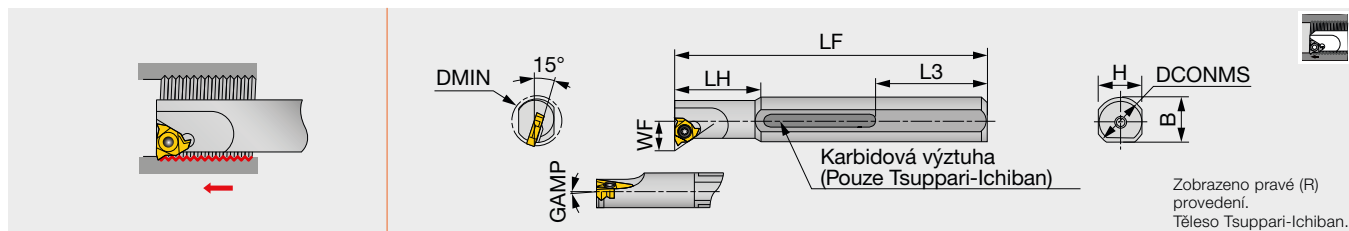
Označení	Upínací šroub	Klíč
SIR0005H06...	SR 14-552	T-6F-S
SIR0007K08...	SR 14-558	T-6F-S
SNR0006H06...	CSTB-2L040	T-6F
SNR0008H06...	CSTB-2L	T-6F
SNR0006K06SC...	CSTB-2L040	T-6F
SNR0008K06SC...	CSTB-2L	T-6F

Odkazy: SIR : Destičky → **E010, E015, E017**

SNR-2/3 : Destičky → **E010, E015, E017, E023 - E025**

SNR/L

Vnitřní závitování, upnutí šroubem



Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	B	GAMP	Destičky
TSNR0016Q16	Tsuppari-Ichiban	19	16	10.6	180	40	59	15	-	1°	16IR...
TSNR0020R22	Tsuppari-Ichiban	24	20	13.9	200	50	49	18	-	1°	22IR...
SNR/L0010K11	Ocel	12	16	6.6	125	25	-	15	15.5	1°	11IR/L...
SNR0010K11-2	Ocel	12	16	6.6	125	25	-	15	15.5	2°	11IR...
SNR0010K11-3	Ocel	12	16	6.6	125	25	-	15	15.5	3°	11IR...
SNR/L0013L11	Ocel	15	16	8.2	140	32.5	-	15	15.5	1°	11IR/L...
SNR0013L11-2	Ocel	15	16	8.2	140	32.5	-	15	15.5	2°	11IR...
SNR0013L11-3	Ocel	15	16	8.2	140	32.5	-	15	15.5	3°	11IR...
SNR/L0016M16	Ocel	19	16	10.6	150	40	-	15	15.5	1°	16IR/L...
SNR0016M16-2	Ocel	19	16	10.6	150	40	-	15	15.5	2°	16IR...
SNR0016M16-3	Ocel	19	16	10.6	150	40	-	15	15.5	3°	16IR...
SNR/L0020Q22	Ocel	24	20	13.9	180	50	-	18	19	1°	22IR/L...
SNR0020Q22-2	Ocel	24	20	13.9	180	50	-	18	19	2°	22IR...
SNR0020Q22-3	Ocel	24	20	13.9	180	50	-	18	19	3°	22IR...
SNR0010M11SC	Karbid	13	10	7.4	150	24	-	9	-	1°	11IR...
SNR0010M11SC-2	Karbid	13	10	7.4	150	24	-	9	-	2°	11IR...
SNR0010M11SC-3	Karbid	13	10	7.4	150	24	-	9	-	3°	11IR...
SNR0012P11SC	Karbid	15	12	8.5	170	28	-	11	-	1°	11IR...
SNR0012P11SC-2	Karbid	15	12	8.5	170	28	-	11	-	2°	11IR...
SNR0012P11SC-3	Karbid	15	12	8.5	170	28	-	11	-	3°	11IR...
SNR/L0016R16SC	Karbid	20	16	11.9	200	35	-	15	-	1°	16IR/L...
SNR0016R16SC-2	Karbid	20	16	11.9	200	35	-	15	-	2°	16IR...

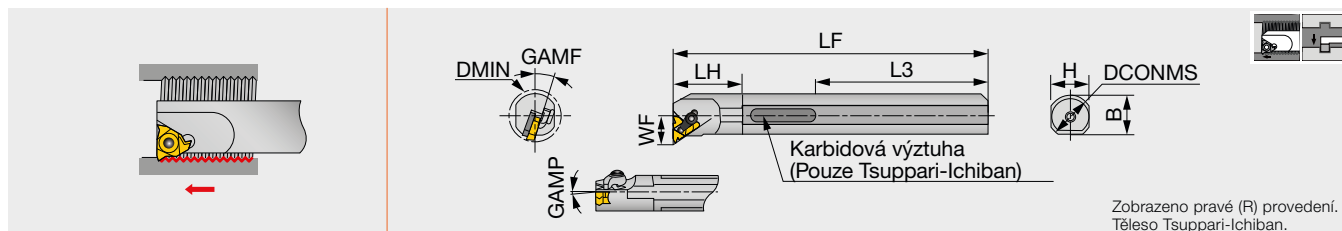
Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá pravé (R) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá levé (L) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
TSNR0016Q16	CSTB-3.5	T-15F
TSNR0020R22	CSTB-4	T-15F
SNR/L00**11...	CSTB-2.5	T-8F
SNR/L0016M16...	CSTB-3.5	T-15F
SNR/L0020Q22...	CSTB-4	T-15F
SNR00**11SC...	CSTB-2.5	T-8F
SNR/L0016R16SC...	CSTB-3.5	T-15F

Odkazy: Destičky → [E010](#) - [E011](#), [E015](#), [E017](#) - [E030](#), [E032](#)

Vnitřní závitování, upnutí pomocí šroubu, u typu DT upnutí pomocí šroubu a upínky



Označení	Materiál	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	B	GAMF	GAMP	Destičky
TCNR0020R16DT	Tsuppari-Ichiban	24	20	14	200	30	49	18	-	15°	1°	16IR...
TCNR0025S16DT	Tsuppari-Ichiban	29	25	16.5	250	38	64	23	-	15°	1°	16IR...
TCNR0025S22DT	Tsuppari-Ichiban	30	25	18.2	250	38	64	23	-	15°	1°	22IR...
CNR/L0020P16	Ocel	24	20	14	170	30	-	18	19	15°	1°	16IR/L...
CNR/L0025R16	Ocel	29	25	16.5	200	38	-	23	24	15°	1°	16IR/L...
CNR/L0032S16	Ocel	37	32	20.1	250	48	-	30	31	15°	1°	16IR/L...
CNR/L0025R22	Ocel	30	25	18.2	200	38	-	23	24	15°	1°	16IR/L...
CNR/L0032S22	Ocel	38	32	21.9	250	48	-	30	31	15°	1°	22IR/L...
CNR0040T27	Ocel	46	40	26.9	300	60	-	37	38.5	10°	1°	27IR...

Poznámka: Upínací sada pro typ CNR/L se skládá z upínky a upínacího šroubu.

Sada podložky pro typ CNR/L se skládá z podložky a šroubu.

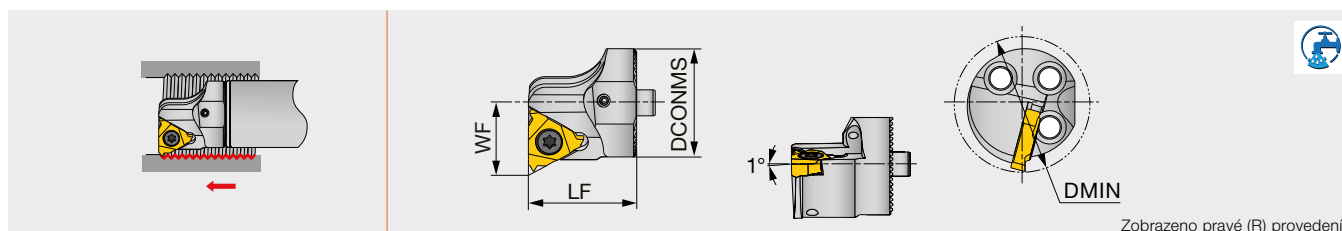
Standardní podložky pro typ CNR/L lze použít jak v pravém tak levém tělese.

Při použití typu DT vyjměte upínku + šroub nebo upínací šroub pro výměnu podložky.

BOREMEISTER

S-SNR-H

Vyměnitelná závitová hlava pro antivibrační tyče, upnutí šroubem



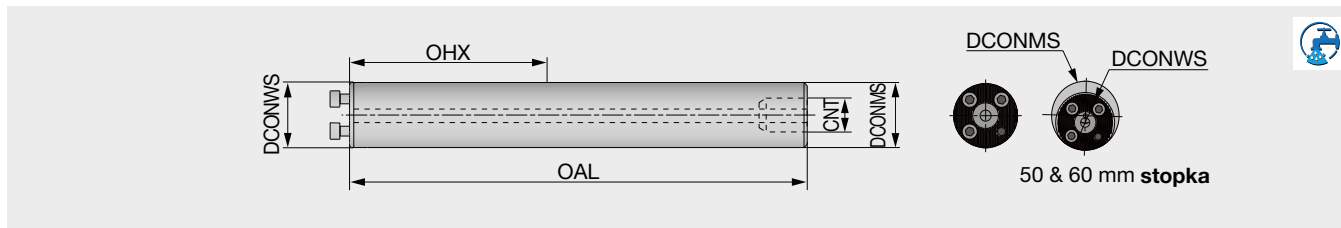
Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Stopka	Destičky
S20-SNR16-H	25	20	14	25	D20	16IR...
S25-SNR16-H	32	25	17	25	D25	16IR...
S32-SNR16-H	40	32	22	32	D32	16IR...
S40-SNR16-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	16IR...

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Set upínky	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Podložka + šroub R	Podložka + šroub L	Klíč 1	Klíč 2	Klíč 3
TCNR002**16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	A16-1DT	-	-	P-3.5	T-15F	-
TCNR0025S22DT	CSP22	CSTB-4ST	DTS6-4	GX22-1DT	-	-	P-4	T-15F	T-20F
CNR/L**16	CSP16	-	-	-	A16-1	A16-1	-	T-15F	-
CNR/L**22	CSP22	-	-	-	NXN22-1	NXE22-1	-	T-20F	-
CNR0040T27	CSP27	-	-	-	NXN27-1	NXE27-1	P-4	-	-
S**-SNR16-H	-	CSTB-3.5	-	-	-	-	-	T-15F	-

Odkazy: CNR/L : Destičky → **E010 - E011, E015, E017 - E030, E032**

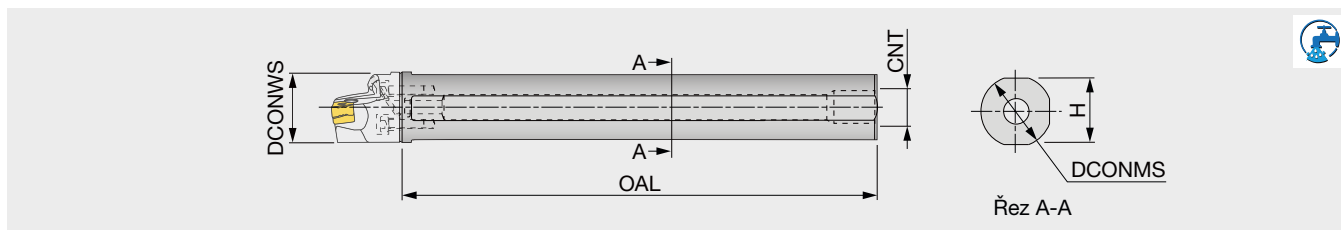
S-SNR-H : Destičky → **E010 - E011, E015, E018 - E030**



Označení	Materiál	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	Ocel	16	16	156.3	92	G1/8
G16-L204-10D-E	Karbid	16	16	204.3	140	-
D20-L200-7D-C	Ocel	20	20	200.3	120	G1/4
G20-L260-10D-E	Karbid	20	20	260.3	180	-
D25-L255-7D-C	Ocel	25	25	257.5	155	G1/4
D25-L330-10D-C	Ocel	25	25	332.5	230	G1/4
D32-L320-7D-C	Ocel	32	32	323	192	G3/8
D32-L416-10D-C	Ocel	32	32	419	288	G3/8
D40-L408-7D-C	Ocel	40	40	411	248	G1/2
D40-L528-10D-C	Ocel	40	40	531	368	G1/2
D50-L518-7D-C	Ocel	40	50	523	318	G1/2
D50-L668-10D-C	Ocel	40	50	673	468	G1/2
D60-L628-7D-C	Ocel	40	60	633	388	G3/4
D60-L808-10D-C	Ocel	40	60	813	568	G3/4

D#4D-SH

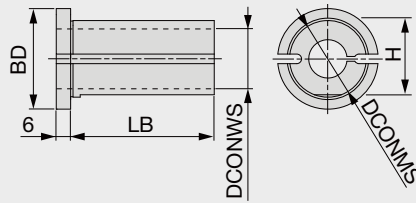
Ocelová válcová stopka kanálem vnitřního chlazení



Označení	Materiál	DCONWS	DCONMS	OAL	CNT	H
D16-L105-4D-SH	Ocel	16	16	105	UNC-2B 3/8"-16	15
D20-L140-4D-SH	Ocel	20	20	140	UNFC-2B 3/8"-24	18
D25-L200-4D-SH	Ocel	25	25	200	UNF-2B 1/2"-20	23
D32-L218-4D-SH	Ocel	32	32	218	UNF-2B 1/2"-20	29
D40-L283-4D-SH	Ocel	40	40	283	UNF-2B 1/2"-20	36

NÁHRADNÍ DÍLY

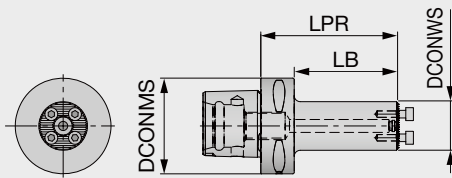
Označení	Upínací šroub	Klíč
D16-L..., G16-L..., D16**4D-SH	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L..., D20**4D-SH	SR55-2M3.5X10	HW2.5
D25-L..., D25**4D-SH	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L..., D32**4D-SH	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L..., D40**4D-SH	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



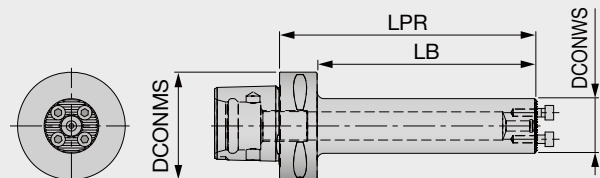
Označení	DCONWS	DCONMS	BD	LB	H
RSL-32-16-L66	16	32	42	60	31
RSL-32-20-L66	20	32	42	60	31
RSL-32-25-L66	25	32	42	60	31
RSL-40-16-L76	16	40	50	70	38.5
RSL-40-20-L76	20	40	50	70	38.5
RSL-40-25-L76	25	40	50	70	38.5

C#-SH-CHP / C#-SH-E-CHP

PSC adaptér s ocelovou nebo karbidovou stopkou



Obr. 1



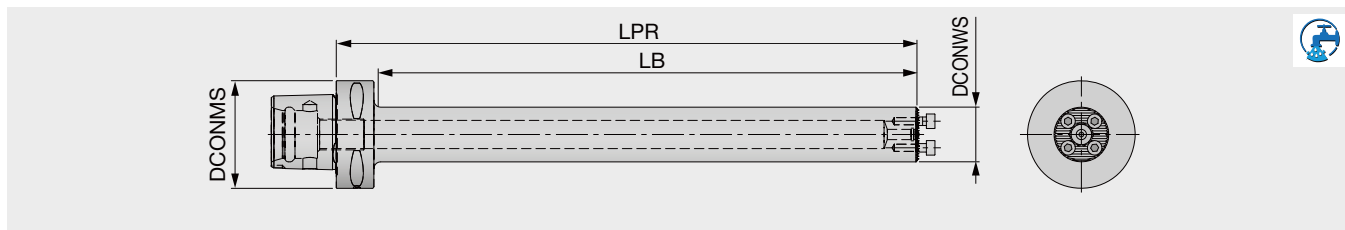
Obr. 2

Označení	Materiál	DCONWS	DCONMS	LPR	LB	Obr
C4-SH-D16-2.5D-CHP	Ocel	16	40	40	20	1
C4-SH-D20-2.5D-CHP	Ocel	20	40	50	30	1
C4-SH-D25-2.5D-CHP	Ocel	25	40	55	35	1
C4-SH-D32-2.5D-CHP	Ocel	32	40	75	55	1
C4-SH-D40-3D-CHP	Ocel	40	40	80	80	1
C6-SH-D20-5D-E-CHP	Karbid	20	63	100	78	2
C6-SH-D25-5D-E-CHP	Karbid	25	63	115	93	2
C6-SH-D32-5D-E-CHP	Karbid	32	63	150	128	2
C6-SH-D40-5D-E-CHP	Karbid	40	63	185	163	2

NÁHRADNÍ DÍLY



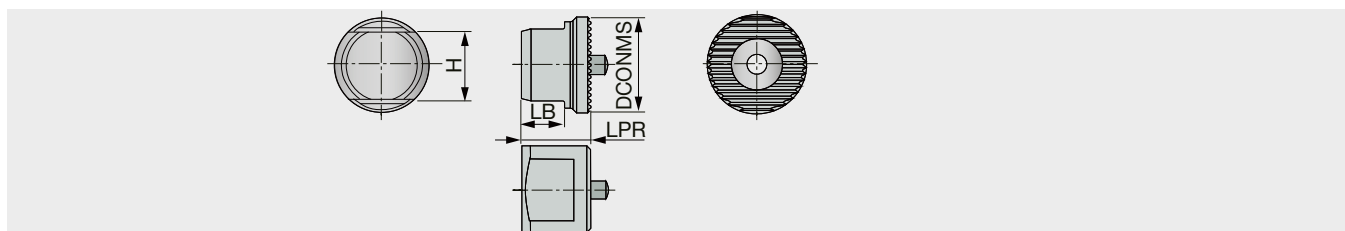
Označení	Upínací šroub	Klíč
C4**D16...	SRM3X10DIN912	HW2.5
C4/C6**D20...	SRM55-2M3.5X10	HW2.5
C4/C6**D25...	SRM4X12DIN912	HW3.0
C4/C6**D32...	SRM5X12DIN912	HW4.0
C4/C6**D40...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



Označení	Materiál	DCONWS	DCONMS	LPR	LB	WT (kg)
C6-D25-L230-9D-C	Ocel	25	63	230.5	200.1	1.65
C6-D32-L288-9D-C	Ocel	32	63	288.5	259.5	2.73
C6-D40-L368-9D-C	Ocel	40	63	368.5	339	4.45

AVC-SET

Centrovací nástavec pro antivibrační tyče



Označení	DCONMS	H	LPR	LB	Použitelné průměry tyče
AVC-SET 16-25	20	15	14.5	8.9	16, 20, 25
AVC-SET 32-60	29	16	17.5	11.43	32, 40, 50, 60

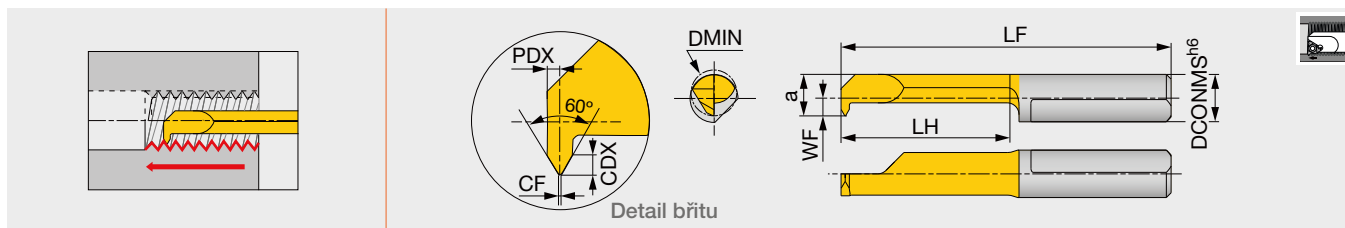
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
C6-D25...	SRM4X12DIN912	HW3.0
C6-D32...	SRM5X12DIN912	HW4.0
C6-D40...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

TINYM^{INI}TURN

TBIR

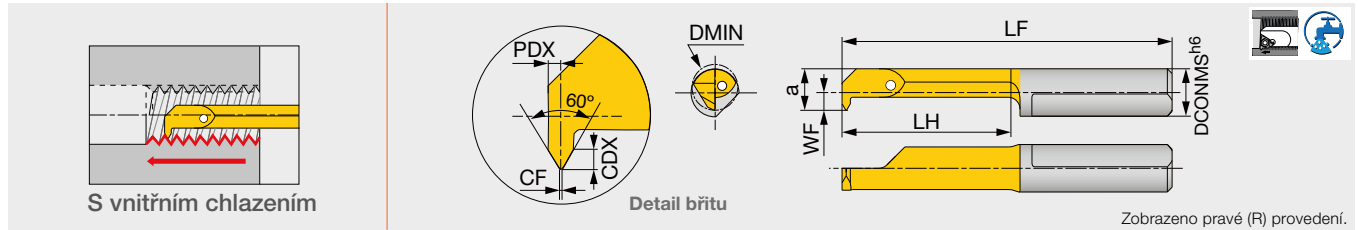
Monolitní těleso pro závitování



Označení	SH725	Stoupání	DMIN	CF- ⁰ _{0.02}	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
TBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
TBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
TBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
TBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
TBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
TBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75

● : Skladové položky

Monolitní těleso pro závitování (metrický závit)



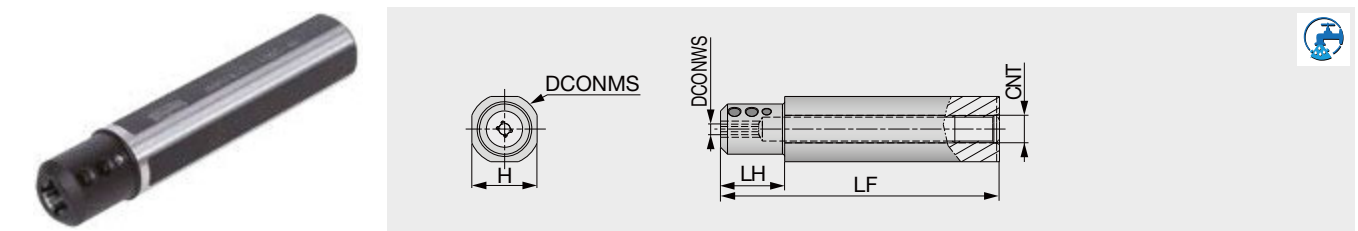
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	SH730	Stoupání	DMIN	CF _{-0.02}	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
JBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

● : Skladové položky

JBBS-4N

Pouzdro pro vnitřní monolitní závitové tělesa, vnitřní chlazení, 4 čelní otvory



Označení	DCONMS	DCONWS	LF	LH	H	CNT
JBBS12-4-L80C-4N	12	4	80	10	10.3	Rc1/16
JBBS127-4-L80C-4N	12.7	4	80	10	11.6	Rc1/16
JBBS14-4-L80C-4N	14	4	80	10	12	Rc1/8
JBBS159-4-L100C-4N	15.875	4	100	10	14.58	Rc1/8
JBBS159-7-L100C-4N	15.875	7	100	10	14.58	Rc1/8
JBBS16-4-L100C-4N	16	4	100	10	15	Rc1/8
JBBS16-7-L100C-4N	16	7	100	10	15	Rc1/8
JBBS19-4-L100C-4N	19.05	4	100	20	17.2	Rc1/8
JBBS19-7-L100C-4N	19.05	7	100	20	17.2	Rc1/8
JBBS20-4-L100C-4N	20	4	100	20	18	Rc1/8
JBBS20-7-L100C-4N	20	7	100	20	18	Rc1/8
JBBS22-4-L100C-4N	22	4	100	20	20	Rc1/8
JBBS22-7-L100C-4N	22	7	100	20	20	Rc1/8
JBBS25-4-L100C-4N	25	4	100	23	23	Rc1/8
JBBS25-7-L100C-4N	25	7	100	23	23	Rc1/8
JBBS254-4-L100C-4N	25.4	4	100	23	23.4	Rc1/8
JBBS254-7-L100C-4N	25.4	7	100	23	23.4	Rc1/8

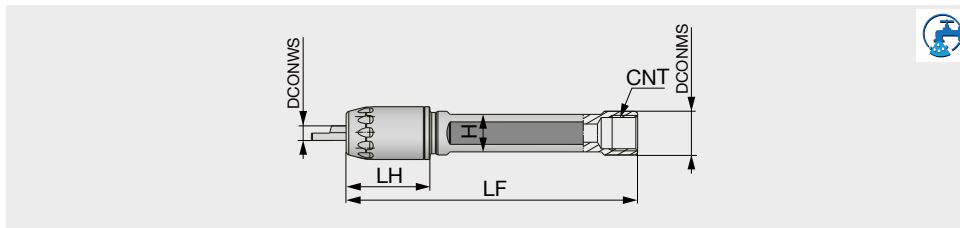
NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
JBBS**-4-L***C-4N	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS**-7-L***C-4N	SSHM5-4PF-S	P-2.5

JBBSA-C

Kleštinový upínač pro vnitřní monolitní závitové tělesa, vnitřní chlazení



Označení	DCONMS	DCONWS	LF	LH	H	CNT
JBBSA12-4-L80C	12	4	80	23	10.3	Rc1/8
JBBSA127-4-L80C	12.7	4	80	23	11.6	Rc1/8
JBBSA14-4-L80C	14	4	80	23	12	Rc1/8
JBBSA159-4-L100C	15.875	4	100	23	14	Rc1/8
JBBSA159-7-L100C	15.875	7	100	23	14	Rc1/8
JBBSA16-4-L100C	16	4	100	23	14	Rc1/8
JBBSA16-7-L100C	16	7	100	23	14	Rc1/8
JBBSA19-4-L120C	19.05	4	120	23	17.2	Rc1/8
JBBSA19-7-L120C	19.05	7	120	23	17.2	Rc1/8
JBBSA20-4-L120C	20	4	120	23	18	Rc1/8
JBBSA20-7-L120C	20	7	120	23	18	Rc1/8
JBBSA22-4-L135C	22	4	135	23	20	Rc1/8
JBBSA22-7-L135C	22	7	135	23	20	Rc1/8
JBBSA25-4-L135C	25	4	120	23	23	Rc1/8
JBBSA25-7-L135C	25	7	120	23	23	Rc1/8
JBBSA254-4-L120C	25.4	4	120	23	23.4	Rc1/8
JBBSA254-7-L120C	25.4	7	120	23	23.4	Rc1/8

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Matice	Klíč
JBBSA**-4-L...	CAP-A-4	WRENCH-A-4
JBBSA**-7-L...	CAP-A-7	WRENCH-A-7

Nové pouzdro se čtyřmi otvory chladicí kapaliny pro optimální výkon

- Optimální varianta pouzdra pro všechny vnitřní operace. Pouzdro lze použít se všemi nástroji TinyMini-Turn
- 4 proudy chladicí kapaliny jsou směřovány do místa řezu, což zlepšuje odvod třísek
- Dostatečný přívod chladicí kapaliny eliminuje hromadění třísek na nástrojích nebo obrobku, což umožňuje bezproblémový, bezobslužný provoz po delší dobu
- Výrazně prodlužuje životnost nástroje

Pouzdro s vnitřním chlazením

1. volba



Výborný odvod třísek



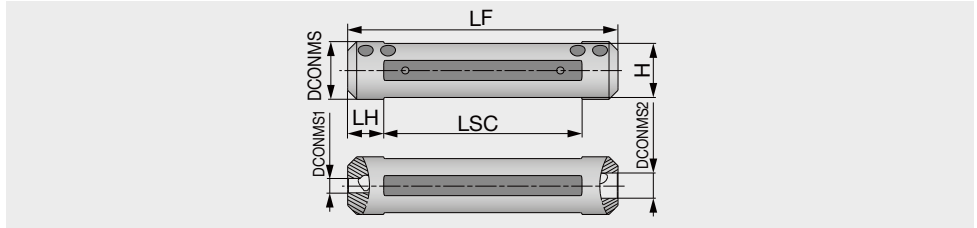
- Žádné zasekávání třísek
- Žádné zastavování stroje
- Žádné prostoje

Konvenční pouzdro (vnější chlazení)



- Zasekávání třísek
- Zvýšené prostoje stroje

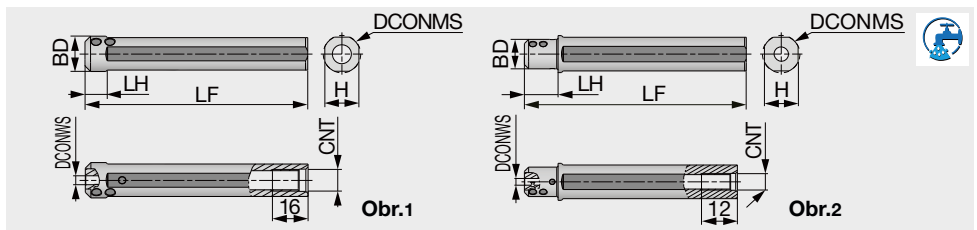
Pouzdro pro vnitřní monolitní závitové tělesa, vnější chlazení



Označení	DCONMS	DCONWS1	DCONWS2	LF	LH	LSC	H
JBBS12-4-4	12	4	4	75	10	55	10.3
JBBS127-4-4	12.7	4	4	76.2	10	56.2	11.6
JBBS14-4-4	14	4	4	75	10	55	12
JBBS159-4-7	15.875	4	7	76.2	10	56.2	14
JBBS16-4-7	16	4	7	75	10	55	15
JBBS19-4-7	19.05	4	7	89	10	69	17.2
JBBS20-4-7	20	4	7	90	10	70	18
JBBS22-4-7	22	4	7	90	10	70	20
JBBS25-4-7	25	4	7	100	10	80	23
JBBS254-4-7	25.4	4	7	90	10	70	23.4

JBBS-C

Pouzdro pro vnitřní monolitní závitové tělesa, vnitřní chlazení

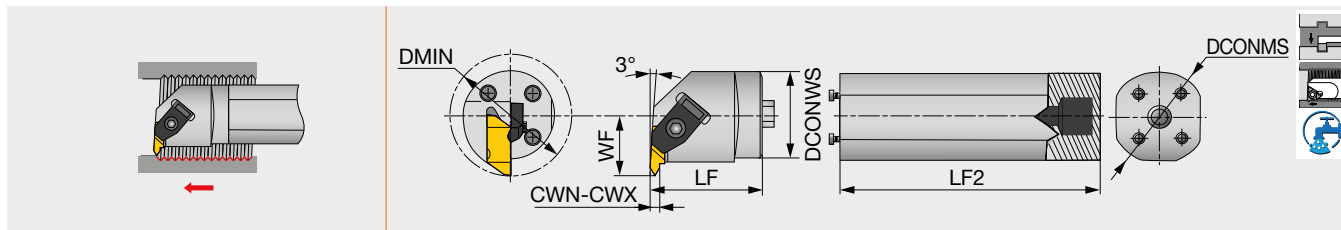


Označení	DCONMS	BD	DCONWS	LF	LH	H	CNT	Obr
JBBS159-4-L100C	15.875	15.875	4	100	10	14.58	Rc1/8	1
JBBS159-7-L100C	15.875	15.875	7	100	10	14.58	Rc1/8	1
JBBS16-4-L100C	16	16	4	100	10	15	Rc1/8	1
JBBS16-7-L100C	16	16	7	100	10	15	Rc1/8	1
JBBS19-4-L100C	19.05	17.5	4	100	20	17.2	Rc1/8	2
JBBS19-7-L100C	19.05	17.5	7	100	20	17.2	Rc1/8	2
JBBS20-4-L100C	20	17.5	4	100	20	18	Rc1/8	2
JBBS20-7-L100C	20	17.5	7	100	20	18	Rc1/8	2
JBBS22-4-L100C	22	17.5	4	100	20	20	Rc1/8	2
JBBS22-7-L100C	22	17.5	7	100	20	20	Rc1/8	2
JBBS25-4-L100C	25	18	4	100	23	23	Rc1/8	2
JBBS25-7-L100C	25	18	7	100	23	23	Rc1/8	2
JBBS254-4-L100C	25.4	18	4	100	23	23.4	Rc1/8	2
JBBS254-7-L100C	25.4	18	7	100	23	23.4	Rc1/8	2

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
JBBS12-4-4, JBBS14-4-4 JBBS*-7-L100C	SSH5-4PF-S	P-2.5
JBBS127-4-4, JBBS*-4-7 JBBS*-4-L100C	SSH5-6PF-S	P-2.5



Označení	DMIN	DCONWS	LF	WF	Destičky	N-m*
HS40-FLER3W	56.1	40	40.1	28	FLT-3L...	3
HS50-FLER3W	70.1	50	41.9	35	FLT-3L...	3

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 Poznámka: Použijte levé destičky (FLT-3L...) pro pravé tělesa (HS**-FLER...).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Upínací šroub 2	Klíč
HS40-FLER3W	TF-73	S-412	5/32HEX
HS50-FLER3W	TF-73	S-412	5/32HEX

STOPKA

Označení	DCONMS	LF2
S-570-40M-40	40	273
S-570-50M-50	50	366

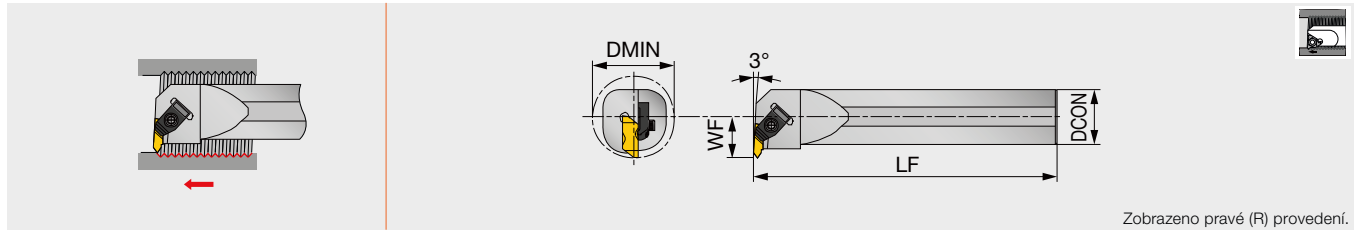
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4EX

TUNGST-CLAMP

A_M-FLER/L

Těleso pro vnitřní závitování



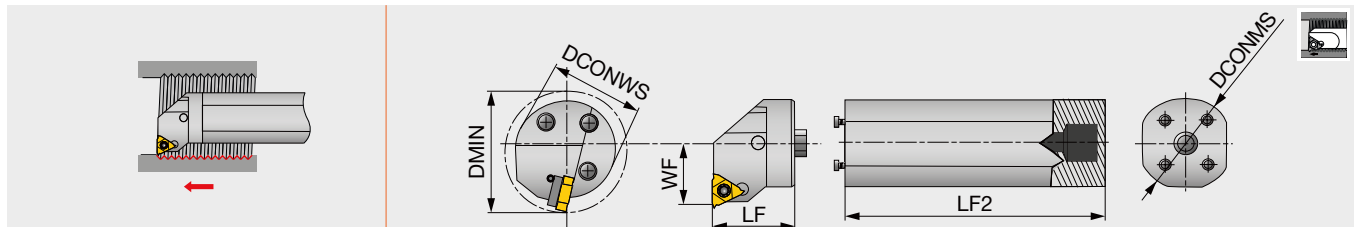
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Stoupání	DMIN	DCON	LF	WF	Destičky
A25M-FLER/L3	2.11 - 5.08	34.9	25	300	17.7	FLT-3...
A32M-FLER/L3	2.11 - 5.08	44.5	32	350	22.1	FLT-3...
A40M-FLER3	2.11 - 5.08	50.8	40	350	24.5	FLT-3L...

TUNGSTHREAD

HS-LNFR-53

Vyměnitelné hlavice pro vnitřní závitování, jednostranné závitové destičky



Označení	DMIN	DCONWS	WF	LF	Destičky
HS40-LNFR-53	50	40	28.7	41.3	L535B**INT-FC
HS50-LNFR-53	63	50	32.7	41.3	L535B**INT-FC

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Čep	Upínka 1	Upínka 2	Upínací šroub 1	Upínací šroub 2	Klíč
A**M-FLER3	-	TF-73	-	S-412	-	5/32HEX
A**M-FLEL3	-	TF-72	-	S-412	-	5/32HEX
HS**-LNFR-53	NL-56	-	TC-250	-	STC-11	1/8HEX

STOPKA

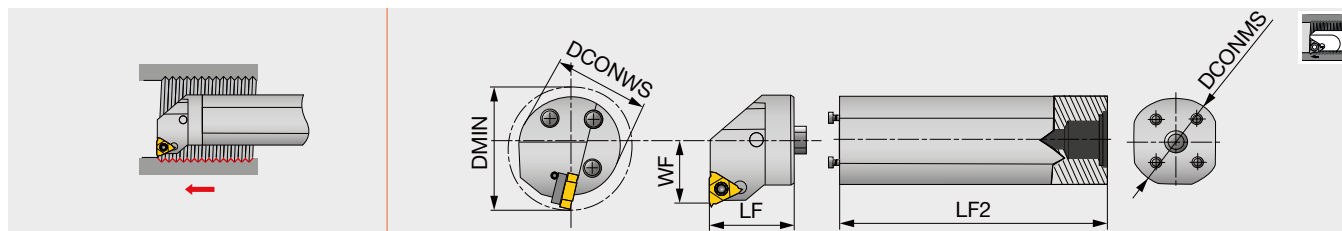
Označení	DCONMS	LF2
S-570-40M-40	40	273
S-570-50M-50	50	366

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4EX

Odkazy: A_M-FLER/L : Destičky → **E014**
HS-LNFR-53 : Destičky → **E032**

Vyměnitelné hlavice pro vnitřní závitování, oboustranné závitové destičky



Označení	DMIN	DCONWS	WF	LF	Destičky
HS40-LNFR-54API	50	40	27	32	LDS54**FT-CB#...
HS50-LNFR-54API	63	50	35	40	LDS54**FT-CB#...

STOPKA

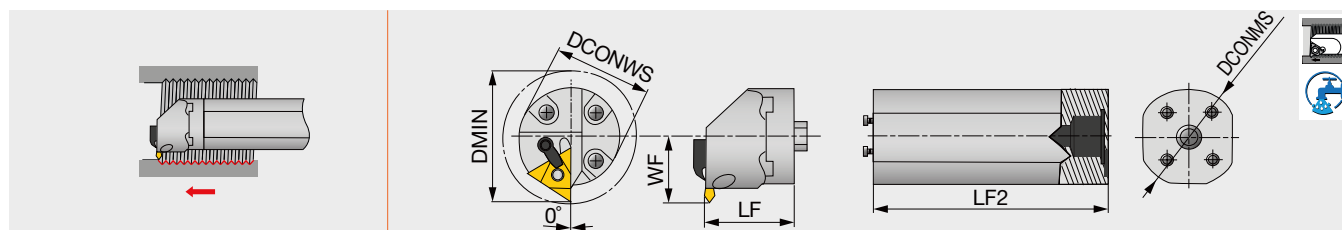
Označení	DCONMS	LF2
S-570-40M-40	40	273
S-570-50M-50	50	366

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4EX

HS-MTHOR

Vyměnitelné hlavice pro vnitřní závitování, tangenciální závitové destičky



Označení	DMIN	DCONWS	WF	LF	Destičky
HS40-MTHOR-4	66.7	40	25.9	32	TNM*43...
HS50-MTHOR-4	73	50	35.9	40	TNM*43...
HS40-MTHOR-5	81.3	40	30.6	32	TNM*54...
HS50-MTHOR-5	82.6	50	35.9	40	TNM*54...

STOPKA

Označení	DCONMS	LF2
S-570-40M-40	40	273
S-570-50M-50	50	366

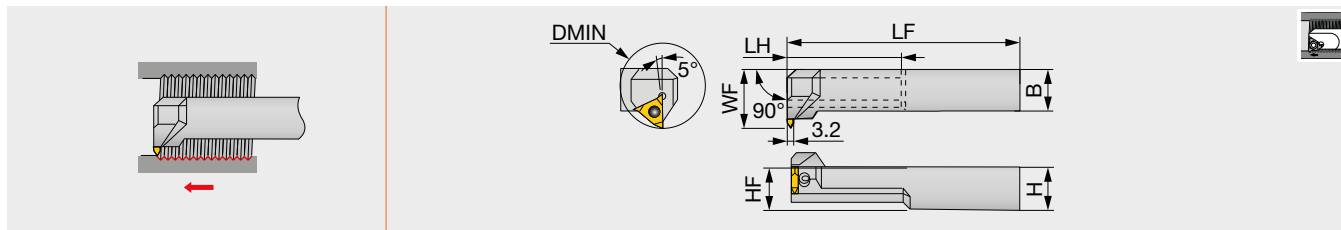
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4EX

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Čep	Upínka	Upínací šroub	Klíč
HS40-LNFR-54API	H410-1	TC-250	STC-11	1/8HEX
HS50-LNFR-54API	NL-56	TC-250	STC-11	1/8HEX
HS**-MTHOR-4	NL-44	TC-190	STC-5	3/32HEX
HS**-MTHOR-5	NL-56	TC-250	STC-11	1/8HEX

Odkazy: HS-LNFR-54API : Destičky → **E035**
 HS-MTHOR : Destičky → **E029 - E031, E033**

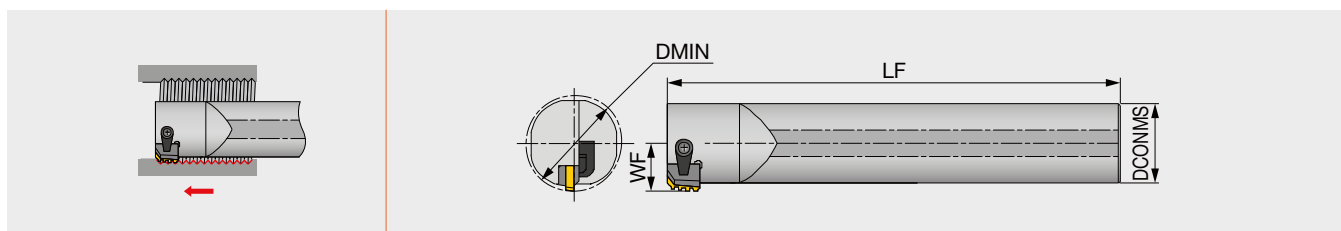


Označení	DMIN	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky
TT-2525RI	50	25	25	200	70	25	35	TTL42...

Poznámka: Použijte levou destičku (TTL42...) pro pravé těleso (TT-2525RI).

SI-CLHOR

Těleso pro vnitřní závitování - hřebenové destičky



Označení	DMIN	DCONMS	WF	LF	Destičky
SI-CLHOR-40M6	50.8	40	23.16	400	CR...

NÁHRADNÍ DÍLY

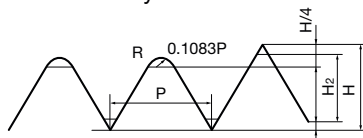
Označení	Upínka	Upínka	Pravo-levý šroub	Klíč
TT-2525RI	CP91	-	DS-6	P-3
SI-CLHOR-40M6	-	TC-311	STC-8	5/32HEX

Odkazy: TT-RI : Destičky → [E014](#), [E016](#)

SI-CLHOR : Destičky → [E026](#), [E031](#)

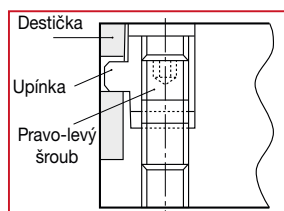
Technická příručka

- Vztah mezi stoupáním, hloubkou řezu a počtem průchoďů pro vnější metrické závity



Pozn: Maximální obrobitelné stoupání je 3 mm.

Montáž dílů



Počet průchoďů	P	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3
	H ₂	0.6	0.76	0.92	1.09	1.25	1.57	1.9
	H	0.866	1.083	1.299	1.516	1.732	2.165	2.598
1	0.25	0.3	0.3	0.3	0.35	0.4	0.4	
2	0.15	0.2	0.25	0.25	0.25	0.3	0.35	
3	0.1	0.1	0.15	0.2	0.2	0.25	0.28	
4	0.05	0.06	0.1	0.1	0.16	0.2	0.2	
5	0.05	0.06	0.05	0.1	0.1	0.15	0.2	
6		0.06	0.05	0.07	0.07	0.1	0.13	
7			0.02	0.05	0.05	0.07	0.1	
8				0.02	0.02	0.05	0.1	
9					0.02	0.03	0.05	
10						0.02	0.05	
11							0.02	
12							0.02	

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

TUNGTHREAD

ISO	Obráběný materiál	Tvrdost	Řezná rychlost Vc (m/min)						
			AH8015	T05HP	AH725	T313V	NS9530	TH10	BX330
P	Oceli / legované oceli S45C, SCM440, atd. C45, 42CrMoS4, atd.	< 200HB	80 - 180	100 - 200	80 - 180	100 - 200	150 - 200	-	-
		> 200HB	60 - 160	100 - 150	60 - 160	100 - 150	100 - 170	-	-
M	Nerezové oceli SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd.	-	50 - 130	70 - 130	50 - 130	70 - 130	-	-	-
K	Šedá litina FC250, FC300, atd. 250, 300, atd.	-	60 - 150	70 - 150	50 - 100	70 - 150	-	70 - 90	-
N	Neželezné materiály	-	-	-	-	-	100 - 500	-	-
S	Žárovzdorné slitiny Ti-6Al-4V, Inconel718, atd.	-	20 - 80	-	-	-	10 - 40	-	-
H	Kalené oceli	50 - 60HRC	-	-	-	-	10 - 30	50 - 200	-

TETRAMCŮT

TCT18R/L / TCT18FR

ISO	Obráběný materiál	Tvrdost	Priorita	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Stoupání (mm)	Závitů na palec (TPI)
P	Oceli / legované oceli S45C, SCM440, atd. C45, 42CrMoS4, atd.	< 200HB	1. volba	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
			Odolnost proti lomu	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
		> 200HB	1. volba	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
			Odolnost proti lomu	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
M	Nerezové oceli SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd.	-	1. volba	SH725	50 - 80	0.4 - 2.0	64 - 12
		-	Odolnost proti lomu	AH725	50 - 80	0.8 - 3.0	32 - 8
K	Šedá litina FC250, FC300, atd. 250, 300, atd.	-	1. volba	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		-	Ostrý břit	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
S	Žárovzdorné slitiny Ti-6Al-4V, Inconel718, atd.	-	1. volba	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
		-	Odolnost proti lomu	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8

DUOJUST

ISO	Obráběný materiál	Tvrdost	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Stoupání (mm)	Závitů na palec (TPI)
P	Oceli / legované oceli S45C, SCM440, atd. C45, 42CrMoS4, atd.	< 200HB	SH725	50 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
		> 200HB	SH725	50 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
M	Nerezové oceli SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd.	-	SH725	50 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
N	Slitiny hliníku A5056, A6061, atd.	-	SH725	150 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
	Slitiny mědi C2600, C280C, atd.	-	SH725	100 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
S	Žárovzdorné slitiny Ti-6Al-4V, Inconel718, atd.	-	SH725	30 - 80	0.2 - 1.5	127 - 16

Odkazy: TungThread : Destičky → **E010 - E011, E015 - E035**
 Vnější tělesa → **E036 - E040, E051 - E053**
 Vnitřní tělesa → **E054 - E056, E064 - E066**
 TetraMini-Cut: Destičky → **E012**, Vnější tělesa → **E041 - E045**
 DuoJust-Cut : Destičky → **E012**, Vnější tělesa → **E047 - E048**

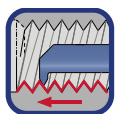


STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

TUNGST-CLAMP

ISO	Obráběný materiál	Tvrдость	Materiál VBD	Aplikace	Řezná rychlost Vc (m/min)	Stoupání (mm)	Závitů na palec (TPI)
P	Oceli / legované oceli S45C, SCM440, atd. C45, 42CrMoS4, atd.	< 200HB	AH725	Závitování	80 - 180	Vnitřní 2.11 - 5.08 Vnější 1.27 - 4.23	Vnitřní 5 - 12 Vnější 6- 20
		> 200HB	AH725	Závitování	60 - 160	Vnitřní 2.11 - 5.08 Vnější 1.27 - 4.23	Vnitřní 5 - 12 Vnější 6- 20
M	Nerezové oceli SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd.	-	AH725	Závitování	50 - 130	Vnitřní 2.11 - 5.08 Vnější 1.27 - 4.23	Vnitřní 5 - 12 Vnější 6- 20

TINYM^{INI}TURN



Vnitřní závitování

ISO	Obráběný materiál	Tvrдость	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Počet průchodů				
					Stoupání (mm)				
					0.5	0.75	1	1.25	1.5
P	Oceli / legované oceli S45C, SCM440, atd. C45, 42CrMoS4, atd.	< 200HB	SH730, SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
		> 200HB	SH730, SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
M	Nerezové oceli SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd.	-	SH730, SH725	40 - 140	8	10	12	15	18
K	Šedá litina FC250, FC300, atd. 250, 300, atd.	-	SH730, SH725	30 - 100	7	9	12	14	17
N	Hliníkové slitiny, slitiny mědi Si < 12%	-	SH730, SH725	90 - 200	6	8	10	12	15

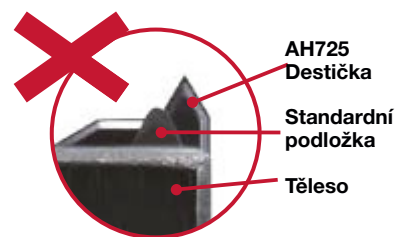
Odkazy: TungT-Upinka : Destičky → **E014**, Vnější tělesa → **E050**

Vnitřní tělesa → **E063 - E064**

TinyMini-Turn: Monolitní tělesa → **E059**

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ - Náhrady podložek

Destička AH 725 má 2 typy podložek podle geometrie utvařeče. V níže uvedené tabulce naleznete vhodné podložky. Při použití nevhodné podložky může být uložení destičky nestabilní nebo může být zkrácena životnost nástroje.



Příklad nevhodného upnutí

Seznam výměnných podložek (pro velikost destičky 16)

Těleso	Úhel podložky	Vnější		Vnitřní	
		① Původní podložka	① Standardní (nové)	② Původní podložka	② Standardní (nové)
Dvojité upnutí, šroub a upínka	4°	GXE16-4DT	AE16-4DT	GXN16-4DT	AN16-4DT
	3°	GXE16-3DT	AE16-3DT	GXN16-3DT	AN16-3DT
	2°	GXE16-2DT	AE16-2DT	GXN16-2DT	AN16-2DT
	1° (Standard)	GX16-1DT	A16-1DT	GX16-1DT	A16-1DT
	0°	GXE16-0DT	AE16-0DT	GXN16-0DT	AN16-0DT
	-1°	GXE16-99DT	AE16-99DT	GXN16-99DT	AN16-99DT
	-2°	GXE16-98DT	AE16-98DT	GXN16-98DT	AN16-98DT
Upínka	4°	GXE16-4	AE16-4	GXN16-4	AN16-4
	3°	GXE16-3	AE16-3	GXN16-3	AN16-3
	2°	GXE16-2	AE16-2	GXN16-2	AN16-2
	1° (Standard)	GXE16-1	A16-1	GXN16-1	A16-1
	0°	GXE16-0	AE16-0	GXN16-0	AN16-0
	-1°	GXE16-99	AE16-99	GXN16-99	AN16-99
	-2°	GXE16-98	AE16-98	GXN16-98	AN16-98

Položky pro výměnu podložky (pro velikost destičky 16)

Typ závitů	Vnější			Vnitřní		
	Označení	Materiál VBD	Nahrazení	Označení	Materiál VBD	Nahrazení
ISO				16IR15ISO-B	AH725	
55°	16ERAG55-B	AH725		16IR175ISO-B	AH725	
				16IR20ISO-B	AH725	
				16IRAG55-B	AH725	
60°	16ERA60-B	AH725		16IRAG60-B	AH725	
				16IRA60-B	AH725	
				16IRG60-B	AH725	
UN				16IR18UN-B	AH725	
				16IR16UN-B	AH725	
				16IR14UN-B	AH725	
W				16IR16W-B	AH725	
PT				16IR14W-B	AH725	
NPT	16ER8NPT-B	AH725		16IR14PT-B	AH725	
				16IR115NPT-B	AH725	

① Původní podložka
↓
① Standardní (nové)

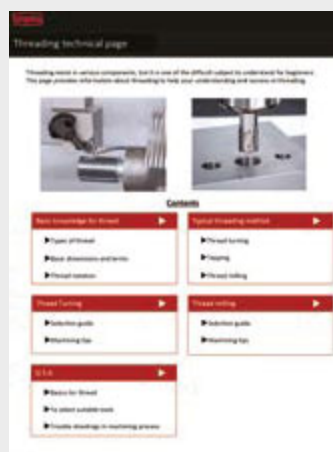
② Původní podložka
↓
② Standardní (nové)

Chcete se dozvědět více o závitěch a obrábění závitů?

Navštivte tuto speciální webovou stránku, kde najdete nejnovější informace o obrábění závitů.

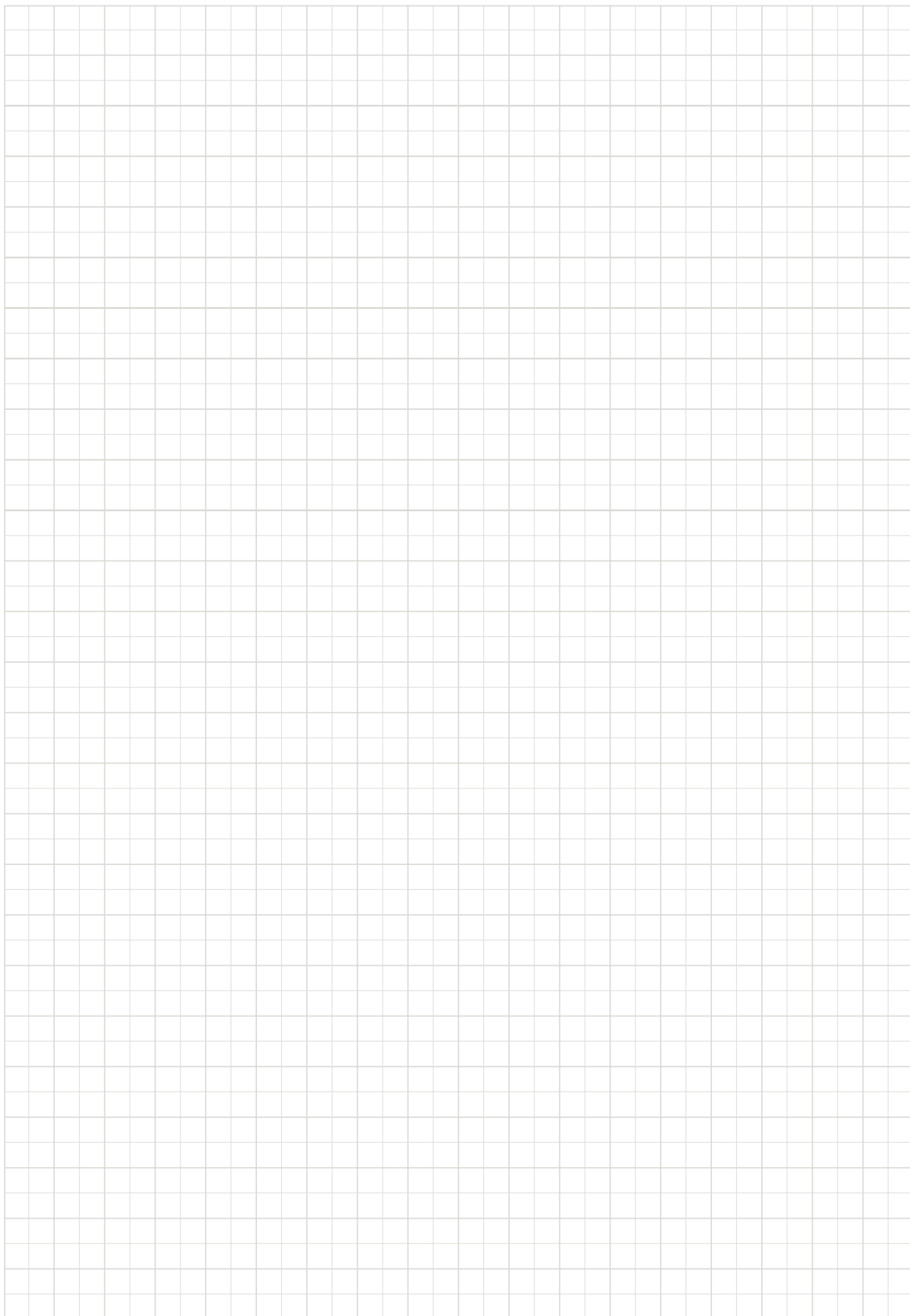
Web poskytuje informace o:

- Základní znalosti o závitěch a obrábění závitů
- Průvodce výběrem závitového nástroje a nejnovějšími technikami obrábění
- F.A.Q. a průvodce odstraňováním problémů



Naskenujte tento QR kód pro přístup na web

POZNÁMKY



Zapichování upichování



Zapichování, upichování - struktura obsahu

- Produkty jsou řazeny podle aplikace.
- Každá položka je uvedena dle produktové řady.
- Vnitřní zapichovací nože jsou řazeny podle minimálního průměru obrábění (od nejmenšího po největší).

Jak používat katalog

Metoda ①

Vyberte aplikace (1) na levém konci každé stránky a vyberte požadované označení (4) v tabulce rozměrů (3). Vhodné destičky jsou uvedeny v (6).

TETRAMCUT
STCR/L-18
Precision grooving tools with uniquely shaped insert for swiss type machine and general lathes

Application	CW/N	CW/X	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Insert	Torque*	Fig.
STCR/L1010X18	0.33	3.18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC18...	1.2	1
STCR/L1212P18	0.33	3.18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC18...	1.2	1
STCR/L1212S18	0.33	3.18	12	12	100	18.5	12	12	2.5	TC18...	1.2	1
STCR/L1616X18	0.33	3.18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC18...	1.2	1
STCR/L2020H18	0.33	3.18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC18...	1.2	1
STCR/L2020S18	0.33	3.18	20	20	100	23	20	25	-	TC18...	1.2	2
STCR/L2525S18	0.33	3.18	25	25	135	23	25	30	-	TC18...	1.2	2

STCR/L-18-CHP
External grooving and threading toolholder, high pressure coolant compatible

Metoda ②

Vyberte název série zapichovacích těles na straně **F004 - F005** a zkontrolujte detaily na příslušné stránce.

Machining Overview

External grooving F012 page

Max. groove depth: 6.4 mm

- TETRAMCUT** F044 page
- TETRAFCUT** F059 page
- GBR/L F059 page

Max. groove depth: 50 mm

- TUNGECUT** F014 page
- ADDFCUT** F012 page
- DUOJCUT** F071 page
- TUNGEEGROOVE** F095 page
- MYT SERIES** F077 page

Internal grooving F120 page

General internal grooving and turning

- ADDFCUT** F120 page
- TUNGECUT** F126 page
- ADDFCUT** F122 page
- MYT SERIES** F148 page
- GBR/L F156 page
- SNE / CNE** F159 page

F004 tungaloy.com

Metoda ③

Vyberte položku z rychlého průvodce na straně **F006-F007** a zkontrolujte detaily na příslušné stránce.

Quick Guide

Series	Insert shape	External grooving				Parting			
		CW (mm)	CDX (mm)	Priority	Page	CW (mm)	CUTDIA (mm)	Priority	Page
ADDFCUT		2-5	33	○	F012	2-5	120	○	ADDFCUT F024
TUNGECUT		1.2-8	35	○	ADDFCUT F014	1.2-8	120	○	F029
TETRAFCUT		0.5-4	10	○	TUNGECUT F059	0.5-4	20	○	TETRAFCUT F059
TETRAMCUT		0.33-3	3.5	○	TETRAFCUT F044	0.33-3	7	○	TETRAMCUT F044
DUOJCUT		0.6-2.5	10.5	○	F071	0.6-2	20	○	F047
GBR/L		0.33-4.5	5	○	F099				
MYT SERIES		2-5	25	○	F077	2-5	120	○	F052
EASYMCUT									
TUNGEEGROOVE		10-25	50	○	F095				
SNE / CNE									
XG/XX		1-4.5 (GDR/L)	6	○	F105				
Other		1-3 (ELD-CB)	4.07	○	F091				
		1-2.25 (GT/TV)	1.8	○	F093				
		1.15-4.2 (ELR/L)	4	○	F103				

F006 tungaloy.com

2 **TETRAMCUT**
STCR/L-18

Precision grooving tools with uniquely shaped insert for swiss type machine and general lathes

5

Designation	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Insert	Torque*	Fig.
STCR/L1018	0.33	3.18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC18...	1.2	1
STCR/L1218	0.33	3.18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC18...	1.2	1
STCR/L1212X18	0.33	3.18	12	12	100	18.5	12	12	2.5	TC18...	1.2	1
STCR/L1618X18	0.33	3.18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC18...	1.2	1
STCR/L2020H18	0.33	3.18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC18...	1.2	1
STCR/L2020L18	0.33	3.18	20	20	100	23	20	25	-	TC18...	1.2	2
STCR/L2525H18	0.33	3.18	25	25	135	23	25	30	-	TC18...	1.2	2

The right hand insert (TC18R...) is used for the right hand toolholders (STCR...) and the left hand insert is used for the left hand toolholders (STCL...).

*Torque: Recommended torque (N·m) for clamping.

4 **STCR...18-CHP**

External grooving and threading toolholder, high pressure coolant compatible

3

Designation	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HLB	HF	WF2	HBH	Insert	Torque*
STCR/L1018H-CHP	0.33	3.18	10	12	100	17.1	17.1	10	0/12	4	TC18...	1.2
STCR/L1212H-CHP	0.33	3.18	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	TC18...	1.2
STCR/L1616H-CHP	0.33	3.18	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	TC18...	1.2

The right hand insert (TC18R...) is used for the right hand toolholders (STCR...) and the left hand toolholders (STCL...).

*Torque: Recommended torque (N·m) for clamping.

7

Spare parts	Changeable insert	Insert	Collar/stop	Wrench	Direct plug	Wrench
STCR/L18	CSTC-4L100R	T-100R5	-	-	-	-
STCR/L18-CHP	CSTC-4L100R	T-100R5	SRB/HUNFTL30	P-4	SRM-6-TB	P-2
STCR/L18-CHP	CSTC-4L100S	T-100R5	SRB/HUNFTL30	P-4	SRM-6-TB	P-2

10 Reference pages: Inserts → F051 - F057, Standard cutting conditions → F058
Parts for coolant hose → F266

F044 tungaloy.com

8 **INSERTS**
TCS18R/L (3D chipbreaker, honed edge)

Right hand (R) shown.

Designation	HAND	CWN	CWX	RE	ANZ	CDX
TCS18R100-010	R	1	0.1	0.1	1	2
TCS18R120-010	R	1.2	0.1	0.1	1	2
TCS18R120-010	L	1.2	0.1	0.1	1	2
TCS18R125-010	R	1.25	0.1	0.1	1	2
TCS18R125-010	L	1.25	0.1	0.1	1	2
TCS18R125-020	R	1.25	0.2	0.2	1	2
TCS18R125-020	L	1.25	0.2	0.2	1	2
TCS18R130-020	R	1.3	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R130-020	L	1.3	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R140-010	R	1.4	0.1	0.1	1	3.5
TCS18R140-010	L	1.4	0.1	0.1	1	3.5
TCS18R140-020	R	1.4	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R140-020	L	1.4	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R145-010	R	1.45	0.1	0.1	1	3.5
TCS18R145-010	L	1.45	0.1	0.1	1	3.5
TCS18R150-010	R	1.5	0.1	0.1	1	3.5
TCS18R150-010	L	1.5	0.1	0.1	1	3.5
TCS18R150-020	R	1.5	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R150-020	L	1.5	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R160-020	R	1.6	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R160-020	L	1.6	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R170-020	R	1.7	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R170-020	L	1.7	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R175-010	R	1.75	0.1	0.1	1	3.5
TCS18R175-010	L	1.75	0.1	0.1	1	3.5
TCS18R175-020	R	1.75	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R175-020	L	1.75	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R185-020	R	1.85	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R185-020	L	1.85	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R185-020	R	1.95	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R185-020	L	1.95	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R200-010	R	2	0.1	0.1	1	3.5
TCS18R200-010	L	2	0.1	0.1	1	3.5
TCS18R200-020	R	2	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R200-020	L	2	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R225-020	R	2.25	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R225-020	L	2.25	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R230-020	R	2.3	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R230-020	L	2.3	0.2	0.2	1	3.5
TCS18R250-010	R	2.5	0.1	0.1	1	3.5
TCS18R250-010	L	2.5	0.1	0.1	1	3.5

Reference pages: Toolholders → F044 - F050, Standard cutting conditions → F058

F052 tungaloy.com

9 **STANDARD CUTTING CONDITIONS**
TCS18R/L, TCL18R/L (3D chipbreaker), TCG18R/L (honed edge), TCG18R/L (Full Fl)

ISO	Workpiece materials	Grade	Cutting speed Vc (m/min)	TCL18	TCG18	TCG18
P	Low carbon steel S15C, S45C, etc., C15E4, E27FA, etc.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
	Carbon steel, alloy steel S55C, SCM440, etc., CSR, 42CrMo4, etc.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
	Prehardened steel NAK80, PX5, etc.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
M	Stainless steel SUS304, SUS316, etc., NCCM1818, NCCM1817-D-3, etc.	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
	Grey cast iron FC250, FC300, etc., 250, 300, etc., GG25, GG30, etc.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
	Ductile cast iron FCD400, etc., 400-18S, etc., GGG40, etc.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
S	Titanium alloys Ti-6Al-4V, etc.	AH7025	30 - 60	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
	Superalloys Inconel718, etc.	AH7025	20 - 40	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14

TCP18R/L (lightly honed edge), TCP18R/L-F (sharp edge)

ISO	Workpiece materials	Priority	Grades	Cutting speed Vc (m/min)	Feed f (mm/rev)
P	Low carbon steel S15C, S45C, etc., C15E4, E27FA, etc.	First choice	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	Carbon steel, Alloy steel S55C, SCM440, etc., CSR, 42CrMo4, etc.	First choice	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	Prehardened steel NAK80, PX5, etc.	First choice	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
M	Stainless steel SUS304, SUS316, etc., NCCM1818, NCCM1817-D-3, etc.	First choice	SH725	50 - 120	0.03 - 0.1
	Grey cast iron FC250, FC300, etc., 250, 300, etc., GG25, GG30, etc.	First choice	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
	Ductile cast iron FCD400, etc., 400-18S, etc., GGG40, etc.	First choice	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
S	Titanium alloys Ti-6Al-4V, etc.	First choice	SH725	30 - 80	0.03 - 0.1
	Superalloys Inconel718, etc.	First choice	AH725	20 - 40	0.03 - 0.1

- 1** : Aplikace
- 2** : Název série zapichovacích těles
- 3** : Tabulka s rozměry
- 4** : Označení tělesa
např. pravý držák, 12x12 čtvercové těleso
→ **STC R 1212 F18**
- 5** : Výkres s rozměry (odpovídá ISO13399)
- 6** : Vhodné destičky
- 7** : Náhradní díly
- 8** : Destičky
- 9** : Standardní řezné podmínky
- 10** : Odkazy

Objednávání:

- Prosím specifikujte označení a množství zapichovacích těles.
např. **CTER2020-4T25 ...** 1ks
- Při objednání setu tělesa a příslušné planžety, prosím specifikujte označení a množství jednotlivých položek.
např. **CHSR2020-CHP ...** 1ks, **CAER-3T20-CHP...** 1ks (1 těleso v balení, 1 planžeta v balení)
* Upínací šroub pro planžetu je v balení.
- Prosím specifikujte označení, materiál a množství destiček.
např. **DGS3-020 AH7025 ...** 10ks (10ks v každém balení)
*Pokud není balení po 10ks, je tato informace v poznámce.

Vnější zapichování

strana F012

Max. hloubka zápichu: 6.4 mm

Ekonomický **TETRAMCUT** strana F044

Ekonomický **TETRAFCUT** strana F059

GBR/L strana F099

Max. hloubka zápichu: 50 mm

1. volba **TUNGCUT** strana F014

ADDFCUT strana F012

DUOJCUT strana F071

TUNGHAYGROOVE strana F095

MY-T SERIES strana F077



Vnitřní zapichování

strana F120

Všeobecné vnitřní zapichování a soustružení

1. volba **ADDICUT^{INTERNAL}** strana F120

TUNGCUT strana F126

ADDFCUT strana F122

MY-T SERIES strana F146

GBR/L strana F156

SNG / CNG strana F159



Čelní zapichování

F168 strana

1. volba	TUNGCUT	strana F172
	EASYM^{ULTRA}CUT	strana F168
Ekonomicky	TETRAM^{ULTRA}CUT	strana F199
	MY-T SERIES	strana F214



Upichování

F224 strana

Všeobecné upichování

1. volba	ADDF^{ULTRA}CUT	strana F224
	TUNGCUT	strana F229
Ekonomicky	TETRAFC^{ULTRA}CUT	strana F059
Ekonomicky	TETRAM^{ULTRA}CUT	strana F044
	DUOJ^{ULTRA}CUT	strana F247
	MY-T SERIES	strana F252



Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

K

L

M

Zapichování, upichování - rychlý průvodec

Série	Destičky	Vnější zapichování				Upichování			
						CW (mm)	CUTDIA (mm)	Priorita	Strana
		CW (mm)	CDX (mm)	Priorita	Strana				
ADDF^{ORCE}CUT		2 - 5	33	☉	F012	2 - 5	120	1. volba ☉	F224
ADD^{INTERNAL}CUT									
TUNGCUT		1.2 - 8	35	1. volba ☉	F014	1.2 - 8	120	☉	F229
TETRA^{ORCE}CUT		0.5 - 4	10	Ekonomický ☉	F059	0.5 - 4	20	Ekonomický ☉	F059
TETRA^{MULTI}CUT		0.33 - 3	3.5	Ekonomický ☉	F044	0.33 - 3	7	Ekonomický ☉	F044
DUO^{JUST}CUT		0.6 - 2.5	10.5	☉	F071	0.6 - 2	20	☉	F247
GBR/L		0.33 - 4.5	5	○	F099				
MY-T SERIES		2 - 5	25	○	F077	2 - 5	120	○	F252
EASY^{MULTI}CUT									
TUNG^{HOPE}ROOVE		10 - 25	50	☉	F095				
SNG / CNG									
XG/XN		1 - 4.5 (XGR/L)	6	○	F105				
Ostatní		1 - 3 (FLG-CB)	4.07	○	F091				
		1 - 2.25 (GTGN)	1.8	○	F093				
		1.15 - 4.2 (GLR/L)	4	○	F103				

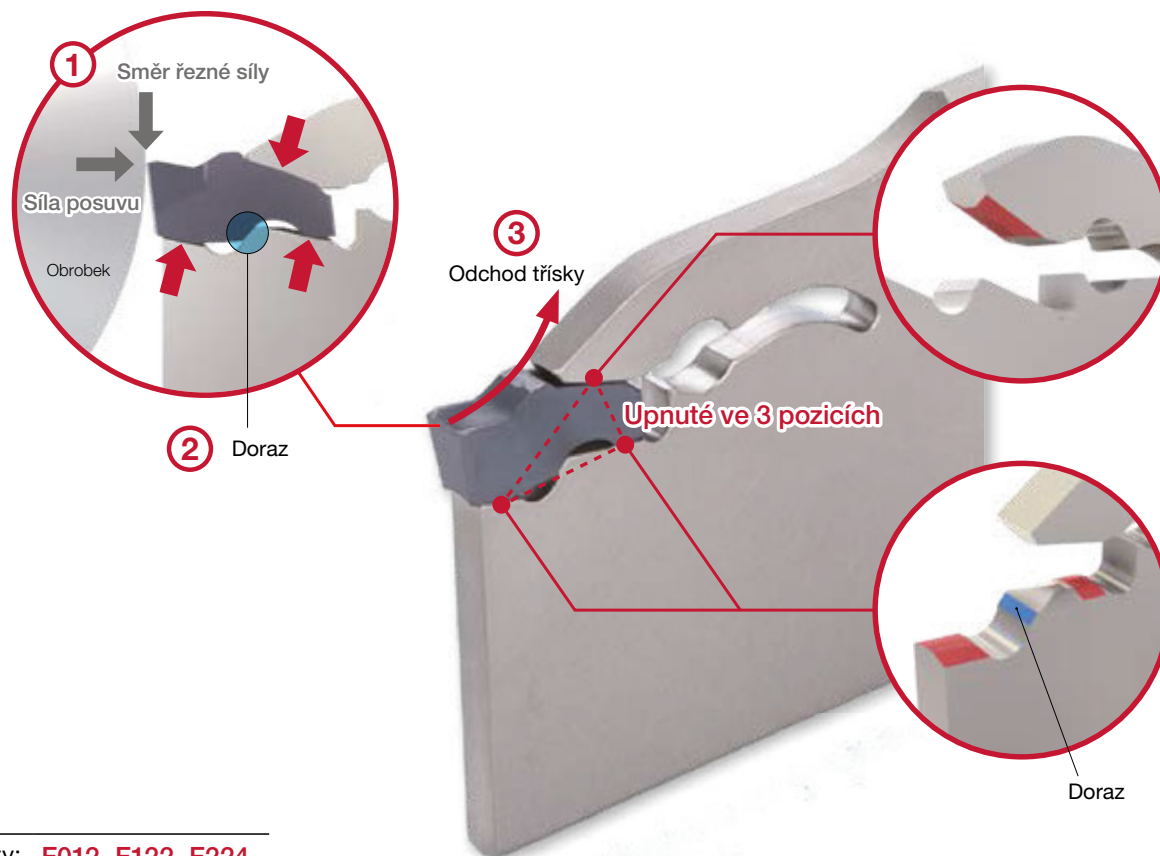
⊙ : 1. volba
○ : použitelné

Čelní zapichování					Vnitřní zapichování					Profilování (Plný rádius)				Soustružení			
CW (mm)	CDX (mm)	DAXN (mm)	Priorita	Strana	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)	Priorita	Strana	CW (mm)	CDX (mm)	Priorita	Strana	CW (mm)	CDX (mm)	Priorita	Strana
					2-4	32	55	⊙	F122								
					0.5-3	3	10.5	1. volba ⊙	F120								
2-6	25	25	1. volba ⊙	F172	2-8	10	25	⊙	F126	2-8	35	1. volba ⊙	F014 F262	2-8	35	1. volba ⊙	F014
										1.57-3	6.4	Ekonomický ⊙	F059				
0.33-3	3	6	Ekonomický ⊙	F199						1-3.18	3.5	Ekonomický ⊙	F044				
														2-2.5 (JDX)	6	⊙	F071
					0.33-4.5	2.5	35	○	F156	1-4	5	○	F099				
3-5	22	30	○	F214	3-5	6	25	○	F146	3-5	25	○	F077	3-5	25	○	F077
4-6	65	30	⊙	F168													
					1-3.5	3	8	○	F159								
1-4.5 (XNR/L)	6	55	○	F222	1-4.5 (XGR/L)	6	55	○	F166								
					1-3 (FLG-CB)	4.07	34.9	○	F152								
					1-2.25 (GTGN)	1.8	24	○	F154								



Vysoce tuhý samoupínací systém zvyšuje produktivitu při operacích hlubokého zapichování a upichování

- 1 Zarážka podpírající dno destičky zajišťuje bezpečnou polohu, pro vynikající opakovatelnost výměny destičky
- 2 Lůžko je navrženo tak, aby destička byla bezpečně upnuta ve třech upínacích bodech, pro co nejvyšší produktivitu
- 3 Hladký a nepřerušovaný odvod třísek je možný díky dvěma variantám 3D utvařečů



Odkazy: [F012](#), [F122](#), [F224](#)



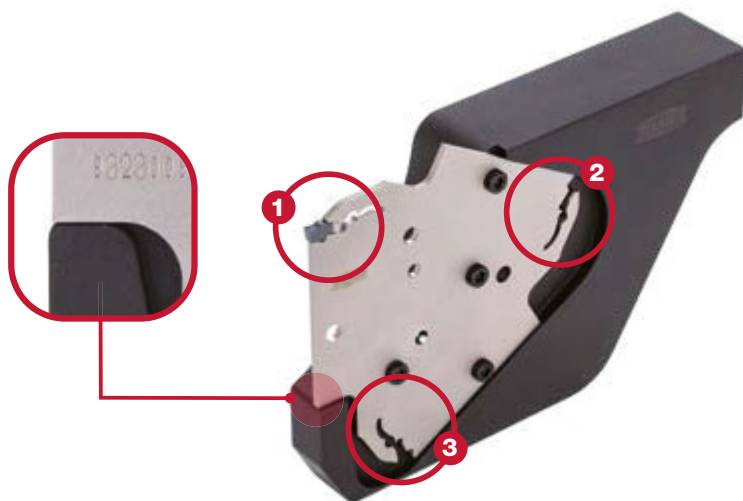
Materiály	A
Destičky pro soustružení	B
Vnější tělesa	C
Vnitřní tělesa	D
Závítování	E
Zapichování, upichování	F
Nástroje pro automaty	G
Frézování	H
Monolitní frézy	I
Vrtání	J
Nástrojové systémy	K
Uživatelská příručka	L
Abecední seznam	M

Konstrukce držáku zajišťuje stabilitu nástroje a zvýšení produktivity při náročných řezných podmínkách

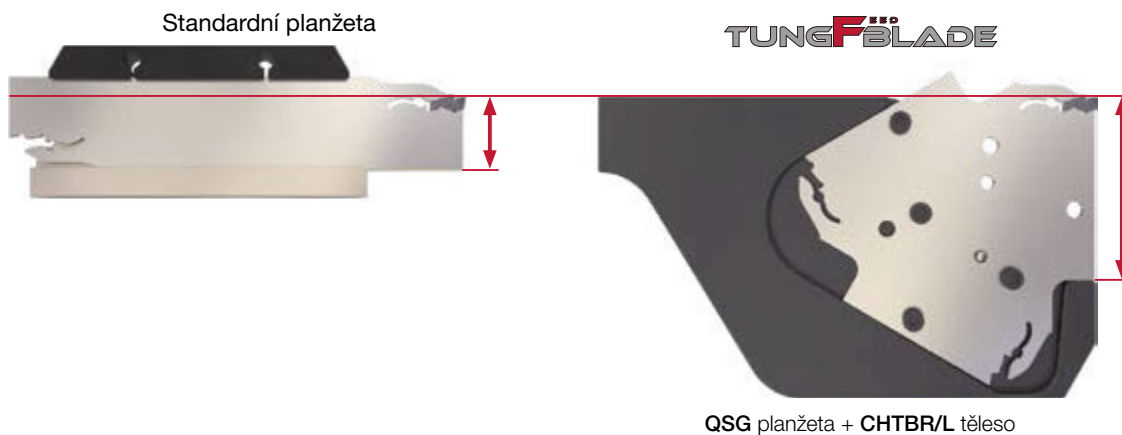
3 břitá planžeta poskytuje snížené náklady na nástroje, a silná podpora břitové destičky odolává velkému řeznému zatížení během obrábění.

Ekonomická 3 břitá planžeta.

Speciálně navržený nástrojový blok má dvě kontaktní plochy, které zajišťují zvýšenou tuhost nástroje.



Díky mnohem silnější podpoře než u stávajících zapichovacích břitů je vychýlení nástroje a chvění minimalizováno i při vyšších rychlostech posuvu.



Odkazy: [F226](#), [F234](#), [F235](#)



Jedinečný systém upínání VBD zajišťuje vysokou opakovatelnost a tuhost upnutí

- 1** Destička je podepřena ve třech optimalizovaných polohách pro pevné upnutí a vynikající opakovatelnost



- 4** Stejnou destičku lze namontovat na levé i pravé těleso



Řada multifunkčních zapichovacích nástrojů s vynikající všestranností

Nový modulární systém zvyšuje všestrannost stávajících monoblokových těles a TungCap (PSC).

Přímé chlazení zlepšuje tok třísek a životnost nástroje.

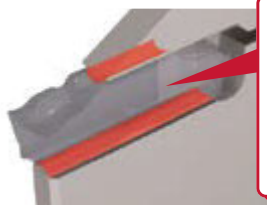
■ Vysoká tuhost upnutí

Pro stabilní životnost a přesnost nástroje

Upínací systém

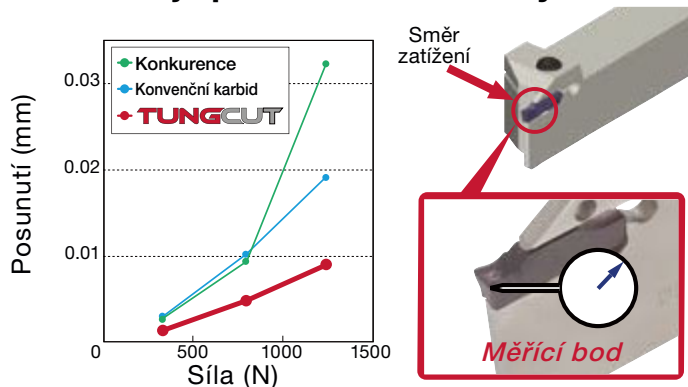


Stabilní a bezpečné kontaktní plochy



Vysoká opakovatelnost a trvanlivost díky dlouhému upínacímu lůžku!

Minimalizuje posunutí řezné hrany



■ Vynikající kontrola třísky při nízkých hodnotách posuvu

P Ložisková ocel (B1/52100/SUJ2)

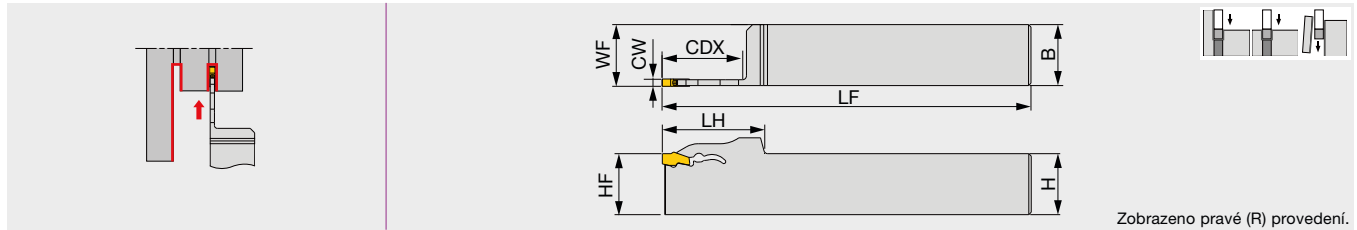
První volba pro ložiskovou ocel. Vynikající kontrola třísek při nízkých hodnotách posuvu.



Obráběný materiál : SUJ2
Těleso : CTER2525-3T09
Destička : DGL3-025
Řezná rychlost : $V_c = 50, 100$ m/min
Šířka zápichu : 3 mm

Řezná rychlost: V_c (m/min)	Posuv: f (mm/ot)			
	0.03	0.05	0.07	0.1
100				
50				





Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	CDX	Lůžko	H	B	LF	LH	HF	WF
QSER/L2020-2T26	2	26	2	20	20	125	36	20	20.1
QSER/L2020-2T33	2	33	2	20	20	125	42	20	20.1
QSER/L2525-2T26	2	26	2	25	25	150	36	25	25.1
QSER/L2525-2T33	2	33	2	25	25	150	42	25	25.1
QSER/L2020-3T26	3	26	3	20	20	125	36	20	20.3
QSER/L2020-3T33	3	33	3	20	20	125	42	20	20.3
QSER/L2525-3T26	3	26	3	25	25	150	36	25	25.3
QSER/L2525-3T33	3	33	3	25	25	150	42	25	25.3
QSER/L2020-4T33	4	33	4	20	20	125	42	20	20.4
QSER/L2525-4T33	4	33	4	25	25	150	42	25	25.4
QSER/L2525-5T33	5	33	5	25	25	150	42	25	25.5

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Klíč
QSER/L...	QL-39

VÝBĚR UTVAŘEČE

QGM

1. volba pro zapichování a upichování

Hladký odvod třísek
Dobře navržená hrana s vysokou pevností
CW = 2 - 5 mm

■ Standardní posuv

QGS

Nízká řezná síla a vysoká ostrost břitu

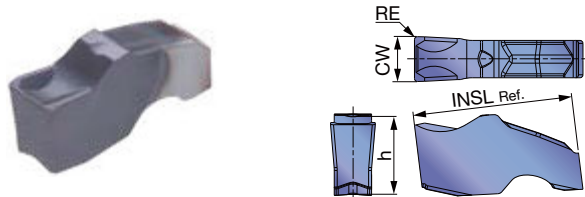
Jedinečně navržená hrana a utvařeč třísek
CW = 2 - 5 mm

■ Standardní posuv

DESTIČKY

QGM

Vnější zapichování a upichování



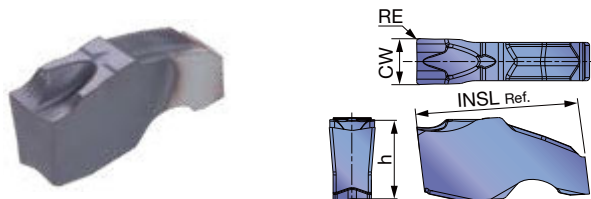
P	Oceli	★									
M	Nerezové oceli	★									
K	Litina	★									
N	Neželezné mat.										
S	Žárovzdorné slitiny	★									
H	Kalené oceli										★ : 1. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem								INSL	h
				AH7025									
QGM2-020	2	2	0.2	●								11	5.3
QGM3-020	3	3	0.2	●								11	5.3
QGM4-030	4	4	0.3	●								13	7.3
QGM5-030	5	5	0.3	●								13	7.3

●: Skladové položky

QGS

Vnější zapichování a upichování



P	Oceli	★									
M	Nerezové oceli	★									
K	Litina	★									
N	Neželezné mat.										
S	Žárovzdorné slitiny	★									
H	Kalené oceli										★ : 1. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem								INSL	h
				AH7025									
QGS2-020	2	2	0.2	●								11	5.3
QGS3-020	3	3	0.2	●								11	5.3
QGS4-030	4	4	0.3	●								13	7.3
QGS5-030	5	5	0.3	●								13	7.3

●: Skladové položky

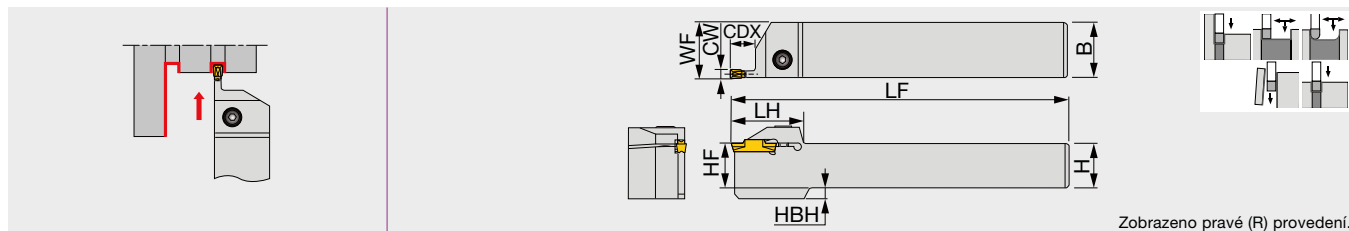
STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrdość	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Oceli C45, 34CrMo4, atd.	< 300 HB	AH7025	50 - 180
M	Nerezové oceli X10CrNiS18-9, atd.	< 200 HB	AH7025	50 - 120
K	Šedá litina GG25, 250, atd.	-	AH7025	50 - 180
	Tvárná litina GGG45, 450-10S, atd.	-	AH7025	50 - 120
S	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	< HRC 40	AH7025	20 - 60
	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	< HRC 40	AH7025	20 - 80

Pro posuv na otáčku: f (mm/ot) se podívejte na stranu F012.

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M



Označení	CW	Lůžko	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	N·m*
CTER/L1616-2T08	2	2	8	16	16	110	33	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T08	2	2	8	20	20	125	33	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T08	2	2	8	25	25	150	33	25	25.1	-	5
CTER/L1616-2T12	2	2	12	16	16	110	32	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T12	2	2	12	20	20	125	32	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T12	2	2	12	25	25	150	32	25	25.1	-	5
CTER/L1616-2T17	2	2	17	16	16	110	37	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T17	2	2	17	20	20	125	37	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T17	2	2	17	25	25	150	37	25	25.1	-	5
CTER/L2525-2T20	2	2	20	25	25	150	38.5	25	25.1	-	5
CTER/L1616-3T09	3	3	9	16	16	110	32	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T09	3	3	9	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T09	3	3	9	25	25	150	32	25	25.3	-	5
CTER/L1616-3T12	3	3	12	16	16	110	32	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T12	3	3	12	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T12	3	3	12	25	25	150	32	25	25.3	-	5
CTER/L1616-3T20	3	3	20	16	16	110	38.5	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T20	3	3	20	20	20	125	38.5	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T20	3	3	20	25	25	150	38.5	25	25.3	-	5
CTER/L2525-3T25	3	3	25	25	25	150	44.5	25	25.3	-	5
CTER/L1616-4T10	4	4	10	16	16	110	32	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T10	4	4	10	20	20	125	32	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T10	4	4	10	25	25	150	32	25	25.5	-	8.5
CTER/L2020-4T15	4	4	15	20	20	125	33	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T15	4	4	15	25	25	150	33	25	25.5	-	8.5
CTER/L1616-4T25	4	4	25	16	16	110	45	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T25	4	4	25	20	20	125	45	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T25	4	4	25	25	25	150	45	25	25.5	-	8.5
CTER/L3232-4T25	4	4	25	32	32	170	45	32	32.5	-	8.5
CTER/L2020-5T12	5	5	12	20	20	125	37	20	20.6	-	8.5
CTER/L2525-5T12	5	5	12	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T17	5	5	17	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T20	5	5	20	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T32	5	5	32	25	25	150	56	25	25.6	-	8.5
CTER/L3232-5T32	5	5	32	32	32	170	56	32	32.6	-	8.5
CTER/L2020-6T12	6	6	12	20	20	125	37	20	20.6	-	12
CTER/L2525-6T12	6	6	12	25	25	150	37	25	25.6	7	12
CTER/L2525-6T16	6	6	16	25	25	150	39	25	25.6	7	12
CTER/L2525-6T20	6	6	20	25	25	150	41	25	25.6	7	12
CTER/L2525-6T25	6	6	25	25	25	150	47	25	25.6	7	12
CTER/L2525-6T32	6	6	32	25	25	150	56	25	25.6	7	12
CTER/L3232-6T32	6	6	32	32	32	170	56	32	32.6	-	12
CTER/L2525-8T16	8	8	16	25	25	150	47	25	26.1	7	12
CTER/L2525-8T25	8	8	25	25	25	150	47	25	26.1	7	12
CTER/L3232-8T25	8	8	25	32	32	170	47	32	33.1	-	12
CTER/L3232-8T32	8	8	32	32	32	170	56	32	33.1	-	12
CTER/L2525-8T36	8	8	36	25	25	150	60	25	26.1	7	12
CTER/L3232-8T36	8	8	36	32	32	170	60	32	33.1	-	12

Je-li hloubka zápisu větší než délka destičky - 1,5 mm, doporučuje se použití 1 břitě destičky.

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
CTER/L1616-2T08	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T08	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T08	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T12	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T17	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T17	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T17	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L2525-2T20	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T09	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T09	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T09	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T12	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T20	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T20	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T20	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L2525-3T25	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-4T10	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T10	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T10	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-4T15	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T15	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L1616-4T25	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T25	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L3232-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-5T12	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-5T12	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2525-5T17	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2525-5T20	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2525-5T32	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L3232-5T32	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-6T12	CM8X1.25X20-A	P-6
CTER/L2525-6T12	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T16	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T20	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-6T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T16	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T36	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T36	CM8X1.25X25-A	P-6

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

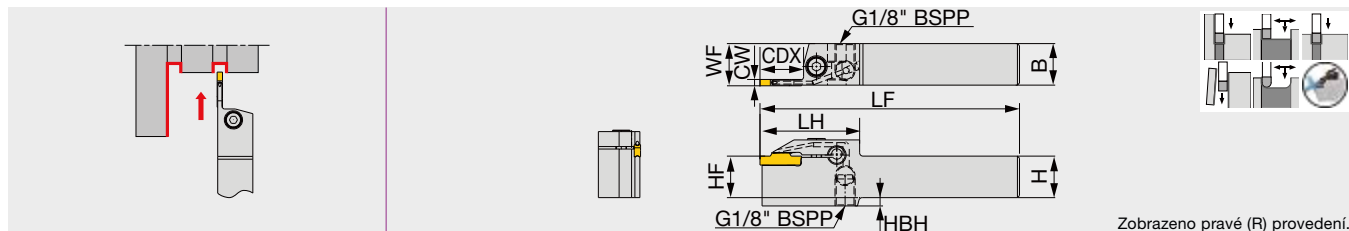
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Odkazy: Destičky → **F028 - F042**, Standardní řezné podmínky → **F043**

Vnější tělesa pro zapichování, upichování a soustružení s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	Lůžko	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	N·m*
CTER/L2020-2T17-CHP	2	2	17	20	20	125	45	20	20.1	4	5.5
CTER/L2525-2T17-CHP	2	2	17	25	25	150	45	25	25.1	-	5.5
CTER/L2020-3T20-CHP	3	3	20	20	20	125	48	20	20.3	4	5.5
CTER/L2525-3T20-CHP	3	3	20	25	25	150	48	25	25.3	-	5.5
CTER/L2525-3T25-CHP	3	3	25	25	25	150	51	25	25.3	-	5.5
CTER/L2525-4T25-CHP	4	4	25	25	25	150	55	25	25.5	-	8
CTER/L2525-5T20-CHP	5	5	20	25	25	150	49	25	25.58	-	8
CTER/L2525-6T20-CHP	6	6	20	25	25	150	52	25	25.58	7	12

Je-li hloubka zápisu větší než délka destičky - 1.5 mm, doporučuje se použití 1 břitě destičky.

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

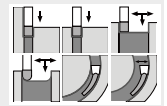
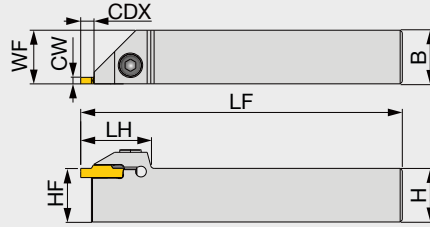
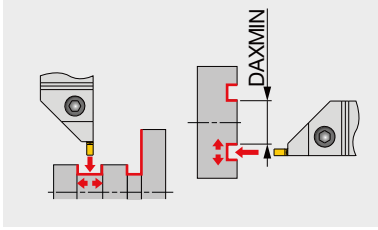


Označení	Upínací šroub	Klíč
CTER/L2020-2T17-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4
CTER/L2525-2T17-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2020-3T20-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4
CTER/L2525-3T20-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2525-3T25-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2525-4T25-CHP	CM6x1x16-A	P-5
CTER/L2525-5T20-CHP	CM6x1x16-A	P-5
CTER/L2525-6T20-CHP	CM8x1.25x20-A	P-6

Odkazy: Destičky → **F028 - F042**, Standardní řezné podmínky → **F043**, Díly chlazení → **F266**

CTEFR/L

Tělesa pro čelní zapichování a soustružení



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	Lůžko	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	N·m*
CTEFR/L2020-4T04	4	2, 3, 4	4.8	20	20	125	33	20	20.5	8.5
CTEFR/L2525-4T04	4	2, 3, 4	4.8	25	25	150	33	25	25.5	8.5
CTEFR/L2020-6T04	6	5, 6	4.8	20	20	125	37	20	20.6	8.5
CTEFR/L2525-6T04	6	5, 6	4.8	25	25	150	37	25	25.6	8.5

Použijte pravou destičku do pravého tělesa. Používejte destičku s utvařečem DTF.

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

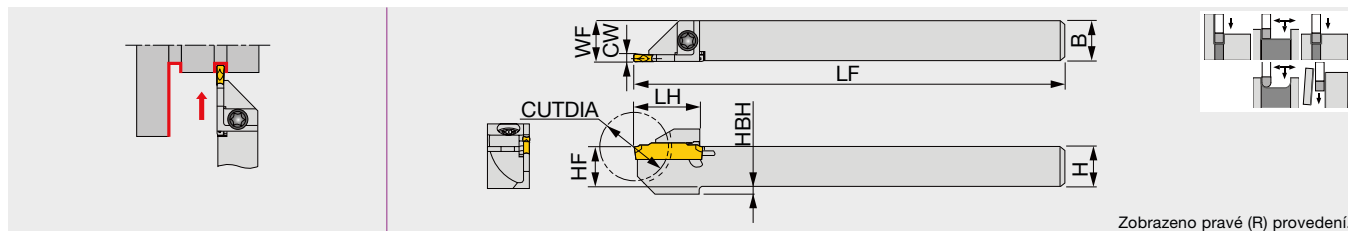


Označení	Upínací šroub	Klíč
CTEFR/L2020-4T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-4T04	CM6X1X25-A	P-5
CTEFR/L2020-6T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-6T04	CM6X1X25-A	P-5

Destičky	Šířka drážky CW	Min. průměr pro čelní zapichování DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / SGN / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTX / DTM / DTR	2	295
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

Destičky	Šířka drážky CW	Min. průměr pro čelní zapichování DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

Odkazy: Destičky → **F028 - F042**, Standardní řezné podmínky → **F043**

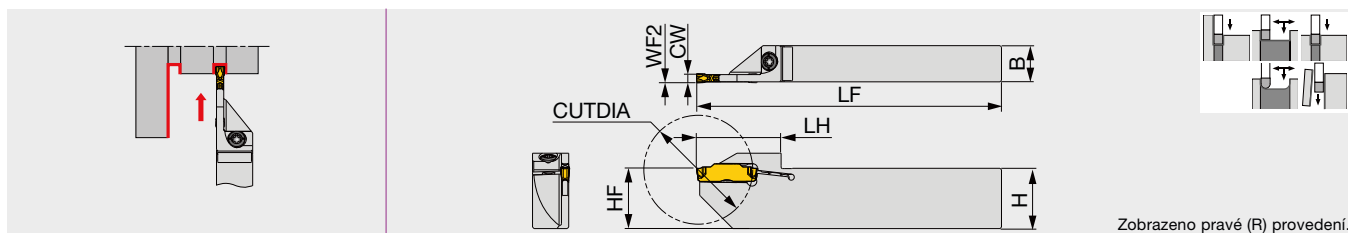


Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	N·m*
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	14.2	-	3
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	24	16	16.2	-	3
JCTER/L1010X2T10	2	2	20	10	10	120	19	10	10.1	2	3
JCTER/L1212F2T12	2	2	24	12	12	85	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1212X2T12	2	2	24	12	12	120	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1414-2T12	2	2	24	14	14	125	19	14	14.1	-	3
JCTER/L1616X2T16	2	2	32	16	16	120	24	16	16.1	-	3
JCTER/L1212F3T12	3	3	24	12	12	85	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1212X3T12	3	3	24	12	12	120	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1616X3T16	3	3	32	16	16	120	24	16	16.3	-	3
JCTER/L2020H3T16	3	3	32	20	20	100	24	20	20.3	-	3

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.
N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

JCTER/L2012



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	N·m*
JCTER/L2012H2T18	2	2	36	20	12	100	25	20	0.1	3
JCTER/L2012H3T21	3	3	42	20	12	100	28	20	0.3	3

(1) Hodnota "WF2" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.
N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

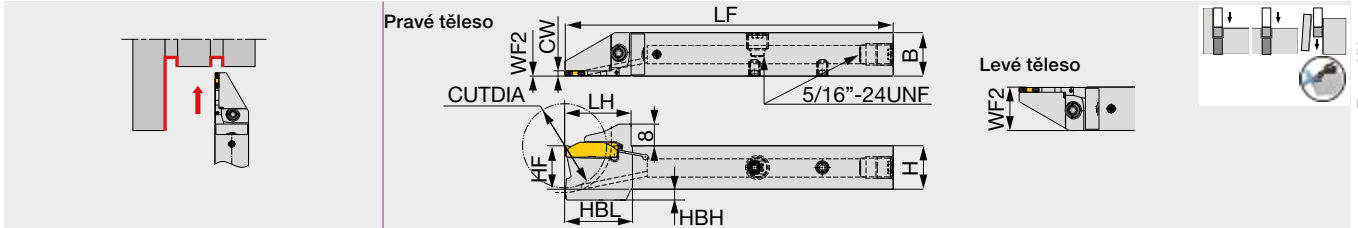
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F

JCTER/L-CHP

Přímé připojení

Vnější tělesa pro zapichování a upichování na dlouhotočných automatech s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	HBL	N·m*
JCTER/L1212X2T12-CHP	2	2	25	12	12	120	24.7	12	0/12	5	24.7	3
JCTER/L1616X2T12-CHP	2	2	25	16	16	120	24.7	16	0/16	1	24.5	3
JCTER/L1616X2T16-CHP	2	2	32	16	16	120	24.7	16	0/16	4	24.7	3
JCTER/L2020X2T16-CHP	2	2	32	20	20	120	24.7	20	0/20	-	-	3

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce. Hodnota "WF" závisí na provedení nástroje a může být 0 nebo 12, WF rovno 0 pro pravé těleso a 12 pro levé těleso.

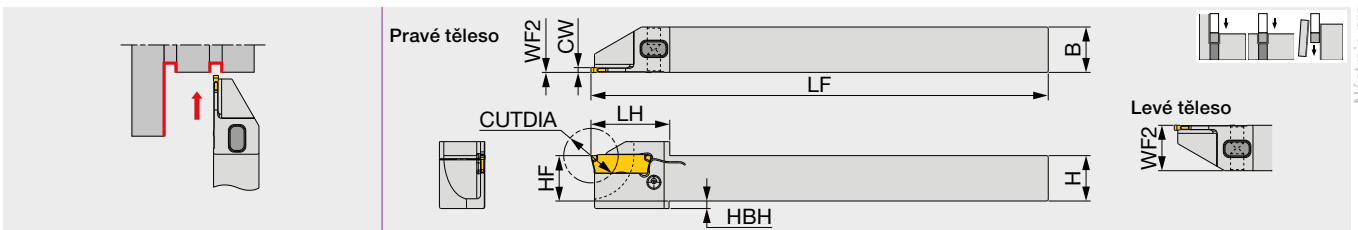
N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Zátka chlazení	Klíč 2	Zátka přímého chlazení	Klíč 3
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

JTTER/L

Vnější tělesa pro zapichování a upichování na dlouhotočných automatech



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	N·m*
JTTER/L1010H1.2D12	1.2	0.9	12	10	10	100	17	10	0/10	-	1.5
JTTER/L1212F1.2D16	1.2	0.9	16	12	12	85	19	12	0/12	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D16	1.2	0.9	16	12	12	120	19	12	0/12	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D20	1.2	0.9	20	12	12	120	21	12	0/12	2	1.5
JTTER/L1616X1.2D20	1.2	0.9	20	16	16	120	21	16	0/16	-	2

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce. Hodnota "WF" závisí na provedení nástroje a může být 0 nebo 12, WF rovno 0 pro pravé těleso a 12 pro levé těleso.

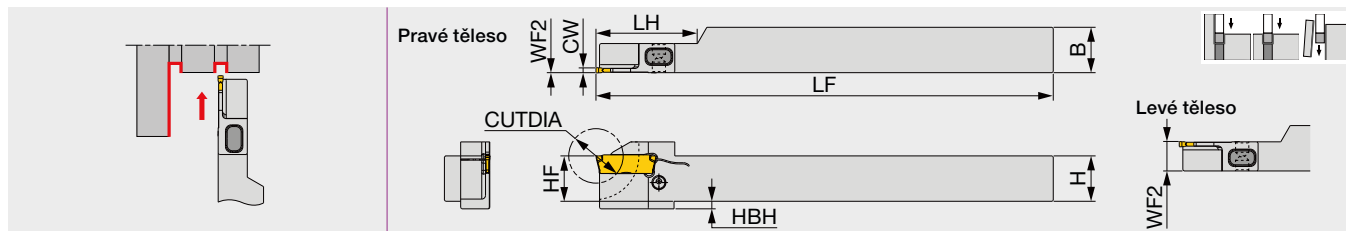
N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Upínací čep	Klíč
JTTER/L1010...	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F
JTTER/L1212...	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F
JTTER/L1616...	SRM5-24145-RL	PIN-32121	P-2.5F

Odkazy: Destičky → **F028 - F042**, Standardní řezné podmínky → **F043**, Díly chlazení → **F266**

Vnější tělesa pro zapichování a upichování na dlouhotočných automatech (pro protivřeteno)



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	N-m*
JTTER/L1010H1.2D12-S	1.2	0.9	12	10	10	100	22.8	10	0/7.7	-	1.5
JTTER1212F1.2D16-S ⁽²⁾	1.2	0.9	16	12	12	85	22.8	12	0	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D16-S	1.2	0.9	16	12	12	120	26.8	12	0/7.7	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D20-S	1.2	0.9	20	12	12	120	26.8	12	0/7.7	2	1.5
JTTER/L1616X1.2D20-S	1.2	0.9	20	16	16	120	26.8	16	0/7.7	-	1.5

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce. Hodnota "WF" závisí na provedení nástroje a může být 0 nebo 12, WF rovno 0 pro pravé těleso a 12 pro levé těleso.

(2) Bez upínací šroubu na straně destičky.

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

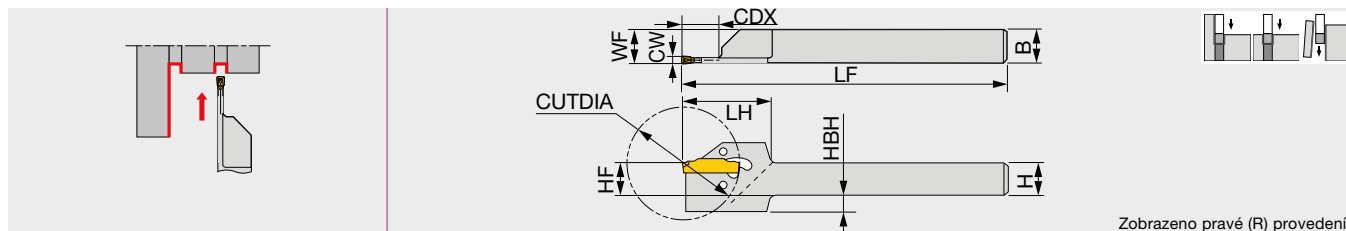
NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Upínací čep	Klíč
JTTER/L*-S	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F

CGER/L

Vnější tělesa pro zapichování a upichování na dlouhotočných automatech



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA ⁽¹⁾	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽²⁾	HBH
CGER/L2020-1.4T14	1.4	1	29/29	9.7	20	20	125	31	20	20.2	-
CGER/L1212-2T17	2	2	35/35	11.8	12	12	150	31	12	12.1	6
CGER/L1616-2T17	2	2	35/35	11.8	16	16	150	31	16	16.1	2
CGER/L2020-2T17	2	2	35/35	9.8	20	20	125	31	20	20.1	-
CGER/L1212-3T19	3	3	38/40	12	12	12	150	31	12	12.3	6
CGER/L1616-3T19	3	3	38/45	14.9	16	16	150	31	16	16.3	2
CGER/L2020-3T19	3	3	38/45	13.2	20	20	125	31	20	20.3	-
CGER/L2020-4T19	4	4	38/55	20.3	20	20	125	33	20	20.4	-

Klíč CRW** se musí objednat samostatně. Destičky jsou upnuty přes pružnou horní upínku.

(1) DG*/SG* Maximální průměr upichování závisí na zvolené destičce.

(2) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.

NÁHRADNÍ DÍLY

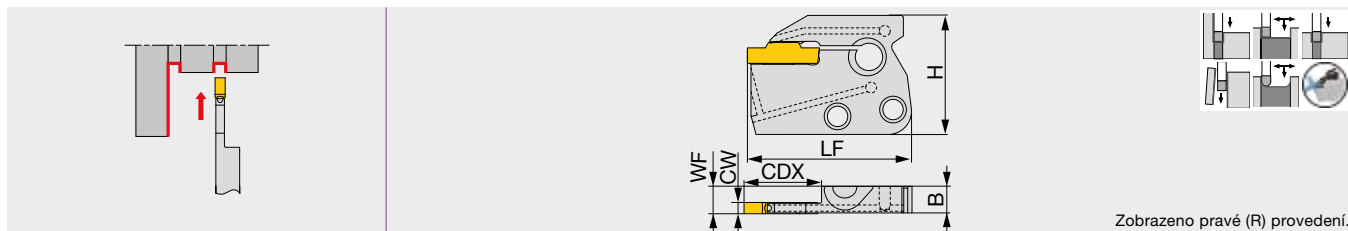


Označení	Klíč (volitelný)
CGER/L2020-1.4T14	CRW23
CGER/L****-2T17 - 4T19	CRW33

Odkazy: Destičky → **F028 - F042**, Standardní řezné podmínky → **F043**

CAER/L-CHP

Planžeta pro vnější zapichování a soustružení s kanálem pro vysokotlaké chlazení



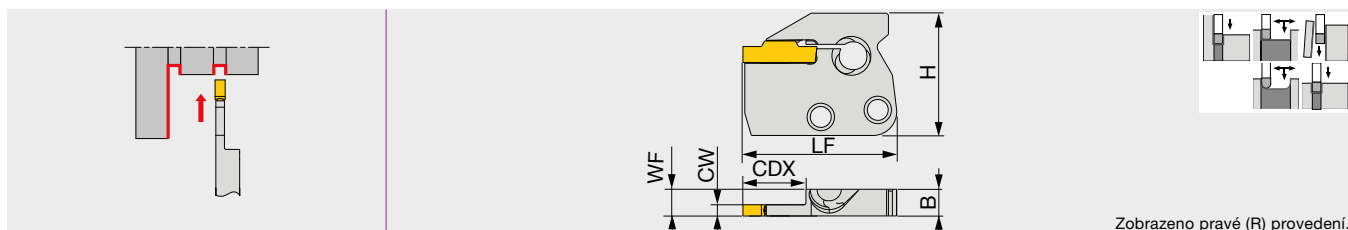
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	Lůžko	CDX	H	B	LF	WF ⁽¹⁾
CAER/L-2T16-CHP	2	2	16	33	7.2	41.5	7.3
CAER/L-2T20-CHP	2	2	20	33	7.2	45.5	7.3
CAER/L-3T16-CHP	3	3	16	33	7.2	41.5	7.4
CAER/L-3T20-CHP	3	3	20	33	7.2	45.5	7.5
CAER/L-4T16-CHP	4	4	16	33	7.2	41.5	7.7
CAER/L-4T20-CHP	4	4	20	33	7.2	45.5	7.7
CAER/L-5T20-CHP	5	5	20	33	7.2	46.3	7.8
CAER/L-6T20-CHP	6	6	20	33	7.2	46.3	7.8
CAER/L-8T25-CHP	8	8	25	33	7.2	51.1	8.3

Je-li hloubka zápichu větší než délka destičky - 1.5 mm, doporučuje se použití 1 břitě destičky.
(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.

CAER/L-MD

Planžeta pro vnější zapichování a soustružení



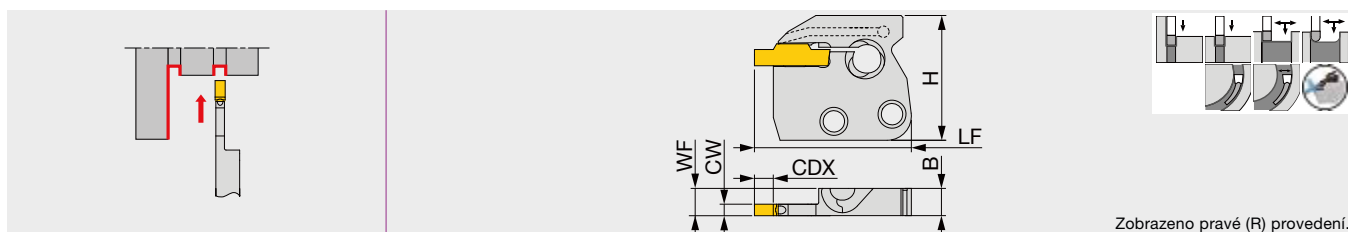
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	Lůžko	CDX	H	B	LF	WF ⁽¹⁾
CAER/L-2T16-MD	2	2	16	33	7.2	41.5	7.3
CAER/L-3T16-MD	3	3	16	33	7.2	41.5	7.4
CAER/L-4T16-MD	4	4	16	33	7.2	41.5	7.7
CAER/L-5T20-MD	5	5	20	33	7.2	46.3	7.8
CAER/L-6T20-MD	6	6	20	33	7.2	46.3	7.8
CAER/L-8T25-MD	8	8	25	33	7.2	51.1	8.3

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.

CAEFR/L-CHP

Planžeta pro vnější a čelní zapichování s kanálem pro vysokotlaké chlazení



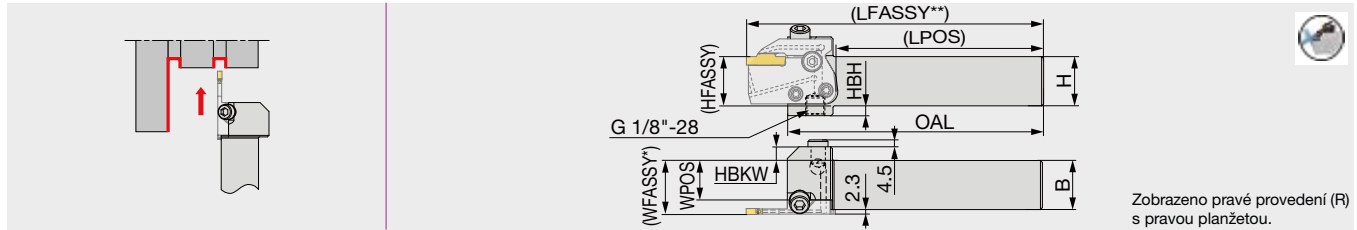
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	Lůžko	CDX	H	B	LF	WF ⁽¹⁾
CAEFR/L-4T04-CHP	4	2,3,4	4.8	33	7.2	41.5	7.7
CAEFR/L-6T04-CHP	6	5,6	4.8	33	7.2	46.3	7.8

Použijte pravou destičku do pravého tělesa. Používejte destičku s utvařečem DTF.
(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.

Odkazy: Destičky → **F028 - F042**, Tělesa → **F022 - F024**
Standardní řezné podmínky → **F043**, Technické informace → **L053**

Těleso nože pro planžety CAE*R/L-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s pravou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s pravým (R) tělesem a levou (L) planžetu s levým (L) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

Vnější

Vnitřní

Čelní

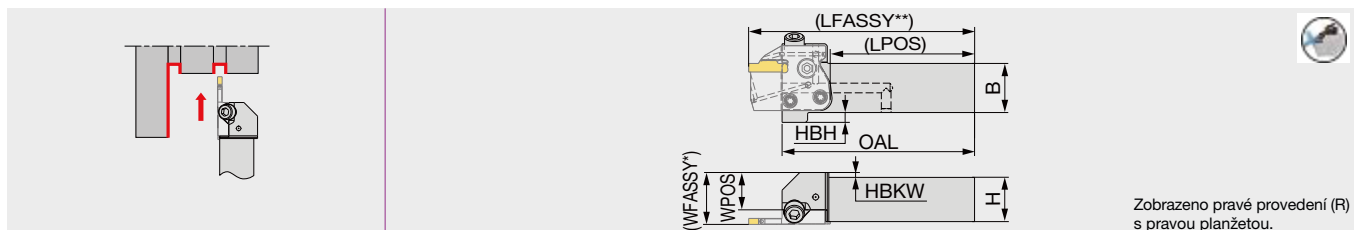
Upichování

Ostatní

CHSR/L-CHP-MC

Přímé připojení

Těleso nože pro planžety CAER/L-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s pravou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHSR/L2020-CHP-MC	20	20	98	73.5	14	6	10	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
CHSR/L2525-CHP-MC	25	25	98	73.5	19	-	5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s pravým (R) tělesem a levou (L) planžetu s levým (L) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek	Zátka
CHSR/L*-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179
CHSR/L*-CHP-MC	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	-

Doporučený upínací moment (N-m)

Upínací šroub	(N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Kombinace planžety a tělesa nože

Těleso	Planžeta pro vnější zapichování		Planžeta pro čelní zapichování		Planžeta pro vnější a čelní zapichování	
	CAER**-CHP, -MD	CAEL**-CHP, -MD	CAFR**-CHP	CAFL**-CHP	CAEFR**-CHP	CAEFL**-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●			●	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●	●			●

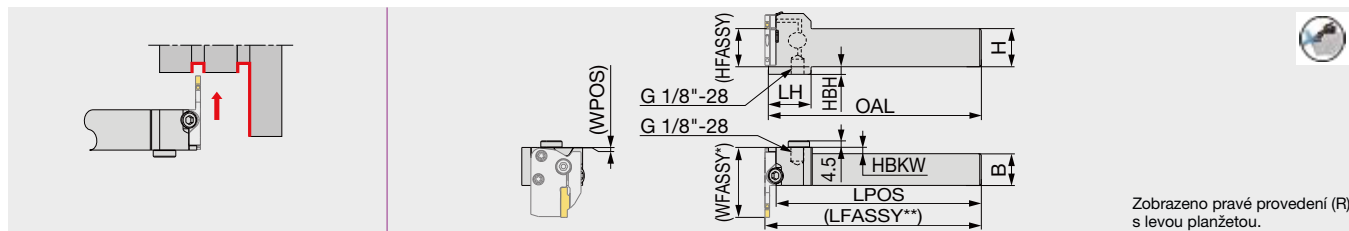
● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → **F028 - F042**, Planžety → **F021**, Standardní řezné podmínky → **F043**
Díly chlazení → **F266**, Technické informace → **L053**

CHFVR/L-CHP

Připojení hadic

Kolmé těleso pro planžety CAE*R/L-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s levou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	CAE*L/R**-CHP, -MD	5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	CAE*L/R**-CHP, -MD	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s levým (L) tělesem a levou (L) planžetu s pravým (R) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek	Zátka
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

Doporučený upínací moment (N-m)

Upínací šroub	(N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Kombinace planžety a tělesa nože

Těleso	Planžeta pro vnější zapichování		Planžeta pro čelní zapichování		Planžeta pro vnější a čelní zapichování	
	CAER**-CHP, -MD	CAEL**-CHP, -MD	CAFR**-CHP	CAFL**-CHP	CAEFR**-CHP	CAEFL**-CHP
CHFVR**-CHP	●	●	●	●	●	●
CHFVL**-CHP	●	●	●	●	●	●

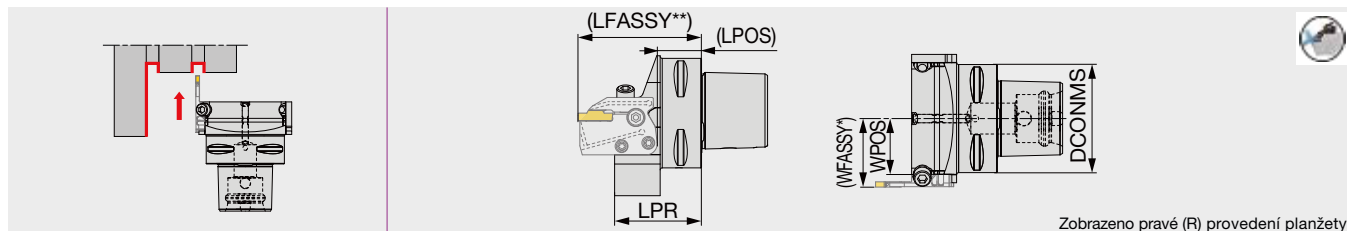
● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → F028 - F042, Planžety → F021, Standardní řezné podmínky → F043
Díly chlazení → F266, Technické informace → L053

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější těleso
Vnitřní těleso
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

TungCap tělesa pro CAE*R/L-CHP planžety s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení planžety.

Označení	DCONMS	LPR	LPOSS	WPOSS	Planžeta (volitelné)	N-m*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5

*WFASSY : Těleso (WPOSS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOSS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.



Vnější



Vnitřní



Čelní



Upichování

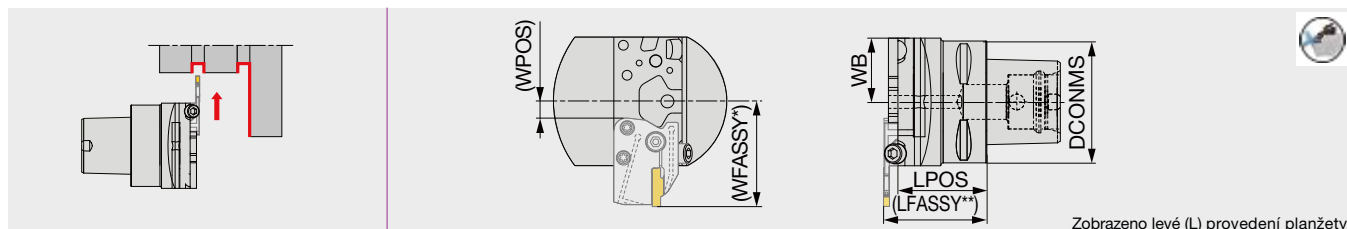


Ostatní

C*CHFVN-CHP

Přímé připojení

TungCap tělesa pro CAE*R/L-CHP planžety s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno levé (L) provedení planžety.

Označení	DCONMS	LPOSS	WB	WPOSS	Planžeta (volitelné)	N-m*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	CAE*R/L**-CHP, -MD	5

*WFASSY : Těleso (WPOSS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOSS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek
C*CH**N**-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

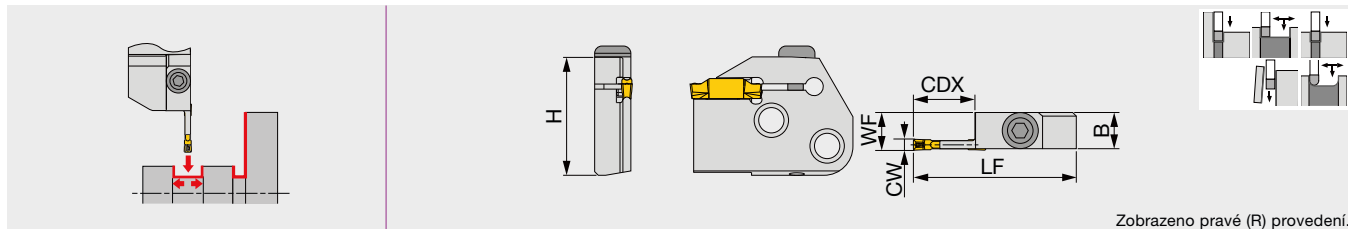
Doporučený upínací moment (N·m)

Upínací šroub	(N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Odkazy: Destičky → F028 - F042, Planžety → F021, Standardní řezné podmínky → F043
Technické informace → L053

CAER/L

Planžeta pro vnější zapichování, upichování a soustružení



Označení	CW	Lůžko	CDX	H	B	LF	WF	N-m*
CAER/L-3T16	3	3	16	32.7	10	45	10.4	5
CAER/L-4T16	4	4	16	32.7	10	45	10.5	5
CAER/L-5T20	5	5	20	32.7	10	49	10.5	5
CAER/L-6T20	6	6	20	32.7	10	49	10.5	5

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Není kompatibilní s TungModularSystem

Je-li hloubka zápchu větší než délka destičky - 1.5 mm, doporučuje se použití 1 břitě destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
CAER/L...	BHM6-20-A	P-4

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

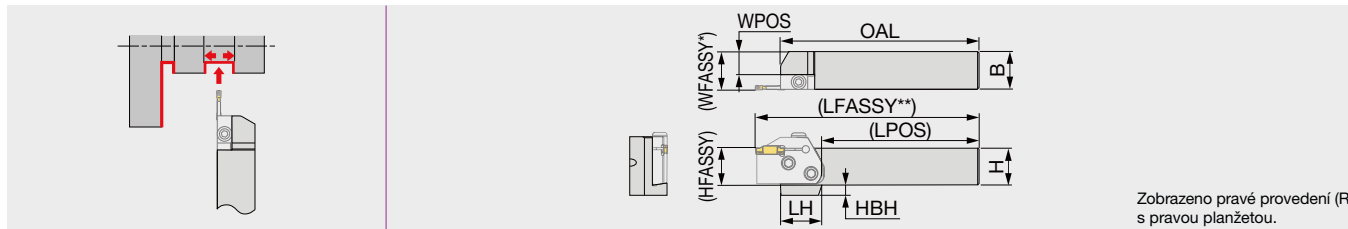
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Odkazy: Destičky → **F028 - F042**, Tělesa → **F026, F027**
Standardní řezné podmínky → **F043**

Těleso nože pro planžety CAER/L



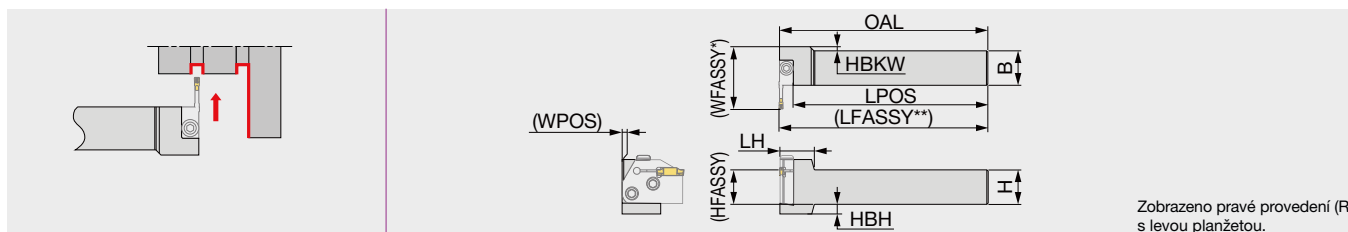
Zobrazeno pravé provedení (R) s pravou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)
CHSR/L2020	20	20	133	105	35	10	20	12	CAER/L...
CHSR/L2525	25	25	133	105	28	15	25	7	CAER/L...
CHSR/L3232	32	32	153	125	-	22	32	-	CAER/L...

WFASSY* : Těleso (WPOS) + planžeta (LF)
 LFASSY** : Těleso (LPOS) + planžeta (WF)
 V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.
 Není kompatibilní s TungModularSystem.

CHFVR/L

Kolmé těleso pro planžety CAER/L



Zobrazeno pravé provedení (R) s levou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)
CHFVR/L2020	20	20	150	140	25	0	8	20	12	CAEL/R...
CHFVR/L2525	25	25	150	140	25	0	3	25	7	CAEL/R...
CHFVR/L3232	32	32	170	160	25	4	-	32	-	CAEL/R...

WFASSY* : Těleso (WPOS) + planžeta (LF)
 LFASSY** : Těleso (LPOS) + planžeta (WF)
 V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.
 Není kompatibilní s TungModularSystem.

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
CH**R/L...	CSHB-6-A	P-4

Kombinace planžety a tělesa nože

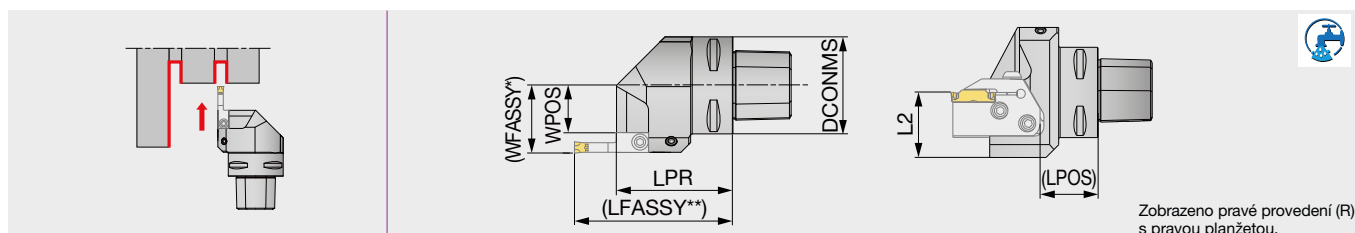
Těleso	Planžety pro vnější zapichování		Planžety pro čelní zapichování	
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	
CHFVR...		●	●	
CHFVL...	●			●

● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → **F028 - F042**, Planžety → **F025**, Standardní řezné podmínky → **F043**

C-CHSR/L

TungCap tělesa pro CAER/L planžety



Označení	DCONMS	LPR	LPOS	L2	WPOS	Planžeta (volitelné)
C3CHSR/L22050N	32	50	22.1	35	11.5	CAER/L...
C4CHSR/L27050N	40	50	22.1	36	16.5	CAER/L...
C5CHSR/L35060N	50	60	32.1	36	24.5	CAER/L...
C6CHSR/L45065N	63	65	32.1	41	34.5	CAER/L...

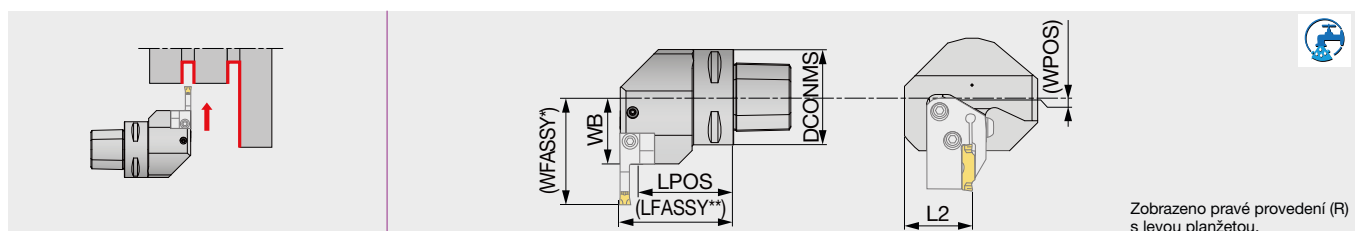
WFASSY* : Těleso (WPOS) + planžeta (LF)

LFASSY** : Těleso (LPOS) + planžeta (WF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit. V případě potřeby lze směr chladicí kapaliny upravit pomocí trysky. Vhodné pro tlak chlazení 7 MPa. Není kompatibilní s TungModularSystem.

C-CHFVR/L

TungCap tělesa pro CAER/L planžety



Označení	DCONMS	LPOS	L2	WB	WPOS	Planžeta (volitelné)
C3CHFVR/L22040N	32	32.5	35	22	-5.9	CAEL/R...
C4CHFVR/L27050N	40	42.5	36	27	-0.9	CAEL/R...
C5CHFVR/L35060N	50	49.5	36	35	7.1	CAEL/R...
C6CHFVR/L45065N	63	54.5	41	45	17.1	CAEL/R...

WFASSY* : Těleso (WPOS) + planžeta (LF)

LFASSY** : Těleso (LPOS) + planžeta (WF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit. V případě potřeby lze směr chladicí kapaliny upravit pomocí trysky. Vhodné pro tlak chlazení 7 MPa. Není kompatibilní s TungModularSystem.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Chladicí tryska	Upínací šroub	Klíč
C3CH**R/L...	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CH**R/L...	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CH**R/L...	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CH**R/L...	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

Kombinace planžety a tělesa nože

Toolholder	Planžety pro vnější zapichování		Planžety pro čelní zapichování	
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
C*CHSR...	●			●
C*CHSL...		●	●	
C*CHFVR...		●	●	
C*CHFVL...	●			●

● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → F028 - F042, Planžety → F025, Standardní řezné podmínky → F043

■ PŘEHLED UTVAŘEČŮ

Vnější zapichování a upichování

DGM typ (2 břity)
SGM typ (1 břit)

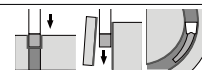
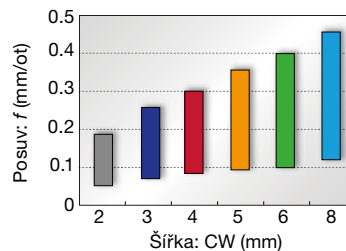


F032, F033

1. volba pro vnější zapichování a upichování

Hladký odvod třísek
Dobře navržená geometrie břitu s vysokou pevností
Dostupné v R/L provedení
CW = 2 - 8 mm

■ Standardní posuv



DGS typ (2 břity)
SGS typ (1 břit)

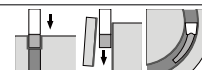
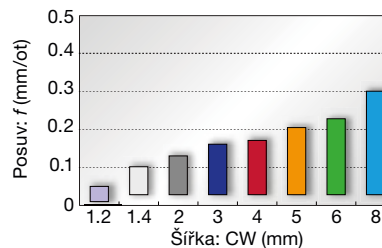


F034, F035

Nízká řezná síla a ostrá geometrie

Speciálně navržený břit a utvařeč
Dostupné v R/L provedení
CW = 1.2 - 8 mm

■ Standardní posuv



DGL typ (2 břity)

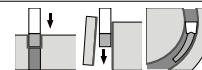
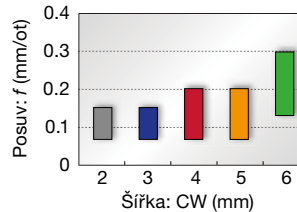


F035

1.volba pro měkkou ocel

Speciálně navržený utvařeč pro správné utváření třísky u měkkých ocelí.
CW = 2 - 6 mm

■ Standardní posuv



DGG typ (2 břity)

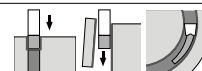
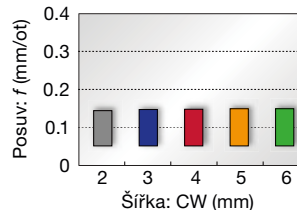


F036

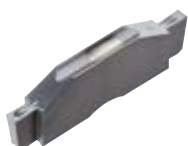
Pro neželezné materiály a titan

Nízká řezná síla
Ostrá řezná hrana zabraňuje vibracím a vytváří kvalitní obrobek
CW = 2 - 6 mm

■ Standardní posuv



DGE typ (2 břity)

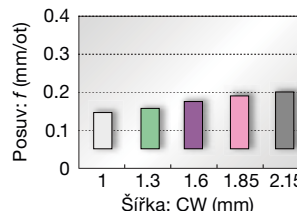


F036

Pro přesné a mělké drážky

Vynikající tvorba třísky
CW = 1 - 2.15 mm


■ Standardní posuv



Podrobnosti o produktu naleznete na stránce F***.

Vnější zapichování a soustružení

**DTM typ
(2 břity)**

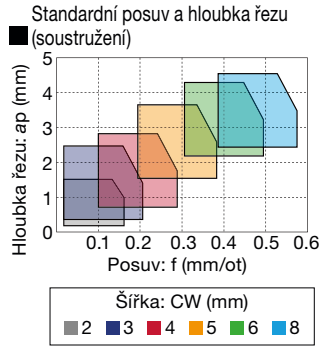


F037

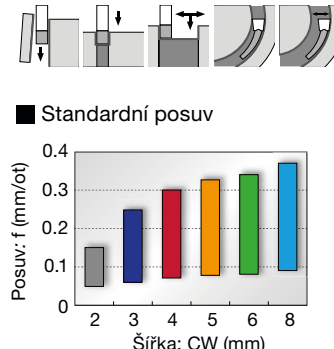
Všeobecné použití

1. volba pro zapichování a soustružení
Vhodné pro lehké a střední obrábění
Výborné utváření třísky při obrábění ocelí, legovaných ocelí, nerezových ocelí a žáruvzdorných slitin
CW = 2 - 8 mm


Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)



Standardní posuv



**DTE typ
(2 břity)**

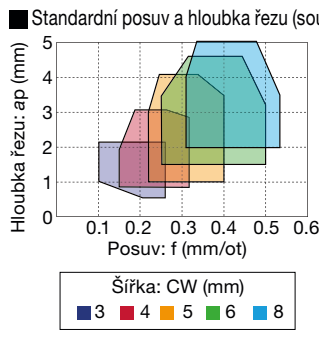


F037, F038

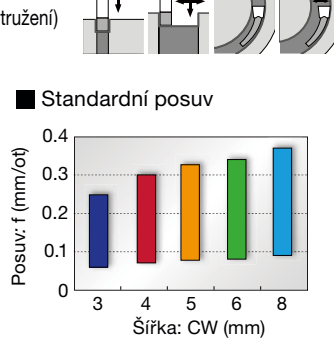
Všeobecné použití

Utvařeč navržen pro tvorbu krátkých třísek
Destičky v lisovaném nebo broušeném provedení
CW = 3 - 8 mm

Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)




Standardní posuv



Vnější, vnitřní a čelní zapichování a soustružení

**DTX typ
(2 břity)**

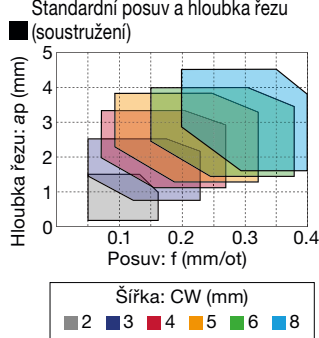


F038

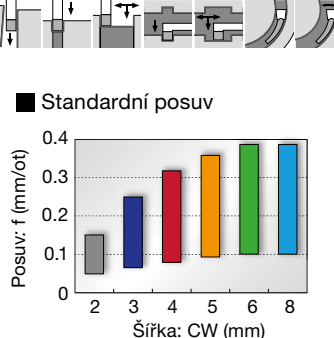
Multifunkční typ

Dobrá rovnováha mezi ostrostí a tuhostí břitu
Multifunkční destička
CW = 2 - 6 mm

Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)



Standardní posuv



Profilování a podpichování

DTR typ (2 břity)
STR typ (1 břit)

Lisované
DTR, STR

Broušené
DTR

F039, F040

Typ s plným rádiusem

Vynikající tvorba třísky
Destičky k dispozici v
lisovaném a broušeném
provedení
CW = 3 - 8 mm

Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)

DTIU typ (2 břity)

Vnější

Vnitřní

Čelní

Upichování

Ostatní

F040

Typ s plným rádiusem

Vynikající tvorba třísky
Pro podpichování rohu
CW = 3 - 6 mm

Standardní posuv a hloubka řezu

Obrábění hliníkových kol

DTA typ (2 břity)

Typ s plným rádiusem

Vynikající tvorba třísek
Pro obrábění hliníkových kol
Broušená destička
CW = 6 - 8 mm

F041

Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)

Pro vnější a čelní vysokoposuvové soustružení kalených ocelí

STH typ (1 břit)

Vnější a čelní soustružení kalených ocelí

Vysoce efektivní obrábění díky nízké
řezné síle a vysokému posuvu.
CW = 3, 5 mm

F041

Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)

Vnější zapichování kalených ocelí

SGN-CBN typ (1 břit)

Pro obrábění kalených ocelí

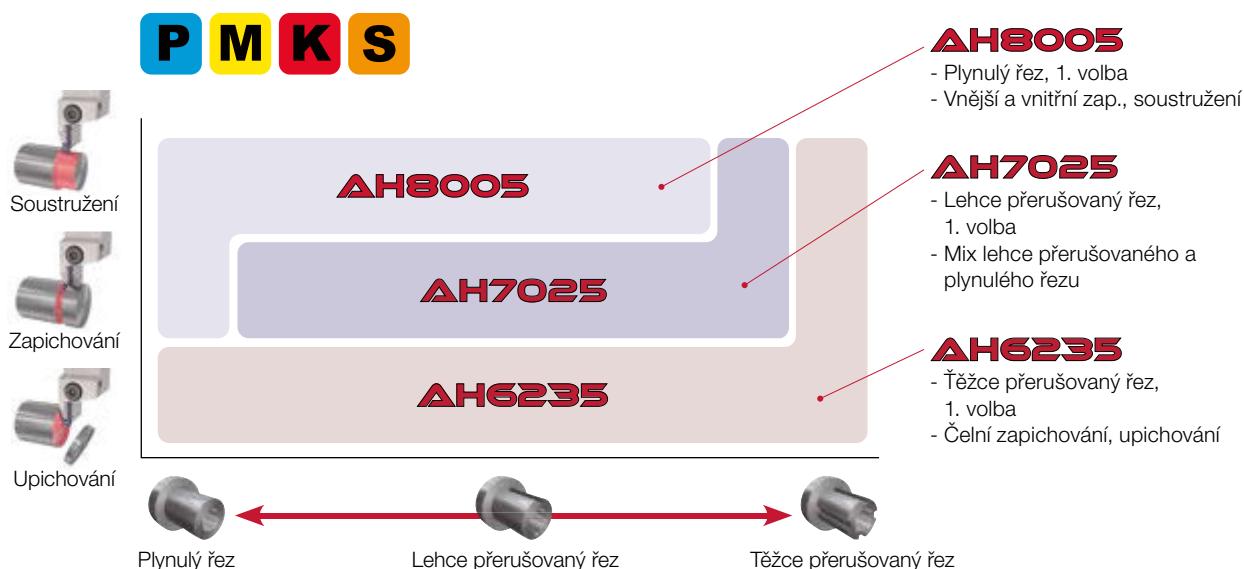
Optimální tvar břitu pro
zapichování kalených ocelí
Úzká tolerance šířky zápichu
CW = 2 - 4 mm
(CW = ±0.025 mm)

F042

Standardní posuv

Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F*****.

PŘEHLED MATERIÁLŮ



MATERIÁLY VBD

AH8005 **P M K S**

- 1. volba pro vnější, vnitřní a boční soustružení u plynulého řezu

AH7025 **P M K S**

- 1. volba pro lehce přerušovaný a přerušovaný řez
- Nový PVD povlak s vysokým obsahem Al poskytuje vynikající přilnavost
- Zvýšená odolnost proti opotřebení a vyštipování

AH6235 **P M K**

- 1. volba pro těžce přerušované řezy u upichování a čelním zapichování

AH725 **P M S**

- Univerzální karbid s PVD povlakem a vysokou odolností proti vyštipnutí

T515 **K**

- 1. volba pro obrábění šedé litiny
- Vynikající odolnost proti opotřebení při vysokorychlostním obrábění

T9225 **P**

- Vhodné pro obrábění ocelí vysokou řeznou rychlostí
- Nový CVD povlak a substrát poskytují vynikající rovnováhu mezi odolností proti opotřebením a vyštipováním

NS9530 **P**

- Cermet pro dokončování ocelí
- Inovativní materiál s vysokou odolností proti opotřebení a lomu

GH130 **P M K**

- Vhodné pro přerušovaný řez
- TiCNO PVD povlak s vysokou odolností proti opotřebení

AH905 **S**

- Vhodné pro obrábění žáruvzdorných slitin
- Exkluzivní povlakovaná vrstva zlepšuje přilnavost k substrátu a odolnost proti opotřebení

KS05F **N S**

- Doporučeno pro neželezné materiály a slitiny titanu

TH10 **N**

- Doporučeno pro neželezné materiály

BXA10 **H**

- Povlakovaný CBN pro soustružení kalených ocelí

BX360 **H**

- Vhodné pro obrábění kalených ocelí

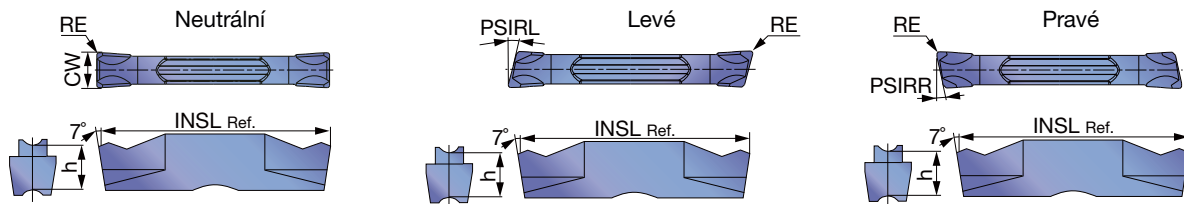
Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

DESTIČKY

DGM

Vnější zapichování a upichování, 2 břity



P	Oceli	★	★	☆	★	☆	★	★	★	★									
M	Nerezové oceli		★	☆	★		★	★	★										
K	Litina		★		★	☆	☆	★			☆								
N	Neželezné mat.																		☆
S	Žárovzdorné slitiny		★	☆	★	★													★
H	Kalené oceli																		

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

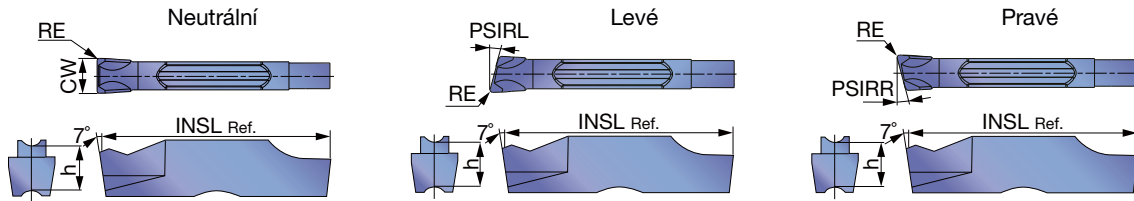
Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet	Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	AH905	GH130		AH6235	NS9630				
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●			●					20	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●			●					20	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2	●	●			●					20	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2	●	●			●					20	5	8	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●			●					20	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●			●					20	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02			●		●					19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02			●		●					19.35	5	15°	0°
DGM2.39-020	2	N	2.39	0.2		●		●		●				20	5	0°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2		●	●			●				20	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2		●	●			●				20	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02			●			●				19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02			●			●				19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2		●	●			●				20	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2		●	●			●				20	5	15°	0°
DGM3.18-020	3	N	3.18	0.2		●		●		●				20	5	0°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3		●	●			●				20	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3		●	●			●				20	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3		●	●			●				20	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3		●	●			●				20	5	15°	0°
DGM4.76-040	5	N	4.76	0.4		●		●		●				25	5.5	0°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3		●	●			●				25	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM6.35-040	6	N	6.35	0.4		●		●		●				25	5.5	0°	0°
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●		●		●		30	6.7	0°	0°

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F014 - F027**, Standardní řezné podmínky → **F043**

SGM

Vnější zapichování a upichování, 1 břít



P Oceli	★	☆	★	☆	★														
M Nerezové oceli	★	☆	★	☆	★														
K Litina	★		★	☆	★			☆											
N Neželezné mat.								☆											
S Žáruvzdorné slitiny	★	☆	★					★											
H Kalené oceli																			

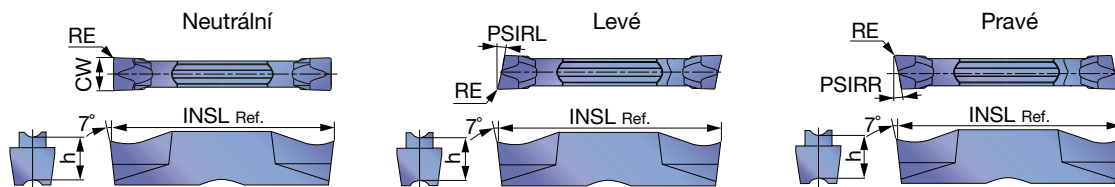
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem					Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	KS05F						
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●				20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●				20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●				20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●				20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●				20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●				20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	●	●				20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	●	●				20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●			25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●			25	5.5	0°	0°
SGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●			30	6.7	0°	0°

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F014 - F027**, Standardní řezné podmínky → **F043**

Vnější zapichování a upichování, 2 břity



P	Oceli	★	★	☆	★	☆	★	★	★	★									
M	Nerezové oceli		★	☆	★	★	★	★	★	★									
K	Litina		★		★	☆	★				☆								
N	Neželezné mat.																		★
S	Žáruvzdorné slitiny		★	☆	★														★
H	Kalené oceli																		

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

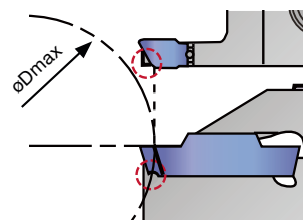
Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet		Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530	KS05F						
DGS1.2-003	0.9	N	1.2	0.03			●							16	4.7	0°	0°	
DGS1.4-005	1	N	1.4	0.05			●							16	4.3	0°	0°	
DGS1.4-010	1	N	1.4	0.1			●							16	4.3	0°	0°	
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16		●	●		●					16	4.3	0°	0°	
DGS2-005	2	N	2	0.05			●							20	5	0°	0°	
DGS2-010	2	N	2	0.1			●							20	5	0°	0°	
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°	
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2		●	●		●					20	5	0°	6°	
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2		●	●		●					20	5	6°	0°	
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02			●		●					19.5	5	0°	6°	
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02			●		●					19.5	5	6°	0°	
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2		●	●		●					20	5	0°	15°	
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2		●	●		●					20	5	15°	0°	
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02			●		●					19.5	5	0°	15°	
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02			●		●					19.5	5	15°	0°	
DGS2.39-020	2	N	2.39	0.2		●		●		●		●		20	5	0°	0°	
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°	
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2		●	●		●					20	5	0°	6°	
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2		●	●		●					20	5	6°	0°	
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02			●		●					19.45	5	0°	6°	
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02			●		●					19.45	5	6°	0°	
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2		●	●		●					20	5	0°	15°	
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2		●	●		●					20	5	15°	0°	
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02			●		●					19.45	5	0°	15°	
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02			●		●					19.45	5	15°	0°	
DGS3.18-020	3	N	3.18	0.2		●		●		●		●		20	5	0°	0°	
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°	
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3		●	●		●					20	5	0°	4°	
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3		●	●		●					20	5	4°	0°	
DGS4.76-040	5	N	4.76	0.4		●		●		●				25	5.5	0°	0°	
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°	
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°	
DGS6.35-040	6	N	6.35	0.4		●		●		●				25	5.5	0°	0°	
DGS8-040	8	N	8	0.4		●		●		●		●		30	6.7	0°	0°	

● : Skladové položky

Upozornění

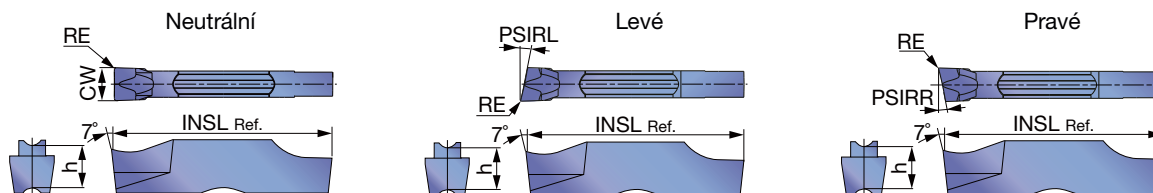
Nástroj bude kolidovat s obrobkem při zapichování většího průměru než je ϕD_{max} .

Označení	ϕD_{max} (mm)	Označení	ϕD_{max} (mm)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



Odkazy: Tělesa → F014 - F027, Standardní řezné podmínky → F043

Vnější zapichování a upichování, 1 břit



P	Oceli	★	☆	★	☆	★							
M	Nerezové oceli	★	☆	★	☆	★							
K	Litina	★		★	☆	★		☆					
N	Neželezné mat.							☆					
S	Žáruvzdorné slitiny	★	☆	★				★					
H	Kalené oceli												

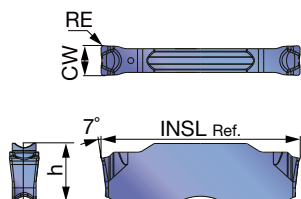
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem						Bez povlaku				INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	KS05F									
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●						20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●							20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●							20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●							20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●							20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●						20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●							20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●							20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●	●	●							19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●	●	●							19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●							20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●							20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●	●	●							19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●	●	●							19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●						20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●						25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●						25	5.5	0°	0°
SGS8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●						30	6.7	0°	0°

● : Skladové položky

DGL

Vnější zapichování a upichování, 2 břity



P	Oceli	★	★	★									
M	Nerezové oceli	★	★	★									
K	Litina	★	★	★									
N	Neželezné mat.												
S	Žáruvzdorné slitiny	★	★										
H	Kalené oceli												

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem			INSL	h
				AH7025	AH8005	AH6235		
DGL2-020	2	2	0.2	●	●	●	20	5
DGL3-025	3	3	0.25	●	●	●	20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●	●	●	20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●	●	●	25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●	●	●	25	5.5

● : Skladové položky

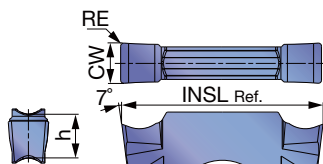
Odkazy: Tělesa → F014 - F027, Standardní řezné podmínky → F043

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



DGG

Vnější zapichování (vysoká přesnost), 2 břity



P	Oceli	★		★							
M	Nerezové oceli	★									
K	Litina	★		☆		☆					
N	Neželezné mat.							★			
S	Žáruvzdorné slitiny	★						☆			
H	Kalené oceli										

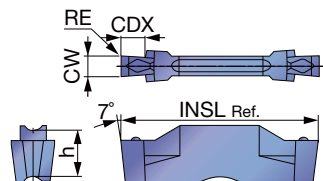
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem			Cermet			Bez povlaku			INSL	h
				AH7025			NS9530			KS05F				
DGG200-020	2	2	0.2	●			●			●			20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●			●			●			20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●			●			●			20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●			●			●			25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●			●			●			25	5.5

●: Skladové položky

DGE

Vnější zapichování (vysoká přesnost), 2 břity



P	Oceli	★	☆	☆		★					
M	Nerezové oceli	★	☆	★							
K	Litina	★		☆		☆					
N	Neželezné mat.										
S	Žáruvzdorné slitiny	★	☆								
H	Kalené oceli										

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem			Cermet			CDX	INSL	h
				AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DGE100-000	2	1	0	●	●		●			2.5	20	5
DGE130-000	2	1.3	0	●	●		●			2.5	20	5
DGE160-010	2	1.6	0.1	●	●	●	●			2.5	20	5
DGE185-010	2	1.85	0.1	●	●	●	●			3.5	20	5
DGE215-015	2	2.15	0.15	●	●	●	●			3.5	20	5

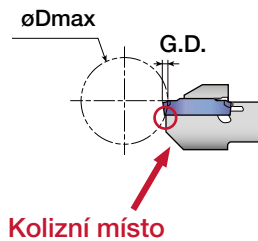
●: Skladové položky

Upozornění

Hodnota $\varnothing D_{max}$ je limitovaná dle vyobrazení napravo hloubkou drážky G.D. Viz. následující tabulka.

G.D. = hloubka drážky

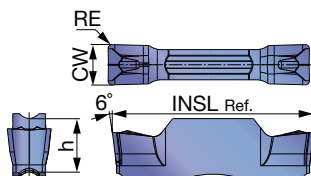
Označení	Max. hloubka drážky (mm)	$\varnothing D_{max}$ (mm)				
		G.D. = 1	G.D. = 1.5	G.D. = 2	G.D. = 2.5	G.D. = 3
DGE100-000	2	∞	18.6	11.5	-	-
DGE130-000						
DGE160-010						
DGE185-010	3	∞	18.6	11.5	8.8	7
DGE215-015						



Odkazy: Tělesa → **F014 - F027**, Standardní řezné podmínky → **F043**

DTM

Vnější a čelní zapichování a upichování, soustružení, 2 břity



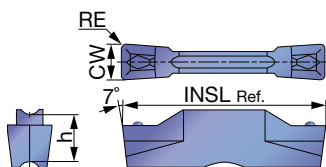
P Oceli	★	★	★							
M Nerezové oceli	★	★	★							
K Litina	★	★	★							
N Neželezné mat.										
S Žáruvzdorné slitiny	★	★								★ : 1. volba ☆ : 2. volba
H Kalené oceli										

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem				INSL	h
				AH7025	AH8005	AH6235			
DTM2-020	2	2	0.2	●	●	●		20	5
DTM3-030	3	3	0.3	●	●	●		20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●	●	●		20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●	●	●		20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●	●	●		25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●	●	●		25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●	●	●		30	6.7

● : Skladové položky

DTE

Vnější a čelní zapichování a soustružení (vysoká přesnost), 2 břity



P Oceli	★	★	☆	☆				★			
M Nerezové oceli		★	☆	★							
K Litina		★		☆							
N Neželezné mat.											
S Žáruvzdorné slitiny		★	☆								★ : 1. volba ☆ : 2. volba
H Kalené oceli											

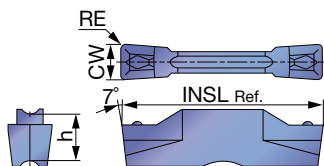
Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem				Cermet	INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530		
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●	20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●		25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●		30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●		30	6.7

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F014 - F027**, Standardní řezné podmínky → **F043**

DTE

Vnější a čelní zapichování a soustružení, 2 břity



P Oceli	★		★	☆	★	☆	★		★				
M Nerezové oceli			★	☆	★	★	★						
K Litina		★	★		★	☆	★						
N Neželezné mat.													
S Žárovzdorné slitiny			★	☆	★								
H Kalené oceli													

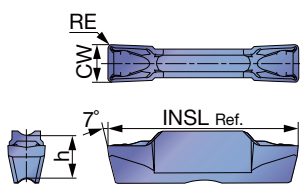
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet		INSL	h
				T9225	T515	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530		
DTE3-020	3	3	0.2			●						20	5
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●		20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●		20	5
DTE4-080	4	4	0.8			●		●		●		20	5
DTE5-040	5	5	0.4		●	●		●		●		25	5.5
DTE5-080	5	5	0.8			●		●		●		25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8		●	●		●		●		25	5.5

● : Skladové položky

DTX

Vnější, vnitřní a čelní zapichování a soustružení, 2 břity



P Oceli	★	★	☆	★	☆	★		★					
M Nerezové oceli		★	☆	★	★	★							
K Litina		★		★	☆	★		☆			☆		
N Neželezné mat.											☆		
S Žárovzdorné slitiny		★	☆	★							★		
H Kalené oceli													

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

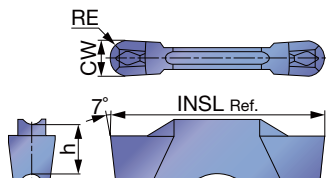
Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet		Bez povlaku		INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530		KS05F			
DTX2-020	2	2	0.2		●		●		●			●		20	5
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●	●		●		25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8		●	●	●	●	●			●		25	5.5
DTX8-080	8	8	0.8		●		●		●			●		30	6.7

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F014 - F027**, Standardní řezné podmínky → **F043**

DTR

Profilování a podpichování rohu (vysoká přesnost), 2 břity

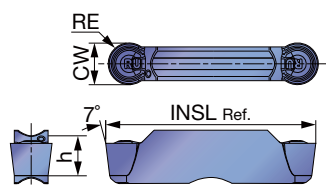


Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem						Cermet		INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	GH130			NS9530			
				●	●	☆	☆			●			
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●			●		20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●			●		20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●			●		25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●			●		25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●					25	5.5

● : Skladové položky

DTR

Profilování a podpichování rohu, 2 břity



Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet	Bez povlaku		INSL	h	
				T9225	AH7025	AH725	AH8005	AH905	GH130	AH6235	NS9530				KS05F
				●	●	☆	☆	●	☆	●	●	●			●
DTR2-100	2	2	1	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	●		●		25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●	●	●	●		●		25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●	●	●	●		●		30	6.7

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F014 - F027**, Standardní řezné podmínky → **F043**

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

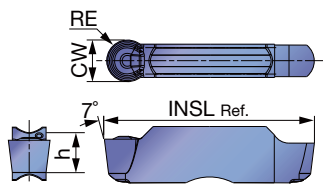
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

STR

Profilování a podpichování rohu, 1 břít



	P	M	K	N	S	H
Oceli	★	★				
Nerezové oceli	★	★				
Litina	★	★			☆	
Neželezné mat.					☆	
Žáruvzdorné slitiny	★	★			★	
Kalené oceli						

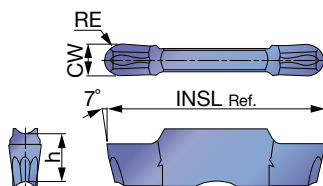
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem			Bez povlaku			INSL	h
				AH7025	AH8005		KS05F				
STR2-100	2	2	1	●	●		●			20	5
STR3-150	3	3	1.5	●	●		●			20	5
STR4-200	4	4	2	●	●		●			20	5
STR5-250	5	5	2.5	●	●		●			25	5.5
STR6-300	6	6	3	●	●		●			25	5.5
STR8-400	8	8	4	●	●		●			30	6.7

●: Skladové položky

DTIU

Profilování a podpichování rohu (vysoká přesnost), 2 břity



	P	M	K	N	S	H
Oceli	★	☆	☆			
Nerezové oceli	★	☆	★			
Litina	★		☆			
Neželezné mat.						
Žáruvzdorné slitiny	★	☆				
Kalené oceli						

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

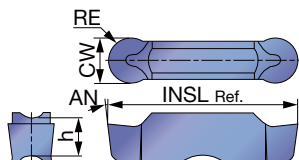
Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem			INSL	h
				AH7025	AH725	GH130		
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●	20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●	20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●	25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●	25	5.5

●: Skladové položky

Odkazy: Tělesa → [F014 - F027](#), Standardní řezné podmínky → [F043](#)

DTA

Obrábění hliníkových kol (vysoká přesnost), 2 břity

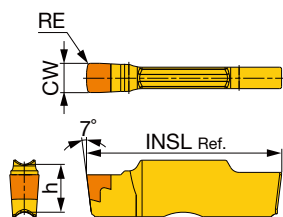


Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	Bez povlaku							INSL	h	AN
				TH10									
DTA600-300	6	6	3	●							25	5.5	7°
DTA800-400	8	8	4	●							30	6.7	10°

●: Skladové položky

STH

Vnější a čelní soustružení kalených ocelí - 1 břit



Označení	Lůžko	CW±0.025	RE	CBN							INSL	h
				BXA10								
STH300-SR	3	3	0.3	●							20	5
STH500-SR	5	5	0.3	●							25	5.5

●: Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F014 - F027**, Standardní řezné podmínky → **F043**

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

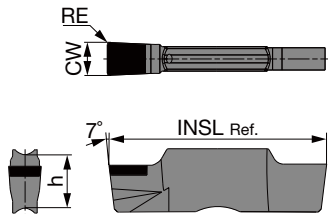
Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Vnější zapichování kalených ocelí, 1 břít



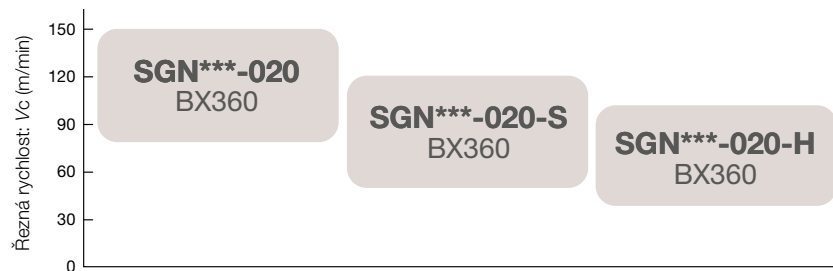
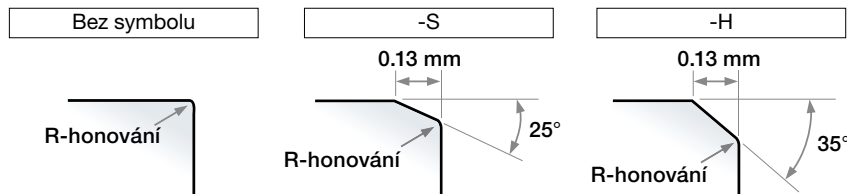
P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litina
N	Neželezné mat.
S	Žáruvzdorné slitiny
H	Kalené oceli

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.025	RE	CBN								INSL	h	Podmínky		
				BX360											Plynulý řez	Lehce přerušovaný ř.
SGN200-020	2	2	0.2	●								20	5	○		
SGN200-020-S	2	2	0.2	●								20	5		○	
SGN200-020-H	2	2	0.2	●								20	5			○
SGN300-020	3	3	0.2	●								20	5	○		
SGN300-020-S	3	3	0.2	●								20	5		○	
SGN300-020-H	3	3	0.2	●								20	5			○
SGN400-020	4	4	0.2	●								20	5	○		
SGN400-020-S	4	4	0.2	●								20	5		○	
SGN400-020-H	4	4	0.2	●								20	5			○
SGN500-020-S	5	5	0.2	●								25	5.5		○	
SGN500-020-H	5	5	0.2	●								25	5.5			○

● : Skladové položky

■ Úprava řezné hrany



Odkazy: Tělesa → F014 - F027, Standardní řezné podmínky → F043

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrdość	Priorita	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Oceli S45C, SCM435, atd. C45, 34CrMo4, atd.	< 300 HB	1. volba	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	Odolnost proti opotřebeení	T9225, AH8005	80 - 300
		< 300 HB	Odolnost proti lomu	AH6235, GH130	50 - 120
		< 300 HB	Kvalita povrchu	NS9530	80 - 220
M	Nerezové oceli SUS303, SUS304, atd. X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9, atd.	< 200 HB	1. volba	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	Odolnost proti opotřebeení	AH8005	50 - 120
		< 200 HB	Odolnost proti lomu	AH6235, GH130	50 - 120
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	-	1. volba	T515	150 - 700
		-	Odolnost proti lomu	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 180
	Tvárná litina FCD450, atd. 450-10S, atd.	-	1. volba	T515	150 - 300
		-	Odolnost proti lomu	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 120
N	Slitiny hliníku Si < 12%	-	1. volba	TH10	100 - 500
		-	1. volba	KS05F	100 - 600
S	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	< HRC 40	1. volba	AH8005	20 - 60
		< HRC 40	Odolnost proti lomu	AH7025, AH725, AH6235	20 - 40
	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	< HRC 40	1. volba	KS05F	20 - 100
		< HRC 40	Odolnost proti lomu	AH7025, AH725	20 - 80

Pro posuv na otáčku f (mm/ot) se podívejte na stranu **F028 - F030**.

STH

ISO	Materiál VBD	CW	Aplikace	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)
H	BXA10	3	Vnější soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.4 - 1
			Čelní soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.4 - 0.8
		5	Vnější soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.5 - 1.5
			Čelní soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.5 - 0.8

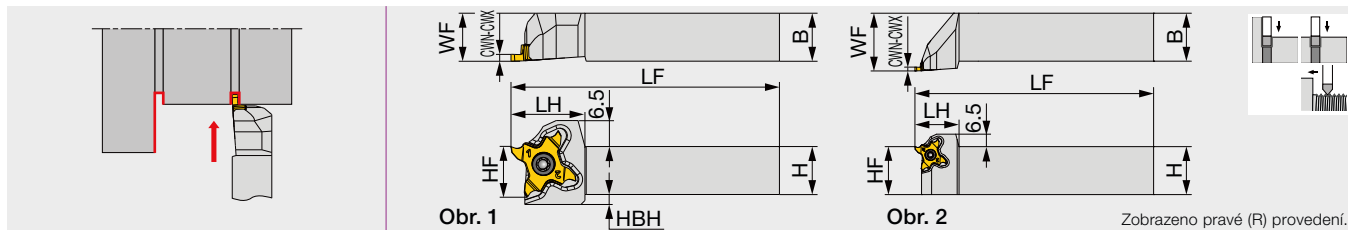
SGN

ISO	Materiál VBD	Úprava řezné hrany	Podmínky obrábění	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
H	BX360	Bez symbolu	Plynulý řez	80 - 150	0.03 - 0.08
		-S	Lehce přerušovaný řez	50 - 120	0.03 - 0.08
		-H	Těžce přerušovaný řez	40 - 100	0.03 - 0.06

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M

Tělesa pro přesné zapichování a závitování, vhodné i pro dlouhotočné automaty



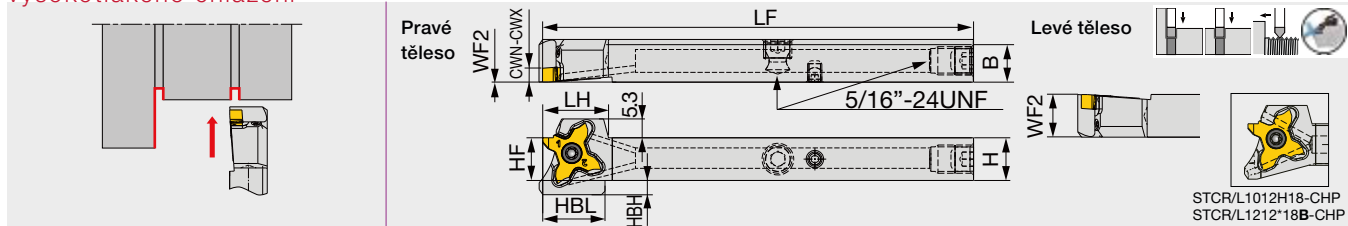
Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
STCR/L1010X18	0.33	3.18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1212F18	0.33	3.18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1212X18	0.33	3.18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1616X18	0.33	3.18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2	1
STCR/L2020H18	0.33	3.18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2	1
STCR/L2020X18	0.33	3.18	20	20	120	23	20	25	-	TC*18...	1.2	2
STCR/L2525Z18	0.33	3.18	25	25	135	23	25	30	-	TC*18...	1.2	2

Použijte pravou destičku (TC*18R...) s pravým tělesem (STCR...), a levou destičku (TC*18L...) s levým tělesem (STCL...). *N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

STCR/L-18-CHP

Přímé připojení

Tělesa pro přesné zapichování a závitování, vhodné i pro dlouhotočné automaty s DirectTungJet připojením vysokotlakého chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2	HBH	Destičky	N-m*
STCR/L1012H18-CHP	0.33	3.18	10	12	100	17.1	17.1	10	0/12	4	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18B-CHP	0.33	3.18	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18-CHP	0.33	3.18	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	TC*18...	1.2

Použijte pravou destičku (TC*18R...) s pravým tělesem (STCR...), a levou destičku (TC*18L...) s levým tělesem (STCL...).

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

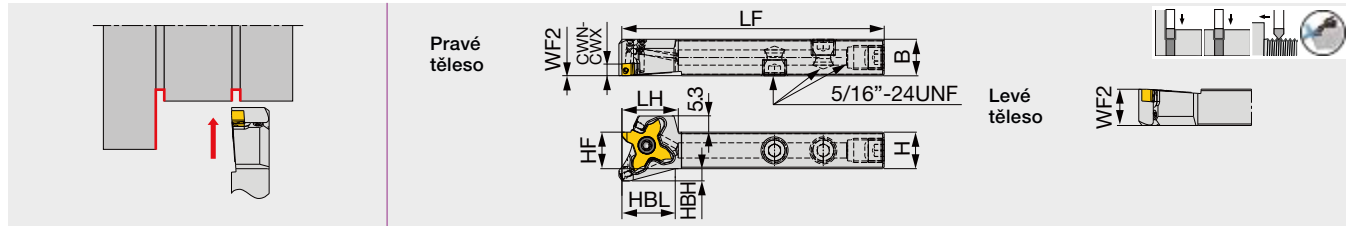
Označení	Upínací šroub	Klíč	Zátka chlazení	Klíč	Zátka přímého připojení	Klíč
STCR**18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Odkazy: Destičky → **F051 - F057**, Standardní řezné podmínky → **F058**
Díly chlazení → **F266**

STCR/L-18-CHP

Připojení hadic

Tělesa pro přesné zapichování a závitování, vhodné i pro dlouhotočné automaty s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	Destičky	N·m*
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3.18	12	12	85	18.5	17.5	12	0/12	4	TC*18...	1.2

Použijte pravou destičku (TC*18R...) s pravým tělesem (STCR...), a levou destičku (TC*18L...) s levým tělesem (STCL...).

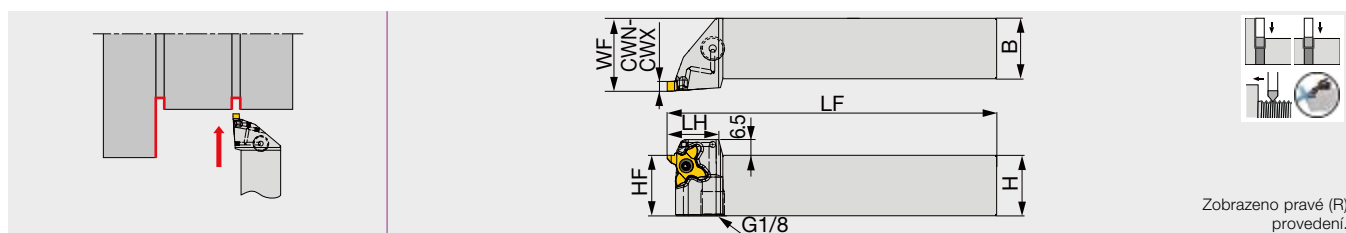
(1) *0/12" pro rozměr WF2 označuje WF2 = 0 pro pravé tělesa, WF2 = 12 pro levá tělesa.

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

STCR/L-18-CHP

Připojení hadic

Tělesa pro přesné zapichování a závitování, s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	Destičky	N·m*
STCR/L2020X18-CHP	0.33	3.18	20	20	120	23	-	20	25	-	TC*18...	1.2
STCR/L2525Z18-CHP	0.33	3.18	25	25	135	23	-	25	30	-	TC*18...	1.2

Použijte pravou destičku (TC*18R...) s pravým tělesem (STCR...), a levou destičku (TC*18L...) s levým tělesem (STCL...).

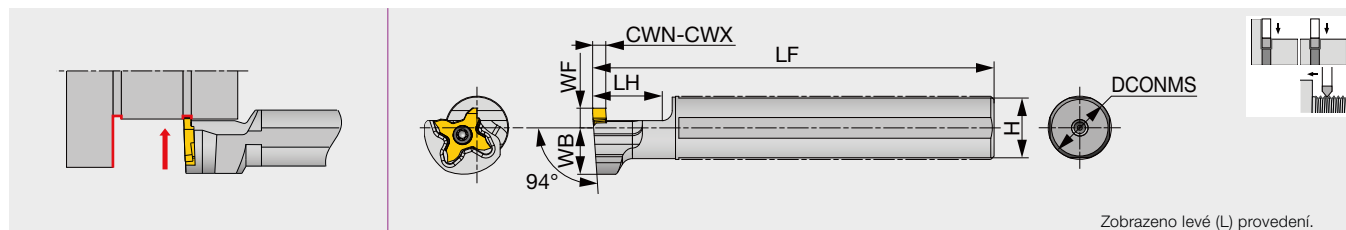
*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Zátka chlazení	Klíč
STCL**F18B-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
STCR**F18B-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-

Odkazy: Destičky → **F051 - F057**, Standardní řezné podmínky → **F058**
Díly chlazení → **F266**

Tělesa pro přesné zapichování a závitování, vhodné pro dlouhotočné automaty, kulatá stopka

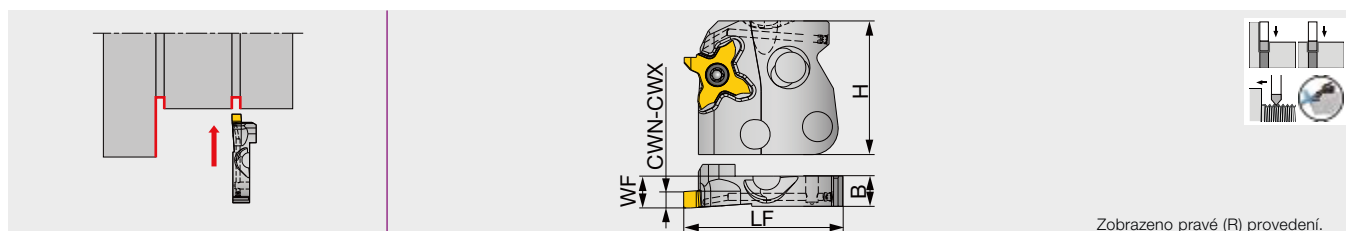


Označení	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WB	WF	Destičky	N-m*
JS14H-STCL18	0.33	3.18	14	100	20	13	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.33	3.18	15.875	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.33	3.18	16	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.33	3.18	19.05	90	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	0.33	3.18	19.05	120	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.33	3.18	20	90	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.33	3.18	20	120	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.33	3.18	22	120	20	21	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.33	3.18	25	100	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	0.33	3.18	25.4	120	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2

Pro levé těleso (STCL...) použijte pravé destičky(TC*18R...)
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

STCAR/L18-CHP

Vnější výměnné planžety pro zapichování a upichování s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Označení	CWN	CWX	WF	H	LF	B	Destičky	N-m*
STCAR/L18-CHP	0.33	3.18	7.5	33	38	7.2	TC*18...	1.2

Použijte pravou destičku (TC*18R...) s pravým tělesem (STCAR...). Použijte levou destičku (TC*18L...) s levým tělesem (STCAL...).
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

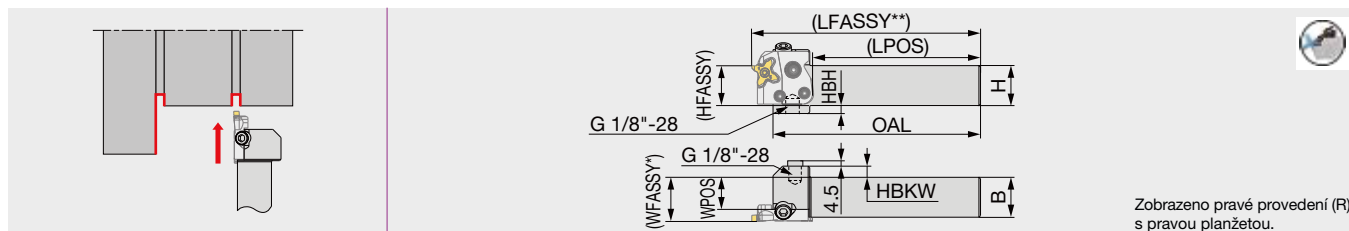
Označení	Upínací šroub	Klíč
JS**STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCAL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCAR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

Odkazy: JS-STCL18: Destičky → **F051 - F057**, Standardní řezné podmínky → **F058**
STCAR/L18-CHP: Destičky → **F051 - F057**, Tělesa → **F047 - F049**
Standardní řezné podmínky → **F058**, Technické informace → **L053**

CHSR/L-CHP

Připojení hadic

Těleso nože pro planžety STCAR/L18-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s pravou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	STCAR/L18-CHP	5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	STCAR/L18-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

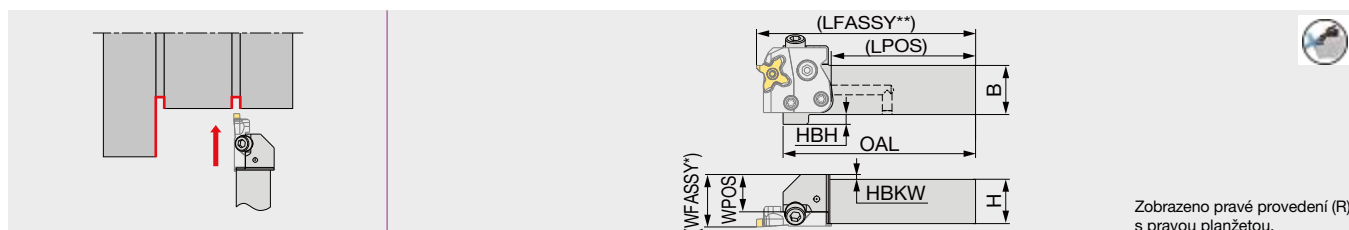
Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s pravým (R) tělesem a levou (L) planžetu s levým (L) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

CHSR/L-CHP-MC

Přímé připojení

Těleso nože pro planžety STCAR/L18-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s pravou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHSR/L2020-CHP-MC	20	20	98	73.5	14	6	10	STCAR/L18-CHP	5
CHSR/L2525-CHP-MC	25	25	98	73.5	19	-	5	STCAR/L18-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s pravým (R) tělesem a levou (L) planžetu s levým (L) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek	Zátka
CHSR/L*-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179
CHSR/L*-CHP-MC	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	-

Doporučený upínací moment (N-m)

Upínací šroub	(N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

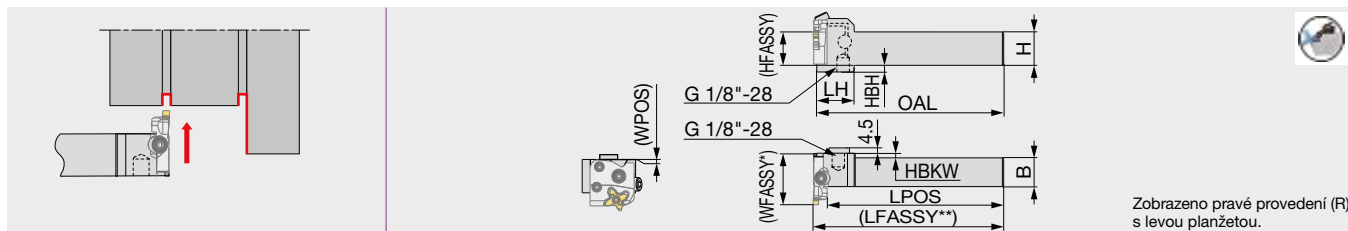
Kombinace planžety a tělesa nože

Těleso	Planžeta	
	STCAR18-CHP	STCAL18-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → F051 - F057, Planžety → F046, Standardní řezné podmínky → F058
Díly chlazení → F266, Technické informace → L053

Kolmé těleso pro planžety STCAR/L-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s levou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LH	LPOSS	WPOSS	HBKW	HFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	STCAL/R18-CHP	5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	STCAL/R18-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s levým (L) tělesem a levou (L) planžetu s pravým (R) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek	Zátka
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

Doporučený upínací moment (N-m)

Upínací šroub	(N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Kombinace planžety a tělesa nože

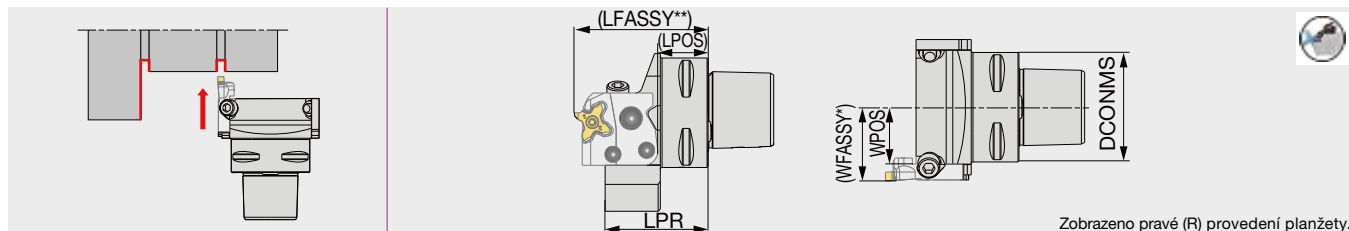
Těleso	Planžeta	
	STCAR18-CHP	STCAL18-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

● : Doporučená kombinace

C*CHSN-CHP

Přímé připojení

TungCap tělesa pro STCAR/L-CHP planžety s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení planžety.

Označení	DCONMS	LPR	LPOSS	WPOSS	Planžeta (volitelné)	N-m*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	STCAR/L18-CHP	5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	STCAR/L18-CHP	5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	STCAR/L18-CHP	5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	STCAR/L18-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOSS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOSS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

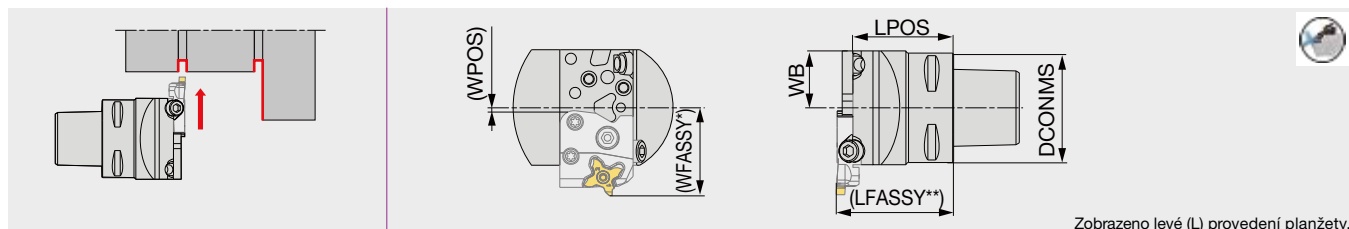
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

C*CHFVN-CHP

Přímé připojení

TungCap tělesa pro STCAR/L-CHP planžety s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno levé (L) provedení planžety.

Označení	DCONMS	LPOSS	WB	WPOSS	Planžeta (volitelné)	N-m*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	STCAR/L18-CHP	5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	STCAR/L18-CHP	5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	STCAR/L18-CHP	5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	STCAR/L18-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOSS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOSS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

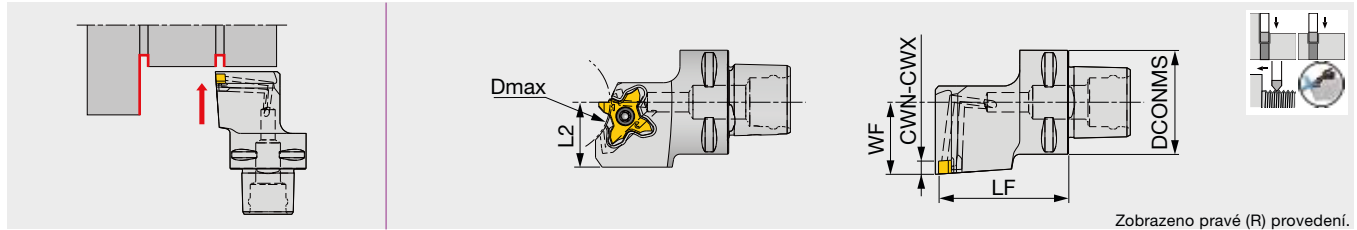
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek
C*CH**N*-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

Doporučený upínací moment (N·m)

Upínací šroub	(N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Odkazy: Destičky → F051 - F057, Planžety → F046, Standardní řezné podmínky → F058
Technické informace → L053



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	DCONMS	LF	L2	WF	Dmax	Destičky	N-m*
C3STCR/L22040-18-CHP	0.33	3.18	32	40	20	22	32	TC*18...	1.2
C4STCR/L27050-18-CHP	0.33	3.18	40	50	25	27	75 ⁽¹⁾	TC*18...	1.2

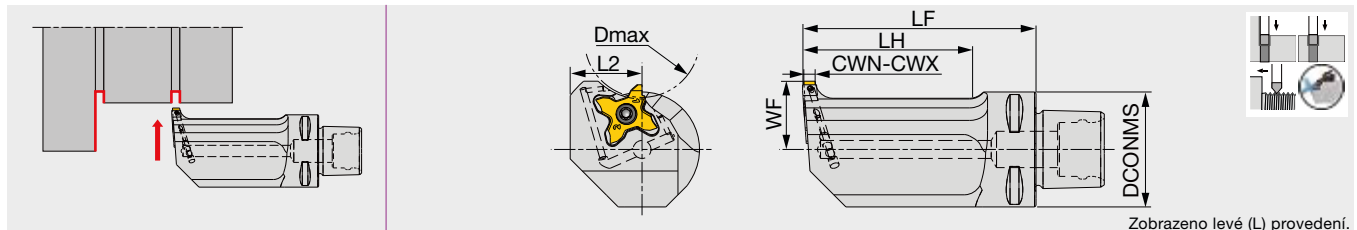
Vhodné pro tlak chlazení do 14 MPa.

Použijte pravou destičku (TC*18R...) s pravým tělesem (STCR...). Použijte levou destičku (TC*18L...) s levým tělesem (STCL...).

(1) Hodnota pro hloubku drážky 3.5 mm. Dmax se liší podle požadované hloubky drážky.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

C-STCFL-18-CHP



Zobrazeno levé (L) provedení.

Označení	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	L2	WF	Dmax	Destičky	N-m*
C3STCFL18040-18-CHP	0.33	3.18	32	40	21.5	20	18	32	TC*18R...	1.2
C3STCFL18065-18-CHP	0.33	3.18	32	65	46.5	20	18	32	TC*18R...	1.2

Vhodné pro tlak chlazení do 14 MPa.

Použijte pravou destičku (TC*18R...) s levým tělesem (STCFL...).









*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
C*STCL*-18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
C*STCR*-18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5
C3STCFL*-18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

■ PŘEHLED UTVAŘEČŮ

Vnější zapichování

<p>TCS18 (4 břity)</p>  <p>F052, F053</p>	<p>1. volba pro vnější zapichování</p> <p>Univerzální 3D utvařeč pro plynulé utváření třísky.</p> <p>CW = 1 - 3 mm CDX = 3.5 mm</p> 	<p>TCL18 (4 břity)</p>  <p>F053</p>	<p>Pro lehčí řez</p> <p>Obsahuje lisovaný 3D utvařeč s ostrým břitem pro lehký řez. Poskytuje vynikající kontrolu třísky při nízkých rychlostech posuvu.</p> <p>CW = 1.5 - 3 mm CDX = 3.5 mm</p> 
<p>TCG18 (4 břity)</p>  <p>F054, F055</p>	<p>Pro lepší odolnost proti vyštipování</p> <p>Vyznačuje se optimálním úhlem čela a úpravou břitu pro ideální rovnováhu mezi lehkým řezem a odolností proti lomu.</p> <p>CW = 1 - 3.18 mm CDX = 3.5 mm</p> 	<p>TCP18 (4 břity)</p>  <p>F056, F057</p>	<p>Pro vyšší kvalitu povrchu</p> <p>Vyznačuje se velkým úhlem čela, poskytuje lehký řez a lepší povrchovou úpravu. Břitová destička typu TCP-F je k dispozici také s ostrou řeznou hranou.</p> <p>CW = 0.33 - 3 mm CDX = 3.5 mm</p> 

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

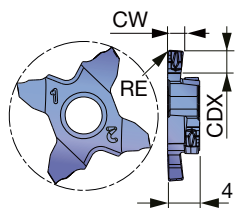
Uživatelská příručka

Abecední seznam

Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F*****.

DESTIČKY

TCS18R/L (3D utvařeč, honovaný břit)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žáruvzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. volba



Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem										CDX			
				AH7025													
TCS18R100-010	R	1	0.1	●													2
TCS18L100-010	L	1	0.1	●													2
TCS18R120-010	R	1.2	0.1	●													2
TCS18L120-010	L	1.2	0.1	●													2
TCS18R125-010	R	1.25	0.1	●													2
TCS18L125-010	L	1.25	0.1	●													2
TCS18R125-020	R	1.25	0.2	●													2
TCS18L125-020	L	1.25	0.2	●													2
TCS18R130-020	R	1.3	0.2	●													3.5
TCS18L130-020	L	1.3	0.2	●													3.5
TCS18R140-010	R	1.4	0.1	●													3.5
TCS18L140-010	L	1.4	0.1	●													3.5
TCS18R140-020	R	1.4	0.2	●													3.5
TCS18L140-020	L	1.4	0.2	●													3.5
TCS18R145-010	R	1.45	0.1	●													3.5
TCS18L145-010	L	1.45	0.1	●													3.5
TCS18R150-010	R	1.5	0.1	●													3.5
TCS18L150-010	L	1.5	0.1	●													3.5
TCS18R150-020	R	1.5	0.2	●													3.5
TCS18L150-020	L	1.5	0.2	●													3.5
TCS18R160-020	R	1.6	0.2	●													3.5
TCS18L160-020	L	1.6	0.2	●													3.5
TCS18R170-020	R	1.7	0.2	●													3.5
TCS18L170-020	L	1.7	0.2	●													3.5
TCS18R175-010	R	1.75	0.1	●													3.5
TCS18L175-010	L	1.75	0.1	●													3.5
TCS18R175-020	R	1.75	0.2	●													3.5
TCS18L175-020	L	1.75	0.2	●													3.5
TCS18R185-020	R	1.85	0.2	●													3.5
TCS18L185-020	L	1.85	0.2	●													3.5
TCS18R195-020	R	1.95	0.2	●													3.5
TCS18L195-020	L	1.95	0.2	●													3.5
TCS18R200-010	R	2	0.1	●													3.5
TCS18L200-010	L	2	0.1	●													3.5
TCS18R200-020	R	2	0.2	●													3.5
TCS18L200-020	L	2	0.2	●													3.5
TCS18R225-020	R	2.25	0.2	●													3.5
TCS18L225-020	L	2.25	0.2	●													3.5
TCS18R230-020	R	2.3	0.2	●													3.5
TCS18L230-020	L	2.3	0.2	●													3.5
TCS18R250-010	R	2.5	0.1	●													3.5
TCS18L250-010	L	2.5	0.1	●													3.5

Velikost balení 5ks

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F044 - F050**, Standardní řezné podmínky → **F058**

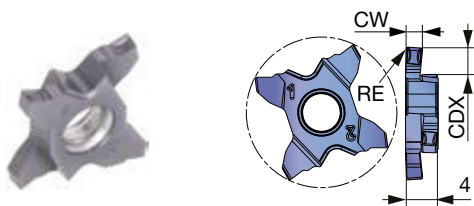
P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezná mat.	
S	Žáruvzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem						CDX
				AH7025						
TCS18R250-020	R	2.5	0.2	●						3.5
TCS18L250-020	L	2.5	0.2	●						3.5
TCS18R250-030	R	2.5	0.3	●						3.5
TCS18L250-030	L	2.5	0.3	●						3.5
TCS18R265-030	R	2.65	0.3	●						3.5
TCS18L265-030	L	2.65	0.3	●						3.5
TCS18R280-030	R	2.8	0.3	●						3.5
TCS18L280-030	L	2.8	0.3	●						3.5
TCS18R300-010	R	3	0.1	●						3.5
TCS18L300-010	L	3	0.1	●						3.5
TCS18R300-020	R	3	0.2	●						3.5
TCS18L300-020	L	3	0.2	●						3.5
TCS18R300-030	R	3	0.3	●						3.5
TCS18L300-030	L	3	0.3	●						3.5

Velikost balení 5ks
 ● : Skladové položky

TCL18R/L (3D utvařec, honovaný břit)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezná mat.	
S	Žáruvzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

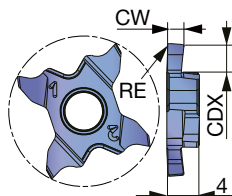
★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem						CDX
				AH7025						
TCL18R150-010	R	1.5	0.1	●						3.5
TCL18L150-010	L	1.5	0.1	●						3.5
TCL18R150-020	R	1.5	0.2	●						3.5
TCL18L150-020	L	1.5	0.2	●						3.5
TCL18R175-020	R	1.75	0.2	●						3.5
TCL18L175-020	L	1.75	0.2	●						3.5
TCL18R200-010	R	2	0.1	●						3.5
TCL18L200-010	L	2	0.1	●						3.5
TCL18R200-020	R	2	0.2	●						3.5
TCL18L200-020	L	2	0.2	●						3.5
TCL18R250-030	R	2.5	0.3	●						3.5
TCL18L250-030	L	2.5	0.3	●						3.5
TCL18R300-010	R	3	0.1	●						3.5
TCL18L300-010	L	3	0.1	●						3.5
TCL18R300-020	R	3	0.2	●						3.5
TCL18L300-020	L	3	0.2	●						3.5
TCL18R300-030	R	3	0.3	●						3.5
TCL18L300-030	L	3	0.3	●						3.5

Velikost balení 5ks
 ● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F044 - F050**, Standardní řezné podmínky → **F058**

TCG18R/L (honovaný břit)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žáruvzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. volba



Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem										CDX			
				AH7025													
TCG18R100-010	R	1	0.1	●													2
TCG18L100-010	L	1	0.1	●													2
TCG18R120-010	R	1.2	0.1	●													2
TCG18L120-010	L	1.2	0.1	●													2
TCG18R125-010	R	1.25	0.1	●													2
TCG18L125-010	L	1.25	0.1	●													2
TCG18R125-020	R	1.25	0.2	●													2
TCG18L125-020	L	1.25	0.2	●													2
TCG18R130-020	R	1.3	0.2	●													2
TCG18L130-020	L	1.3	0.2	●													2
TCG18R140-010	R	1.4	0.1	●													3.5
TCG18L140-010	L	1.4	0.1	●													3.5
TCG18R140-020	R	1.4	0.2	●													3.5
TCG18L140-020	L	1.4	0.2	●													3.5
TCG18R145-010	R	1.45	0.1	●													3.5
TCG18L145-010	L	1.45	0.1	●													3.5
TCG18R145-020	R	1.45	0.2	●													3.5
TCG18L145-020	L	1.45	0.2	●													3.5
TCG18R150-010	R	1.5	0.1	●													3.5
TCG18L150-010	L	1.5	0.1	●													3.5
TCG18R150-020	R	1.5	0.2	●													3.5
TCG18L150-020	L	1.5	0.2	●													3.5
TCG18R160-020	R	1.6	0.2	●													3.5
TCG18L160-020	L	1.6	0.2	●													3.5
TCG18R170-020	R	1.7	0.2	●													3.5
TCG18L170-020	L	1.7	0.2	●													3.5
TCG18R175-010	R	1.75	0.1	●													3.5
TCG18L175-010	L	1.75	0.1	●													3.5
TCG18R175-020	R	1.75	0.2	●													3.5
TCG18L175-020	L	1.75	0.2	●													3.5
TCG18R185-020	R	1.85	0.2	●													3.5
TCG18L185-020	L	1.85	0.2	●													3.5
TCG18R195-020	R	1.95	0.2	●													3.5
TCG18L195-020	L	1.95	0.2	●													3.5
TCG18R200-010	R	2	0.1	●													3.5
TCG18L200-010	L	2	0.1	●													3.5
TCG18R200-020	R	2	0.2	●													3.5
TCG18L200-020	L	2	0.2	●													3.5
TCG18R225-020	R	2.25	0.2	●													3.5
TCG18L225-020	L	2.25	0.2	●													3.5
TCG18R230-020	R	2.3	0.2	●													3.5
TCG18L230-020	L	2.3	0.2	●													3.5
TCG18R250-010	R	2.5	0.1	●													3.5
TCG18L250-010	L	2.5	0.1	●													3.5

Velikost balení 5ks
● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F044 - F050**, Standardní řezné podmínky → **F058**

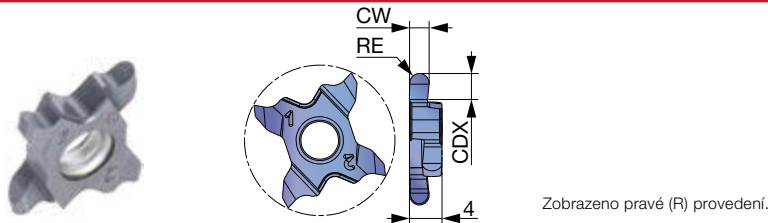
P	Oceli	★					
M	Nerezové oceli	★					
K	Litina	★					
N	Neželezné mat.						
S	Žáruvzdorné slitiny	★					
H	Kalené oceli						

★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem							CDX
				AH7025							
TCG18R250-020	R	2.5	0.2	●							3.5
TCG18L250-020	L	2.5	0.2	●							3.5
TCG18R250-030	R	2.5	0.3	●							3.5
TCG18L250-030	L	2.5	0.3	●							3.5
TCG18R265-030	R	2.65	0.3	●							3.5
TCG18L265-030	L	2.65	0.3	●							3.5
TCG18R280-030	R	2.8	0.3	●							3.5
TCG18L280-030	L	2.8	0.3	●							3.5
TCG18R300-010	R	3	0.1	●							3.5
TCG18L300-010	L	3	0.1	●							3.5
TCG18R300-020	R	3	0.2	●							3.5
TCG18L300-020	L	3	0.2	●							3.5
TCG18R300-030	R	3	0.3	●							3.5
TCG18L300-030	L	3	0.3	●							3.5

Velikost balení 5ks
● : Skladové položky

TCG18R/L (Plný rádius, honovaný břit)



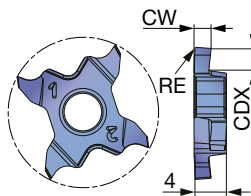
P	Oceli	★					
M	Nerezové oceli	★					
K	Litina	★					
N	Neželezné mat.						
S	Žáruvzdorné slitiny	★					
H	Kalené oceli						

★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem							CDX
				AH7025							
TCG18R100-050	R	1	0.5	●							2
TCG18L100-050	L	1	0.5	●							2
TCG18R158-079	R	1.58	0.79	●							3.5
TCG18L158-079	L	1.58	0.79	●							3.5
TCG18R200-100	R	2	1	●							3.5
TCG18L200-100	L	2	1	●							3.5
TCG18R239-120	R	2.39	1.2	●							3.5
TCG18L239-120	L	2.39	1.2	●							3.5
TCG18R300-150	R	3	1.5	●							3.5
TCG18L300-150	L	3	1.5	●							3.5
TCG18R318-159	R	3.18	1.59	●							3.5
TCG18L318-159	L	3.18	1.59	●							3.5

Velikost balení 5ks
● : Skladové položkyOdkazy: Tělesa → **F044 - F050**, Standardní řezné podmínky → **F058**

TCP18R/L (lehce honovaný břit)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žárovzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. volba

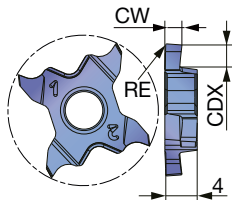


Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem					CDX	
				AH725						
TCP18R033-005	R	0.33	0.05	●						0.8
TCP18L033-005	L	0.33	0.05	●						0.8
TCP18R043-005	R	0.43	0.05	●						1.2
TCP18L043-005	L	0.43	0.05	●						1.2
TCP18R050-005	R	0.5	0.05	●						1.2
TCP18L050-005	L	0.5	0.05	●						1.2
TCP18R075-005	R	0.75	0.05	●						2
TCP18L075-005	L	0.75	0.05	●						2
TCP18R095-005	R	0.95	0.05	●						2
TCP18L095-005	L	0.95	0.05	●						2
TCP18R100-010	R	1	0.1	●						2
TCP18L100-010	L	1	0.1	●						2
TCP18R120-010	R	1.2	0.1	●						2
TCP18L120-010	L	1.2	0.1	●						2
TCP18R125-010	R	1.25	0.1	●						2
TCP18L125-010	L	1.25	0.1	●						2
TCP18R140-010-35	R	1.4	0.1	●						3.5
TCP18L140-010-35	L	1.4	0.1	●						3.5
TCP18R145-010	R	1.45	0.1	●						2
TCP18L145-010	L	1.45	0.1	●						2
TCP18R145-010-35	R	1.45	0.1	●						3.5
TCP18L145-010-35	L	1.45	0.1	●						3.5
TCP18R150-010	R	1.5	0.1	●						2
TCP18L150-010	L	1.5	0.1	●						2
TCP18R150-010-35	R	1.5	0.1	●						3.5
TCP18L150-010-35	L	1.5	0.1	●						3.5
TCP18R175-010	R	1.75	0.1	●						2
TCP18L175-010	L	1.75	0.1	●						2
TCP18R175-010-35	R	1.75	0.1	●						3.5
TCP18L175-010-35	L	1.75	0.1	●						3.5
TCP18R200-010	R	2	0.1	●						2.5
TCP18L200-010	L	2	0.1	●						2.5
TCP18R200-010-35	R	2	0.1	●						3.5
TCP18L200-010-35	L	2	0.1	●						3.5
TCP18R250-010	R	2.5	0.1	●						2.5
TCP18L250-010	L	2.5	0.1	●						2.5
TCP18R250-010-35	R	2.5	0.1	●						3.5
TCP18L250-010-35	L	2.5	0.1	●						3.5
TCP18R300-010	R	3	0.1	●						2.5
TCP18L300-010	L	3	0.1	●						2.5
TCP18R300-010-35	R	3	0.1	●						3.5
TCP18L300-010-35	L	3	0.1	●						3.5

Velikost balení 5ks
● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F044 - F050**, Standardní řezné podmínky → **F058**

TCP18R/L-F (ostrý břít)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žárovzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem							CDX	
				SH725								
TCP18R033F-005	R	0.33	0.05	●								0.8
TCP18L033F-005	L	0.33	0.05	●								0.8
TCP18R043F-005	R	0.43	0.05	●								1.2
TCP18L043F-005	L	0.43	0.05	●								1.2
TCP18R050F-005	R	0.5	0.05	●								1.2
TCP18L050F-005	L	0.5	0.05	●								1.2
TCP18R075F-005	R	0.75	0.05	●								2
TCP18L075F-005	L	0.75	0.05	●								2
TCP18R095F-005	R	0.95	0.05	●								2
TCP18L095F-005	L	0.95	0.05	●								2
TCP18R100F-005	R	1	0.05	●								2
TCP18R100F-010	R	1	0.1	●								2
TCP18L100F-010	L	1	0.1	●								2
TCP18R120F-005	R	1.2	0.05	●								2
TCP18R120F-010	R	1.2	0.1	●								2
TCP18L120F-010	L	1.2	0.1	●								2
TCP18R125F-005	R	1.25	0.05	●								2
TCP18R125F-010	R	1.25	0.1	●								2
TCP18L125F-010	L	1.25	0.1	●								2
TCP18R140F-010-35	R	1.4	0.1	●								3.5
TCP18R145F-005-35	R	1.45	0.05	●								3.5
TCP18R145F-010	R	1.45	0.1	●								2
TCP18L145F-010	L	1.45	0.1	●								2
TCP18R145F-010-35	R	1.45	0.1	●								3.5
TCP18L145F-010-35	L	1.45	0.1	●								3.5
TCP18R150F-005-35	R	1.5	0.05	●								3.5
TCP18R150F-010	R	1.5	0.1	●								2
TCP18L150F-010	L	1.5	0.1	●								2
TCP18R150F-010-35	R	1.5	0.1	●								3.5
TCP18L150F-010-35	L	1.5	0.1	●								3.5
TCP18R175F-005-35	R	1.75	0.05	●								3.5
TCP18R175F-010	R	1.75	0.1	●								2
TCP18L175F-010	L	1.75	0.1	●								2
TCP18R175F-010-35	R	1.75	0.1	●								3.5
TCP18L175F-010-35	L	1.75	0.1	●								3.5
TCP18R200F-005-35	R	2	0.05	●								3.5
TCP18R200F-010	R	2	0.1	●								2.5
TCP18L200F-010	L	2	0.1	●								2.5
TCP18R200F-010-35	R	2	0.1	●								3.5
TCP18L200F-010-35	L	2	0.1	●								3.5
TCP18R250F-010	R	2.5	0.1	●								2.5
TCP18L250F-010	L	2.5	0.1	●								2.5
TCP18R250F-010-35	R	2.5	0.1	●								3.5
TCP18L250F-010-35	L	2.5	0.1	●								3.5
TCP18R300F-010	R	3	0.1	●								2.5
TCP18L300F-010	L	3	0.1	●								2.5
TCP18R300F-010-35	R	3	0.1	●								3.5
TCP18L300F-010-35	L	3	0.1	●								3.5

Velikost balení 5ks
● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F044 - F050**, Standardní řezné podmínky → **F058**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

TCS18R/L, TCL18R/L (3D utvařeč), TCG18R/L (honovaný břit), TCG18R/L (plný rádius)

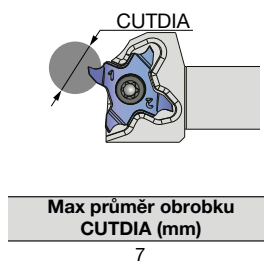
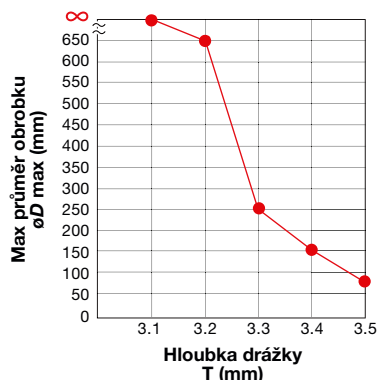
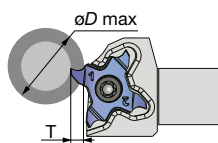
ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)		
				TCL18	TCS18	TCG18
P	Nízkouhlikové oceli S15C, SS400, atd., C15E4, E275A, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
	Uhlíkové a legované oceli S55C, SCM440, atd., C55, 42CrMo4, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
	Zušlechtnuté oceli NAK80, PX5, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd., X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
K	Šedá litina FC250, FC300, atd., 250, 300, atd., GG25, GG30, atd.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
	Tvárná litina FCD400, atd., 400-15S, atd., GGG40, atd.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
S	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	AH7025	30 - 60	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	AH7025	20 - 40	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14



TCP18R/L (lehce honovaný břit), TCP18R/L-F (ostrý břit)

ISO	Obráběný materiál	Priorita	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Nízkouhlikové oceli S15C, SS400, atd., C15E4, E275A, atd.	1. volba	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Houževnatost	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	Uhlíkové a legované oceli S55C, SCM440, atd., C55, 42CrMo4, atd.	1. volba	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Houževnatost	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd., X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.	1. volba	SH725	50 - 120	0.03 - 0.1
		Houževnatost	AH725	50 - 120	0.03 - 0.1
	Šedá litina FC250, FC300, atd., 250, 300, atd., GG25, GG30, atd.	1. volba	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		Ostrý břit	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
K	Tvárná litina FCD400, atd., 400-15S, atd., GGG40, atd.	1. volba	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		Ostrý břit	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	1. volba	SH725	30 - 80	0.03 - 0.1
		Houževnatost	AH725	30 - 80	0.03 - 0.1
S	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	1. volba	AH725	20 - 40	0.03 - 0.1

Preventivní opatření při obrábění

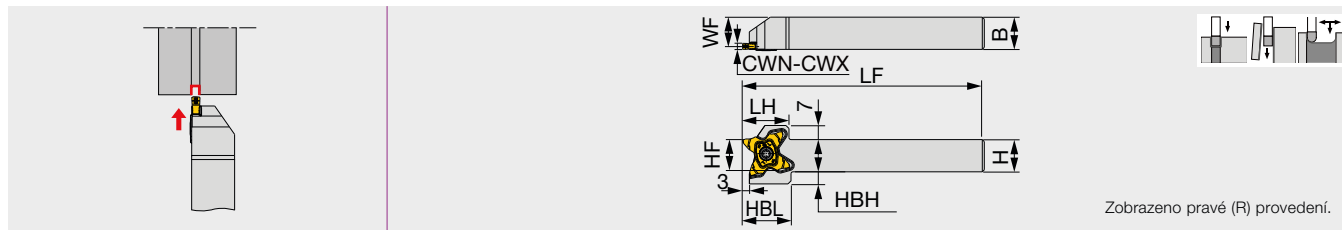


Max průměr obrobku CUTDIA (mm)
7

*Hloubka drážky a max. průměr obrobku (øDmax)

Maximální průměr obrobku je omezen vzhledem k hloubce řezu, aby se zabránilo kolizi mezi břitovou destičkou a obrobkem.

Vnější tělesa pro zapichování a upichování



Zobrazeno pravé (R) provedení.

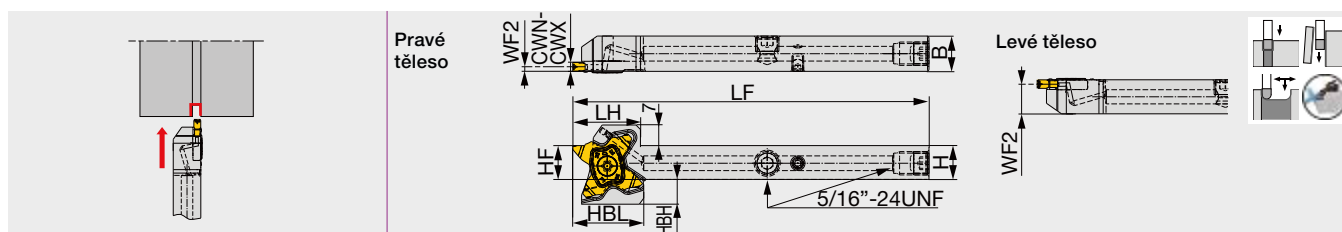
Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	Destičky	N-m*
STCR/L1010-27	0.5	3.18	10	10	120	23	24	10	8.5	9.5	TC*27...	2.5
STCR/L1212-27	0.5	3.18	12	12	120	23	24	12	10.5	8	TC*27...	2.5
STCR/L1616-27	0.5	3.18	16	16	120	23	24	16	14.5	6	TC*27...	2.5
STCR/L2020-27	0.5	3.18	20	20	120	23	24	20	18.5	2	TC*27...	2.5
STCR/L2525-27	0.5	3.18	25	25	135	23	-	25	23.5	-	TC*27...	2.5

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

STCR/L-27-CHP

Přímé připojení

Vnější tělesa pro zapichování a upichování s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	HBL	Destičky	N-m*
STCR/L1212-27-CHP	0.5	3.18	12	12	120	23	12	1.5/10.5	8	24	TC*27...	2.5

- Při použití na dlouhotočných automatech se ujistěte, že nedochází ke kolizi nástroje

(1) Výše uvedená hodnota WF2 je platná, pokud na namontována destička šíře CW=3mm.

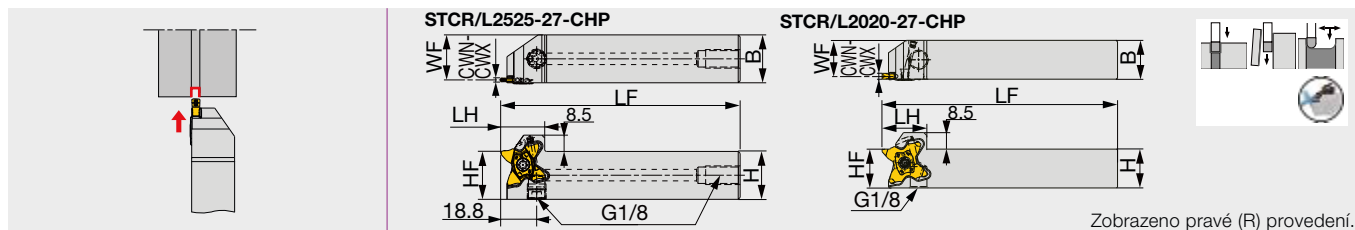
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Šroub	Klíč	Zátka chlazení	Klíč	Zátka přímého chlazení	Klíč
STCR*-27	SR16-212-01397L	T-2010/5	-	-	-	-
STCL*-27	SR16-212-01397	T-2010/5	-	-	-	-
STCR1212-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCL1212-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Odkazy: Destičky → **F065 - F069**, Standardní řezné podmínky → **F070**
Díly chlazení → **F266**

Vnější tělesa pro zapichování a upichování s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení.

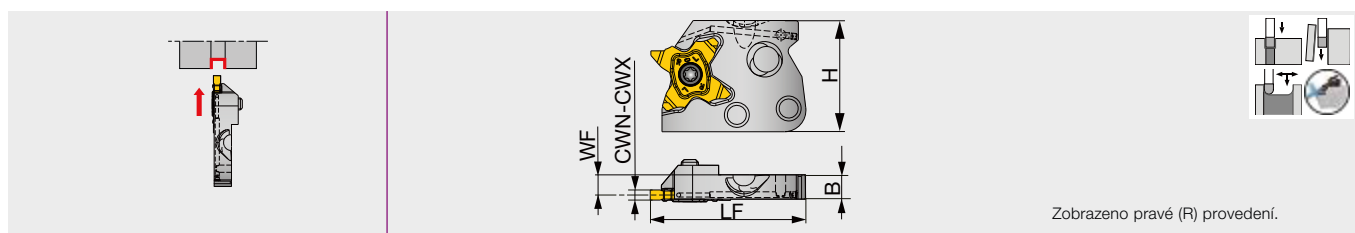
Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N·m*
STCR/L2020-27-CHP	0.5	3.18	20	20	120	23	20	18.5	TC*27...	2.5
STCR/L2525-27-CHP	0.5	3.18	25	25	125	23	25	23.5	TC*27...	2.5

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.



STCAR/L27-CHP

Vnější výměnné planžety pro zapichování a upichování s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	WF	H	LF	B	Destičky	N·m*
STCAR/L27-CHP	0.5	3.18	6	33	46	7.2	TC*27...	2.5

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.



NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Šroub	Klíč
STCR*-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL*-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5
STCAR27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCAL27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5

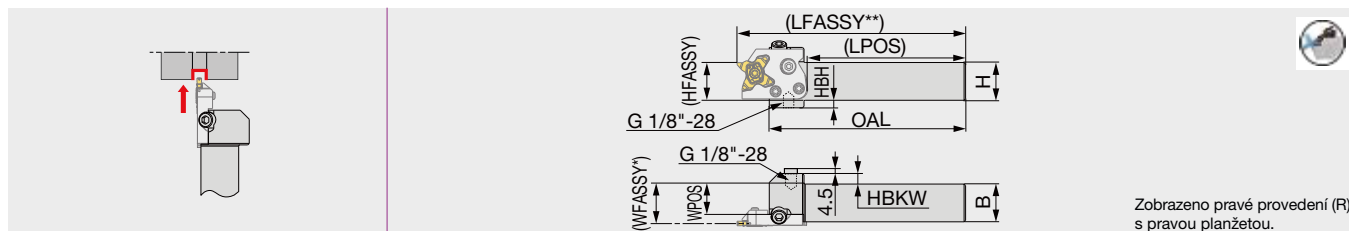
Odkazy: STCR/L-27-CHP: Destičky → **F065 - F069**, Standardní řezné podmínky → **F070**
Díly chlazení → **F266**

STCAR/L27-CHP: Destičky → **F065 - F069**, Tělesa → **F061 - F063**
Standardní řezné podmínky → **F070**, Technické informace → **L053**

CHSR/L-CHP

Připojení hadic

Těleso nože pro planžety STCAR/L27-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s pravou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	STCAR/L27-CHP	5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	STCAR/L27-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

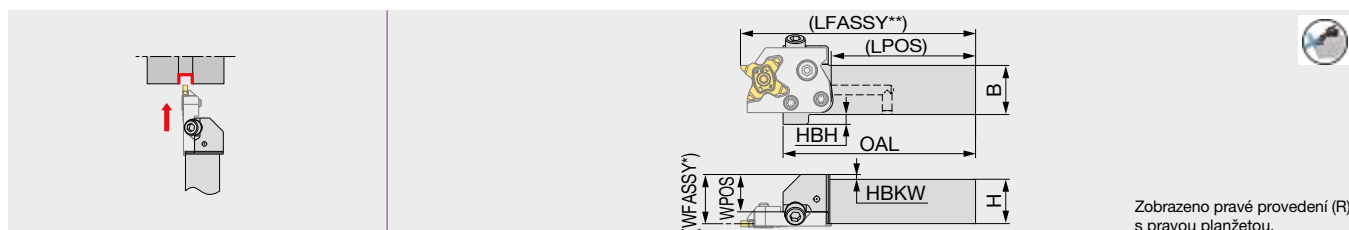
Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s pravým (R) tělesem a levou (L) planžetu s levým (L) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

CHSR/L-CHP-MC

Přímé připojení

Těleso nože pro planžety STCAR/L27-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s pravou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHSR/L2020-CHP-MC	20	20	98	73.5	14	6	10	STCAR/L27-CHP	5
CHSR/L2525-CHP-MC	25	25	98	73.5	19	-	5	STCAR/L27-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s pravým (R) tělesem a levou (L) planžetu s levým (L) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek	Zátka
CHSR/L*-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179
CHSR/L*-CHP-MC	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	-

Doporučený upínací moment (N-m)

Upínací šroub	(N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

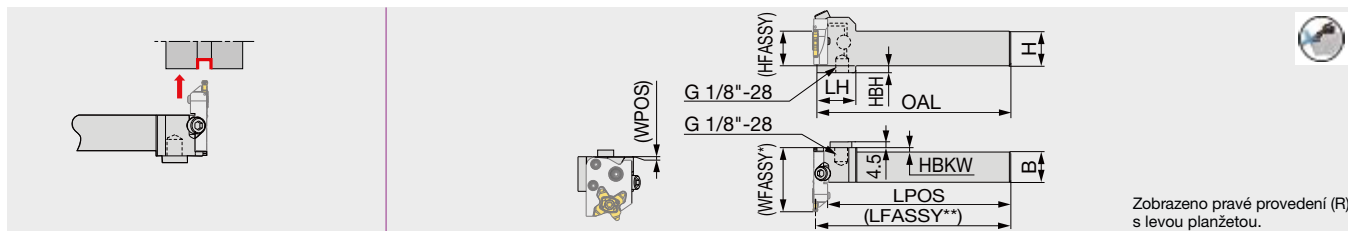
Kombinace planžety a tělesa nože

Těleso	Planžeta	
	STCAR27-CHP	STCAL27-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → F065 - F069, Planžety → F060, Standardní řezné podmínky → F070
Díly chlazení → F266, Technické informace → L053

Kolmé těleso pro planžety CAE*R/L-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s levou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	STCAL/R27-CHP	5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	STCAL/R27-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s levým (L) tělesem a levou (L) planžetu s pravým (R) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek	Zátka
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

Doporučený upínací moment (N-m)

Upínací šroub	(N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Kombinace planžety a tělesa nože

Těleso	Planžeta	
	STCAR27-CHP	STCAL27-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

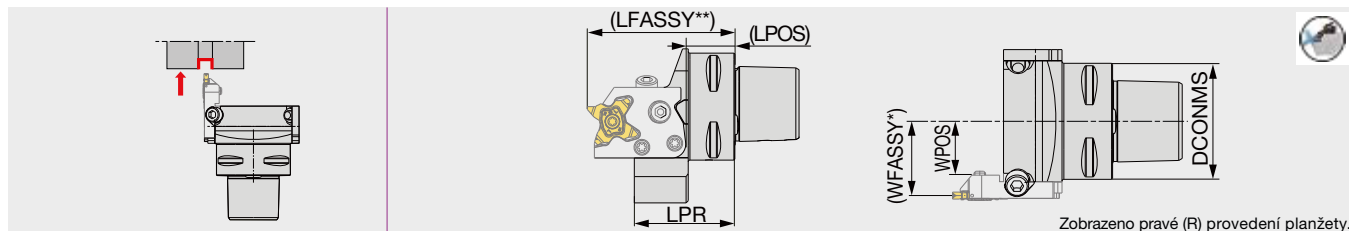
● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → **F065 - F069**, Planžety → **F060**, Standardní řezné podmínky → **F070**
Díly chlazení → **F266**, Technické informace → **L053**

C*CHSN-CHP

Přímé připojení

TungCap tělesa pro STCAR/L27-CHP planžety s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Označení	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS	Planžeta (volitelné)	N-m*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	STCAR/L27-CHP	5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	STCAR/L27-CHP	5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	STCAR/L27-CHP	5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	STCAR/L27-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

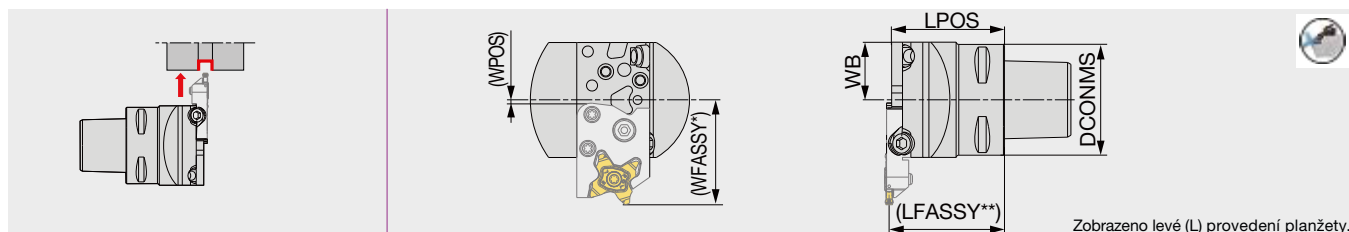
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

C*CHFVN-CHP

Přímé připojení

TungCap tělesa pro STCAR/L27-CHP planžety s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Označení	DCONMS	LPOS	WB	WPOS	Planžeta (volitelné)	N-m*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	STCAR/L27-CHP	5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	STCAR/L27-CHP	5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	STCAR/L27-CHP	5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	STCAR/L27-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

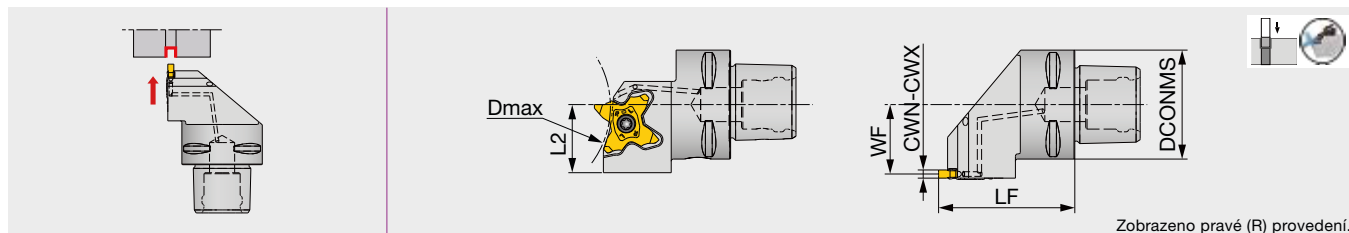
Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek
C*CH**N*-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

Doporučený upínací moment (N·m)

Upínací šroub	(N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Odkazy: Destičky → F065 - F069, Planžety → F060, Standardní řezné podmínky → F070
Technické informace → L053

TungCap tělesa pro vnější zapichování a upichování s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	DCONMS	LF	L2	WF	Dmax	Destičky	N-m*
C4STCR/L27050-27-CHP	0.5	3.18	40	50	25	25.5	68 ⁽¹⁾	TC*27R/L...	2.5

Vhodné pro tlak chlazení do 14 MPa.

(1) Hodnota pro hloubku drážky 6.4 mm. Dmax se liší podle požadované hloubky drážky.

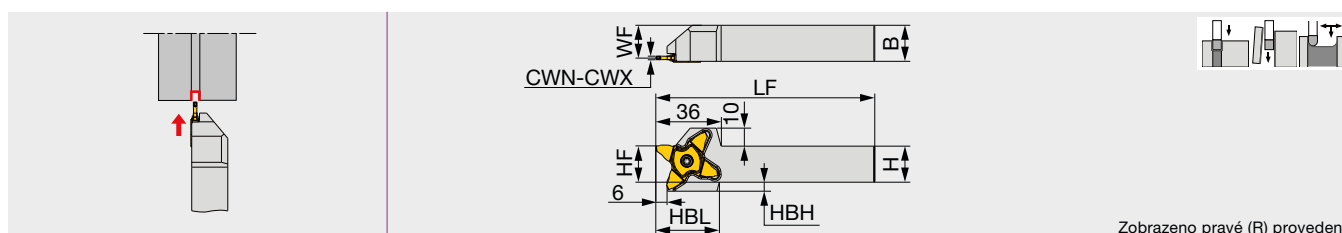
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

Vnější

Vnitřní

STCR/L-38

Vnější tělesa pro zapichování a upichování



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	Destičky	N-m*
STCR/L2020-38	1.5	4	20	20	120	20	18.1	5	35	TCL38...	2.5
STCR/L2525-38	1.5	4	25	25	135	25	23.1	-	-	TCL38...	2.5
STCR/L3232-38	1.5	4	32	32	135	32	30.1	-	-	TCL38...	2.5

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

Čelní

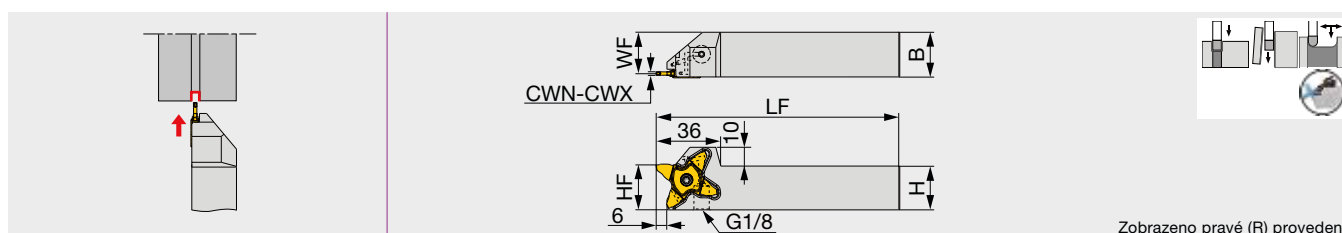
Upichování

Ostatní

STCR/L-38-CHP

Připojení hadic

Vnější tělesa pro zapichování a upichování s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	Destičky	N-m*
STCR/L2525-38-CHP	1.5	4	25	25	135	25	23.1	TCL38...	2.5

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY


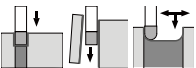

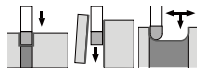
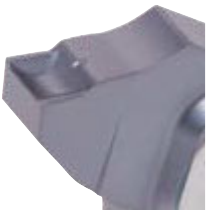
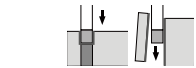

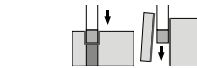


Označení	Šroub	Klíč
C4STCR27050-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
C4STCL27050-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5
STCR...	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL...	SR16-212-01397	T-2010/5

Odkazy: Destičky → **F065 - F069**, Standardní řezné podmínky → **F070**
Díly chlazení → **F266**

PŘEHLED UTVAŘEČŮ

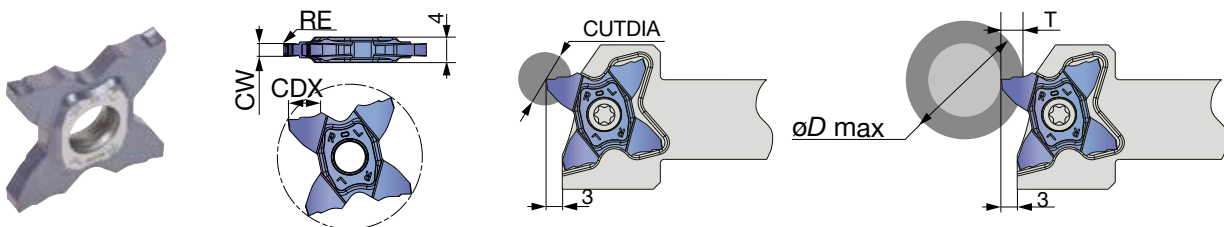
Vnější zapichování a upichování

<p>TCS27 (4 břity)</p>  <p>F066, F067</p>	<p>1. volba pro zapichování</p> <p>Pro všeobecné obrábění Nižší řezná síla a vynikající ostrost CW = 0.5 - 3.18 mm CDX = 6.4 mm</p> 	<p>TCM27 (4 břity)</p>  <p>F068, F069</p>	<p>Vyšší efektivita</p> <p>Pro obrábění s vyšším posuvem Řezná hrana s vysokou pevností a odolností proti lomu CW = 1.5 - 3.18 mm CDX = 6.4 mm</p> 
<p>TCL27 (4 břity)</p>  <p>F065</p>	<p>Lehký řez</p> <p>Extrémně ostrá řezná hrana Dobry odvod třísek CW = 1.5 - 3 mm CDX = 6.4 mm</p> 	<p>TCL38 (4 břity)</p>  <p>F069</p>	<p>Lehký řez</p> <p>Ostrá hrana pro lehký řez Vynikající kontrola třísky při nízkém posuvu CW = 1.5 - 4 mm CDX = 10 mm</p> 

Podrobnosti o produktu naleznete na stránce F***.

DESTIČKY

TCL27 (pro zapichování a upichování)



P	Oceli	★		
M	Nerezové oceli	★		
K	Litina	★		
N	Neželezné mat.			
S	Žáruvzdorné slitiny	★		
H	Kalené oceli			

★ : 1. volba

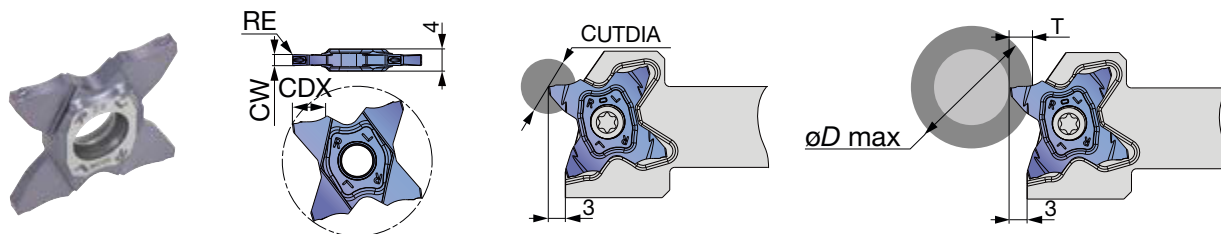
Označení	CW±0.02	RE	S povlakem		CDX	CUTDIA	Vztah mezi hloubkou drážky (T) a max. průměrem (øD max)									
			AH725				T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCL27-150-015	1.5	0.15	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCL27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-250-020	2.5	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

Velikost balení 5ks

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → F059 - F064, Standardní řezné podmínky → F070

TCS27 (pro zapichování a upichování)



P	Oceli	★	
M	Nerezové oceli	★	
K	Litina	★	
N	Neželezné mat.		
S	Žáruvzdorné slitiny	★	
H	Kalené oceli		

★ : 1. volba

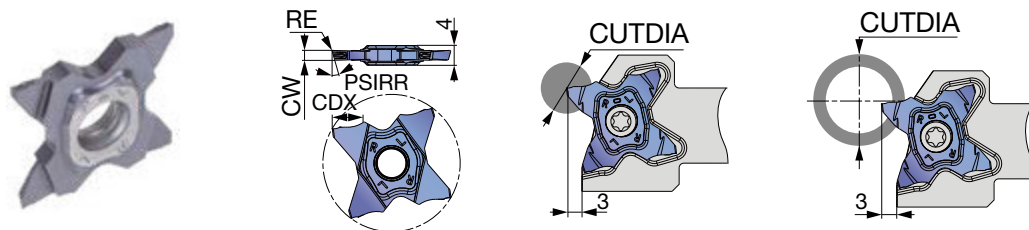
Označení	CW±0.02	RE	S povlakem		CDX	CUTDIA	Vztah mezi hloubkou drážky (T) a max. průměrem (øD max)										
			AH725				T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4	
TCS27-050-000	0.5	0	●		1	2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-050-004	0.5	0.04	●		2.5	5	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-075-010	0.75	0.1	●		2.5	5	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-080-000	0.8	0	●		1.6	3.2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-006	1	0.06	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-010	1	0.1	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-104-000	1.04	0	●		2	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-120-000	1.2	0	●		2	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-010	1.25	0.1	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-020	1.25	0.2	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-140-000	1.4	0	●		2	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-147-000	1.47	0	●		2.5	5	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-150-010	1.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-157-015	1.57	0.15	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-170-010	1.7	0.1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-010	1.75	0.1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-020	1.75	0.2	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-178-018	1.78	0.18	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-185-020	1.85	0.2	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-196-015	1.96	0.15	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-010	2	0.1	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	30
TCS27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	30
TCS27-222-015	2.22	0.15	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-230-020	2.3	0.2	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-015	2.39	0.15	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-247-020	2.47	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-250-010	2.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-250-030	2.5	0.3	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-270-010	2.7	0.1	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-
TCS27-287-020	2.87	0.2	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-
TCS27-300-000	3	0	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	55
TCS27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	55
TCS27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	55
TCS27-300-040	3	0.4	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	55
TCS27-315-015	3.15	0.15	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	68
TCS27-318-020	3.18	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	68

Velikost balení 5ks

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F059 - F064**, Standardní řezné podmínky → **F070**

TCS27-R/L (pro upichování)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★		
M	Nerezové oceli	★		
K	Litina	★		
N	Neželezné mat.			
S	Žárovzdorné slitiny	★		
H	Kalené oceli			

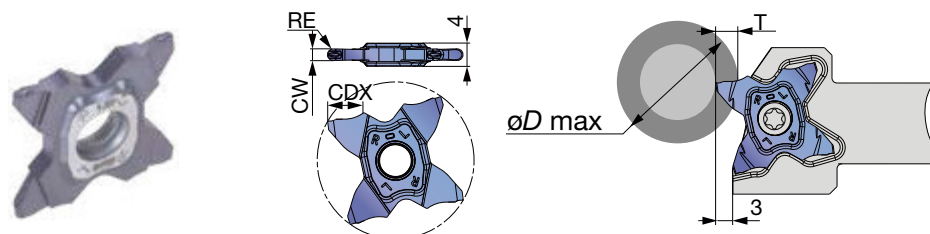
★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem		CDX	PSIRL	PSIRR	Max. prům. upichování CUTDIA	
				AH725					Kulatina	Trubka
TCS27-100-15R	R	1	0.06	●		3.5	0°	15°	7	600
TCS27-100-15L	L	1	0.06	●		3.5	15°	0°	7	600
TCS27-150-6R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	6°	11.4	35
TCS27-150-6L	L	1.5	0.06	●		5.7	6°	0°	11.4	35
TCS27-150-15R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	15°	11.4	35
TCS27-150-15L	L	1.5	0.06	●		5.7	15°	0°	11.4	35
TCS27-200-6R	R	2	0.1	●		6.4	0°	6°	12.8	30
TCS27-200-6L	L	2	0.1	●		6.4	6°	0°	12.8	30
TCS27-200-15R	R	2	0.1	●		6.4	0°	15°	12.8	30
TCS27-200-15L	L	2	0.1	●		6.4	15°	0°	12.8	30

Velikost balení 5ks

● : Skladové položky

TCS27 (pro zapichování a profilování, plný rádius)



P	Oceli	★		
M	Nerezové oceli	★		
K	Litina	★		
N	Neželezné mat.			
S	Žárovzdorné slitiny	★		
H	Kalené oceli			

★ : 1. volba

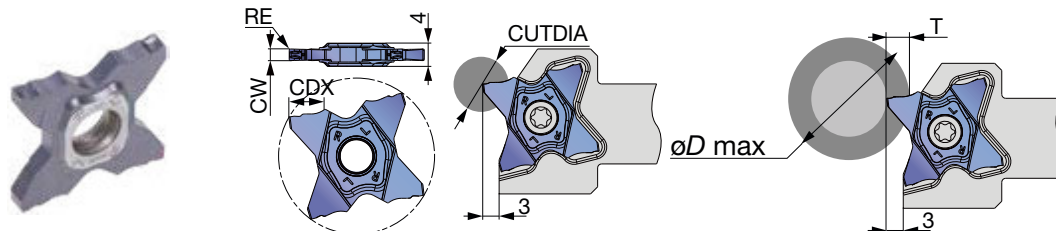
Označení	CW±0.02	RE	S povlakem		CDX	Vztah mezi hloubkou drážky (T) a max. průměrem (øD max)										
			AH725			T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4	
TCS27-157-079	1.57	0.79	●		3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-100	2	1	●		3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-120	2.39	1.2	●		5.7	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-300-150	3	1.5	●		6.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-

Velikost balení 5ks

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F059 - F064**, Standardní rezní podmínky → **F070**

TCM27 (pro zapichování a upichování)



P	Oceli	★		
M	Nerezové oceli	★		
K	Litina	★		
N	Neželezné mat.			
S	Žárovzdorné slitiny	★		
H	Kalené oceli			

★ : 1. volba



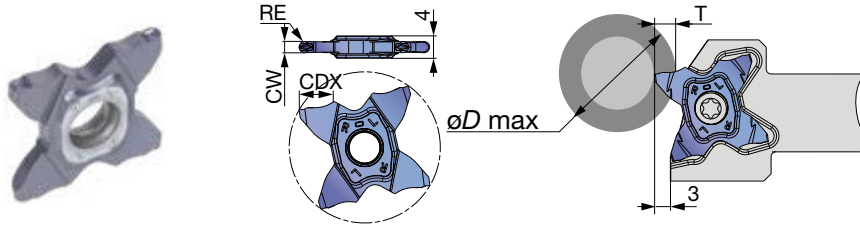
Označení	CW±0.02	RE	S povlakem		CDX	CUTDIA	Vztah mezi hloubkou drážky (T) a max. průměrem (øD max)									
			AH725				T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCM27-150-010	1.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-157-015	1.57	0.15	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-170-010	1.7	0.1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-010	1.75	0.1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-020	1.75	0.2	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-178-018	1.78	0.18	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-185-020	1.85	0.2	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-196-015	1.96	0.15	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-010	2	0.1	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-222-015	2.22	0.15	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-230-020	2.3	0.2	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-015	2.39	0.15	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-247-020	2.47	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-010	2.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-030	2.5	0.3	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-270-010	2.7	0.1	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-287-020	2.87	0.2	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-300-000	3	0	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-040	3	0.4	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-315-015	3.15	0.15	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCM27-318-020	3.18	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

Velikost balení 5ks

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F059 - F064**, Standardní řezné podmínky → **F070**

TCM27 (pro zapichování a profilování, plný rádius)



P	Oceli	★		
M	Nerezové oceli	★		
K	Litina	★		
N	Neželezné mat.			
S	Žárovzdorné slitiny	★		
H	Kalené oceli			

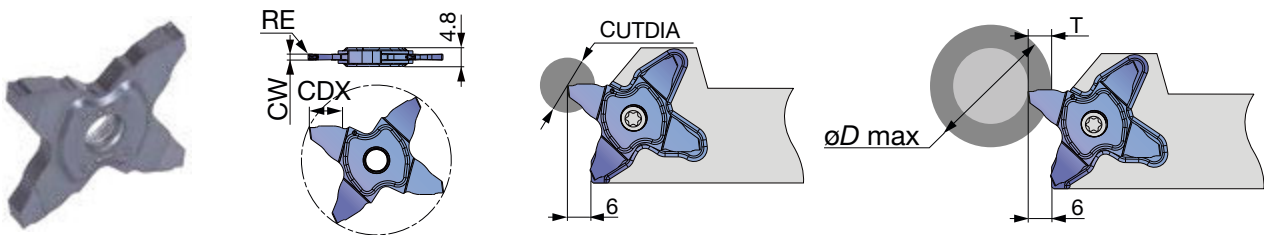
★ : 1. volba

Označení	CW±0.02	RE	S povlakem		CDX	CUTDIA	Vztah mezi hloubkou drážky (T) a max. průměrem (øD max)										
			AH725				T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4	
							TCM27-157-079	1.57	0.79	●		3	6	∞	-	-	-
TCM27-200-100	2	1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-120	2.39	1.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCM27-300-150	3	1.5	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	

Velikost balení 5ks

● : Skladové položky

TCL38 (pro zapichování a upichování)



P	Oceli	★		
M	Nerezové oceli	★		
K	Litina	★		
N	Neželezné mat.			
S	Žárovzdorné slitiny	★		
H	Kalené oceli			

★ : 1. volba

Označení	CW±0.02	RE	S povlakem		CDX	CUTDIA	Vztah mezi hloubkou drážky (T) a max. průměrem (øD max)					
			AH7025				T ≤ 5	T ≤ 6	T ≤ 7	T ≤ 8	T ≤ 9	T ≤ 10
							TCL38-150-020	1.5	0.2	●		9
TCL38-200-020	2	0.2	●		9	18	∞	950	315	190	45	-
TCL38-300-020	3	0.2	●		10	20	∞	950	315	190	130	50
TCL38-400-030	4	0.3	●		10	20	∞	950	315	190	130	50

Velikost balení 5ks

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F059 - F064**, Standardní řezné podmínky → **F070**



STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

TCL27, TCS27, TCM27

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)						Hloubka řezu pro profilování (destička s plným rádiusem)
				Zapichování, upichování			Upichování (L/R)		Profilování (s plným rádiusem)	
				TCL27	TCS27	TCM27	TCS27	TCS27	TCM27	
P	Uhlíkové oceli (S45C / C45, atd.)	AH725	100 - 200	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
	Legované oceli (SCM435 / 34CrMo4, atd.)	AH725	50 - 180	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
M	Nerezové oceli (SUS304 / X5CrNi18-9, atd.)	AH725	100 - 150	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.2	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
K	Šedá litina (FC250 / 250 / GG25, atd.)	AH725	50 - 180	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
	Tvárná litina (FCD400 / 400-15 / GGG400, atd.)	AH725	50 - 120	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.2	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
S	Slitiny titanu (Ti-6Al-4V, atd.)	AH725	30 - 60	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.5
	Žárovzdorné slitiny (Inconel718, atd.)	AH725	20 - 50	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.5

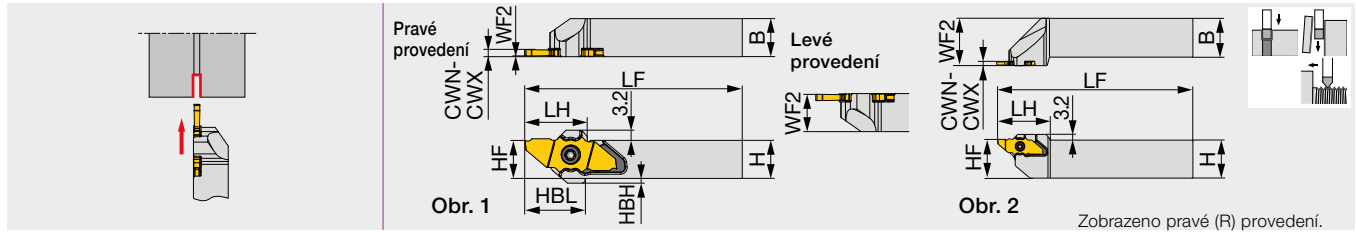


TCL38

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)
				Zapichování, upichování
				TCL38
P	Uhlíkové oceli (S45C / C45, atd.)	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.18
	Legované oceli (SCM435 / 34CrMo4, atd.)	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.18
M	Nerezové oceli (SUS304 / X5CrNi18-9, atd.)	AH7025	50 - 150	0.03 - 0.14
K	Šedá litina (FC250 / 250 / GG25, atd.)	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.14
	Tvárná litina (FCD400 / 400-15 / GGG400, atd.)	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.14
S	Slitiny titanu (Ti-6Al-4V, atd.)	AH7025	30 - 60	0.03 - 0.14
	Žárovzdorné slitiny (Inconel718, atd.)	AH7025	20 - 50	0.03 - 0.14



Tělesa pro zapichování a upichování



Označení	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBL ⁽¹⁾	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXR/L1010X09	0.6	2.5	10	10	120	19.65	10	0.2/9.8	19	3	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212F09	0.6	2.5	12	12	85	19.65	12	0.2/11.8	19	1.5	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212X09	0.6	2.5	12	12	120	19.65	12	0.2/11.8	19	1.5	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09	0.6	2.5	16	16	120	19.65	16	0.2/15.8	-	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L2020H09	0.6	2.5	20	20	100	22.5	20	0.2/19.8	-	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L2525Z09	0.6	2.5	25	25	135	34	25	30	-	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

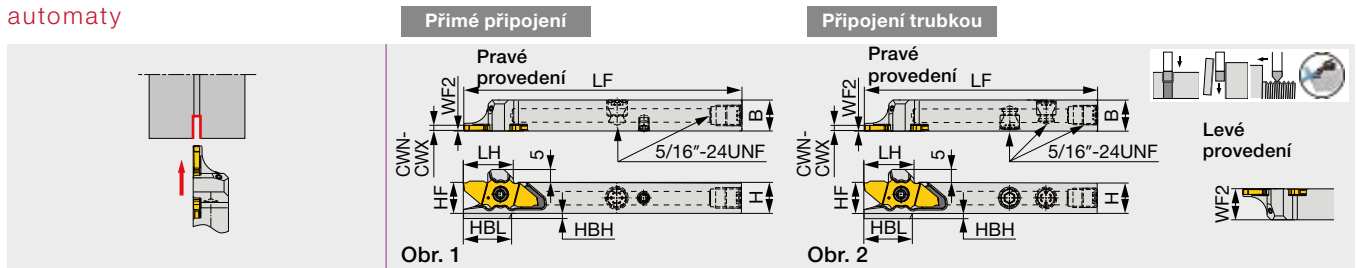
(1) LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JXPG16..., když je použita destička JX*G12... a JXPG20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JXPG06...

(2) První hodnota před "/" označuje WF2 pro pravé provedená tělesa a druhá hodnota za "/" pro levé provedení tělesa.

Poznámka: Použijte pravou destičku (JX****R...) s pravým tělesem (JSXXR...), a levou destičku (JX****L...) s levým tělesem (JSXXL...).

JSXXR/L-F/H/X-CHP

Tělesa pro zapichování a upichování s kanálem pro vysokotlaké chlazení, vhodné i pro dlouhočasné automaty



Označení	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBL ⁽¹⁾	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXR/L1012H09-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	10	12	102	19.2	10	0.2/11.8	18.7	3	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212F09-CHP	0.6	2.5	12	12	85	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	12	12	120	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR1616X09-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	16	16	120	19.4	16	0.2	18.7	2.5	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	16	16	120	19.4	16	0.2/15.8	18.7	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JXPG16..., když je použita destička JX*G12... a JXPG20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JXPG06...

(2) První hodnota před "/" označuje WF2 pro pravé provedená tělesa a druhá hodnota za "/" pro levé provedení tělesa.

(3) Kompatibilní se systémem přímého vnitřního přívodu chladicí kapaliny bez použití externí hadice.

(4) Bude nahrazeno novým provedením.

Poznámka: Použijte pravou destičku (JX****R...) s pravým tělesem (JSXXR...), a levou destičku (JX****L...) s levým tělesem (JSXXL...).

NÁHRADNÍ DÍLY

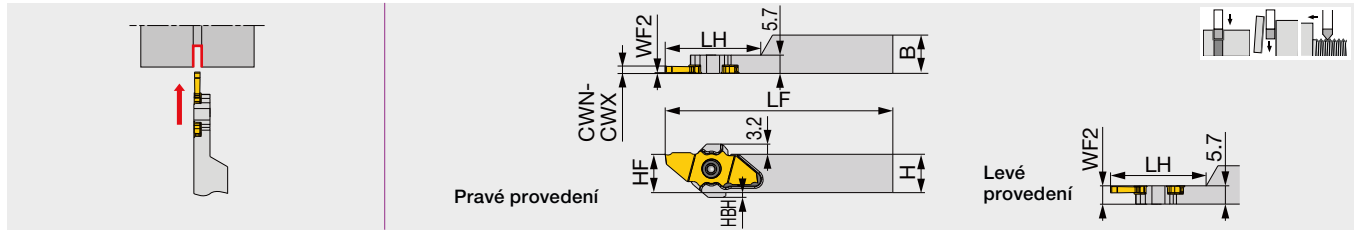
Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Zátka chlazení	Klíč 2	Zátka přímého chlazení	Klíč 3
JSXXR**09	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-	-	-
JSXXL**09	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-	-	-
JSXXR**F**-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXL**F**-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXR**H/X**-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL**H/X**-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Odkazy: Destičky → **F074, F075**, Standardní řezné podmínky → **F076**
Díly chlazení → **F266**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



Tělesa pro upichování, vhodné pro dlouhotočné automaty (pro protivětena)



Označení	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBH	Destičky	N-m*
JSXXR/L1010X09-S	0.6	2.5	10	10	120	26	10	0.2/5.5	3	JX**06...,12...,16... ⁽³⁾	1.2
JSXXR/L1212F09-S	0.6	2.5	12	12	85	26	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16... ⁽³⁾	1.2
JSXXR/L1212X09-S	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16... ⁽³⁾	1.2
JSXXR/L1616X09-S	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JXPG16..., když je použita destička JX*G12... a JXPG20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JXPG06...

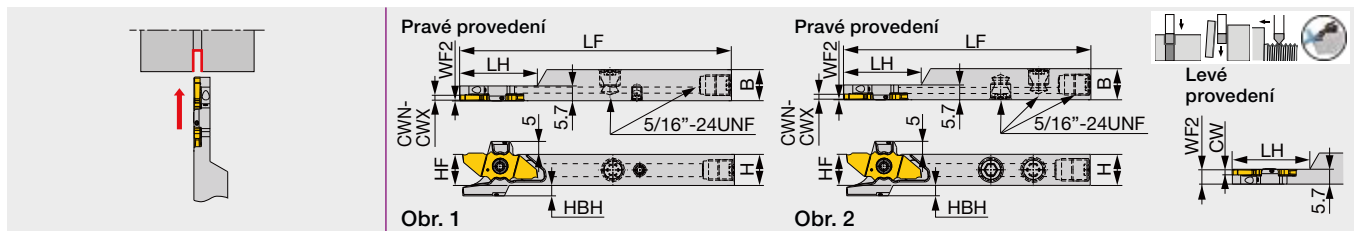
(2) První hodnota před "/" označuje WF2 pro pravé provedení tělesa a druhá hodnota za "/" pro levé provedení tělesa.

(3) Destička JX**20... nebude pasovat do tělesa.

Poznámka: Použijte pravou destičku (JX****R...) s pravým tělesem (JSXXR...), a levou destičku (JX****L...) s levým tělesem (JSXXL...).

JSXXR/L-F/X-S-CHP

Tělesa pro upichování, s kanálem pro vysokotlaké chlazení, vhodné pro dlouhotočné automaty (pro protivětena)



Označení	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXR/L1212F09-S-CHP ⁽⁴⁾	0.6	2.5	12	12	85	26	12	0.2	4	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	2
JSXXR/L1212F09B-S-CHP	0.6	2.5	12	12	85	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-S-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	4	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1212X09B-S-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09-S-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2	1.5	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-S-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JXPG16..., když je použita destička JX*G12... a JXPG20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JXPG06...

(2) První hodnota před "/" označuje WF2 pro pravé provedení tělesa a druhá hodnota za "/" pro levé provedení tělesa.

(3) Kompatibilní se systémem přímého vnitřního přívodu chladicí kapaliny bez použití externí hadice.

(4) Bude nahrazeno novým provedením.

Poznámka: Použijte pravou destičku (JX****R...) s pravým tělesem (JSXXR...), a levou destičku (JX****L...) s levým tělesem (JSXXL...).

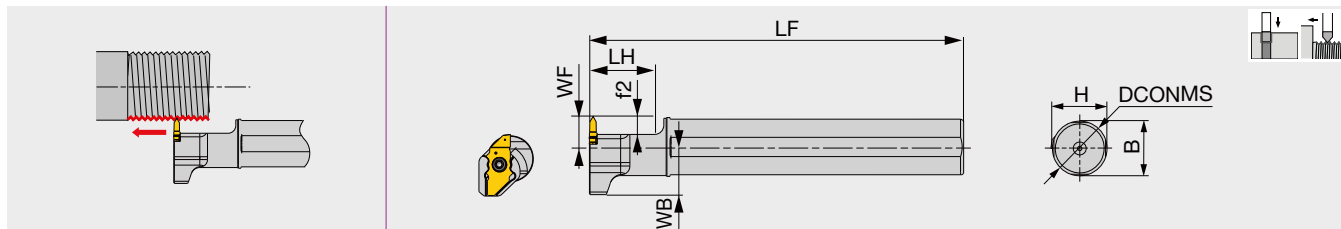
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Zátka chlazení	Klíč 2	Zátka přímého chlazení	Klíč 3
JSXXR*-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5	-	-	-	-
JSXXL*-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5	-	-	-	-
JSXXR**F*-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXL**F*-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXR**X*-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL**X*-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Odkazy: Destičky → **F074, F075**, Standardní řezné podmínky → **F076**
Díly chlazení → **F266**

JS-SXXL09

Tělesa pro vnější závitování, upnutí šroubem, kulatá stopka



Označení	DCONMS	H	B	LF	LH	WB	WF ⁽¹⁾	f2 ⁽¹⁾	Destičky	N-m*
JS19G-SXXL09	19.05	18	18	90	21	15.43	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS19X-SXXL09	19.05	18	18	120	21	15.43	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS20G-SXXL09	20	19	19	90	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS20X-SXXL09	20	19	19	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS22X-SXXL09	22	21	21	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS25H-SXXL09	25	24	24	100	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS254X-SXXL09	25.4	24	24	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) Při použití destičky JX..06... , budou velikosti WF a f2 o 2 mm kratší než výše uvedené hodnoty.

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
JS***-SXXL09	CSTC-4L100DL	T-1008/5

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

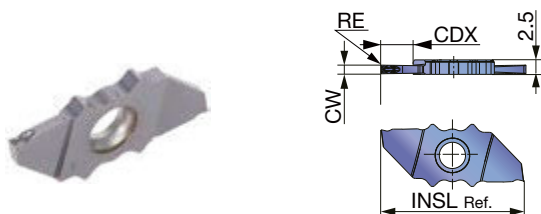
Uživatelská příručka

Abecední seznam

Odkazy: Destičky → **F074, F075**, Standardní řezné podmínky → **F076**

DESTIČKY

JXPS**R/L-F (s 3D utvařečem, ostrý břit)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★					
M	Nerezové oceli	★					
K	Litina	★					
N	Neželezné mat.						
S	Žáruvzdorné slitiny	★					
H	Kalené oceli						

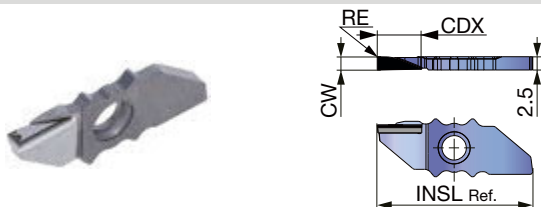
★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlakem				CUTDIA	CDX*	INSL
				SH725						
JXPS06R06F	R	0.6	0.05	●				6	3.5	21
JXPS06L06F	L	0.6	0.05	●				6	3.5	21
JXPS12R08F	R	0.8	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12L08F	L	0.8	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12R10F	R	1	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12L10F	L	1	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12R15F	R	1.5	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12L15F	L	1.5	0.05	●				12	6.5	25
JXPS16R15F	R	1.5	0.05	●				16	8.5	29
JXPS16L15F	L	1.5	0.05	●				16	8.5	29
JXPS20R20F	R	2	0.05	●				20	10.5	33
JXPS20L20F	L	2	0.05	●				20	10.5	33

*Maximální hloubka zapichování (CDX) se liší v závislosti na průměru obrobku.

● : Skladové položky

JDX**R-F (PCD destička)



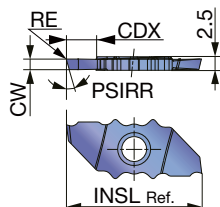
P	Oceli						
M	Nerezové oceli						
K	Litina						
N	Neželezné mat.	★					
S	Žáruvzdorné slitiny						
H	Kalené oceli						

★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.05	RE	PCD				CDX	INSL
				DX110					
JDX12R20F	R	2	< 0.1	●				6	25
JDX12R25F	R	2.5	< 0.1	●				6.5	25
JDX16R25F	R	2.5	< 0.1	●				7	29

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F071 - F073**, Standardní řezné podmínky → **F076**

JXPGR/L-F (ostrá geometrie)**


Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žárovzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlakem			CUTDIA	CDX*	INSL	PSIRR
				SH725						
JXPG06R10F	R	1	0.05	●			6	3.5	21	0°
JXPG06L10F	L	1	0.05	●			6	3.5	21	0°
JXPG06R15F	R	1.5	0.05	●			6	3.5	21	0°
JXPG06L15F	L	1.5	0.05	●			6	3.5	21	0°
JXPG06R10F-15	R	1	0.05	●			6	3.5	21	15°
JXPG06L10F-15	L	1	0.05	●			6	3.5	21	15°
JXPG06R15F-15	R	1.5	0.05	●			6	3.5	21	15°
JXPG06L15F-15	L	1.5	0.05	●			6	3.5	21	15°
JXPG12R15F	R	1.5	0.05	●			12	6.5	25	0°
JXPG12L15F	L	1.5	0.05	●			12	6.5	25	0°
JXPG12R20F	R	2	0.05	●			12	6.5	25	0°
JXPG12L20F	L	2	0.05	●			12	6.5	25	0°
JXPG12R15F-15	R	1.5	0.05	●			12	6.5	25	15°
JXPG12L15F-15	L	1.5	0.05	●			12	6.5	25	15°
JXPG12R20F-15	R	2	0.05	●			12	6.5	25	15°
JXPG12L20F-15	L	2	0.05	●			12	6.5	25	15°
JXPG16R15F	R	1.5	0.05	●			16	8.5	29	0°
JXPG16L15F	L	1.5	0.05	●			16	8.5	29	0°
JXPG16R20F	R	2	0.05	●			16	8.5	29	0°
JXPG16L20F	L	2	0.05	●			16	8.5	29	0°
JXPG16R15F-15	R	1.5	0.05	●			16	8.5	29	15°
JXPG16L15F-15	L	1.5	0.05	●			16	8.5	29	15°
JXPG16R20F-15	R	2	0.05	●			16	8.5	29	15°
JXPG16L20F-15	L	2	0.05	●			16	8.5	29	15°
JXPG20R15F	R	1.5	0.05	●			20	10.5	33	0°
JXPG20L15F	L	1.5	0.05	●			20	10.5	33	0°
JXPG20R20F	R	2	0.05	●			20	10.5	33	0°
JXPG20L20F	L	2	0.05	●			20	10.5	33	0°
JXPG20R15F-15	R	1.5	0.05	●			20	10.5	33	15°
JXPG20L15F-15	L	1.5	0.05	●			20	10.5	33	15°
JXPG20R20F-15	R	2	0.05	●			20	10.5	33	15°
JXPG20L20F-15	L	2	0.05	●			20	10.5	33	15°

*Maximální hloubka zapichování (CDX) se liší v závislosti na průměru obrobku.

● : Skladové položky

 Odkazy: Tělesa → **F071 - F073**, Standardní řezné podmínky → **F076**

 Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, ubíhování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Zapichování, upichování

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Nízkouhlikové oceli S15C, SS400, atd. C15E4, E275A, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	Uhlíkové a legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMo4, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	Automatové oceli SUH22, SUH23, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
M	Nerezové oceli SUS304, X5CrNi18-9, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
N	Hliníkové slitiny A5056, A6061, atd.	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
	Slitiny mědi C2600, C280C, atd.	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
S	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05

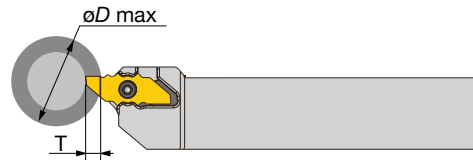


Hliník a neželezné materiály s PCD destičkou

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Operace	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)	Hloubka řezu ap (mm)
N	Hliníkové slitiny A5056, A6061, atd.	DX110	Zapichování	100 - 300	0.03 - 0.15	-
		DX110	Soustružení	100 - 300	0.03 - 0.15	< 6

Maximální hloubky zapichování (T) ve vztahu k průměru obrobku (øD max) bez kolize

Maximální hloubka zápichu (T) je omezena ve vztahu k průměru obrobku (øD max), aby se zabránilo kolizi mezi obrobkem a břitovou destičkou.



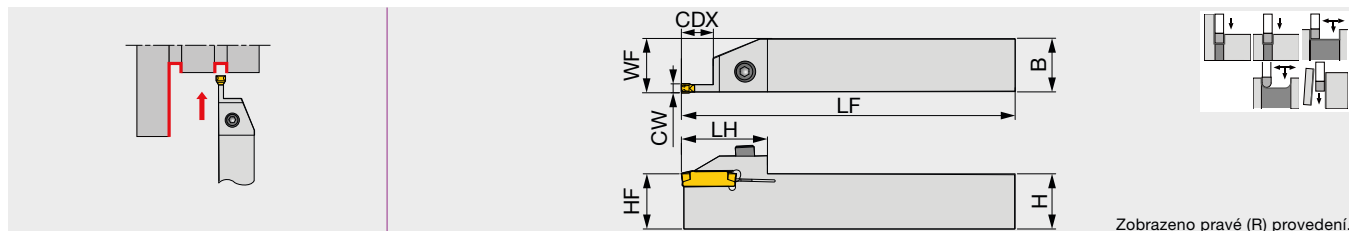
Hloubka zápichu (T) a průměr obrobku (øD max) pro každou destičku

Označení	T≤1.0	T≤2.0	T≤2.5	T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.0	T≤6.5	T≤7.0	T≤7.5	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤9.5	T≤10.0	T≤10.5
JXP*06...	∞	∞	200	60	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
JXP*12...	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	100	60	35	-	-	-	-	-	-	-	-
JXP*16...	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	200	90	50	25	-	-	-	-
JXP*20...	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	200	80	50	25

MY-T SERIES

CGWSR/L-W

Vnější tělesa pro zapichování, upichování a soustružení, pro 2 břitové destičky

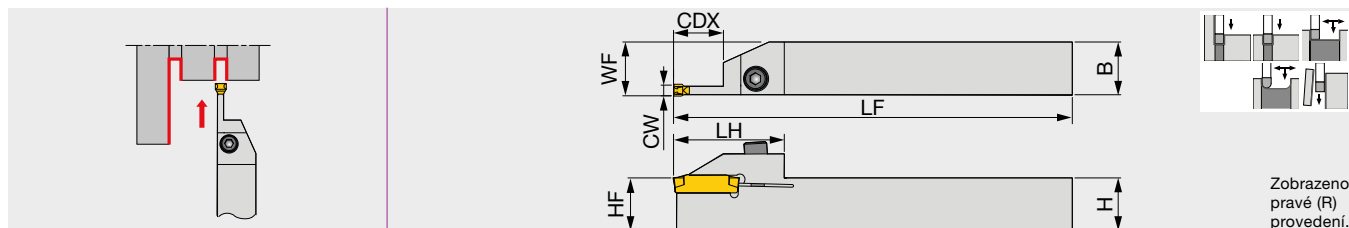


Označení	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N-m*
CGWSR/L1616-W30	3	12	16	16	125	34	16	16.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W30	3	12	20	20	150	34	20	20.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2525-W30	3	12	25	25	150	34	25	25.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W40	4	13	20	20	150	39	20	20.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2525-W40	4	13	25	25	150	39	25	25.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2020-W50	5	13	20	20	150	39	20	20.4	WG*50, WGE50R/L	5
CGWSR/L2525-W50	5	13	25	25	150	39	25	25.4	WG*50, WGE50R/L	5

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

CGWSR/L-W-L

Vnější tělesa pro hluboké zapichování, upichování a soustružení, pro 2 břitové destičky



Označení	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N-m*
CGWSR/L1616-W20-L	2	15	16	16	125	37	16	16.2	WGE20, WGE20R/L	5
CGWSR/L2020-W20-L	2	15	20	20	150	37	20	20.2	WGE20, WGE20R/L	5
CGWSR/L2525-W20-L	2	15	25	25	150	37	25	25.2	WGE20, WGE20R/L	5
CGWSR/L1616-W30-L	3	16.5, 17.5 ⁽¹⁾	16	16	125	37	16	16.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W30-L	3	16.5, 17.5 ⁽¹⁾	20	20	150	37	20	20.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2525-W30-L	3	16.5, 17.5 ⁽¹⁾	25	25	150	37	25	25.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W40-L	4	21, 21.5 ⁽¹⁾	20	20	150	42	20	20.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2525-W40-L	4	21, 21.5 ⁽¹⁾	25	25	150	42	25	25.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2020-W50-L	5	21	20	20	150	42	20	20.4	WG*50, WGE50R/L	5
CGWSR/L2525-W50-L	5	21	25	25	150	42	25	25.4	WG*50, WGE50R/L	5

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) Hodnota platí při použití destičky WGR.

NÁHRADNÍ DÍLY

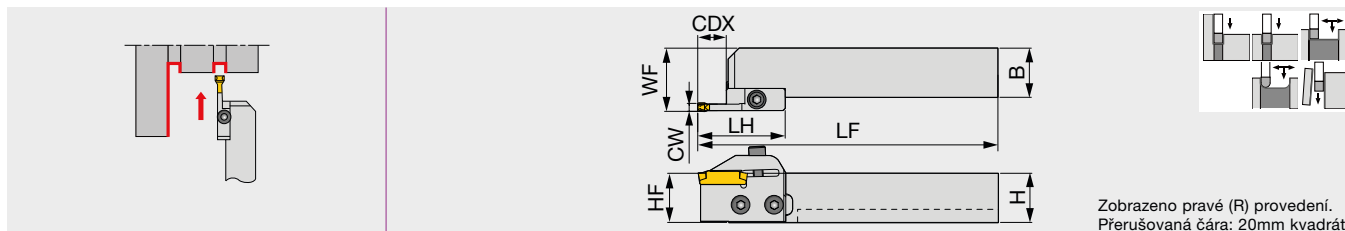
Označení	Upínací šroub	Klíč
CGWSR/L***-W...	CHHM5-18	P-4

Odkazy: Destičky → **F082 - F084**, Standardní řezné podmínky → **F084**

MY-T SERIES

CGWSR/L-WG

Vnější tělesa pro zapichování, upichování a soustružení, pro 2 břitě destičky

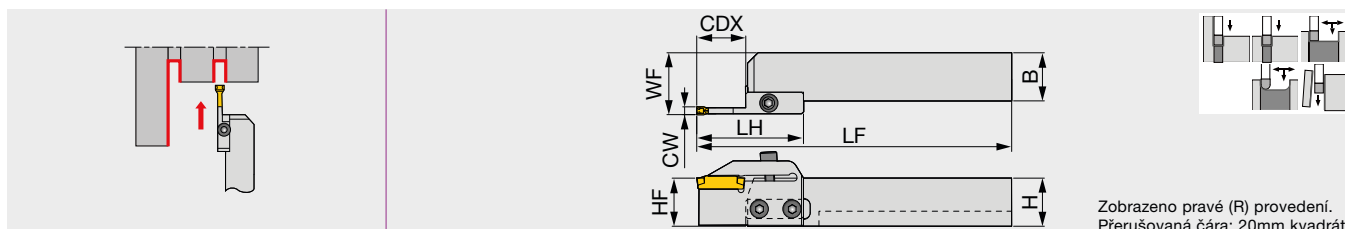


Označení	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	Těleso	Planžeta	N-m*
CGWSR/L2020-W30GR/L	3	12	20	20	150.5	43.5	20	26.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2020	W30GR/L	5
CGWSR/L2525-W30GR/L	3	12	25	25	150.5	43.5	25	31.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2525	W30GR/L	5
CGWSR/L2020-W40GR/L	4	13	20	20	151.5	44.5	20	26.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2020	W40GR/L	5
CGWSR/L2525-W40GR/L	4	13	25	25	151.5	44.5	25	31.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2525	W40GR/L	5
CGWSR/L2020-W50GR/L	5	13	20	20	151.5	44.5	20	26.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2020	W50GR/L	5
CGWSR/L2525-W50GR/L	5	13	25	25	151.5	44.5	25	31.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2525	W50GR/L	5

Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s pravým (R) tělesem a levou (L) planžetu s levým (L) tělesem.
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

CGWSR/L-WG-L

Vnější tělesa pro hluboké zapichování, upichování a soustružení, pro 2 břitě destičky



Označení	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	Těleso	Planžeta	N-m*
CGWSR/L2020-W20GR/L-L	2	15	20	20	153.5	46.5	20	26.7	WGE20, WGE20R/L	CGWSR/L2020	W20GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W20GR/L-L	2	15	25	25	153.5	46.5	25	31.7	WGE20, WGE20R/L	CGWSR/L2525	W20GR/L-L	5
CGWSR/L2020-W30GR/L-L	3	16.5, 17.5 ⁽¹⁾	20	20	157.5	50.5	20	26.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2020	W30GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W30GR/L-L	3	16.5, 17.5 ⁽¹⁾	25	25	157.5	50.5	25	31.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2525	W30GR/L-L	5
CGWSR/L2020-W40GR/L-L	4	21, 21.5 ⁽¹⁾	20	20	162.5	55.5	20	26.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2020	W40GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W40GR/L-L	4	21, 21.5 ⁽¹⁾	25	25	162.5	55.5	25	31.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2525	W40GR/L-L	5
CGWSR/L2020-W50GR/L-L	5	21	20	20	162.5	55.5	20	26.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2020	W50GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W50GR/L-L	5	21	25	25	162.5	55.5	25	31.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2525	W50GR/L-L	5

Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s pravým (R) tělesem a levou (L) planžetu s levým (L) tělesem.
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
(1) Hodnota platí při použití destičky WGR.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Šroub planžety	Klíč
CGWSR/L***-W**G...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

Kombinace planžety a tělesa nože

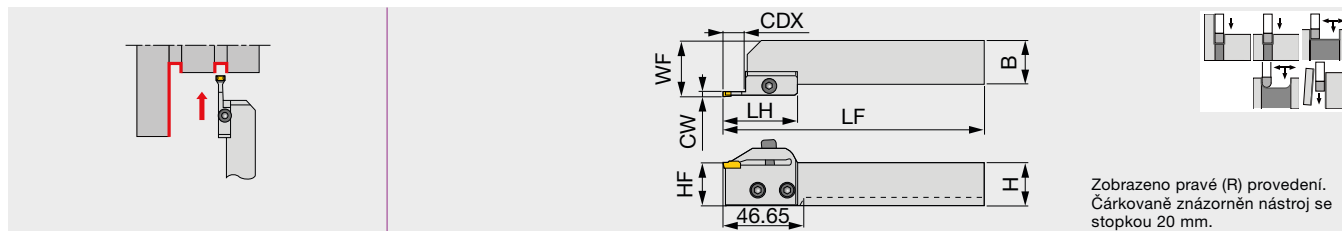
Těleso	Planžeta	
	**GR, **GR-L	**GL, **GL-L
CGWSR...	●	
CGWSL...		●
CGWTR...		●
CGWTL...	●	

● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → **F082 - F084**, Tělesa → **F081**, Standardní řezné podmínky → **F084**

CGWSR/L-G

Vnější tělesa pro zapichování, upichování a soustružení, pro 1 břitě destičky

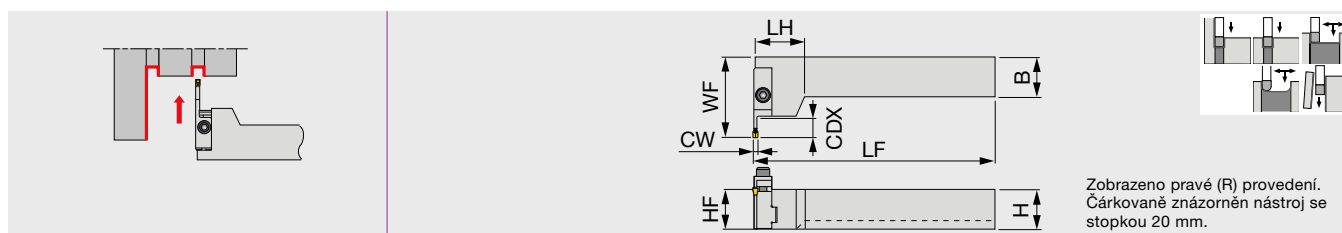


Označení	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	Těleso	Planžeta	N-m*
CGWSR/L2020-20GR/L	2	12	20	20	150.2	43.15	20	26.8	GE20, GE20-AL	CGWSR/L2020	20GR/L	5
CGWSR/L2525-20GR/L	2	12	25	25	150.2	43.15	25	31.8	GE20, GE20-AL	CGWSR/L2525	20GR/L	5
CGWSR/L2020-30GR/L	3	12	20	20	150.2	43.15	20	27	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWSR/L2020	30GR/L	5
CGWSR/L2525-30GR/L	3	12	25	25	150.2	43.15	25	32	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWSR/L2525	30GR/L	5
CGWSR/L2020-40GR/L	4	12	20	20	150.2	43.15	20	27.1	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWSR/L2020	40GR/L	5
CGWSR/L2525-40GR/L	4	12	25	25	150.2	43.15	25	32.1	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWSR/L2525	40GR/L	5
CGWSR/L2020-50GR/L	5	12	20	20	150.2	43.15	20	27.2	G*50,GE50R	CGWSR/L2020	50GR	5

Poznámka: Hodnoty kompenzace při soustružení najdete na straně F115.
Použijte pravou (R) planžetu s pravým (R) tělesem a levou (L) planžetu s levým (L) tělesem.
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

CGWTR/L-G

Vnější tělesa pro zapichování, upichování a soustružení, pro 1 břitě destičky



Označení	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	Těleso	Planžeta	N-m*
CGWTR/L2020-30GL/R	3	12	20	20	150	12.9	20	49.9	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWTR/L2020	30GL/R	5
CGWTR/L2525-30GL/R	3	12	25	25	150	12.9	25	49.9	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWTR/L2525	30GL/R	5
CGWTR/L2020-40GL/R	4	12	20	20	150.1	12.9	20	49.9	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWTR/L2020	40GL/R	5
CGWTR/L2525-40GL/R	4	12	25	25	150.1	12.9	25	49.9	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWTR/L2525	40GL/R	5
CGWTR/L2020-50GL/R	5	12	20	20	150.2	12.9	20	49.9	G*50,GE50R/L,GE50-AL	CGWTR/L2020	50GL/R	5
CGWTR/L2525-50GL/R	5	12	25	25	150.2	12.9	25	49.9	G*50,GE50R/L,GE50-AL	CGWTR/L2525	50GL/R	5

Poznámka: Hodnoty kompenzace při soustružení najdete na straně F115.
Použijte levou (L) planžetu s pravým (R) tělesem a pravou (R) planžetu s levým (L) tělesem.
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upinací šroub	Šroub planžety	Klíč
CGW*R/L***-G...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

Kombinace planžety a tělesa nože

Těleso	Planžeta	
	**GR, **GR-L	**GL, **GL-L
CGWSR...	●	
CGWSL...		●
CGWTR...		●
CGWTL...	●	

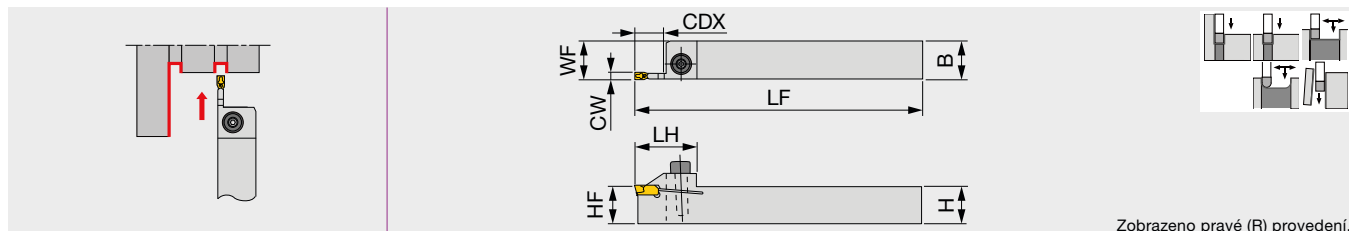
● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → F085 - F090, Tělesa → F081, Standardní řezné podmínky → F090

MY-T SERIES

CGSSR/L

Vnější tělesa pro zapichování, upichování a soustružení, pro 1 břitě destičky

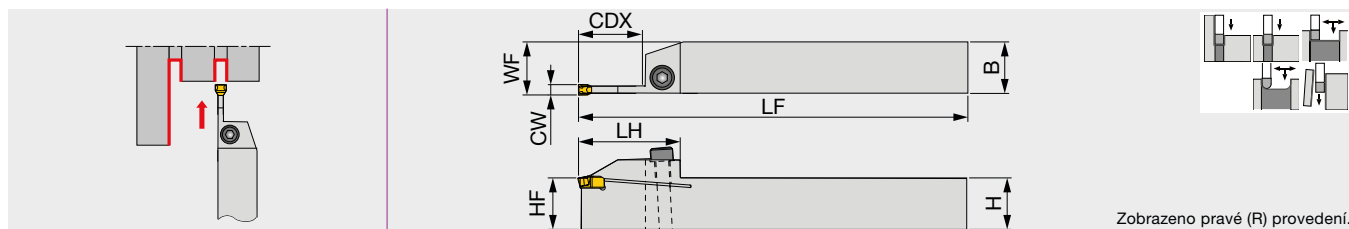


Označení	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N·m*
CGSSR/L1616-20	2	16	16	16	125	27	16	16.2	GE20, GE20-AL	5
CGSSR/L2020-20	2	16	20	20	150	27	20	20.2	GE20, GE20-AL	5
CGSSR/L2525-20	2	16	25	25	150	27	25	25.2	GE20, GE20-AL	5
CGSSR/L1616-30	3	12	16	16	125	27	16	16.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2020-30	3	12	20	20	150	27	20	20.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2525-30	3	12	25	25	150	27	25	25.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2020-40	4	12	20	20	150	27	20	20.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL	5
CGSSR/L2525-40	4	12	25	25	150	27	25	25.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL	5
CGSSR/L2020-50	5	12	20	20	150	27	20	20.7	G*50,GE50R/L,GE50-AL	5
CGSSR/L2525-50	5	12	25	25	150	27	25	25.7	G*50,GE50R/L,GE50-AL	5

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

CGSSR/L-D

Vnější tělesa pro zapichování, upichování a soustružení, pro 1 břitě destičky



Označení	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N·m*
CGSSR/L1616-30D	3	22	16	16	125	36.2	16	16.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2020-30D	3	22	20	20	150	36.2	20	20.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2525-30D	3	22	25	25	150	36.2	25	25.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2020-40D	4	25	20	20	150	39.5	20	20.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL	5
CGSSR/L2525-40D	4	25	25	25	150	39.5	25	25.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL	5
CGSSR/L2020-50D	5	25	20	20	150	39.5	20	20.7	G*50,GE50R/L	5
CGSSR/L2525-50D	5	25	25	25	150	39.5	25	25.7	G*50,GE50R/L	5

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

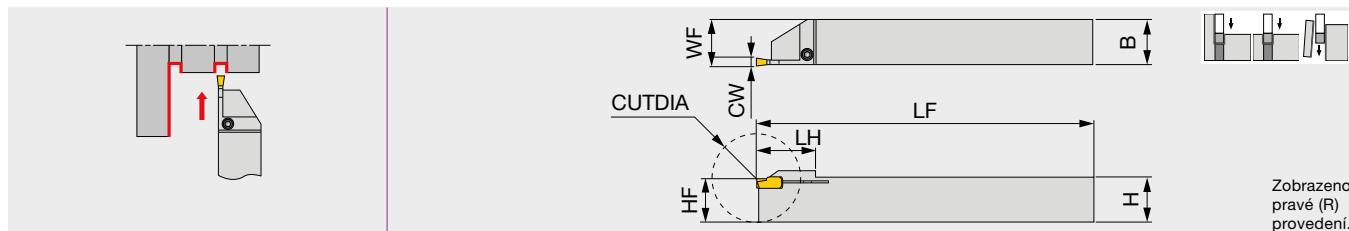
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
CGSSR/L...	CHHM5-18	P-4

Odkazy: Destičky → **F085 - F090**, Standardní řezné podmínky → **F090**

JCGSSR/L

"J-řada" Upichovací a zapichovací nástroje pro dlouhotočné automaty



Označení	CW	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N-m*
JCGSSR/L1010-20	2	20	10	10	125	15	10	10.2	GE20, GE20-AL	2.3
JCGSSR/L1212-20	2	25	12	12	125	19	12	12.2	GE20, GE20-AL	2.3
JCGSSR/L1616-20	2	32	16	16	125	22.5	16	16.2	GE20, GE20-AL	2.3

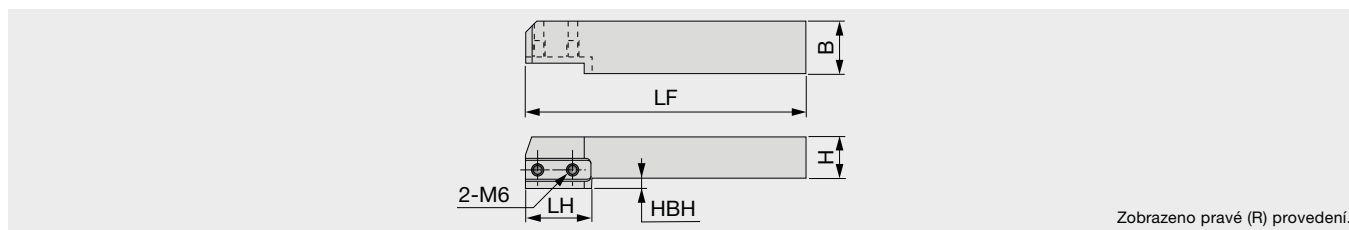
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JCGSSR/L...	CSTB-3	T-9F

CGWSR/L

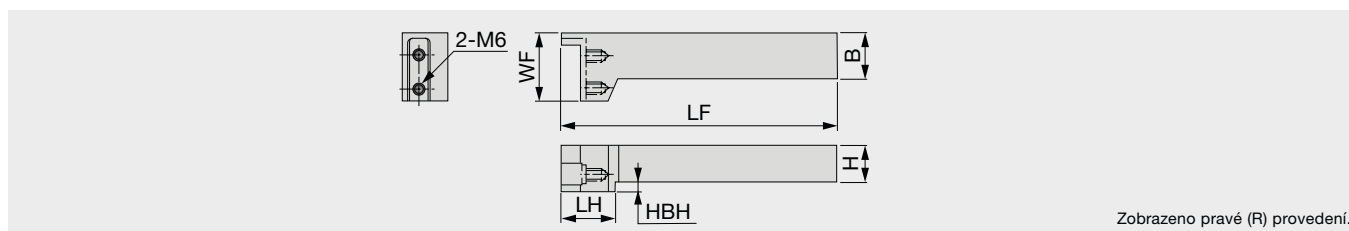
Tělesa pro CGWSR/L-WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL-G/TP, a -#S/D tělesa



Označení	H	B	LF	LH	HBH
CGWSR/L2020	20	20	137	32.5	5
CGWSR/L2525	25	25	137	-	-

CGWTR/L

Kolmá tělesa pro CGWSR/L-WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL-G/TP, a -#S/D tělesa,



Označení	H	B	LF	LH	WF	HBH
CGWTR/L2020	20	20	150	30.5	37	5
CGWTR/L2525	25	25	150	-	37	-

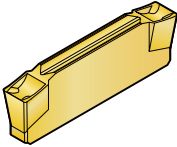
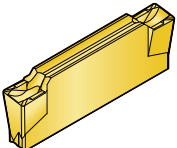
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Šroub planžety
CGWTR/L...	CSHB-6

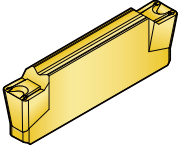
Odkazy: Destičky → **F085 - F090**, Standardní řezné podmínky → **F090**

■ PŘEHLED UTVAŘEČŮ (2 břitě destičky)

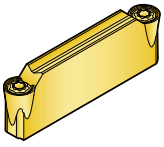
Vnější zapichování a upichování

<p>WGE</p>  <p>F083</p>	<p>1. volba pro vnější zapichování a upichování Výborná kontrola třísky při zapichování</p> <p>CW = 2 - 5 mm</p>	<table border="1"> <caption>Bar chart data for WGE</caption> <thead> <tr> <th>Šířka drážky : CW (mm)</th> <th>Vnější (mm/ot)</th> <th>Vnitřní (mm/ot)</th> <th>Čelní (mm/ot)</th> <th>Zapichování (mm/ot)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>0.20</td> <td>0.05</td> <td>0.05</td> <td>0.05</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0.25</td> <td>0.05</td> <td>0.05</td> <td>0.05</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.27</td> <td>0.05</td> <td>0.05</td> <td>0.05</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>0.30</td> <td>0.05</td> <td>0.05</td> <td>0.05</td> </tr> </tbody> </table>	Šířka drážky : CW (mm)	Vnější (mm/ot)	Vnitřní (mm/ot)	Čelní (mm/ot)	Zapichování (mm/ot)	2	0.20	0.05	0.05	0.05	3	0.25	0.05	0.05	0.05	4	0.27	0.05	0.05	0.05	5	0.30	0.05	0.05	0.05
Šířka drážky : CW (mm)	Vnější (mm/ot)	Vnitřní (mm/ot)	Čelní (mm/ot)	Zapichování (mm/ot)																							
2	0.20	0.05	0.05	0.05																							
3	0.25	0.05	0.05	0.05																							
4	0.27	0.05	0.05	0.05																							
5	0.30	0.05	0.05	0.05																							
<p>WGE R/L</p>  <p>F083</p>	<p>Levé / pravé destičky Minimalizuje čípek při upichování materiálu</p> <p>CW = 2 - 5 mm</p>	<table border="1"> <caption>Bar chart data for WGE R/L</caption> <thead> <tr> <th>Šířka drážky : CW (mm)</th> <th>Vnější (mm/ot)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>0.10</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>0.15</td> </tr> </tbody> </table>	Šířka drážky : CW (mm)	Vnější (mm/ot)	2	0.10	3	0.15	4	0.15	5	0.15															
Šířka drážky : CW (mm)	Vnější (mm/ot)																										
2	0.10																										
3	0.15																										
4	0.15																										
5	0.15																										

Vnější zapichování a soustružení

<p>WGT</p>  <p>F084</p>	<p>1. volba při soustružení Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při soustružení</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	<table border="1"> <caption>Graph data for WGT</caption> <thead> <tr> <th>Posuv: f (mm/ot)</th> <th>WGT50 (mm)</th> <th>WGT40 (mm)</th> <th>WGT30 (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.05</td> <td>1.5</td> <td>1.2</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>0.10</td> <td>1.8</td> <td>1.4</td> <td>1.1</td> </tr> <tr> <td>0.15</td> <td>2.0</td> <td>1.6</td> <td>1.2</td> </tr> <tr> <td>0.20</td> <td>2.1</td> <td>1.7</td> <td>1.3</td> </tr> <tr> <td>0.25</td> <td>2.1</td> <td>1.7</td> <td>1.3</td> </tr> <tr> <td>0.30</td> <td>2.1</td> <td>1.7</td> <td>1.3</td> </tr> </tbody> </table>	Posuv: f (mm/ot)	WGT50 (mm)	WGT40 (mm)	WGT30 (mm)	0.05	1.5	1.2	1.0	0.10	1.8	1.4	1.1	0.15	2.0	1.6	1.2	0.20	2.1	1.7	1.3	0.25	2.1	1.7	1.3	0.30	2.1	1.7	1.3
Posuv: f (mm/ot)	WGT50 (mm)	WGT40 (mm)	WGT30 (mm)																											
0.05	1.5	1.2	1.0																											
0.10	1.8	1.4	1.1																											
0.15	2.0	1.6	1.2																											
0.20	2.1	1.7	1.3																											
0.25	2.1	1.7	1.3																											
0.30	2.1	1.7	1.3																											

Profilování

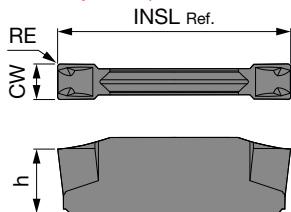
<p>WGR</p>  <p>F084</p>	<p>Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při profilování</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	<table border="1"> <caption>Graph data for WGR</caption> <thead> <tr> <th>Posuv: f (mm/ot)</th> <th>WGR50 (mm)</th> <th>WGR40 (mm)</th> <th>WGR30 (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.05</td> <td>1.5</td> <td>1.2</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>0.10</td> <td>1.8</td> <td>1.4</td> <td>1.1</td> </tr> <tr> <td>0.15</td> <td>2.0</td> <td>1.6</td> <td>1.2</td> </tr> <tr> <td>0.20</td> <td>2.1</td> <td>1.7</td> <td>1.3</td> </tr> <tr> <td>0.25</td> <td>2.1</td> <td>1.7</td> <td>1.3</td> </tr> <tr> <td>0.30</td> <td>2.1</td> <td>1.7</td> <td>1.3</td> </tr> </tbody> </table>	Posuv: f (mm/ot)	WGR50 (mm)	WGR40 (mm)	WGR30 (mm)	0.05	1.5	1.2	1.0	0.10	1.8	1.4	1.1	0.15	2.0	1.6	1.2	0.20	2.1	1.7	1.3	0.25	2.1	1.7	1.3	0.30	2.1	1.7	1.3
Posuv: f (mm/ot)	WGR50 (mm)	WGR40 (mm)	WGR30 (mm)																											
0.05	1.5	1.2	1.0																											
0.10	1.8	1.4	1.1																											
0.15	2.0	1.6	1.2																											
0.20	2.1	1.7	1.3																											
0.25	2.1	1.7	1.3																											
0.30	2.1	1.7	1.3																											

Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F*****.

DESTIČKY (2 břity)

WGE

Pro vnější zapichování a upichování



P	Oceli	★	★	★				★					
M	Nerezové oceli		★	★									
K	Litina		★	☆				☆					
N	Neželezné mat.												
S	Žárovzdorné slitiny		☆										
H	Kalené oceli												

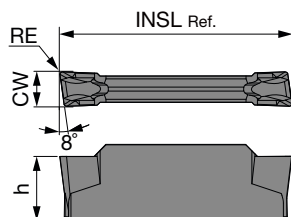
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem			Cermet			INSL	h
			T9225	AH120	GH730	NS9530				
WGE20	2	0.2	●	●	●				20	4.7
WGE30	3	0.2	●	●	●				20	5.5
WGE40	4	0.2	●	●	●				25	5.7
WGE50	5	0.2	●	●	●	●			25	5.9

● : Skladové položky

WGE(R/L)

Pro upichování (levé nebo pravé provedení)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★	★							
M	Nerezové oceli		★	★						
K	Litina		★	☆						
N	Neželezné mat.									
S	Žárovzdorné slitiny		☆							
H	Kalené oceli									

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

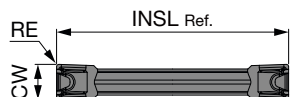
Označení	Provedení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem		INSL	h
				AH120	GH730		
WGE20R	R	2	0.2			20	4.7
WGE20L	L	2	0.2	●		20	4.7
WGE30R	R	3	0.2	●		20	5.5
WGE30L	L	3	0.2			20	5.5
WGE40R	R	4	0.2			25	5.7
WGE40L	L	4	0.2			25	5.7
WGE50R	R	5	0.2			25	5.9
WGE50L	L	5	0.2	●		25	5.9

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F077, F078**, Standardní řezné podmínky → **F084**

WGT

Pro vnější zapichování, upichování a soustružení



P	Oceli	★	★	★					★										
M	Nerezové oceli		★	★															
K	Litina		★	☆					☆										
N	Neželezné mat.																		
S	Žárovzdorné slitiny		☆																
H	Kalené oceli																		

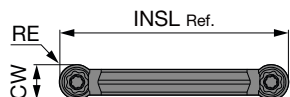
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem			Cermet			INSL	h
			T9225	AH120	GH730	NS9530				
WGT30	3	0.4	●	●			●		20	5.5
WGT40	4	0.4	●	●			●		25	5.7
WGT50	5	0.4	●	●			●		25	5.9

● : Skladové položky

WGR

Pro profilování (plný rádius)



P	Oceli	★	★	★					★										
M	Nerezové oceli		★	★															
K	Litina		★	☆					☆										
N	Neželezné mat.																		
S	Žárovzdorné slitiny		☆																
H	Kalené oceli																		

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem			Cermet			INSL	h
			T9225	AH120	GH730	NS9530				
WGR30	3	1.5	●	●	●		●		20	5.5
WGR40	4	2	●	●	●		●		25	5.7
WGR50	5	2.5	●	●			●		25	5.9

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY (2 břitě destičky)

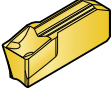
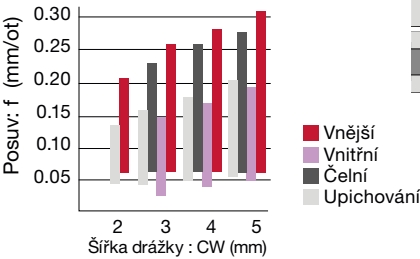
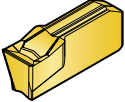
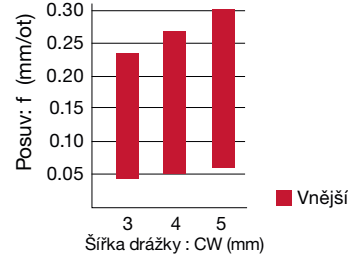
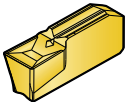
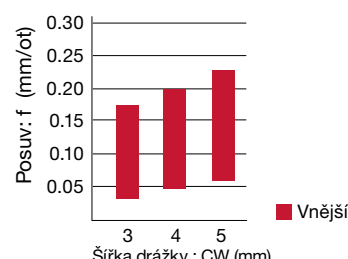
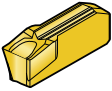
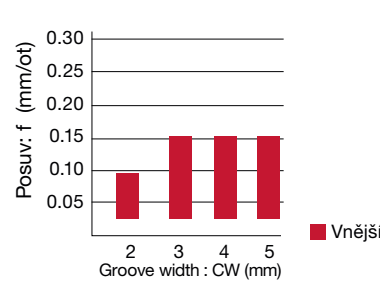
ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Operace	Posuv: f (mm/ot)								
					Šířka drážky: CW (mm)								
					2	3	4	5					
P	Nízko uhlíkové oceli legované oceli (~ HB150)	T9225	80 - 300	Zapichování (WGE□□)	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.07 ~ 0.27	0.07 ~ 0.30					
		NS9530	100 - 200										
		GH730, AH120	50 - 180										
	Středně uhlíkové oceli legované oceli (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220										
		NS9530	80 - 180										
Vysokouhlíkové a legované oceli (HB250 ~)	GH730, AH120	50 - 150	Upichování (WGE□□R/L)	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14						
	T9225	80 - 220											
NS9530	80 - 150												
M	Nerezové oceli	GH730, AH120						50 - 120	Soustružení (WGT□□)	-	ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.06 ~ 0.2	ap = 0.5 ~ 2.0 f = 0.06 ~ 0.25	ap = 0.5 ~ 2.5 f = 0.06 ~ 0.27
		GH730, AH120						50 - 180					
K	Šedá a tvárná litina	GH730, AH120	50 - 180	Profilování (WGR□□)	-	ap = 0.5 ~ 1.4 f = 0.05 ~ 0.25	ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.05 ~ 0.26	ap = 0.5 ~ 1.6 f = 0.05 ~ 0.3					
		GH730, AH120	50 - 180										

Poznámka: Hodnoty kompenzace při soustružení najdete na straně F115.

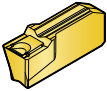
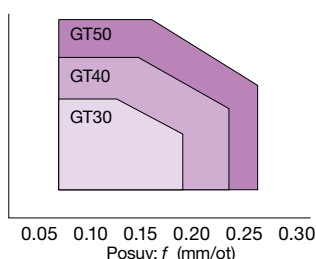
Odkazy: Tělesa → **F077, F078**

■ PŘEHLED UTVAŘEČŮ (1 břitě destičky)

Vnější zapichování a upichování

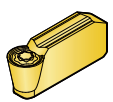
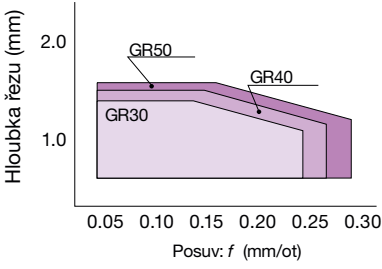
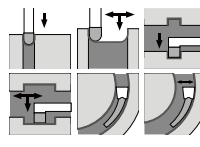
<p>GE</p>  <p>F087</p>	<p>1. volba pro vnější zapichování a upichování Výborná kontrola třísky</p> <p>CW = 2 - 5 mm</p>	 <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka drážky : CW (mm)</p> <p>■ Vnější ■ Vnitřní ■ Čelní ■ Upichování</p>
<p>GF</p>  <p>F088</p>	<p>1. volba pro čelní zapichování Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při čelním zapichování</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka drážky : CW (mm)</p> <p>■ Vnější</p>
<p>GN</p>  <p>F089</p>	<p>1. volba pro vnitřní zapichování Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při vnitřním zapichování</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka drážky : CW (mm)</p> <p>■ Vnější</p>
<p>GE R/L</p>  <p>F089</p>	<p>Levé / pravé destičky Minimalizuje čípek při upichování materiálu</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Groove width : CW (mm)</p> <p>■ Vnější</p>

Vnější zapichování a soustružení

<p>GT</p>  <p>F087</p>	<p>1. volba pro soustružení Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při soustružení</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Hloubka řezu a_p (mm)</p> <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>GT50 GT40 GT30</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

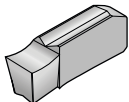
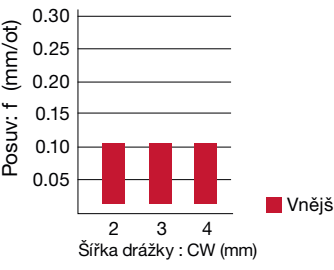
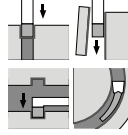
Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F*****.

Profilování

<p>GR</p>  <p>F088</p>	<p>Typ s plným rádiusem Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při profilování CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Hloubka řezu (mm)</p> <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>GR50, GR40, GR30</p> 
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



Pro hliník a neželezné materiály

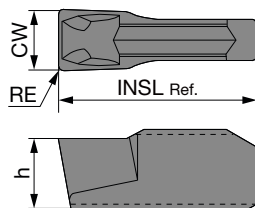
<p>GE-AL</p>  <p>F090</p>	<p>Nízká řezná síla a díky ostrému utvařeči CW = 2 - 4 mm</p>	 <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka drážky : CW (mm)</p> <p>Vnější</p> 
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F*****.

DESTIČKY (1 břité)

GE

Pro vnější zapichování a upichování



P	Oceli	★	★	★				★												
M	Nerezové oceli		★	★																
K	Litina		★	☆				☆												
N	Neželezné mat.																			
S	Žáruvzdorné slitiny		☆																	
H	Kalené oceli																			

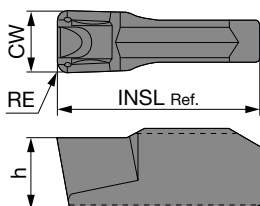
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem			Cermet			INSL	h	
			T9225	AH120	GH730	NS9530					
GE20	2	0.2		●	●			●		10	3.5
GE30	3	0.2	●	●	●			●		10	3.5
GE40	4	0.2	●	●	●			●		10	4
GE50	5	0.2	●	●	●			●		12	4.5

● : Skladové položky

GT

Pro vnější zapichování a soustružení



P	Oceli	★	★	★				★												
M	Nerezové oceli		★	★																
K	Litina		★	☆				☆												
N	Neželezné mat.																			
S	Žáruvzdorné slitiny		☆																	
H	Kalené oceli																			

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

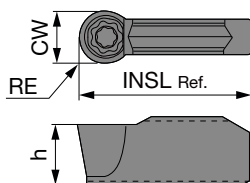
Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem			Cermet			INSL	h	
			T9225	AH120	GH730	NS9530					
GT30	3	0.4		●	●			●		10	3.5
GT40	4	0.4	●	●	●			●		10	4
GT50	5	0.4	●	●	●			●		12	4.5

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F079 - F081**, Standardní řezné podmínky → **F090**

GR

Pro profilování (plný rádius)



P	Oceli	★	★	★				★					
M	Nerezové oceli		★	★									
K	Litina		★	☆				☆					
N	Neželezné mat.												
S	Žáruvzdorné slitiny		☆										
H	Kalené oceli												

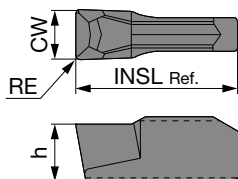
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ₀ ^{+0,1}	RE	S povlakem			Cermet				INSL	h
			T9225	AH120	GH730	NS9530					
GR30	3	1.5	●	●	●	●				10	3.5
GR40	4	2	●	●	●	●				10	4
GR50	5	2.5	●	●	●	●				12	4.5

● : Skladové položky

GF

Pro čelní zapichování



P	Oceli	★			★								
M	Nerezové oceli	★											
K	Litina	☆			☆								
N	Neželezné mat.												
S	Žáruvzdorné slitiny												
H	Kalené oceli												

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

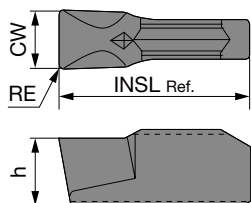
Označení	CW ₀ ^{+0,1}	RE	S povlakem		Cermet				INSL	h
			GH730		NS9530					
GF30	3	0.2	●		●				10	3.5
GF40	4	0.2	●		●				10	4
GF50	5	0.2	●		●				12	4.5

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F079 - F081**, Standardní řezné podmínky → **F090**

GN

Pro vnitřní zapichování



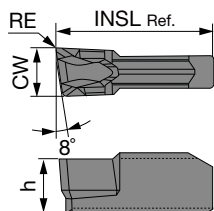
P	Oceli	★								
M	Nerezové oceli	★								
K	Litina	☆								
N	Neželezné mat.									
S	Žáruvzdorné slitiny									★ : 1. volba ☆ : 2. volba
H	Kalené oceli									

Označení	CW ^{+0,1} ₀	RE	S povlakem								INSL	h
			GH730									
GN30	3	0.2	●								10	3.5
GN40	4	0.2	●								10	4
GN50	5	0.2	●								12	4.5

● : Skladové položky

GE-R/L

Pro upichování (levé a pravé provedení)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★	★								
M	Nerezové oceli	★	★								
K	Litina	★	☆								
N	Neželezné mat.										
S	Žáruvzdorné slitiny	☆									★ : 1. volba ☆ : 2. volba
H	Kalené oceli										

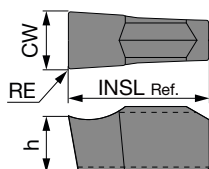
Označení	Provedení	CW ^{+0,1} ₀	RE	S povlakem								INSL	h
				AH120	GH730								
GE30R	R	3	0.2	●	●							10	3.5
GE30L	L	3	0.2	●	●							10	3.5
GE40R	R	4	0.2	●	●							10	4
GE40L	L	4	0.2	●	●							10	4
GE50R	R	5	0.2	●	●							12	4.5
GE50L	L	5	0.2	●	●							12	4.5

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F079 - F081**, Standardní řezné podmínky → **F090**

GE-AL

Pro hliník a neželezné materiály



P	Oceli									
M	Nerezové oceli									
K	Litina									
N	Neželezné mat.	★								
S	Žáruvzdorné slitiny									
H	Kalené oceli									

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	Bez povlaku							INSL	h
			KS05F								
GE20-AL	2	0.2	●							10	3.5
GE30-AL	3	0.2	●							10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●							10	4

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY (1 břitě destičky)

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Nízkouhlikové a legované oceli (~ HB150)	T9225	80 - 300
		NS9530	100 - 200
		GH730, AH120	50 - 180
	Středněuhlíkové a legované oceli (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220
		NS9530	80 - 180
		GH730, AH120	50 - 150
Vysokouhlikové a legované oceli (HB250 ~)	T9225	80 - 220	
	NS9530	80 - 150	
	GH730, AH120	50 - 120	
M	Nerezové oceli	GH730, AH120	50 - 120
K	Šedá a tvárná litina	GH730, AH120	50 - 180
N	Hliníkové slitiny neželezné materiály	KS05F	200 - 300

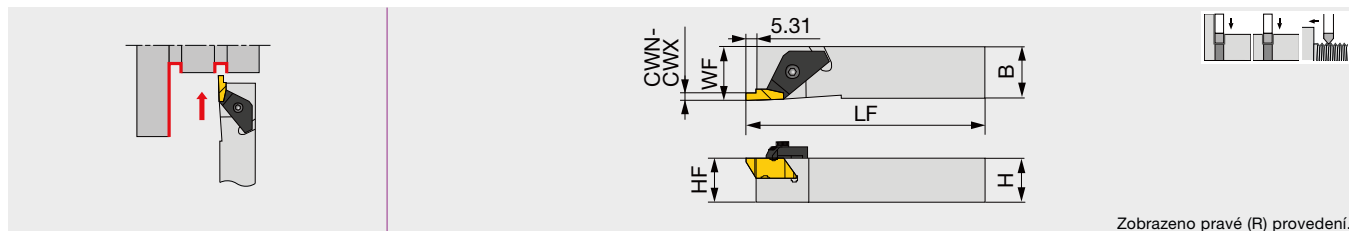
Vnější

Operace	Posuv: f (mm/ot)			
	Šířka drážky: CW (mm)			
	2	3	4	5
Zapichování (GE**)	0.06 - 0.2	0.06 - 0.25	0.07 - 0.27	0.07 - 0.3
Upichování (GE**R/L)	0.04 - 0.1	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14
Soustružení (GT**)	-	ap = 0.5 - 1.5 f = 0.06 - 0.2	ap = 0.5 - 2 f = 0.06 - 0.25	ap = 0.5 - 2.5 f = 0.06 - 0.27
Profilování (GR**)	-	ap = 0.5 - 1.4 f = 0.05 - 0.25	ap = 0.5 - 1.5 f = 0.05 - 0.26	ap = 0.5 - 1.6 f = 0.05 - 0.3
Zapichování - neželezné mat. (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

Poznámka: Hodnoty kompenzace při soustružení najdete na straně **F115**.

Odkazy: Tělesa → **F079 - F081**

Tělesa pro vnější zapichování a závitování, pro dlouhotočné automaty



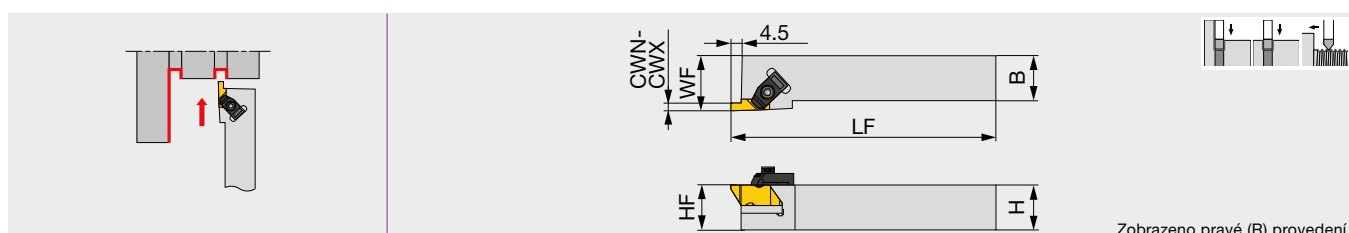
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	HF	H	B	LF	WF	Destičky	N·m*
FLASR/L-1616M3	1	3	16	16	16	125	16	FL*-3**R/L...	3

Poznámka: Použijte pravé (R) těleso s pravou (R) destičkou a levé (L) těleso s levou (L) destičkou.
*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

FLSR/L

Tělesa pro vnější zapichování a závitování, pro dlouhotočné automaty



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	HF	H	B	LF	WF	Destičky	N·m*
FLSR/L-2020M3	1	3	20	20	20	125	32	FL*-3**R/L...	3
FLSR/L-2525M3	1	3	25	25	25	150	32	FL*-3**R/L...	3

Poznámka: Použijte pravé (R) těleso s pravou (R) destičkou a levé (L) těleso s levou (L) destičkou.
*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Upínací šroub	Klíč
FLASR-1616M3	TF-184	S-412	5/32HEX
FLASL-1616M3	TF-185	S-412	5/32HEX
FLSR-****M3	TF-72	S-412	5/32HEX
FLSL-****M3	TF-73	S-412	5/32HEX

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

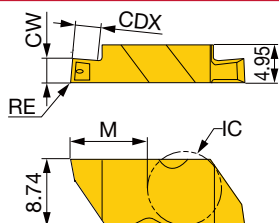
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

DESTIČKY

FLG-CB (pro zapichování)



P	Oceli	★						
M	Nerezové oceli	★						
K	Litina	★						
N	Neželezné mat.	★						
S	Žáruvzdorné slitiny	☆						
H	Kalené oceli	☆						

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlakem						CDX	IC	M
				AH110								
FLG-3M100R-CB	R	1	0.19	●						1.4	9.525	10.3
FLG-3M100L-CB	L	1	0.19	●						1.4	9.525	10.3
FLG-3M150R-CB	R	1.5	0.19	●						2.55	9.525	10.3
FLG-3M150L-CB	L	1.5	0.19	●						2.55	9.525	10.3
FLG-3M200R-CB	R	2	0.19	●						2.55	9.525	10.3
FLG-3M200L-CB	L	2	0.19	●						2.55	9.525	10.3
FLG-3M250R-CB	R	2.5	0.19	●						4.07	9.525	10.3
FLG-3M250L-CB	L	2.5	0.19	●						4.07	9.525	10.3
FLG-3M300R-CB	R	3	0.19	●						4.07	9.525	10.3
FLG-3M300L-CB	L	3	0.19	●						4.07	9.525	10.3

● : Skladové položky

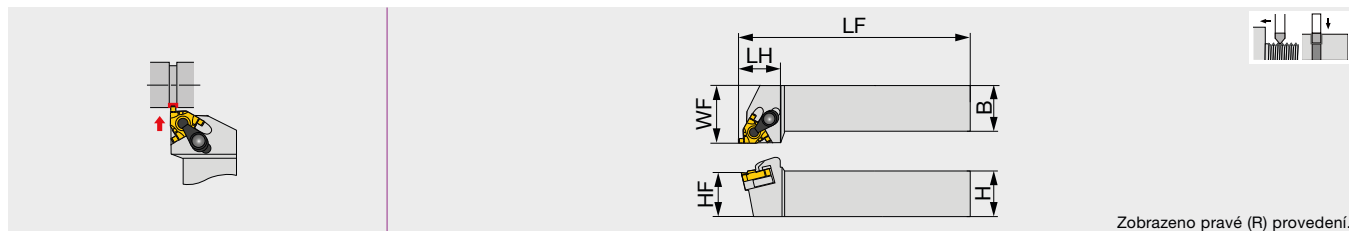
STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Aplikace	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Vysokouhlíkové oceli S45C, atd. C45, atd.	AH110	Zapichování	100 - 200	0.12 - 0.35
	Legované oceli SCM435, atd. 34CrMo4, atd.	AH110	Zapichování	50 - 80	0.12 - 0.3
M	Nerezové oceli SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd.	AH110	Zapichování	50 - 150	0.1 - 0.2
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	AH110	Zapichování	50 - 180	0.1 - 0.25
	Tvárná litina FCD400, atd. 40-15, atd.	AH110	Zapichování	50 - 120	0.1 - 0.25

Odkazy: Tělesa → **F091**

CER/L

Tělesa pro vnější zapichování, upnutí šroubem nebo šroubem + upínkou (DT typ)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N-m*
CER/L1212H16DT	1	2.25	12	12	100	24	12	16	GTGN-16...	3.5
CER/L1616H16DT	1	2.25	16	16	100	24	16	20	GTGN-16...	3.5
CER/L2020K16DT	1	2.25	20	20	125	24	20	25	GTGN-16...	3.5
CER/L2525M16DT	1	2.25	25	25	150	28	25	32	GTGN-16...	3.5
CER3232P16T	1	2.25	32	32	170	32	32	40	GTGN-16...	3.5

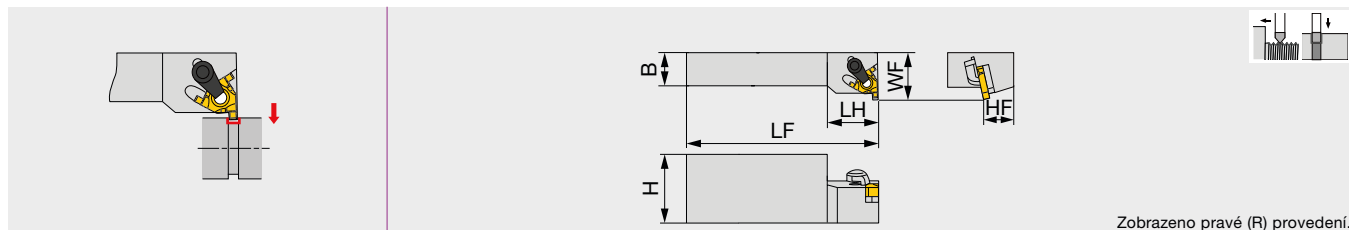
Pozn: Set upínky CER/L obsahuje upínku a upínací šroub. Set podložky pro CER/L obsahuje podložku a šroub podložky
Standardní podložky pro tělesa CER/L lze použít pro pravá i levá tělesa
Při použití zapichovací destičky, použijte podložku pro zapichování. Podložka pro zapichování se objednává samostatně.
Použijte pravé (R) těleso s pravou (R) destičkou a levé (L) těleso s levou (L) destičkou.
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Set upínky	Šroub upínky	Šroub podložky	*Volitelné: Podložka pro zapichování	Klíč 1	Klíč 2
CER****16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	G16ER/IL-DT	P-3.5	T-15F
CEL****16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	G16EL/IR-DT	P-3.5	T-15F
CER3232P16T	CSP16	-	-	G16ER/IR-S	-	T-15F

B-CER/L

Vnější tělesa pro dlouhotočné automaty



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N-m*
B-CER/L16M16	1	2.25	32	16	150	24	16	22	GTGN-16...	3.5

Poznámka: Při použití GTGN destičky je nutné použít výhradně podložku uvedenou v tabulce. Podložka je nutné objednat samostatně.
Použijte pravé (R) těleso s pravou (R) destičkou a levé (L) těleso s levou (L) destičkou.
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

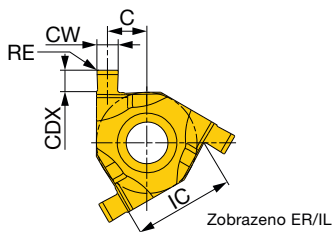
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Set upínky	Šroub upínky	Klíč	*Volitelné: Pod. pro zapichování
B-CER16M16	CSP16	-	T-15F	G16ER/IL-S
B-CEL16M16	CSP16	-	T-15F	G16EL/IR-S

Odkazy: Destičky, Standardní řezné podmínky → F094

DESTIČKY

GTGN16



P	Oceli	★			
M	Nerezové oceli	★			
K	Litina				
N	Neželezné mat.				
S	Žárovzdorné slitiny	★			
H	Kalené oceli				

★ : 1. volba
☆ : 2. volba



Označení	Provedení (vnější)	CW±0.03	RE	S povlakem		Velikost destičky	CDX	IC	C	Podložka	
				SH730						Dvojitý systém upnutí: šroub + upínka	Upínka
GTGN-16ER/IL100	R	1	0.1	●		16	1.25	9.525	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR100	L	1	0.1	●		16	1.25	9.525	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL120	R	1.2	0.1	●		16	1.3	9.525	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR120	L	1.2	0.1	●		16	1.3	9.525	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL140	R	1.4	0.1	●		16	1.5	9.525	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR140	L	1.4	0.1	●		16	1.5	9.525	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL170	R	1.7	0.1	●		16	1.7	9.525	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR170	L	1.7	0.1	●		16	1.7	9.525	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL195	R	1.95	0.1	●		16	1.7	9.525	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR195	L	1.95	0.1	●		16	1.7	9.525	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL225	R	2.25	0.1	●		16	1.8	9.525	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR225	L	2.25	0.1	●		16	1.8	9.525	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S

Poznámka: Destičku GTGN lze použít pro vnější, i vnitřní zapichování, ale provedení nástroje je opačné u vnějšího a vnitřního obrábění.
Podložka pro GTGN je specifická pro každý typ tělesa.

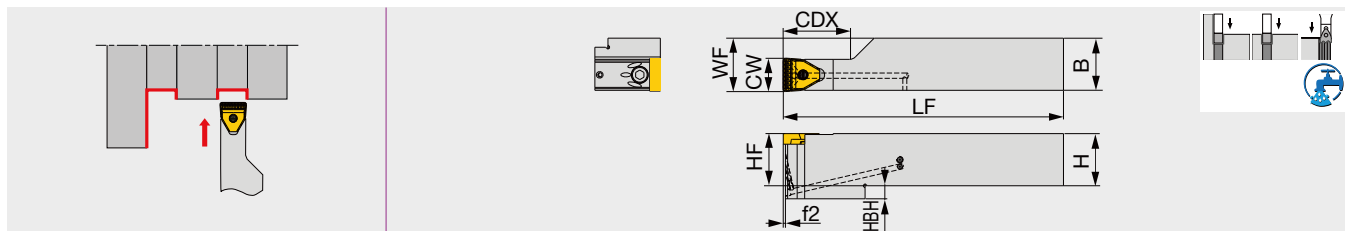
● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Oceli S45C, SCM440 atd. C45, 42CrMo4, atd.	SH730	50 - 150	0.05 - 0.1
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316 atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, atd.	SH730	30 - 120	0.05 - 0.1
S	Žárovzdorné slitiny, slitiny titanu atd. Ti-6Al-4V, atd.	SH730	30 - 40	0.05 - 0.1

Odkazy: Tělesa → **F093**

Vnější tělesa pro široké zapichování a profilování, upnutí pákou



Označení	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	HBH	f2	Destičky ⁽¹⁾	N·m*
FPGR2525M-10T20	10	20	25	25	150	25	25.5	-	0.5	PSG*10...	2.2
FPGR3232P-10T36	10	36	32	32	170	32	32.5	-	0.5	PSG*10...	2.2
FPGR2525M-15T20	15	20	25	25	150	25	25.5	-	0.5	PSG*15...	2.2
FPGR3232P-15T40	15	40	32	32	170	32	32.5	-	0.4	PSG*15...	2.2
FPGR3232P-20T40	20	40	32	32	170	32	32.5	8	0.4	PSG*20...	8.5
FPGR4040R-20T50	20	50	40	40	200	40	40.5	8	0.4	PSG*20...	8.5
FPGR3232P-25T40	25	40	32	32	170	32	32.5	8	0.4	PSG*25...	8.5
FPGR4040R-25T50	25	50	40	40	200	40	40.5	8	0.4	PSG*25...	8.5

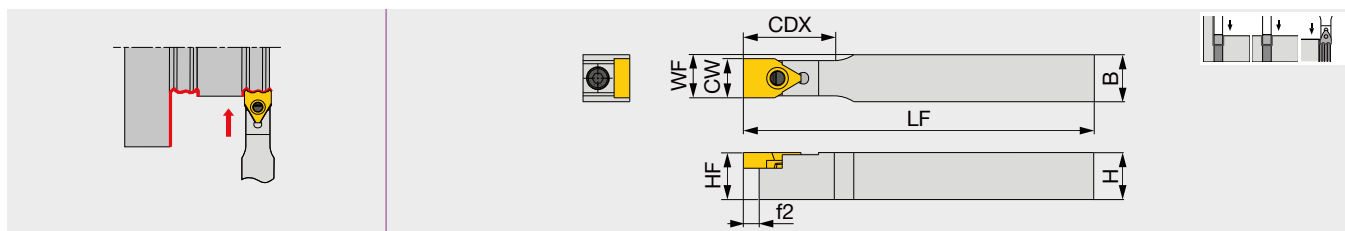
(1) Může být použita destička pro zapichování širokých drážek i destička pro profilování.

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

CDX, LF, f2 jsou rozměry pokud je použita destička PSGM. Při montáži destičky PSGB budou rozměry o 5 mm větší.

FPGN

Vnější tělesa pro široké zapichování a profilování, upnutí pákou



Označení	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	Destičky ⁽¹⁾	N·m*
FPGN1212X-10T20	10	25	12	12	125	12	11	5.5	PSG*10...	2.2
FPGN1616X-10T20	10	25	16	16	125	16	13	5.5	PSG*10...	2.2
FPGN2020K-10T20	10	25	20	20	130	20	15	5.5	PSG*10...	2.2
FPGN1616X-15T25	15	30	16	16	125	16	15.5	5.5	PSG*15...	2.2
FPGN2020K-15T25	15	30	20	20	130	20	17.5	5.5	PSG*15...	2.2
FPGN2020K-20T32	20	37	20	20	130	20	20	5.5	PSG*20...	8.5
FPGN2525M-20T32	20	37	25	25	155	25	22.5	5.5	PSG*20...	8.5
FPGN2525M-25T36	25	41	25	25	155	25	25	5.5	PSG*25...	8.5

*PSGB polotovar destičky pro vybrušení tvaru lze objednat, nebo může být dodána destička dle požadavků zákazníka.

(1) Může být použita destička pro zapichování širokých drážek i destička pro profilování.

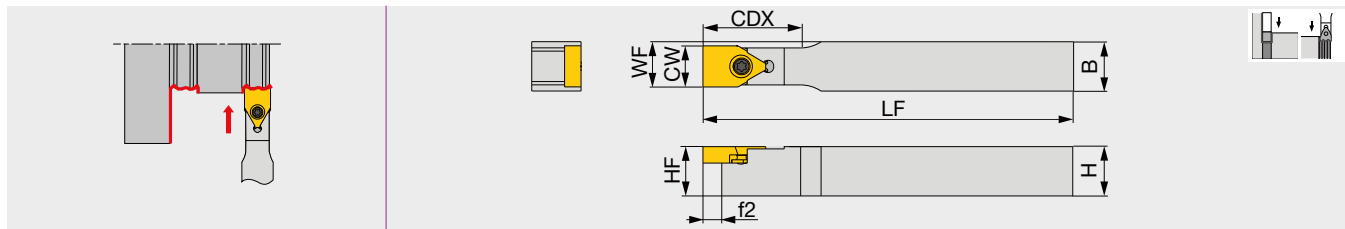
*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

CDX, LF, f2 jsou rozměry pokud je použita destička PSGM. Při montáži destičky PSGB budou rozměry o 5 mm větší

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Páka	Upínací šroub	PRUŽINA	Klíč
FPG*****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPG*****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

Odkazy: Destičky → **F096, F097**, Standardní řezné podmínky → **F098**




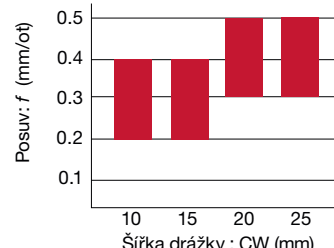
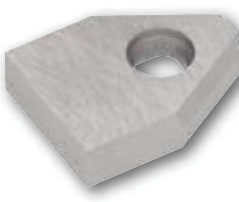
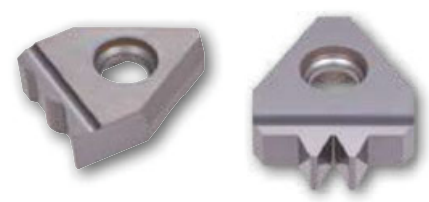
Označení	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	Destičky ⁽¹⁾	N-m*
SPGN1212X-10T20	10	25	12	12	125	12	11	5.5	PSGB10	1.3
SPGN1616X-10T20	10	25	16	16	125	16	13	5.5	PSGB10	1.3
SPGN2020K-10T20	10	25	20	20	130	20	15	5.5	PSGB10	1.3
SPGN1616X-15T25	15	30	16	16	125	16	15.5	5.5	PSGB15	3.5
SPGN2020K-15T25	15	30	20	20	130	20	17.5	5.5	PSGB15	3.5
SPGN2020K-20T32	20	37	20	20	130	20	20	5.5	PSGB20	5
SPGN2525M-20T32	20	37	25	25	155	25	22.5	5.5	PSGB20	5
SPGN2525M-25T36	25	41	25	25	155	25	25	5.5	PSGB25	5

*PSGB polotovar destičky pro vybroušení tvaru lze objednat, nebo může být dodána destička dle požadavků zákazníka.
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

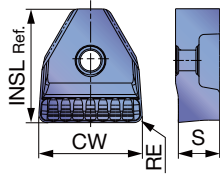
Označení	Upínací šroub	Klíč
SPGN*****-10T20	CSTB-3L081	T-8F
SPGN*****-15T25	CSTB-4	T-15F
SPGN*****-20T..., 25T...	CSTB-5	T-20F

PŘEHLED UTVAŘEČŮ

<p>PSGM</p> 	<p>Pro široké zapichování Excelentní tvorba třísky Utvařec navrženo pro vyšší posuv</p> <p>CW = 10 - 25 mm</p>	
<p>PSGB</p> 	<p>Polotovar pro výrobu speciálních tvarů</p> <p>CW = 10 - 25 mm</p>	<p>Speciální tvar dle přání zákazníka (příklad)</p> 

DESTIČKY

PSGM



P	Oceli	★							
M	Nerezové oceli	★							
K	Litina	☆							
N	Neželezné mat.								
S	Žáruvzdorné slitiny								
H	Kalené oceli								

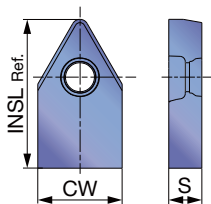
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW*	RE	S povlakem							INSL	S
			AH725								
PSGM10-08	10	0.8	●							11	4
PSGM15-15	15	1.5	●							15	5
PSGM20-20	20	2	●							22	6.5
PSGM25-20	25	2	●							22	6.5

*Tolerance: CW ± 0.08 (CW = 10 mm), ± 0.1 (CW ≥ 15 mm)

● : Skladové položky

PSGB



P	Oceli	☆	★							
M	Nerezové oceli		★							
K	Litina	★								
N	Neželezné mat.	★								
S	Žáruvzdorné slitiny	☆								
H	Kalené oceli									

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW±0.025	Bez povlaku							INSL	S	
		TH10	UX30								
PSGB10	10.2	●	●							18	4
PSGB15	15.2	●	●							20	5
PSGB20	20.2	●	●							27	6.5
PSGB25	25.2	●	●							27	6.5

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F095, F096**, Standardní řezné podmínky → **F098**

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

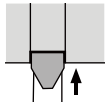
Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

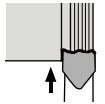


Široké zápichy (destičky PSGM)

ISO	Obráběný materiál	Tvrdość (HB)	Materiál VBD	Řečná rychlost Vc (m/min)
P	Legované oceli SCM440, atd. 42CrMo4, atd.	< 300	AH725	50 - 180

Šířka destičky: CW (mm)

	10	15	20	25
Posuv: f (mm/ot)	0.2 - 0.4	0.2 - 0.4	0.3 - 0.5	0.3 - 0.5

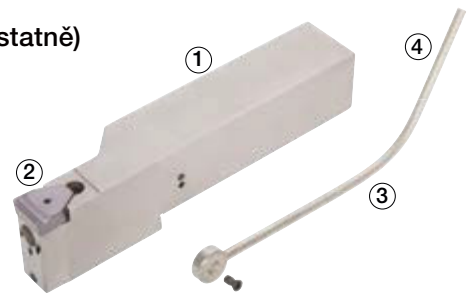


Profilování (destičky PSGB)

ISO	Obráběný materiál	Tvrdość (HB)	Materiál VBD	Řečná rychlost Vc (m/min)
P	Uhlíkové oceli S45C, atd. C45, atd.	< 200	UX30	50 - 150
	Legované oceli SCM440, atd. 42CrMo4, atd.	< 300	UX30	50 - 120
M	Nerezové oceli SUS303, atd. X10CrNiS18-9, atd.	< 200	UX30	50 - 120
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	-	TH10	50 - 150
	Tvárná litina FCD450, atd. 450-10S, atd.	-	TH10	50 - 120
N	Slitiny hliníku Si < 12%, atd.	-	TH10	100 - 500

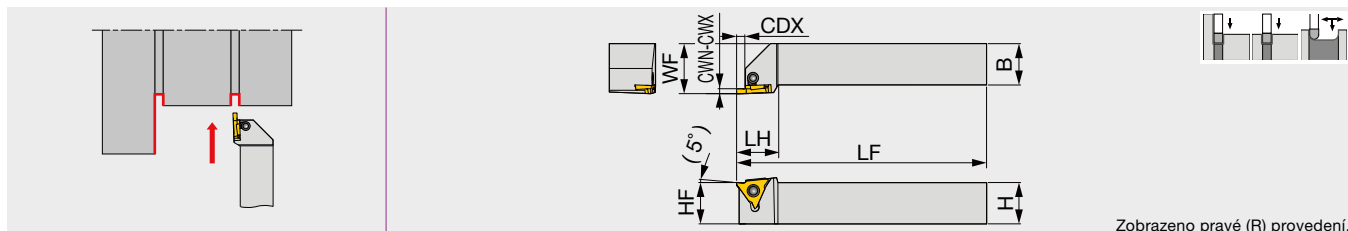
■ Náhradní díly pro přívod vnitřního chlazení (je nutné objednat samostatně)

No.	Označení	Označení	Poznámka
①	Těleso	FPGR...	-
②	Destičky	PSGM...	-
③	Nástavec přívodu chlazení	SGCU-341	-
④	Konektor	Je možné použít komerční položky	Závit G 1/8
			Závit NPT 1/8



TGTSR/L

Vnější tělesa pro zapichování pro 3 břitě destičky



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	N·m*
TGTSR/L2020K16	0.33	2.5	2.5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2525M16	0.33	2.5	2.5	25	25	150	25	25	30	3
TGTSR/L2020K22-1	1	1.45	2	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2020K22-2	1.5	2.3	3.5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2020K22-3	2.5	4.5	5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2525M22-1	1	1.45	2	25	25	150	25	25	30	3
TGTSR/L2525M22-2	1.5	2.3	3.5	25	25	150	25	25	30	3
TGTSR/L2525M22-3	2.5	4.5	5	25	25	150	25	25	30	3

Destičky v pravém provedení (GBR) se používají s pravými tělesy (TGTSR) a destičky v levém provedení (GBL) se používají s levými tělesy (TGTSR/L).

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky.

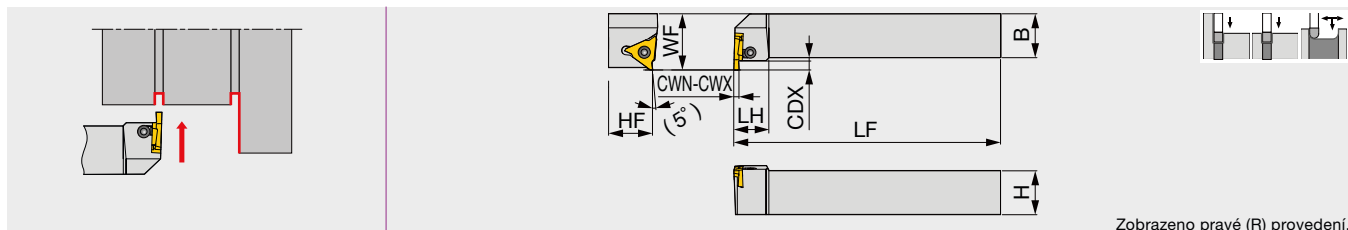
Označení	Destičky
TGTSR/L2020K16	GBR/L32...
TGTSR/L2525M16	GBR/L32...
TGTSR/L2020K22-1	GBR/L43125 ~ 145 GBR/L43050R
TGTSR/L2020K22-2	GBR/L43150 ~ 230 GBR/L43075R ~ 100R
TGTSR/L2020K22-3	GBR/L43250 ~ 450 GBR/L43125R ~ 200R
TGTSR/L2525M22-1	GBR/L43125 ~ 145 GBR/L43050R
TGTSR/L2525M22-2	GBR/L43150 ~ 230 GBR/L43075R ~ 100R
TGTSR/L2525M22-3	GBR/L43250 ~ 450 GBR/L43125R ~ 200R

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Upinací šroub	Klíč
TGTSR/L*****16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTSR/L*****22...	CP910	MCS520-2.5	P-2.5

TGTTR/L

Kolmé těleso pro vnější zapichování pro 3 břitě destičky



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	N·m*
TGTTR/L2020K16	0.33	2.5	2.5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2525M16	0.33	2.5	2.5	25	25	150	20	25	32	3
TGTTR/L2020K22-1	1	1.45	2	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2020K22-2	1.5	2.3	3.5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2020K22-3	2.5	4.5	5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2525M22-1	1	2.3	2	25	25	150	20	25	32	3
TGTTR/L2525M22-2	1.5	2.3	3.5	25	25	150	20	25	32	3
TGTTR/L2525M22-3	2.5	4.5	5	25	25	150	20	25	32	3

Destičky v levém provedení (GBL) se používají s pravými tělesy (TGTTR) a destičky v pravém provedení (GBR) se používají s levými tělesy (TGTTR/L).

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky.

Označení	Destičky
TGTTR/L2020K16	GBL/R32...
TGTTR/L2525M16	GBL/R32...
TGTTR/L2020K22-1	GBL/R43125 ~ 145 GBL/R43050R
TGTTR/L2020K22-2	GBL/R43150 ~ 230 GBL/R43075R ~ 100R
TGTTR/L2020K22-3	GBL/R43250 ~ 450 GBL/R43125R ~ 200R
TGTTR/L2525M22-1	GBL/R43125 ~ 145 GBL/R43050R
TGTTR/L2525M22-2	GBL/R43150 ~ 230 GBL/R43075R ~ 100R
TGTTR/L2525M22-3	GBL/R43250 ~ 450 GBL/R43125R ~ 200R

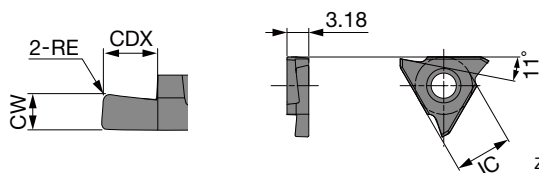
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Upinací šroub	Klíč
TGTTR/L*****16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTTR/L*****22...	CP910	MCS520-2.5	P-2.5

Odkazy: Destičky → **F100 - F102**, Standardní řezné podmínky → **F102**

DESTIČKY

GBR/L32



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★		★						
M	Nerezové oceli	★								
K	Litina	★		☆						
N	Neželezné mat.							★		
S	Žárovzdorné slitiny	☆						☆		
H	Kalené oceli									

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

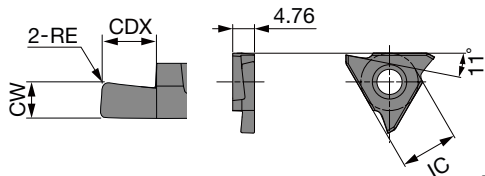


Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlakem			Cermet			Bez povlaku			CDX	IC
				AH710			NS9530			KS05F				
GBR32033	R	0.33	0.03	●			●			●			0.8	9.53
GBL32033	L	0.33	0.03	●									0.8	9.53
GBR32050	R	0.5	0.05	●			●			●			1.2	9.53
GBL32050	L	0.5	0.05	●									1.2	9.53
GBR32075	R	0.75	0.05	●			●			●			2	9.53
GBL32075	L	0.75	0.05	●			●						2	9.53
GBR32095	R	0.95	0.05	●			●			●			2	9.53
GBL32095	L	0.95	0.05	●			●						2	9.53
GBR32100	R	1	0.05	●			●			●			2	9.53
GBL32100	L	1	0.05	●			●						2	9.53
GBR32125	R	1.25	0.2	●			●			●			2	9.53
GBL32125	L	1.25	0.2	●			●						2	9.53
GBR32145	R	1.45	0.2	●			●			●			2	9.53
GBL32145	L	1.45	0.2	●									2	9.53
GBR32150	R	1.5	0.2	●			●			●			2	9.53
GBL32150	L	1.5	0.2	●									2	9.53
GBR32200	R	2	0.2	●			●			●			2.5	9.53
GBL32200	L	2	0.2	●									2.5	9.53
GBR32250	R	2.5	0.2	●			●			●			2.5	9.53
GBL32250	L	2.5	0.2	●									2.5	9.53

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F099**, Standardní řezné podmínky → **F102**

GBR/L43



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★		★							
M	Nerezové oceli	★									
K	Litina	★		☆							
N	Neželezné mat.						★				
S	Žárovzdorné slitiny	☆					☆				
H	Kalené oceli										

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

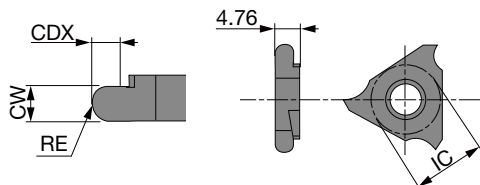
Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlakem			Cermet			Bez povlaku			CDX	IC
				AH710			NS9530			KS05F				
GBR43125	R	1.25	0.2	●			●			●			2	12.7
GBL43125	L	1.25	0.2	●									2	12.7
GBR43145	R	1.45	0.2	●			●			●			2	12.7
GBL43145	L	1.45	0.2	●									2	12.7
GBR43150	R	1.50	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBL43150	L	1.50	0.2	●			●						3.5	12.7
GBR43175	R	1.75	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBL43175	L	1.75	0.2	●			●						3.5	12.7
GBR43185	R	1.85	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBL43185	L	1.85	0.2	●			●						3.5	12.7
GBR43200	R	2	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBL43200	L	2	0.2	●			●						3.5	12.7
GBR43230	R	2.3	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBL43230	L	2.3	0.2	●			●						3.5	12.7
GBR43250	R	2.5	0.3	●			●			●			5	12.7
GBL43250	L	2.5	0.3	●									5	12.7
GBR43265	R	2.65	0.3	●			●			●			5	12.7
GBL43265	L	2.65	0.3	●									5	12.7
GBR43280	R	2.8	0.3	●			●			●			5	12.7
GBL43280	L	2.8	0.3	●									5	12.7
GBR43300	R	3	0.3	●			●			●			5	12.7
GBL43300	L	3	0.3	●									5	12.7
GBR43330	R	3.3	0.3	●			●			●			5	12.7
GBL43330	L	3.3	0.3	●									5	12.7
GBR43350	R	3.5	0.3	●			●			●			5	12.7
GBL43350	L	3.5	0.3	●									5	12.7
GBR43400	R	4	0.4	●			●			●			5	12.7
GBL43400	L	4	0.4	●									5	12.7
GBR43430	R	4.3	0.4	●			●			●			5	12.7
GBL43430	L	4.3	0.4	●									5	12.7
GBR43450	R	4.5	0.4	●			●			●			5	12.7
GBL43450	L	4.5	0.4	●									5	12.7

● : Skladové položky

Materiály	A
Destičky pro soustružení	B
Vnější tělesa	C
Vnitřní tělesa	D
Závitování	E
Zapichování, ubíchování	F
Nástroje pro automaty	G
Frézování	H
Monolitní frézy	I
Vrtání	J
Nástrojové systémy	K
Uživatelská příručka	L
Abecední seznam	M

Odkazy: Tělesa → **F099**, Standardní řezné podmínky → **F102**

GBR/L43-R(Plný rádius)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★		★							
M	Nerezové oceli	★									
K	Litina	★		☆							
N	Neželezné mat.							★			
S	Žáruvzdorné slitiny	☆						☆			
H	Kalené oceli										

★ : 1. volba
☆ : 2. volba



Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlakem			Cermet			Bez povlaku			CDX	IC
				AH710	NS9530	KS05F								
GBR43050R	R	1	0.5	●	●	●							2	12.7
GBL43050R	L	1	0.5	●									2	12.7
GBR43075R	R	1.5	0.75	●	●	●							3.5	12.7
GBL43075R	L	1.5	0.75	●									3.5	12.7
GBR43100R	R	2	1	●	●	●							3.5	12.7
GBL43100R	L	2	1	●									3.5	12.7
GBR43125R	R	2.5	1.25	●	●	●							5	12.7
GBL43125R	L	2.5	1.25	●									5	12.7
GBR43150R	R	3	1.5	●	●	●							5	12.7
GBL43150R	L	3	1.5	●									5	12.7
GBR43200R	R	4	2	●	●	●							5	12.7
GBL43200R	L	4	2	●									5	12.7

● : Skladové položky

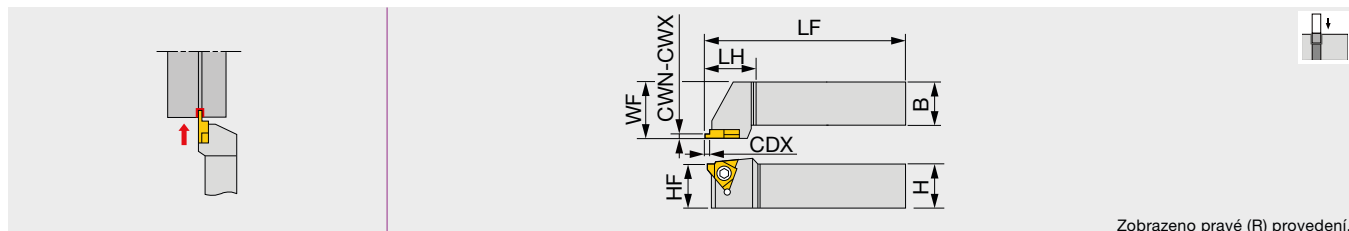
STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrдость	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Uhlíkové a legované oceli S45C, SCM415, atd. C45, 18CrMo4, atd.	150 - 240HB	NS9530	100 - 200	0.02 - 0.25
		150 - 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.25
M	Nerezové oceli SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd.	≤ 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	Pevnost v tahu ≤ 350 N/mm ²	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
N	Slitiny hliníku Aluminum, atd.	-	KS05F	200 - 300	0.05 - 0.15

Odkazy: Tělesa → **F099**

SGTR/L

Vnější tělesa pro zapichování pro 3 břitě destičky



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N·m*
SGTR1616-3	1.15	2.7	1.5 - 3	16	16	100	20	16	20	GLR/L3...	3.5
SGTR/L2020-3	1.15	2.7	1.5 - 3	20	20	125	20	20	25	GLR/L3...	3.5
SGTR/L2525-3	1.15	2.7	1.5 - 3	25	25	150	20	25	32	GLR/L3...	3.5
SGTR/L2020-4	1.15	4.2	1.5 - 4	20	20	125	30	20	25	GLR/L4...,GOR/L4...	5
SGTR/L2525-4	1.15	4.2	1.5 - 4	25	25	150	30	25	32	GLR/L4...,GOR/L4...	5

*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky.

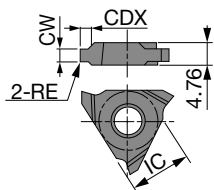
NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
SGTR/L***-3	CSTB-4	T-15F
SGTR/L***-4	CSTB-5	T-20F

DESTIČKY

GOR/L (pro O-kroužky)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

	P	M	K	N	S	H
Oceli	★					
Nerezové oceli		★				
Litina	☆					
Neželezné mat.						
Žáruvzdorné slitiny						
Kalené oceli						

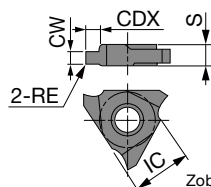
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW ^{+0.1} _{+0.05}	RE	Cermet		Bez povlaku				CDX	IC
				NS9530	UX30						
GOR4190	R	2.5	0.4	●	●					1.5	12.7
GOR4240	R	3.2	0.4	●	●					2	12.7
GOR4310	R	4.1	0.7	●	●					2.5	12.7

● : Skladové položky

Odkazy: Destičky → **F103, F104**, Standardní řezné podmínky → **F104**

GLR/L (pojistný kroužek)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★		★					
M	Nerezové oceli			★					
K	Litina	☆							
N	Neželezné mat.								
S	Žáruvzdorné slitiny								
H	Kalené oceli								

★ : 1. volba
☆ : 2. volba



Označení	Provedení	CW ^{+0.1 +0.05}	RE	Cermet		Bez povlaku		CDX	IC	S
				NS9530	UX30					
GLR3115	R	1.15	0.1	●	●			1.5	9.53	3.18
GLL3115	L	1.15	0.1	●	●			1.5	9.53	3.18
GLR3135	R	1.35	0.1	●	●			1.5	9.53	3.18
GLL3135	L	1.35	0.1	●	●			1.5	9.53	3.18
GLR3165	R	1.65	0.1	●	●			2	9.53	3.18
GLR3175	R	1.75	0.1	●	●			2	9.53	3.18
GLL3175	L	1.75	0.1	●	●			2	9.53	3.18
GLR3195	R	1.95	0.1	●	●			2.5	9.53	3.18
GLL3195	L	1.95	0.1	●	●			2.5	9.53	3.18
GLR3220	R	2.2	0.1	●	●			3	9.53	3.18
GLL3220	L	2.2	0.1	●	●			3	9.53	3.18
GLR3270	R	2.7	0.1	●	●			3	9.53	3.18
GLL3270	L	2.7	0.1	●	●			3	9.53	3.18
GLR4115	R	1.15	0.1	●	●			1.5	12.7	4.76
GLR4135	R	1.35	0.1	●	●			1.5	12.7	4.76
GLR4165	R	1.65	0.1	●	●			2	12.7	4.76
GLR4175	R	1.75	0.1	●	●			2	12.7	4.76
GLR4190	R	1.9	0.1	●	●			2.5	12.7	4.76
GLR4195	R	1.95	0.1	●	●			2.5	12.7	4.76
GLR4220	R	2.2	0.1	●	●			3.5	12.7	4.76
GLL4220	L	2.2	0.1	●	●			3.5	12.7	4.76
GLR4270	R	2.7	0.1	●	●			3.5	12.7	4.76
GLR4320	R	3.2	0.1	●	●			4	12.7	4.76
GLL4320	L	3.2	0.1	●	●			4	12.7	4.76
GLR4420	R	4.2	0.1	●	●			4	12.7	4.76
GLL4420	L	4.2	0.1	●	●			4	12.7	4.76

● : Skladové položky

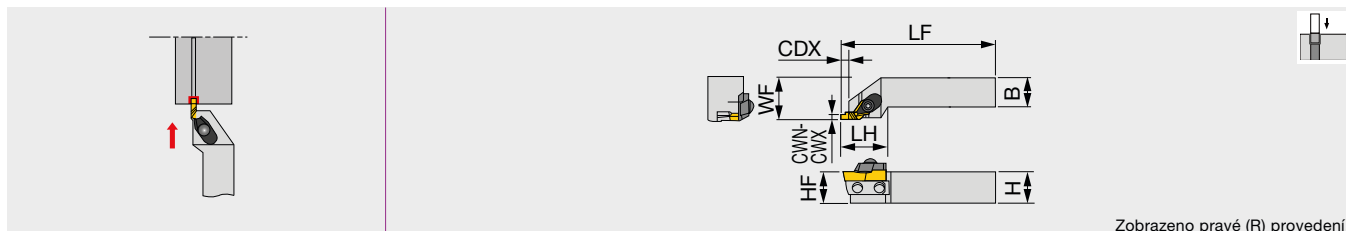
STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)		
				CW < 2 mm	CW = 2 ~ 4 mm	CW > 4 mm
P	Uhlíkové oceli	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25

Odkazy: Tělesa → **F103**

GX-R/LE

Vnější tělesa pro zapichování, upnutí upínkou, oboustranné destičky



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N-m*
GX-2020R/LE	1	4.5	1.5 - 6	20	20	125	40	20	25	XGR/L63...	5
GX-2525R/LE	1	4.5	1.5 - 6	25	25	150	38	25	32	XGR/L63...	5

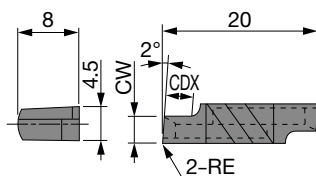
Při použití pravého nebo levého provedení destiček se pravé destičky (XGR) používají s pravými tělesy (GX-****RE) a levé destičky (XGL) s levými tělesy (GX-****LE).
*N-m: Doporučený uťahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

Označení	Upínka	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Klíč
GX-2020RE	CP81A	RT-1	SL-6R	BHM4-8	P-4
GX-2020LE	CP81A	RT-1	SL-6L	BHM4-8	P-4
GX-2525RE	CP81A	RT-1	SL-1R	BHM4-8	P-4
GX-2525LE	CP81A	RT-1	SL-1L	BHM4-8	P-4

Poznámka: Max. šířka drážky a max. hloubka zápichu ve výše uvedené tabulce jsou hodnoty při použití destičky s nejširším břitem.

DESTIČKY

XGR/L



Zobrazeno pravé (R) provedení.

	P	M	K	N	S	H
Oceli	★	☆	★	★	★	★
Nerezové oceli	★	★	★	★	★	★
Litina	★	★	★	★	★	★
Neželezné mat.	★	★	★	★	★	★
Žáruvzdorné slitiny	★	★	★	★	★	★
Kalené oceli	★	★	★	★	★	★

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

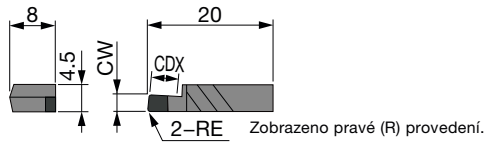
Označení	Provedení	CW±0.025	RE	Cermet		Bez povlaku		CDX
				NS9530	TH10	UX30		
XGR6310-02	R	1	0.2	●	●	●		1.5
XGL6310-02	L	1	0.2	●	●	●		1.5
XGR6315-02	R	1.5	0.2	●	●	●		2.3
XGL6315-02	L	1.5	0.2	●	●	●		2.3
XGR6320-02	R	2	0.2	●	●	●		3
XGL6320-02	L	2	0.2	●	●	●		3
XGR6325-02	R	2.5	0.2	●	●	●		3.8
XGL6325-02	L	2.5	0.2	●	●	●		3.8
XGR6330-02	R	3	0.2	●	●	●		4.5
XGL6330-02	L	3	0.2	●	●	●		4.5
XGR6335-02	R	3.5	0.2	●	●	●		5.3
XGL6335-02	L	3.5	0.2	●	●	●		5.3
XGR6340-02	R	4	0.2	●	●	●		6
XGL6340-02	L	4	0.2	●	●	●		6
XGR6345-02	R	4.5	0.2	●	●	●		6
XGL6345-02	L	4.5	0.2	●	●	●		6

U vnějšího zapichování se pravá tělesa (GX-****RE) používají s pravými destičkami (XGR****) a levá tělesa (GX-****LE) s levými destičkami (XGL****).

● : Skladové položky

Odkazy: Destičky → **F105, F106**, Standardní řezné podmínky → **F106**

XGR/L-QBN



P	Oceli								
M	Nerezové oceli								
K	Litina								
N	Neželezné mat.								
S	Žárovzdorné slitiny								★ : 1. volba ☆ : 2. volba
H	Kalené oceli			★					



Označení	Provedení	CW±0.05	RE	CBN						CDX
				BX360						
XGL6310S-QBN	L	1	0.2	●						1.5
XGR6315S-QBN	R	1.5	0.2	●						2.3
XGL6315S-QBN	L	1.5	0.2	●						2.3
XGR6320S-QBN	R	2	0.2	●						3
XGL6320S-QBN	L	2	0.2	●						3
XGR6325S-QBN	R	2.5	0.2	●						3.8
XGL6325S-QBN	L	2.5	0.2	●						3.8
XGR6330S-QBN	R	3	0.2	●						4.5
XGL6330S-QBN	L	3	0.2	●						4.5
XGR6335S-QBN	R	3.5	0.2	●						5.3
XGL6335S-QBN	L	3.5	0.2	●						5.3
XGR6340S-QBN	R	4	0.2	●						6
XGL6340S-QBN	L	4	0.2	●						6
XGR6345S-QBN	R	4.5	0.2	●						6
XGL6345S-QBN	L	4.5	0.2	●						6

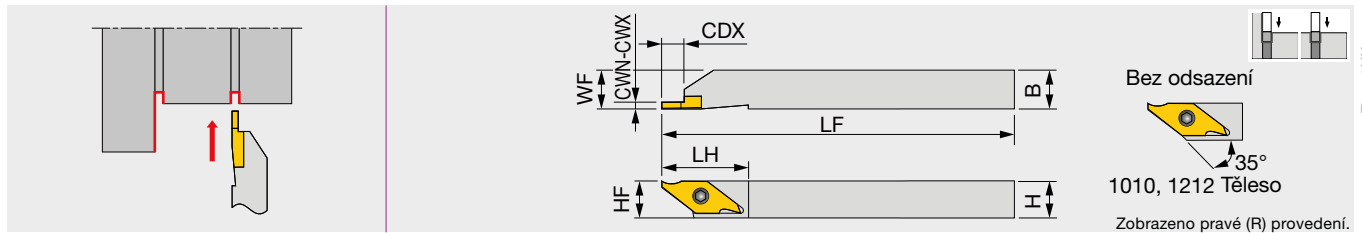
U vnějšího zapichování se pravá tělesa (GX-****RE) používají s pravými destičkami (XGR****) a levá tělesa (GX-****LE) s levými destičkami (XGL****).

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)		
				CW < 2 mm	CW = 2 ~ 4 mm	CW > 4 mm
P	Uhlíkové oceli	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
K	Šedá litina , lehké slitiny	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
H	Kalené oceli	BX360	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15

Odkazy: Tělesa → **F105**



Označení	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N-m*
JSVGR/L1010K-C	0.33	2	0.7 - 5.5	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1212K-C	0.33	2	0.7 - 5.5	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1616K	0.33	2	0.7 - 5.5	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...	2.3

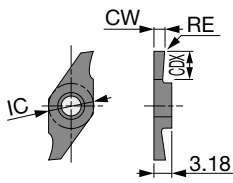
*N:m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (volitelné)
JSVGR/L...	CSTB-3S	T-9F	(T-9L)

DESTIČKY

JVG (ostrá geometrie)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

	P	M	K	N	S	H
Oceli	★	★				
Nerezové oceli	★	★				
Litina				☆		
Neželezné mat.					★	
Žáruvzdorné slitiny					★	
Kalené oceli						★

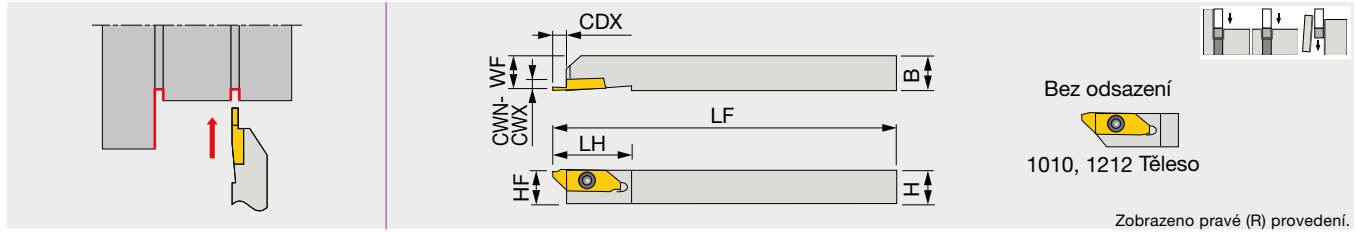
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW ^{+0.05} ₀	RE	S povlakem		Cermet	Bez povlaku		CDX	IC
				SH725	J740	NS9530	TH10			
JVGR033F	R	0.33	0	●	●		●		0.7	7.94
JVGL033F	L	0.33	0	●	●		●		0.7	7.94
JVGR050F	R	0.5	0	●	●		●		1.1	7.94
JVGL050F	L	0.5	0	●	●		●		1.1	7.94
JVGR075F	R	0.75	0	●	●		●		1.9	7.94
JVGL075F	L	0.75	0	●	●		●		1.9	7.94
JVGR095F	R	0.95	0	●	●		●		1.9	7.94
JVGL095F	L	0.95	0	●	●		●		1.9	7.94
JVGR100F	R	1	0	●	●	●	●		5.5	7.94
JVGL100F	L	1	0	●	●	●	●		5.5	7.94
JVGR125F	R	1.25	0	●	●		●		5	7.94
JVGL125F	L	1.25	0	●	●		●		5	7.94
JVGR150F	R	1.5	0	●	●	●	●		5.5	7.94
JVGL150F	L	1.5	0	●	●	●	●		5.5	7.94
JVGR200F	R	2	0	●	●	●	●		5.5	7.94
JVGL200F	L	2	0	●	●	●	●		5.5	7.94

● : Skladové položky

Odkazy: Standardní řezné podmínky → **F114**

"J-řada" Těleso bez odsazení, upnutí šroubem, pro soustružení a zpětné soustružení a vnější zapichování



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N·m*
JSXGR/L1010K8-C	0.7	2	4.5 - 6	10	10	125	29	10	9.9	JXG...	1.3
JSXGR/L1212K8-C	0.7	2	4.5 - 6	12	12	125	29	12	11.9	JXG...	1.3
JSXGR/L1616K8	0.7	2	4.5 - 6	16	16	125	29	16	15.9	JXG...	1.3
JSXGR/L2020K8	0.7	2	4.5 - 6	20	20	125	29	20	19.9	JXG...	1.3
JSXGR/L2525K8	0.7	2	4.5 - 6	25	25	125	29	25	24.9	JXG...	1.3

Upínací šroub je možné povolit i zezadu tělesa díky oboustrannému Torx šroubu.

Tělesa typu JSXGR/L používají JXG destičky pro zapichování, JXF destičky pro podélné soustružení a JXR destičky pro zpětné soustružení.

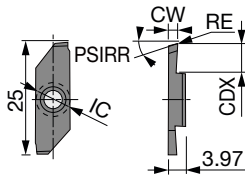
*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (volitelné)
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

DESTIČKY

JXG (ostrá geometrie)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

	P	M	K	N	S	H
Oceli	★	★		★	★	
Nerezové oceli	★			★	★	
Litina				★	★	
Neželezné mat.				★	★	
Žáruvzdorné slitiny				★	★	
Kalené oceli						

★ : 1. volba

☆ : 2. volba

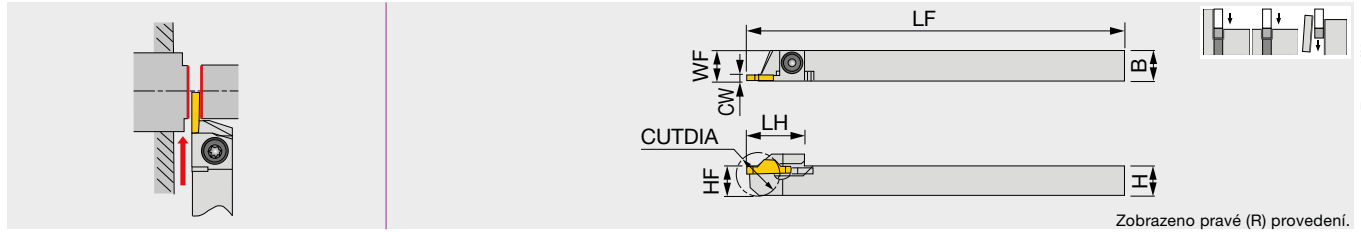
Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlakem		Bez povlaku		CDX	IC	PSIRR
				J740	TH10					
JXGR8070FA	R	0.7	0	●	●			4.5	8	15°
JXGL8070FA	L	0.7	0	●	●			4.5	8	15°
JXGR8070FA-005	R	0.7	0.05	●				4.5	8	15°
JXGR8100FA	R	1	0	●	●			6	8	15°
JXGL8100FA	L	1	0	●	●			6	8	15°
JXGR8100FA-005	R	1	0.05	●				6	8	15°
JXGR8100FA45	R	1	0	●	●			4.5	8	15°
JXGR8100FA45-005	R	1	0.05	●				4.5	8	15°
JXGR8150FA	R	1.5	0	●	●			6	8	15°
JXGL8150FA	L	1.5	0	●	●			6	8	15°
JXGR8150FA-005	R	1.5	0.05	●				6	8	15°
JXGR8150FA50	R	1.5	0	●	●			5	8	15°
JXGR8150FA50-005	R	1.5	0.05	●				5	8	15°
JXGR8180FA	R	1.8	0	●	●			6	8	15°
JXGR8180FA-005	R	1.8	0.05	●				6	8	15°
JXGR8200FA	R	2	0	●	●			6	8	15°
JXGL8200FA	L	2	0	●	●			6	8	15°
JXGR8200FA-005	R	2	0.05	●				6	8	15°
JXGR8200FN	R	2	0	●	●			6	8	0°
JXGL8200FN	L	2	0	●	●			6	8	0°
JXGR8200FN-005	R	2	0.05	●				6	8	0°

● : Skladové položky

Odkazy: Standardní rezní podmínky → **F114**

JCCWSR/L

"J-řada" Zapichovací a upichovací nástroje pro dlouhotočné automaty



Označení	CW	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N-m*
JCCWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	19	10	10	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	19	12	12	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	19	16	16	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L2020K2	2	20	20	20	125	19	20	20	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L2525K2	2	20	25	25	125	19	25	25	JCC*200...	3.5

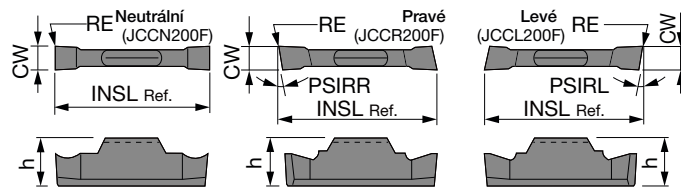
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JCCWSR/L...	CSTB-4S	T-15F	(T-15L)

DESTIČKY

JCC (ostrá geometrie)



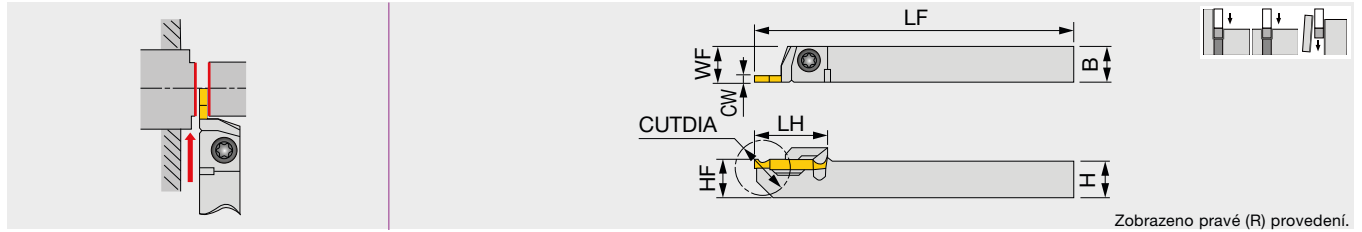
Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlakem		Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR
				J740	TH10						
JCCN200F	N	2	0	●	●			15	4.8	0°	0°
JCCN200F-005	N	2	0.05	●				15	4.8	0°	0°
JCCR200F	R	2	0	●	●			15	4.8	0°	15°
JCCL200F	L	2	0	●	●			15	4.8	15°	0°
JCCR200F-005	R	2	0.05	●				15	4.8	0°	15°
JCCL200F-005	L	2	0.05	●				15	4.8	15°	0°

● : Skladové položky

Odkazy: Standardní řezné podmínky → **F114**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam





Označení	CW	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N·m*
JCGWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	20	10	10	JCGN200F...	3.5
JCGWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	20	12	12	JCGN200F...	3.5
JCGWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	20	16	16	JCGN200F...	3.5

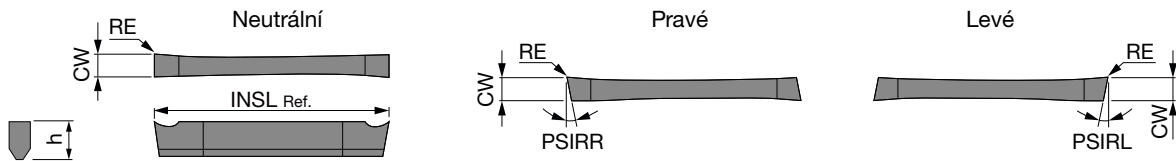
*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (volitelné)
JCGWSR/L...	CSTB-4S	T-15F	(T-15L)

DESTIČKY

JCGN (ostrá geometrie)



Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlakem		Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR
				J740	TH10						
JCGN200F	N	2	0.05	●	●			20	3	0°	0°
JCGN200FR	R	2	0.05	●	●			20	3	0°	8°
JCGN200FL	L	2	0.05	●	●			20	3	8°	0°

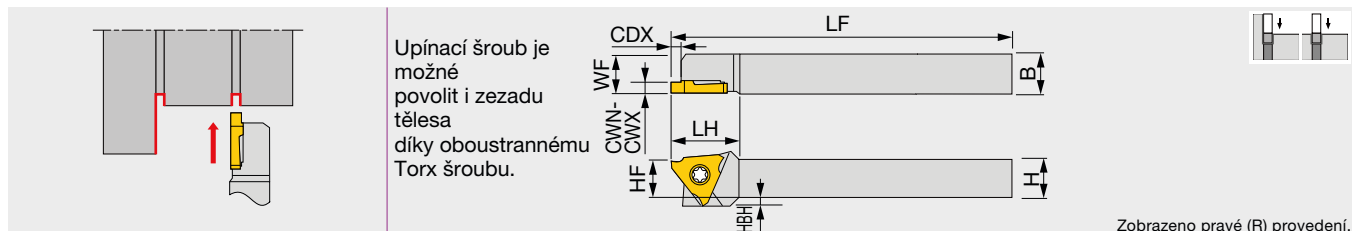
★ : 1. volba

☆ : 2. volba

● : Skladové položky

JSTGR/L

"J-řada" Zapichovací nástroje pro dlouhotočné automaty

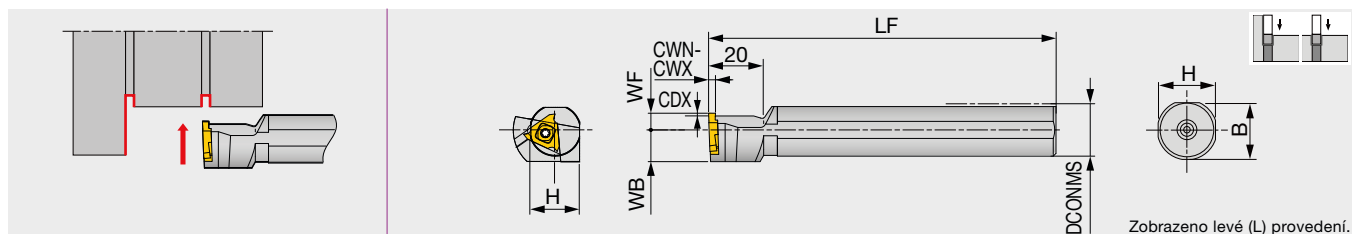


Označení	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Destičky	N-m*
JSTGR/L1010X3	0.33	3	0.7 - 2.6	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212F3	0.33	3	0.7 - 2.6	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212X3	0.33	3	0.7 - 2.6	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1616X3	0.33	3	0.7 - 2.6	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGL1616K3	0.33	3	0.7 - 2.6	16	16	125	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

JS-TGL3

"J-řada" Zapichovací nástroje pro dlouhotočné automaty, kulatá stopka



Označení	CWN	CWX	CDX	DCONMS	H	B	LF	WF	WB	Destičky	N-m*
JS19K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	19.05	18	18	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS20K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	20	19	19	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS22K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	22	21	21	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS25K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	25.4	24	24	125	10	12.7	JTGR3...	3

Těleso v levém provedení (TGL3) používá pravé destičky (JTGR3).
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

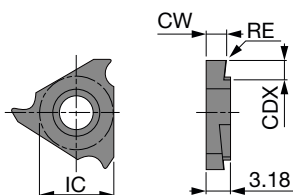
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (volitelné)
JSTGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JS***-TGL3	CSTB-4S	T-15F	-

Odkazy: Destičky → **F112, F113**, Standardní řezné podmínky → **F114**

DESTIČKY

JTG (ostrá geometrie)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★	★		★		☆			
M	Nerezové oceli	★	★							
K	Litina					☆		★		
N	Neželezné mat.							★		
S	Žáruvzdorné slitiny							★		
H	Kalené oceli									

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

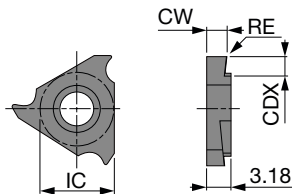


Označení	Provedení	CW ^{+0,05}	RE	S povlakem		Cermet	Bez povlaku		CDX	IC
				SH725	J740	NS9530	TH10			
JTGR3033F	R	0.33	0.03	●	●			●	0.7	9.53
JTGL3033F	L	0.33	0.03		●			●	0.7	9.53
JTGR3033F-005	R	0.33	0.05	●					0.7	9.53
JTGR3043F	R	0.43	0.03	●	●				1.1	9.53
JTGR3050F	R	0.5	0.03	●	●	●		●	1.1	9.53
JTGL3050F	L	0.5	0.03	●	●			●	1.1	9.53
JTGR3050F-005	R	0.5	0.05	●					1.1	9.53
JTGL3050F-005	L	0.5	0.05	●					1.1	9.53
JTGR3065F	R	0.65	0.03	●	●				1.9	9.53
JTGR3065F-010	R	0.65	0.1	●					1.9	9.53
JTGR3075F	R	0.75	0.03	●	●	●		●	1.9	9.53
JTGL3075F	L	0.75	0.03	●	●	●		●	1.9	9.53
JTGR3075F-010	R	0.75	0.1	●					1.9	9.53
JTGL3075F-010	L	0.75	0.1	●					1.9	9.53
JTGR3080F	R	0.8	0.03	●	●				1.9	9.53
JTGR3080F-010	R	0.8	0.1	●					1.9	9.53
JTGR3085F	R	0.85	0.03	●	●				1.9	9.53
JTGR3095F	R	0.95	0.03	●	●	●		●	1.9	9.53
JTGL3095F	L	0.95	0.03	●	●			●	1.9	9.53
JTGR3095F-010	R	0.95	0.1	●					1.9	9.53
JTGL3095F-010	L	0.95	0.1	●					1.9	9.53
JTGR3100F	R	1	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53
JTGL3100F	L	1	0.05	●	●			●	2.1	9.53
JTGR3100F-010	R	1	0.1	●					2.1	9.53
JTGL3100F-010	L	1	0.1	●					2.1	9.53
JTGR3110F	R	1.1	0.05	●	●				2.1	9.53
JTGR3120F	R	1.2	0.05	●	●				2.1	9.53
JTGR3120F-010	R	1.2	0.1	●					2.1	9.53
JTGR3125F	R	1.25	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53
JTGL3125F	L	1.25	0.05	●	●			●	2.1	9.53
JTGR3125F-010	R	1.25	0.1	●					2.1	9.53
JTGL3125F-010	L	1.25	0.1	●					2.1	9.53
JTGR3130F	R	1.3	0.05	●	●				2.1	9.53
JTGR3140F	R	1.4	0.05	●	●				2.1	9.53
JTGR3140F-010	R	1.4	0.1	●					2.1	9.53
JTGR3145F	R	1.45	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53
JTGL3145F	L	1.45	0.05	●	●			●	2.1	9.53
JTGR3145F-010	R	1.45	0.1	●					2.1	9.53
JTGR3150F	R	1.5	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53
JTGL3150F	L	1.5	0.05	●	●			●	2.1	9.53
JTGR3150F-010	R	1.5	0.1	●					2.1	9.53
JTGL3150F-010	L	1.5	0.1	●					2.1	9.53

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F111**, Standardní řezné podmínky → **F114**

JTG (ostrá geometrie)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

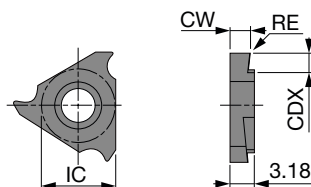
P Oceli	★	★		★		☆			
M Nerezové oceli	★	★							
K Litina					☆		★		
N Neželezné mat.							★		
S Žáruvzdorné slitiny							★		
H Kalené oceli									

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW ^{+0.05} ₀	RE	S povlakem			Cermet		Bez povlaku		CDX	IC
				SH725	J740		NS9530		TH10			
JTGR3175F	R	1.75	0.05	●	●		●		●		2.1	9.53
JTGL3175F	L	1.75	0.05		●		●		●		2.1	9.53
JTGR3175F-010	R	1.75	0.1	●							2.1	9.53
JTGR3180F	R	1.8	0.05	●	●						2.1	9.53
JTGR3200F	R	2	0.05	●	●		●		●		2.6	9.53
JTGL3200F	L	2	0.05	●	●				●		2.6	9.53
JTGR3200F-010	R	2	0.1	●							2.6	9.53
JTGL3200F-010	L	2	0.1	●							2.6	9.53
JTGR3225F	R	2.25	0.05	●	●						2.6	9.53
JTGR3250F	R	2.5	0.05	●	●		●		●		2.6	9.53
JTGL3250F	L	2.5	0.05	●	●				●		2.6	9.53
JTGR3250F-010	R	2.5	0.1	●							2.6	9.53
JTGL3250F-010	L	2.5	0.1	●							2.6	9.53
JTGR3275F	R	2.75	0.05		●						2.6	9.53
JTGR3300F	R	3	0.05	●	●						2.6	9.53
JTGR3300F-010	R	3	0.1	●							2.6	9.53

● : Skladové položky

JTG (honovaná geometrie)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P Oceli	★										
M Nerezové oceli											
K Litina	☆										
N Neželezné mat.											
S Žáruvzdorné slitiny											
H Kalené oceli											

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW ^{+0.05} ₀	RE	Cermet s povlakem		CDX	IC
				J9530			
JTGR3100	R	1	0.05	●		2.1	9.53
JTGR3125	R	1.25	0.05	●		2.1	9.53
JTGR3150	R	1.5	0.05	●		2.1	9.53
JTGR3200	R	2	0.05	●		2.6	9.53

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F111**, Standardní řezné podmínky → **F114**

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY (pro zapichovací nástroje řady J)

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Uhlíkové a automatové oceli, atd.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 150	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	Nerezové oceli, atd.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Hliníkové slitiny, slitiny mědi, atd.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Těžko obrobitelné materiály, titanové slitiny, atd.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1



Vnější



Vnitřní



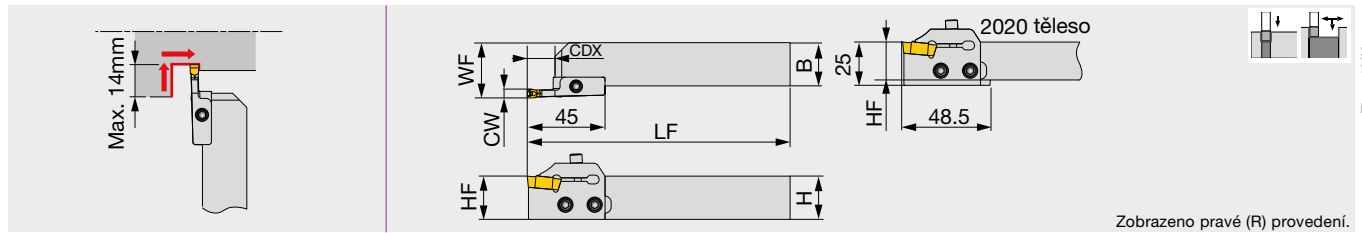
Čelní



Upichování



Ostatní



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	Destičky	Těleso	Planžeta	N·m*
CGWSR/L2020-FLR/L3GP	3	10	20	20	152	20	27	FLEX30R/L	CGWSR/L2020	FLR/L3GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L3GP	3	10	25	25	152	25	32	FLEX30R/L	CGWSR/L2525	FLR/L3GP	5
CGWSR/L2020-FLR/L4GP	4	12	20	20	152	20	27	FLEX40R/L	CGWSR/L2020	FLR/L4GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L4GP	4	12	25	25	152	25	32	FLEX40R/L	CGWSR/L2525	FLR/L4GP	5
CGWSR/L2020-FLR/L5GP	5	14	20	20	152	20	27	FLEX50R/L	CGWSR/L2020	FLR/L5GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L5GP	5	14	25	25	152	25	32	FLEX50R/L	CGWSR/L2525	FLR/L5GP	5

Tělesa jsou na skladě v následujícím označení: sada těleso + planžeta, nebo samostatně těleso a planžeta. Kombinace značení těleso a planžety označuje sadu.

V objednávce je nutné uvést označení sady nebo označení těleso a planžety.

Použijte pravé těleso (CGWSR...) s pravou planžetou (FLR...) a levé těleso (CGWSL...) s levou planžetou (FLL...).

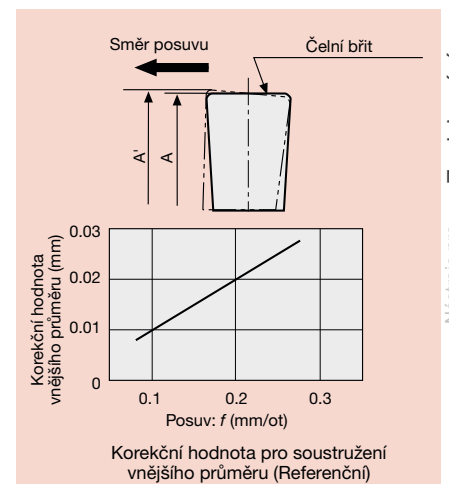
*N·m: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Šroub planžety	Klíč
CGWSR/L***-FLR/L*GP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

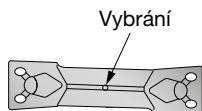
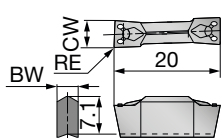
Upozornění

Nástroj Flex-Tool využívá při bočním soustružení systém vyklonění břitu, které vzniká nastavením vysokých parametrů posuvu. Při této aplikaci dochází ke změně (zmenšení) obráběného (naprogramovaného) průměru. Tento rozdíl se odstraňuje kompenzací nastavení programovaného průměru viz. graf.



DESTIČKY

FLEX(R/L)



Pro rozlišení provedení destičky má povrch tvaru V (horní strana) pro levé provedení vybrání. (pro pravé provedení vybrání chybí)

Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★			★		★		
M	Nerezové oceli	★					★		
K	Litina	☆			☆				
N	Neželezné mat.								
S	Žáruvzdorné slitiny								
H	Kalené oceli								

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem			Cermet			Bez povlaku			BW
				T9225			NS9530			UX30			
FLEX30R	R	3	0.4				●						2.2
FLEX30L	L	3	0.4				●						2.2
FLEX40R	R	4	0.4				●						3.1
FLEX40L	L	4	0.4				●						3.1
FLEX50R	R	5	0.4	●			●		●				4
FLEX50L	L	5	0.4	●			●		●				4

● : Skladové položky

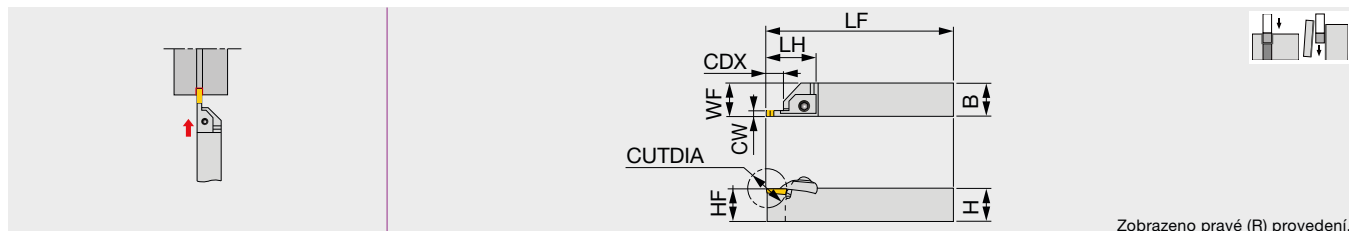
STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)	
				Zapichování	Soustružení
P	Uhlíková ocel	T9225	80 - 300	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		NS9530	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3

Odkazy: Tělesa → **F115**

CTWR/L

Vnější tělesa pro zapichování a upichování, 2 břitě destičky



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	CUTDIA	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N-m*
CTWR/L2020-3	3	32	14	20	20	150	41	20	20.25	CTD3	5
CTWR/L2525-3	3	32	14	25	25	150	41	25	25.25	CTD3	5
CTWR/L2020-4	4	32	14	20	20	150	41	20	20.25	CTD4	5
CTWR/L2525-4	4	32	14	25	25	150	41	25	25.25	CTD4	5
CTWR/L2525-5	5	42	20	25	25	150	46	25	25.25	CTD5	5

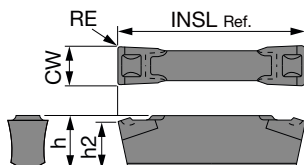
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Čep	Upínací šroub	Podložka	Klíč
CTWR2020-3	CTC-3R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2020-3	CTC-3L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-3	CTC-3R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-3	CTC-3L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2020-4	CTC-4R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2020-4	CTC-4L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-4	CTC-4R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-4	CTC-4L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-5	CTC-5R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-5	CTC-5L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4

DESTIČKY

CTD



P Oceli	★								
M Nerezové oceli	★								
K Litina	☆								
N Neželezné mat.									
S Žáruvzdorné slitiny									
H Kalené oceli									

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW±0.1	RE	S povlakem	INSL	h	h2
CTD3	3	0.2	●	20	4.3	4
CTD4	4	0.2	●	20	5.3	5
CTD5	5	0.2	●	25	6.3	6

● : Skladové položky

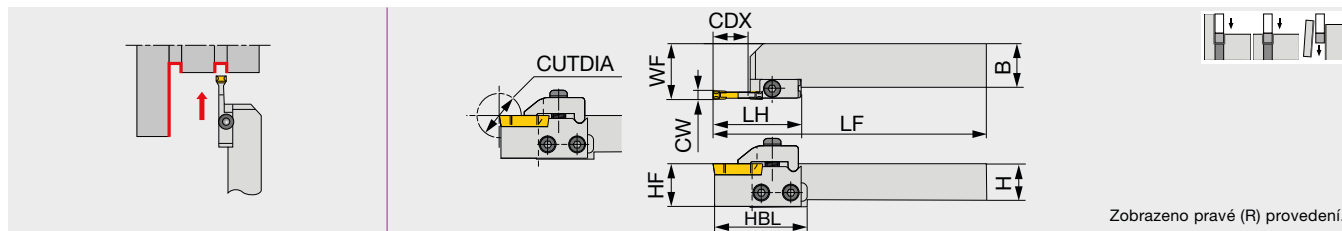
STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)	
				Zapichování	Upichování
P	Uhlíková ocel	AH725	80 - 180	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
M	Nerezová ocel	AH725	50 - 120	0.08 - 0.25	0.08 - 0.1

MY-T SERIES

CGWSR/L-CGD

Vnější tělesa pro zapichování



Označení	CW	CUTDIA	CDX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	Destičky	Těleso	Planžeta	N-m*
CGWSR/L2020-CGDR/L2	2	35	16	20	20	152	45	48.5	20	26.45	CGD200	CGWSR/L2020	CGDR/L2	5
CGWSR/L2525-CGDR/L2	2	35	16	25	25	152	45	-	25	31.45	CGD200	CGWSR/L2525	CGDR/L2	5
CGWSR/L2020-CGDR/L3	3	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.45	CGD300	CGWSR/L2020	CGDR/L3	5
CGWSR/L2525-CGDR/L3	3	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.45	CGD300	CGWSR/L2525	CGDR/L3	5
CGWSR/L2020-CGDR/L4	4	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.65	CGD400	CGWSR/L2020	CGDR/L4	5
CGWSR/L2525-CGDR/L4	4	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.65	CGD400	CGWSR/L2525	CGDR/L4	5
CGWSR/L2020-CGDR/L5	5	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.95	CGD500	CGWSR/L2020	CGDR/L5	5
CGWSR/L2525-CGDR/L5	5	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.95	CGD500	CGWSR/L2525	CGDR/L5	5
CGWSR/L2020-CGDR/L6	6	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	27.1	CGD600	CGWSR/L2020	CGDR/L6	5
CGWSR/L2525-CGDR/L6	6	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	32.1	CGD600	CGWSR/L2525	CGDR/L6	5
CGWSR2525-8	7 / 8	50	21.6	25	25	150	-	-	25	26.35	CGD700, CGD800	-	-	8.5
CGWSR3232-8	7 / 8	50	21.6	32	32	170	-	-	32	33.35	CGD700, CGD800	-	-	8.5

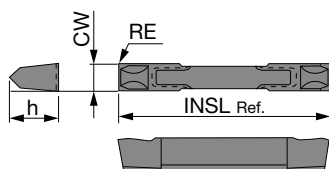
Použijte pravé těleso s pravou planžetou a levé těleso s levou planžetou.
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Planžeta	Upinka	Upinací šroub	Šroub planžety	Čep pružiny	Pružina	Klíč
CGWSR****-CGDR2	TCR2	CCR2	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL2	TCL2	CCL2	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR3	TCR3	CCR3	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL3	TCL3	CCL3	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR4	TCR4	CCR4	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL4	TCL4	CCL4	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR5	TCR5	CCR5	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL5	TCL5	CCL5	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR6	TCR6	CCR6	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL6	TCL6	CCL6	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-8	-	CCR/L-8	CHHM6-20	-	5X14AW	BP-9	P-5

DESTIČKY

CGD



P	Oceli	☆		★		★				
M	Nerezové oceli	★						★		
K	Litina			☆						
N	Neželezné mat.									
S	Žáruvzdorné slitiny									
H	Kalené oceli									

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW±0.025	RE	S povlakem			Cermet		Bez povlaku		INSL	h
			GH330			NS9530		UX30			
CGD200	2	0.2	●			●		●		20	3.25
CGD300	3	0.2	●			●		●		28.6	6.3
CGD400	4	0.2	●			●		●		28.6	6.3
CGD500	5	0.2	●			●		●		28.6	6.3
CGD600	6	0.2	●			●		●		28.6	8.5
CGD700	7	0.2	●					●		28.6	8.5
CGD800	8	0.2	●					●		28.6	8.5

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)	
				Zapichování	Upichování
P	Uhlíkové oceli	GH330	70 - 180	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
		NS9530	80 - 200	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
		UX30	60 - 150	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

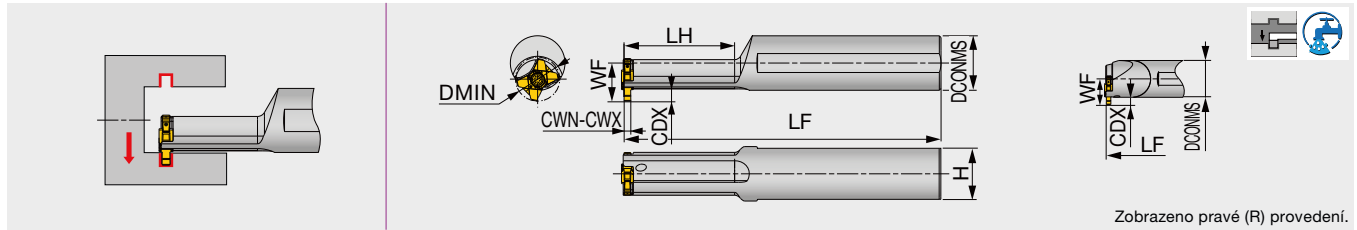
Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	CWN	CWX	DMIN	DCONMS	LH	LF	WF	H	Destičky	N-m*
A12H-STCIR/L10-D105	Ocel	1.5	3	10.5	12	25	100	8.3	11	TCIG10...	1
A12H-STCIR/L10-D120	Ocel	1.5	3	12	12	31	100	8.3	11	TCIG10...	1
E12K-STCIR/L10-D150	Karbid	1.5	3	15	12	-	125	8.3	11	TCIG10...	1
A16J-STCIR/L12-D130	Ocel	1.5	3	13	16	33	110	11.3	15	TCIG12...	1.3
A16J-STCIR/L12-D160	Ocel	1.5	3	16	16	41	110	11.3	15	TCIG12...	1.3
E16M-STCIR/L12-D200	Karbid	1.5	3	20	16	-	150	11.3	15	TCIG12...	1.3

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub
A/E-STCIR10-...	CSTB-2.2L053DR
A/E-STCIL10-...	CSTB-2.2L053DL
A/E-STCIR12-...	CSTB-2.5L054DR
A/E-STCIL12-...	CSTB-2.5L054DL

Vnější

Vnitřní

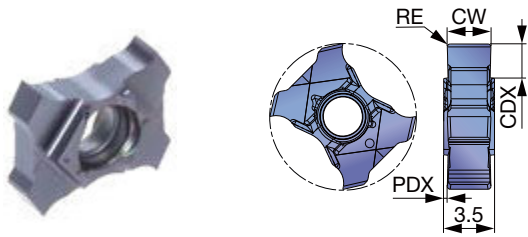
Čelní

Upichování

Ostatní

DESTIČKY

TCIG



P	Oceli	★								
M	Nerezové oceli	★								
K	Litina	★								
N	Neželezné mat.									
S	Žárovzdušné slitiny	★								
H	Kalené oceli									

★ : 1. volba

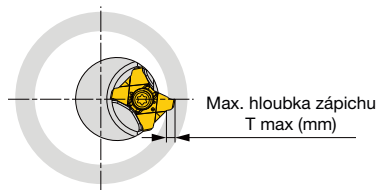
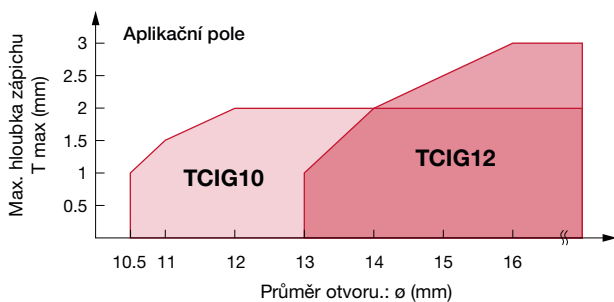
Označení	CW±0.025	RE	S povlakem								CDX	PDX
			AH725									
TCIG10-050-005	0.5	0.05	●								1	1.5
TCIG10-122-008	1.22	0.08	●								2	1.14
TCIG10-142-008	1.42	0.08	●								2	1.04
TCIG10-150-010	1.5	0.1	●								2	1
TCIG10-172-008	1.72	0.08	●								2	0.89
TCIG10-200-010	2	0.1	●								2	0.75
TCIG10-250-020	2.5	0.2	●								2	0.5
TCIG10-300-020	3	0.2	●								2	0.25
TCIG12-100-010	1	0.1	●								2.5	1.25
TCIG12-150-010	1.5	0.1	●								3	1
TCIG12-197-008	1.97	0.08	●								3	0.77
TCIG12-200-020	2	0.2	●								3	0.75
TCIG12-224-008	2.24	0.08	●								3	0.63
TCIG12-250-020	2.5	0.2	●								3	0.5
TCIG12-277-015	2.77	0.15	●								3	0.37
TCIG12-300-020	3	0.2	●								3	0.25

Měří hloubka drážky (T max) pro menší otvory

Maximální hloubky drážky (T max) pro břitové destičky TCIG10 jsou menší než výše uvedená hodnota CDX, když je průměr zapichovacího otvoru < 12 mm; a pro TCIG12, když je průměr otvoru < 16 mm.

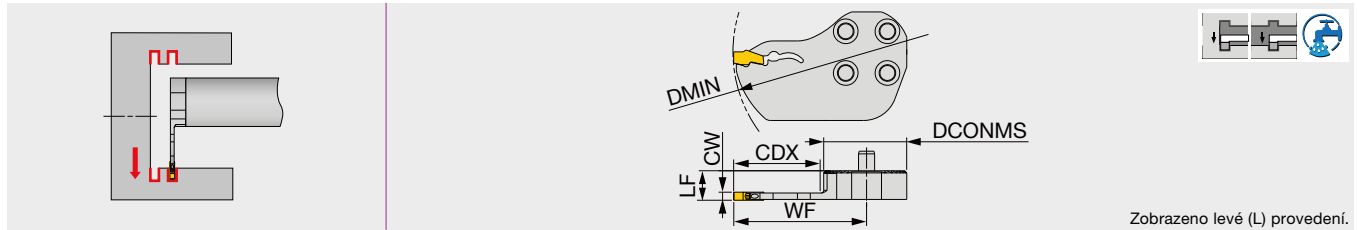
Hodnoty T max ve vztahu k danému průměru díry naleznete v tabulce níže.

● : Skladové položky



STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrdost	Priorita	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Legované a uhlíkové oceli S45C, C45, SCM435, 34CrMo4, atd.	< 300 HB	1. volba	30 - 80	0.01 - 0.05
M	Nerezové oceli SUS303, X10CrNiS18-9, atd.	< 200 HB	1. volba	30 - 50	0.01 - 0.05
S	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	< HRC 40	1. volba	10 - 50	0.01 - 0.05



Zobrazeno levé (L) provedení.

Označení	CW	CDX	DMIN	DCONMS*	Lůžko	LF	WF	Stopka
S25-QSIR/L2T26D550-H	2	26	55	25	2	8.5	40.1	D25
S25-QSIR/L3T26D550-H	3	26	55	25	3	9	40.1	D25
S32-QSIR/L3T32D700-H	3	32	70	32	3	11	49.6	D32
S32-QSIR/L4T32D700-H	4	32	70	32	4	11.5	49.6	D32

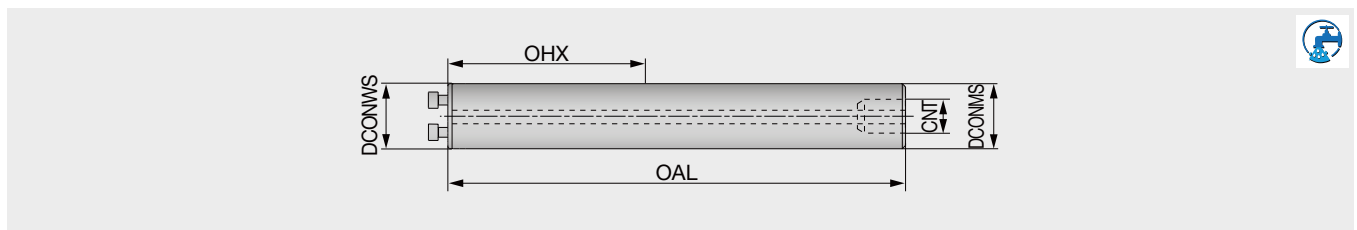
DCONMS*: Montážní průměr na stopku

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Klíč
S**-QSIR/L...	QL-39

Rovné válcové stopky

Antivibrační stopka průchozím otvorem chladicí kapaliny pro výměnné soustružnické hlavice S-QSIR/L



Označení	Materiál	DCONWS*	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D25-L255-7D-C	Ocel	25	25	257.5	155	G1/4
D25-L330-10D-C	Ocel	25	25	332.5	230	G1/4
D32-L320-7D-C	Ocel	32	32	323	192	G3/8
D32-L416-10D-C	Ocel	32	32	419	288	G3/8

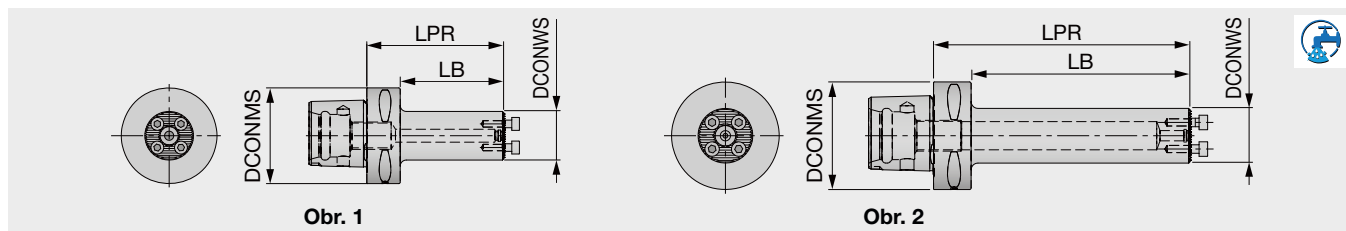
DCONWS*: Montážní průměr hlavice

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0

C#-SH-CHP / C#-SH-E-CHP

Stopka s Capto upínáním pro S-QSIR/L hlavice (ocelové, karbidové)

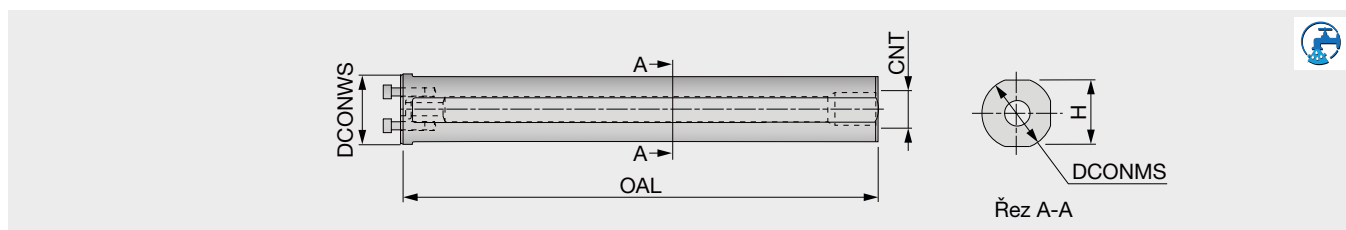


Označení	Materiál	DCONWS*	DCONMS	LPR	LB	Obr
C4-SH-D25-2.5D-CHP	Ocel	25	40	55	35	1
C4-SH-D32-2.5D-CHP	Ocel	32	40	75	55	1
C6-SH-D25-5D-E-CHP	Karbid	25	63	115	93	2
C6-SH-D32-5D-E-CHP	Karbid	32	63	150	128	2

DCONWS*: Montážní průměr hlavice

D#4D-SH

Ocelová stopka s otvor chlazení pro S-QSIR/L hlavice

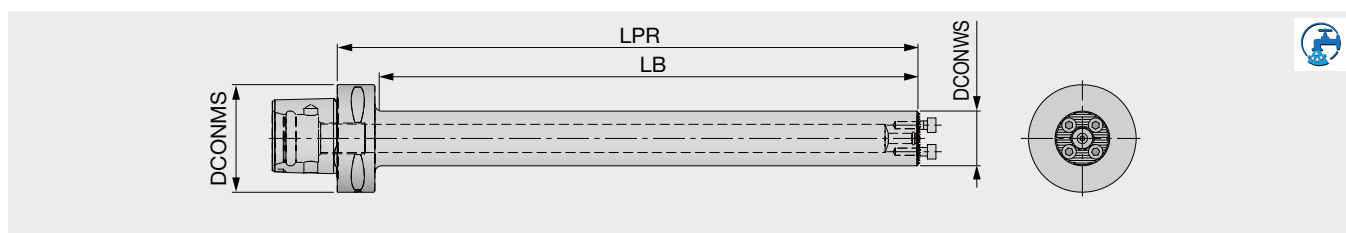


Označení	Materiál	DCONWS*	DCONMS	OAL	CNT	H
D25-L200-4D-SH	Ocel	25	25	200	UNF-2B 1/2"-20	23
D32-L218-4D-SH	Ocel	32	32	218	UNF-2B 1/2"-20	29

DCONWS*: Montážní průměr hlavice

C6-9D-C

Antivibrační stopka s Capto upínáním, L=9xD, pro S-QSIR/L hlavice



Označení	Materiál	DCONWS*	DCONMS	LPR	LB	WT (kg)
C6-D25-L230-9D-C	Ocel	25	63	230.5	200.1	1.65
C6-D32-L288-9D-C	Ocel	32	63	288.5	259.5	2.73


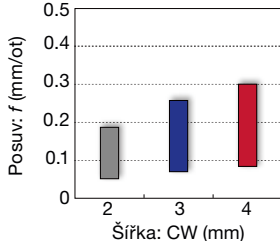
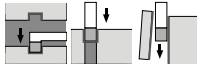

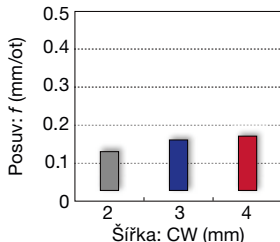
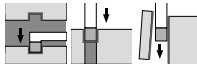
DCONWS*: Montážní průměr hlavice

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
C4/C6**D25... D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
C4/C6**D32... D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0

Odkazy: Destičky → F124, F125, Standardní řezné podmínky → F125

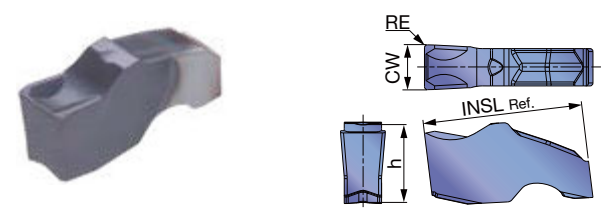
PŘEHLED UTVAŘEČŮ

<h2>QGM</h2> 	<p>1. volba pro zapichování a upichování</p> <p>Hladký odvod třísek Dobře navržená hrana s vysokou pevností CW = 2 - 4 mm</p>	<p>■ Standardní posuv</p> 	
<h2>QGS</h2> 	<p>Nízká řezná síla a vysoká ostrost břitů</p> <p>Jedinečně navržená hrana a utvařeč třísek CW = 2 - 4 mm</p>	<p>■ Standardní posuv</p> 	

- Vnější
- Vnitřní
- Čelní
- Upichování
- Ostatní

DESTITČKY

QGM
Vnější i vnitřní zapichování a upichování



P	Oceli	★										
M	Nerezové oceli	★										
K	Litina	★										
N	Neželezné mat.											
S	Žárovzdorné slitiny	★										
H	Kalené oceli											

★ : 1. volba

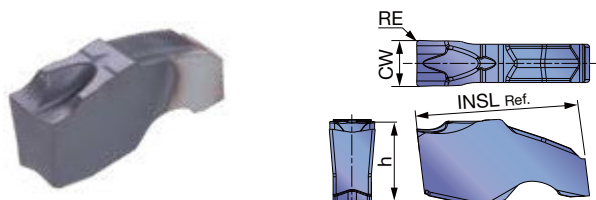
Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem									INSL	h	
				AH7025											
QGM2-020	2	2	0.2	●										11	5.3
QGM3-020	3	3	0.2	●										11	5.3
QGM4-030	4	4	0.3	●										13	7.3

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → [F122](#), [F123](#)

QGS

Vnější i vnitřní zapichování a upichování



P	Oceli	★										
M	Nerezové oceli	★										
K	Litina	★										
N	Neželezné mat.											
S	Žáruvzdorné slitiny	★										
H	Kalené oceli											

★ : 1. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem								INSL	h
				AH7025									
QGS2-020	2	2	0.2	●								11	5.3
QGS3-020	3	3	0.2	●								11	5.3
QGS4-030	4	4	0.3	●								13	7.3

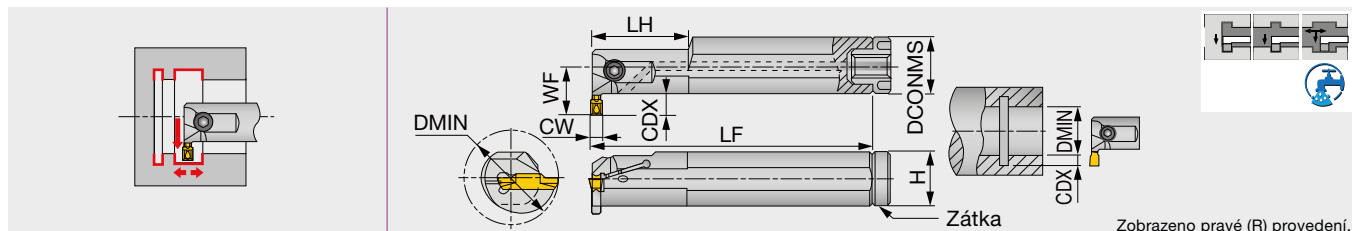
● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrдост	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Oceli C45, 34CrMo4, atd.	< 300 HB	AH7025	50 - 180
M	Nerezové oceli X10CrNiS18-9, etc.	< 200 HB	AH7025	50 - 120
K	Šedá litina GG25, 250, atd.	-	AH7025	50 - 180
	Tvárná litina GGG45, 450-10S, atd.	-	AH7025	50 - 120
S	Žáruvzdorné slitiny Inconel718, atd.	< HRC 40	AH7025	20 - 40
	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	< HRC 40	AH7025	20 - 60

Pro posuv na otáčku: f (mm/ot) se podívejte na stranu **F124**.

Odkazy: Tělesa → **F122**, **F123**



Označení	CW	DMIN	Lůžko	CDX	DCONMS	H	LF ⁽¹⁾	LH	WF	Destičky	N-m*
CTIR/L16-2T08-D250	2	25	2	8	16	14	125	-	16.5	DGIM..., DGIS..., DTX...	5
CTIR/L20-2T06-D250	2	25	2	6	20	18	160	40	15.8	DGIM..., DGIS..., DTX...	5
CTIR/L20-3T06-D250	3	25	3	6	20	18	160	40	15.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-3T05-D250	3	25	3	5.1	25	23	200	40	17.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-3T08-D320	3	32	3	8	25	23	200	40	21.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-3T10-D400	3	40	3	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	5
CTIR/L20-4T06-D250	4	25	4	6	20	18	160	40	15.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-4T08-D320	4	32	4	8	25	23	200	40	21.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-4T04-D310	4	31	4	4	32	30	250	60	20.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-4T10-D400	4	40	4	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-5T05-D310	5	31	5	5	25	23	200	60	17.3	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-5T10-D400	5	40	5	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-6T04-D310	6	31	6	4	32	30	250	60	20.8	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-6T10-D400	6	40	6	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-8T05-D370	8	37	8	5	32	30	250	60	21.3	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L40-8T05-D420	8	42	8	5.8	40	38	300	65	25.8	DTI..., DTX...	8.5

(1) Hodnota LF je počítána z šířky destičky CW zobrazené v tabulce.
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY




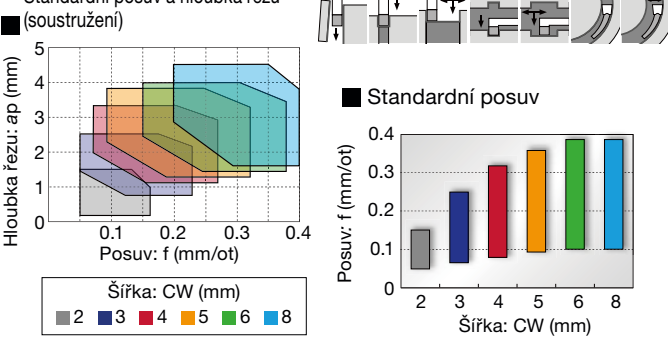

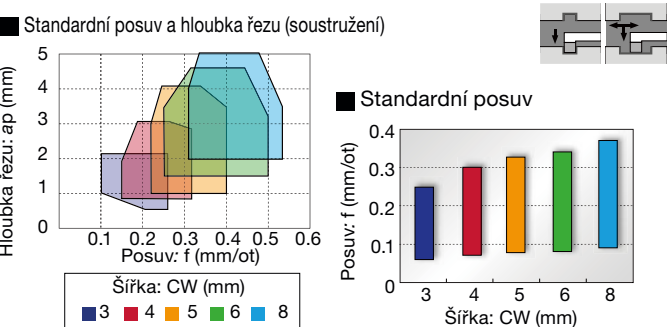

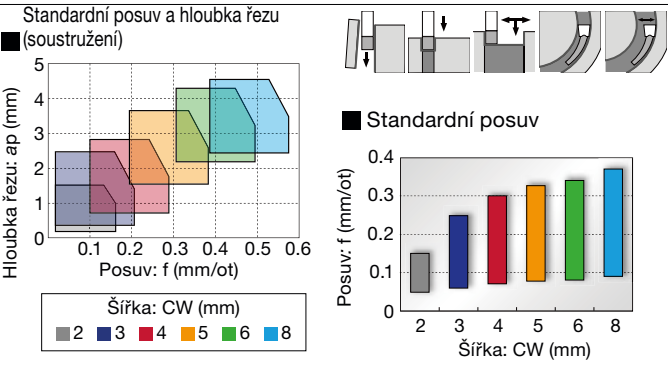

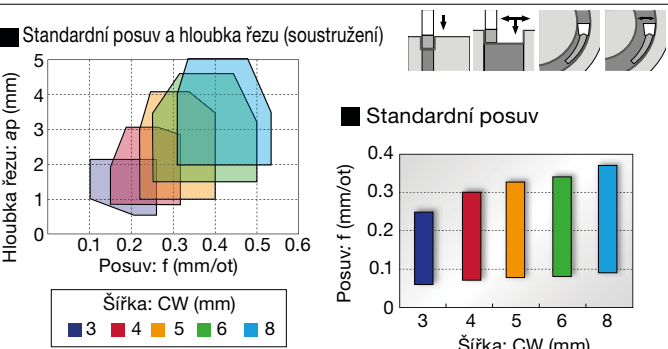
Označení	Upínací šroub	Klíč	Zátka	Typ připojovacího závitů
CTIR/L16-2T08-D250	CM5X0.8X10-A	P-4	CA-16	M6
CTIR/L20-2T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L20-3T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-3T05-D250	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L25-3T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-3T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L20-4T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-4T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-4T04-D310	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-4T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L25-5T05-D310	CM6X1X16-A	P-5	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-5T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T04-D310	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-8T05-D370	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L40-8T05-D420	CM6X1X25-A	P-5	CA-40	R1/8"

Použití destiček které nejsou uvedeny v tabulce výše


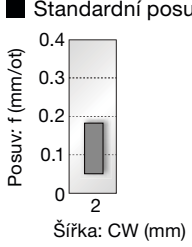

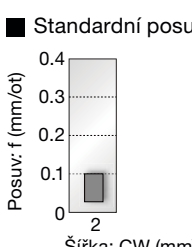

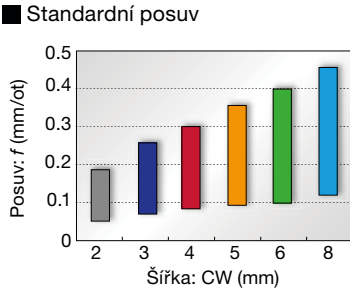

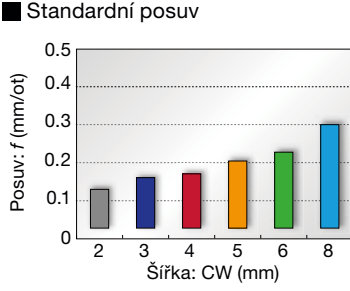
Destičky	Šířka CW	Min. průměr DMIN
DGM / DGS / SGN / DGL / DTM	2	50
DGM / DGS / SGN / DGL / DTM	3	50
DGM / DGS / SGN / DTM / DGL	4	50
DGM / DGS / DTM / DGL	5	60
DGM / DGS / DTM / DGL	6	60
DGM / DGS / DTM	8	70
DTE / DGG	3	40
DTE / DGG	4	40
DTE / DGG	5	50
DTE / DGG	6	50
DTE / DGG	8	62
DTR	2	45
DTR	3	38
DTR	4	38
DTR	5	43
DTR	6	46
DTR	8	56

Odkazy: Destičky → **F127 - F144**, Standardní řezné podmínky → **F145**

Vnitřní zapichování a soustružení


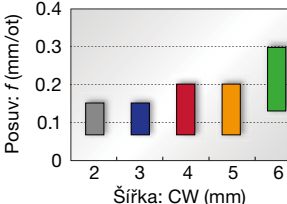
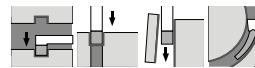

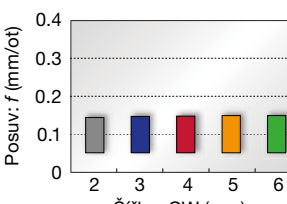

<p>DTX typ (2 břity)</p> <p>1. volba</p>  <p>F132</p>	<p>Multifunkční typ</p> <p>Dobrá rovnováha mezi ostrostí a tuhostí břitu Multifunkční destička CW = 2 - 8 mm</p>	<p>Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)</p>  <p>Standardní posuv</p>
<p>DTI typ (2 břity)</p>  <p>F133, F134</p>	<p>Všeobecné použití Vnitřní zapichování</p> <p>Unikátní utvařec třísky tvoří krátké třísky Lisované a broušené destičky CW = 3 - 8 mm</p>	<p>Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)</p>  <p>Standardní posuv</p>
<p>DTM typ (2 břity)</p>  <p>F134</p>	<p>Všeobecné použití</p> <p>1. volba pro zapichování a soustružení Vhodné pro lehké a střední obrábění Výborné utváření třísky při obrábění ocelí, legovaných ocelí, nerezových ocelí a žáruvzdorných slitin CW = 2 - 8 mm</p>	<p>Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)</p>  <p>Standardní posuv</p>
<p>DTE typ (2 břity)</p>  <p>F139</p>	<p>Všeobecné použití</p> <p>Utvařec navržen pro tvorbu krátkých třísek Destičky v lisovaném nebo broušeném provedení CW = 2.65 - 8 mm</p>	<p>Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)</p>  <p>Standardní posuv</p>

Zapichování v malých otvorech


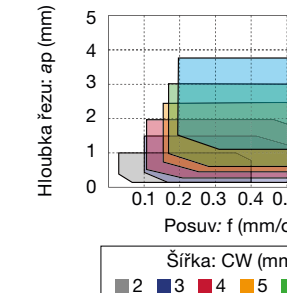
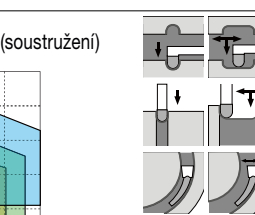

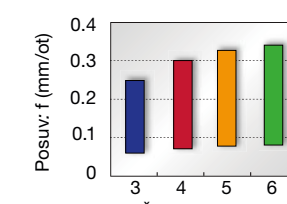
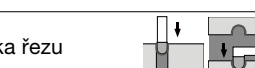
<p>DGIM typ (2 břity)</p>  <p>F132</p>	<p>Šířka destičky 2 mm (všeobecné použití)</p> <p>Hladký odvod třísek Vynikající odolnost proti lomu díky optimálnímu geometrii břitu. Pro všeobecné použití na oceli a nerezové oceli CW = 2 mm</p>	<p>Standardní posuv</p>  <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka: CW (mm)</p>
<p>DGIS typ (2 břity)</p>  <p>F133</p>	<p>Šířka destičky 2 mm (nízká řezná síla)</p> <p>Nízká řezná síla Vynikající odolnost proti lomu Vhodné pro nízkouhlikové oceli a nerezové oceli CW = 2 mm</p>	<p>Standardní posuv</p>  <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka: CW (mm)</p>
<p>DGM typ (2 břity) SGM typ (1 břit)</p>  <p>F135, F136</p>	<p>1. volba pro zapichování a upichování</p> <p>Hladký odvod třísek Dobře navržená geometrie břitu s vysokou pevností Dostupné v R/L provedení CW = 2 - 8 mm</p>	<p>Standardní posuv</p>  <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka: CW (mm)</p>
<p>DGS typ (2 břity) SGS typ (1 břit)</p>  <p>F137, F138</p>	<p>Nízká řezná síla a ostrá geometrie</p> <p>Speciálně navržený břit a utvařeč Dostupné v R/L provedení CW = 2 - 8 mm</p>	<p>Standardní posuv</p>  <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka: CW (mm)</p>

Podrobnosti o produktu naleznete na stránce F***.

Zapichování v malých otvorech

<p>DGL typ (2 břity)</p>  <p>F139</p>	<p>1.volba pro měkkou ocel</p> <p>Speciálně navržený utvařec pro správné utváření třísky u měkkých ocelí. CW = 2 - 6 mm</p>	<p>■ Standardní posuv</p> 	
<p>DGG typ (2 břity)</p>  <p>F140</p>	<p>Pro neželezné materiály a titan</p> <p>Nízká řezná síla Ostrá řezná hrana zabraňuje vibracím a vytváří kvalitní obrobek CW = 2 - 6 mm</p>	<p>■ Standardní posuv</p> 	

Profilování a podpichování

<p>DTR typ (2 břity) STR typ (1 břit)</p> <p>Lisované DTR, STR</p>  <p>Broušené DTR</p> <p>F141, F142</p>	<p>Typ s plným rádiusem</p> <p>Vynikající tvorba třísky Destičky k dispozici v lisovaném a broušeném provedení CW = 2 - 8 mm</p>	<p>■ Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)</p> 	
<p>DTIU typ (2 břity)</p>  <p>F142</p>	<p>Typ s plným rádiusem</p> <p>Vynikající tvorba třísky Pro podpichování rohu CW = 3 - 6 mm</p>	<p>■ Standardní posuv a hloubka řezu</p> 	

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, ubíhování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

Obrábění hliníkových kol

DTA typ (2 břity)

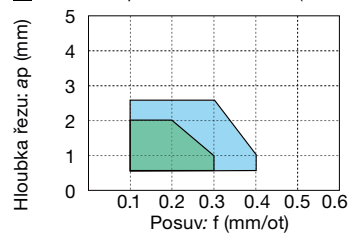


F143

Typ s plným rádiusem

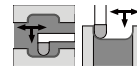
Vynikající tvorba třísek
Pro obrábění hliníkových kol
Broušená destička
CW = 6 - 8 mm

■ Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)



Šířka: CW (mm)

■ 6 ■ 8



Pro vnější, vnitřní a čelní vysokoposuvové soustružení kalených ocelí

STH typ (1 břit)

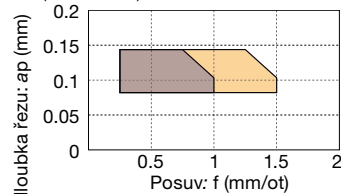


F143

Vnější a čelní soustružení kalených ocelí

Vysoce efektivní obrábění díky nízké řezné síle a vysokému posuvu.
CW = 3, 5 mm

■ Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)



Šířka: CW (mm)

■ 3 ■ 5



Vnější a vnitřní zapichování kalených ocelí

SGN-CBN typ (1 břit)

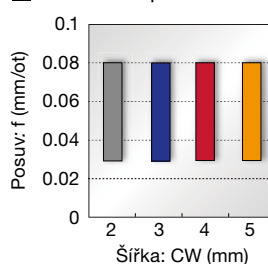


F144

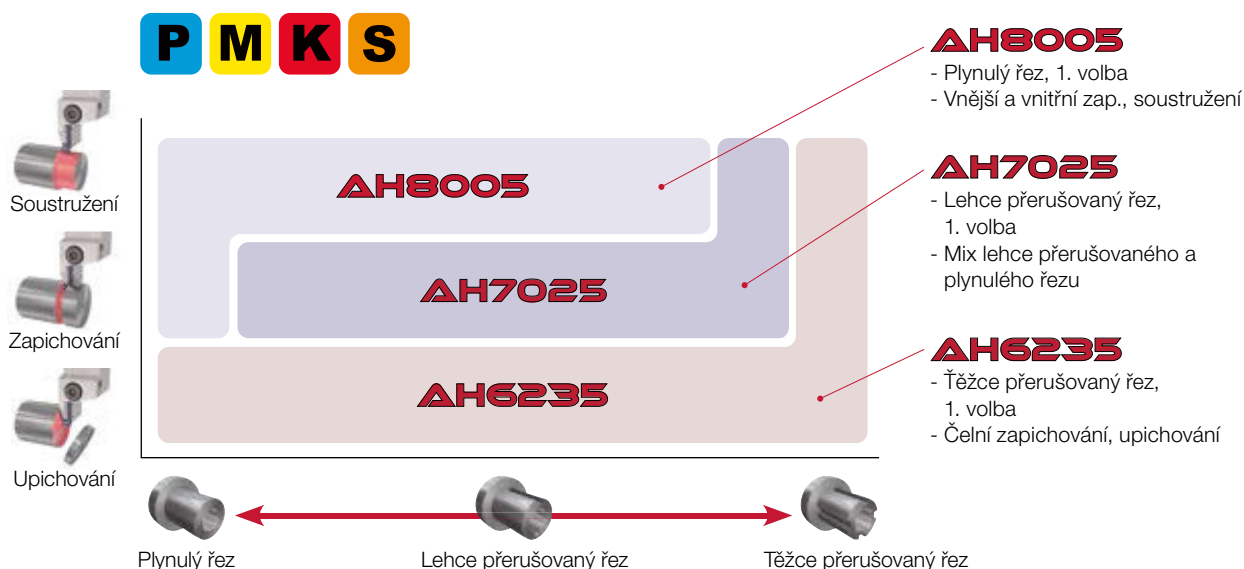
Pro obrábění kalených ocelí

Optimální tvar břitu pro zapichování kalených ocelí
Úzká tolerance šířky zápichu
CW = 2 - 4 mm
(CW = ±0.025 mm)

■ Standardní posuv



PŘEHLED MATERIÁLŮ



MATERIÁLY VBD

AH8005 **P M K S**

- 1. volba pro vnější, vnitřní a boční soustružení u plynulého řezu

AH7025 **P M K S**

- 1. volba pro lehce přerušovaný a přerušovaný řez
- Nový PVD povlak s vysokým obsahem Al poskytuje vynikající přilnavost
- Zvýšená odolnost proti opotřebení a vyštípování

AH6235 **P M K**

- 1. volba pro těžce přerušované řezy u upichování a čelním zapichování

AH725 **P M S**

- Univerzální karbid s PVD povlakem a vysokou odolností proti vyštípnutí

T515 **K**

- 1. volba pro obrábění šedé litiny
- Vynikající odolnost proti opotřebení při vysokorychlostním obrábění

T9225 **P**

- Vhodné pro obrábění ocelí vysokou řeznou rychlostí
- Nový CVD povlak a substrát poskytují vynikající rovnováhu mezi odolností proti opotřebením a vyštípováním

NS9530 **P**

- Cermet pro dokončování ocelí
- Inovativní materiál s vysokou odolností proti opotřebení a lomu

GH130 **P M K**

- Vhodné pro přerušovaný řez
- TiCNO PVD povlak s vysokou odolností proti opotřebení

AH905 **S**

- Vhodné pro obrábění žáruvzdorných slitin
- Exkluzivní povlakovaná vrstva zlepšuje přilnavost k substrátu a odolnost proti opotřebení

KS05F **N S**

- Doporučeno pro neželezné materiály a slitiny titanu

TH10 **N**

- Doporučeno pro neželezné materiály

BXA10 **H**

- Povlakovaný CBN pro soustružení kalených ocelí

BX360 **H**

- Vhodné pro obrábění kalených ocelí

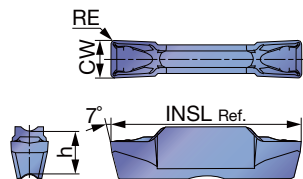
Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

DESTIČKY

DTX

Vnější, vnitřní a čelní zapichování a soustružení, 2 břity



P	Oceli	★	★	☆	★	☆	★	★	★									
M	Nerezové oceli			☆	★	★	★	★	★									
K	Litina			★	★	★	★	★	★									☆
N	Neželezné mat.																	☆
S	Žáruvzdorné slitiny			★	☆	★												★
H	Kalené oceli																	

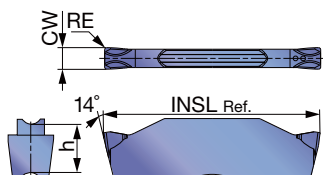
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem					Cermet		Bez povlaku		INSL	h	
				T9225	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530		KS05F			
DTX2-020	2	2	0.2		●							●		20	5
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●	●		●		25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8		●	●	●	●	●			●		25	5.5
DTX8-080	8	8	0.8		●		●		●			●		30	6.7

●: Skladové položky

DGIM

Vnitřní zapichování v malých otvorech



P	Oceli	★	★	☆	☆				★									
M	Nerezové oceli			★	☆	★												
K	Litina			★		☆			☆									
N	Neželezné mat.																	
S	Žáruvzdorné slitiny			★	☆													
H	Kalené oceli																	

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

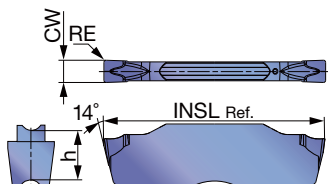
Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem				Cermet		INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530			
DGIM2-020	2	2	0.2	●	●	●	●	●		20	5

●: Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F126**, Standardní řezné podmínky → **F145**

DGIS

Vnitřní zapichování v malých otvorech



	P	M	K	N	S	H												
Oceli	★	★	☆	☆														
Nerezové oceli		★	☆	★														
Litina		★		☆														
Neželezné mat.																		
Žáruvzdorné slitiny		★	☆															
Kalené oceli																		

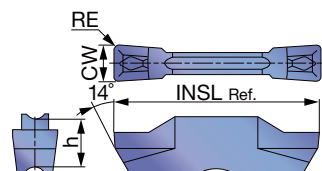
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem				Cermet				INSL	h	
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
DGIS2-020	2	2	0.2	●	●	●	●						20	5

●: Skladové položky

DTI

Vnitřní zapichování a soustružení (vysoká přesnost)



	P	M	K	N	S	H												
Oceli	★	★	☆	☆														
Nerezové oceli		★	☆	★														
Litina		★		☆														
Neželezné mat.																		
Žáruvzdorné slitiny		★	☆															
Kalené oceli																		

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem				Cermet				INSL	h	
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
DTI300-040	3	3	0.4	●	●	●	●						20	5
DTI400-040	4	4	0.4	●	●	●	●						20	5
DTI400-080	4	4	0.8	●	●	●	●						20	5
DTI500-040	5	5	0.4	●	●	●	●						25	5.5
DTI500-080	5	5	0.8	●	●	●	●						25	5.5
DTI600-080	6	6	0.8	●	●	●	●						25	5.5
DTI600-120	6	6	1.2	●	●	●	●						25	5.5
DTI800-080	8	8	0.8	●	●	●	●						30	6.7
DTI800-120	8	8	1.2	●	●	●	●						30	6.7

●: Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F126**, Standardní řezné podmínky → **F145**

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

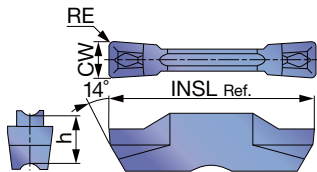
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

DTI

Vnitřní zapichování a soustružení



P	Oceli	★	★	☆	☆				★			
M	Nerezové oceli		★	☆	★							
K	Litina		★		☆				☆			
N	Neželezné mat.											
S	Žáruvzdorné slitiny		★	☆								
H	Kalené oceli											

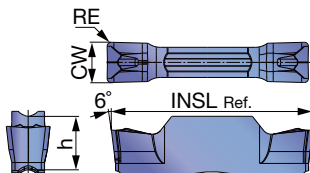
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem				Cermet	INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530		
DTI3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTI4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	20	5

●: Skladové položky

DTM

Vnější a čelní zapichování a upichování, soustružení, 2 břity



P	Oceli	★	★	★						
M	Nerezové oceli	★	★	★						
K	Litina	★	★	★						
N	Neželezné mat.									
S	Žáruvzdorné slitiny	★	★							
H	Kalené oceli									

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

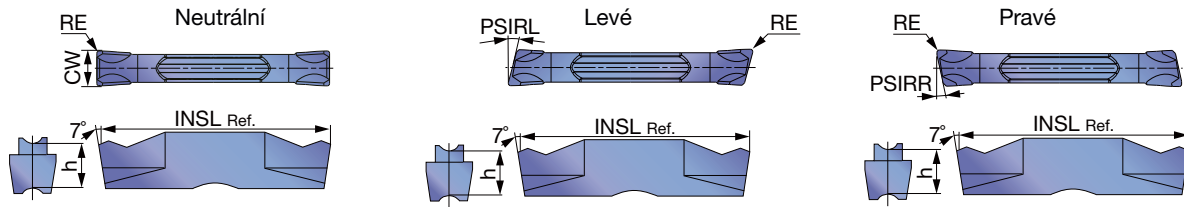
Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem			INSL	h
				AH7025	AH8005	AH6235		
DTM2-020	2	2	0.2	●	●	●	20	5
DTM3-030	3	3	0.3	●	●	●	20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●	●	●	20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●	●	●	20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●	●	●	25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●	●	●	25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●	●	●	30	6.7

●: Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F126**, Standardní řezné podmínky → **F145**

DGM

Vnější / vnitřní zapichování a upichování, 2 břity



P	Oceli	★	★	☆	★	☆	★	★	★	★							
M	Nerezové oceli	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★						
K	Litina	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
N	Neželezné mat.																☆
S	Žáruvzdorné slitiny	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
H	Kalené oceli																

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet	Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	AH905	GH130	AH6235	NS9530	KS05F				
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	8°	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02	●	●	●	●	●	●	●	●	●	19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02	●	●	●	●	●	●	●	●	●	19.35	5	15°	0°
DGM2.39-020	2	N	2.39	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02	●	●	●	●	●	●	●	●	●	19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02	●	●	●	●	●	●	●	●	●	19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	15°	0°
DGM3.18-020	3	N	3.18	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	15°	0°
DGM4.76-040	5	N	4.76	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM6.35-040	6	N	6.35	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	30	6.7	0°	0°

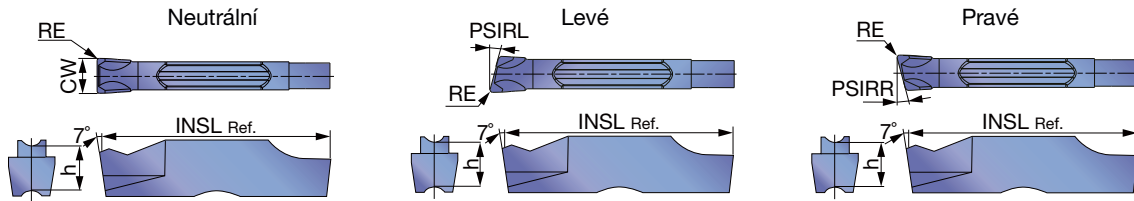
● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F126**, Standardní řezné podmínky → **F145**

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam



Vnější /vnitřní zapichování a upichování, 1 břit



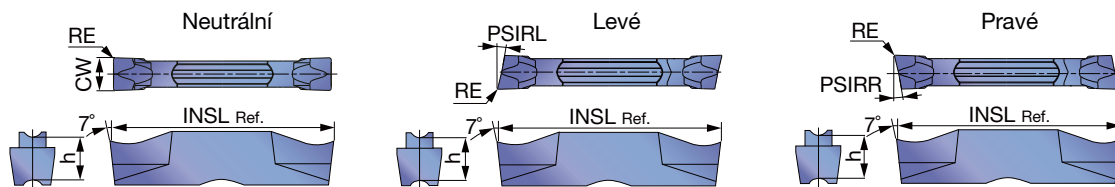
P	Oceli	★	☆	★	☆	★								
M	Nerezové oceli	★	☆	★	☆	★								
K	Litina	★		★	☆	★		☆						
N	Neželezné mat.							☆						
S	Žárovzdorné slitiny	★	☆	★				★						
H	Kalené oceli													

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem					Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	KS05F					
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●			20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●			20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●			20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●			20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●			20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●			20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	●	●			20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	●	●			20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
SGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●		30	6.7	0°	0°

●: Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F126**, Standardní řezné podmínky → **F145**



P	Oceli	★	★	☆	★	☆	★	★										
M	Nerezové oceli		★	☆	★	★	★											
K	Litina		★		★	☆	★			☆			☆					
N	Neželezné mat.												☆					
S	Žáruvzdorné slitiny		★	☆	★								★					
H	Kalené oceli																	

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

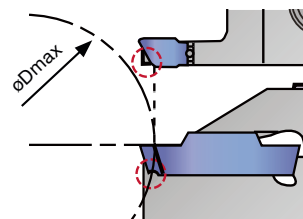
Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet		Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530		KS05F					
DGS2-005	2	N	2	0.05			●								20	5	0°	0°
DGS2-010	2	N	2	0.1			●								20	5	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2		●	●		●						20	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2		●	●		●						20	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02			●		●						19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02			●		●						19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2		●	●		●						20	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2		●	●		●						20	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02			●		●						19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02			●		●						19.5	5	15°	0°
DGS2.39-020	2	N	2.39	0.2		●		●		●					20	5	0°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2		●	●		●						20	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2		●	●		●						20	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02			●		●						19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02			●		●						19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2		●	●		●						20	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2		●	●		●						20	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02			●		●						19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02			●		●						19.45	5	15°	0°
DGS3.18-020	3	N	3.18	0.2		●		●		●					20	5	0°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3		●	●		●						20	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3		●	●		●						20	5	4°	0°
DGS4.76-040	5	N	4.76	0.4		●		●		●					25	5.5	0°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●		●		25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●		●		25	5.5	0°	0°
DGS6.35-040	6	N	6.35	0.4		●		●		●					25	5.5	0°	0°
DGS8-040	8	N	8	0.4		●		●		●			●		30	6.7	0°	0°

●: Skladové položky

Upozornění

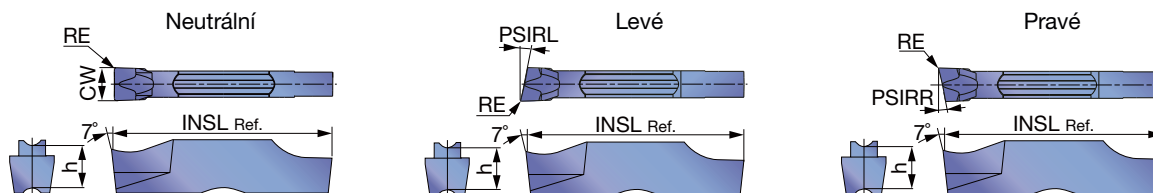
Nástroj bude kolidovat s obrobkem při zapichování většího průměru než je $\varnothing D_{max}$.

Označení	$\varnothing D_{max}$ (mm)	Označení	$\varnothing D_{max}$ (mm)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



Odkazy: Tělesa → F126, Standardní řezné podmínky → F145





P	Oceli	★	☆	★	☆	★												
M	Nerezové oceli	★	☆	★	☆	★												
K	Litina	★		★	☆	★		☆										
N	Neželezné mat.							☆										
S	Žáruvzdorné slitiny	★	☆	★				★										
H	Kalené oceli																	

★ : 1. volba
☆ : 2. volba



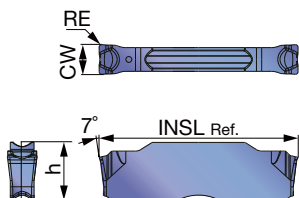
Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem					Bez povlaku				INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	KS05F								
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●					20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●						20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●						20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●						20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●						20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●					20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●						20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●						20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●	●	●						19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●	●	●						19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●						20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●						20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●	●	●						19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●	●	●						19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●					20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●					25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●					25	5.5	0°	0°
SGS8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●					30	6.7	0°	0°

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F126**, Standardní řezné podmínky → **F145**

DGL

Vnější / vnitřní zapichování a upichování, 2 břity



P	Oceli	★	★	★								
M	Nerezové oceli	★	★	★								
K	Litina	★	★	★								
N	Neželezné mat.											
S	Žáruvzdorné slitiny	★	★									
H	Kalené oceli											

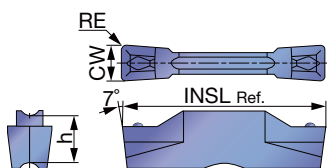
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem				INSL	h
				AH7025	AH8005	AH6235			
DGL2-020	2	2	0.2	●	●	●		20	5
DGL3-025	3	3	0.25	●	●	●		20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●	●	●		20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●	●	●		25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●	●	●		25	5.5

●: Skladové položky

DTE

Vnější / vnitřní a čelní zapichování a soustružení (vysoká přesnost), 2 břity



P	Oceli	★	★	☆	☆							
M	Nerezové oceli		★	☆	★							
K	Litina		★		☆							
N	Neželezné mat.											
S	Žáruvzdorné slitiny		★	☆								
H	Kalené oceli											

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

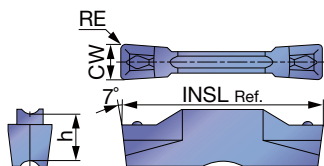
Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem				Cermet	INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530		
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●	20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●		25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●		30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●		30	6.7

●: Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F126**, Standardní řezné podmínky → **F145**

DTE

Vnější / vnitřní a čelní zapichování a soustružení, 2 břity



P Oceli	★		★	☆	★	☆	★	★	★											
M Nerezové oceli			★	☆	★	★	★	★	★											
K Litina		★	★		★	☆	★													
N Neželezné mat.																				
S Žáruvzdorné slitiny			★	☆	★															
H Kalené oceli																				

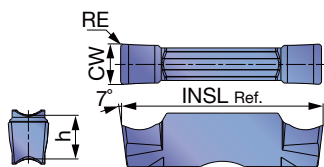
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet			INSL	h		
				T9225	T515	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530					
DTE3-020	3	3	0.2			●			●						20	5
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●				20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●				20	5
DTE4-080	4	4	0.8			●		●		●					20	5
DTE5-040	5	5	0.4		●	●		●		●					25	5.5
DTE5-080	5	5	0.8			●		●		●					25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8		●	●		●		●					25	5.5

●: Skladové položky

DGG

Vnější / vnitřní zapichování (vysoká přesnost), 2 břity



P Oceli	★			★																
M Nerezové oceli	★																			
K Litina	★					☆			☆											
N Neželezné mat.										★										
S Žáruvzdorné slitiny	★									☆										
H Kalené oceli																				

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

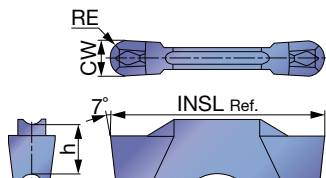
Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem		Cermet	Bez povlaku	INSL	h
				AH7025		NS9530	KS05F		
DGG200-020	2	2	0.2	●		●	●	20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●		●	●	20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●		●	●	20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●		●	●	25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●		●	●	25	5.5

●: Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F126**, Standardní řezné podmínky → **F145**

DTR

Profilování a podpichování rohu (vysoká přesnost), 2 břity



	P	M	K	N	S	H												
Oceli	★	★	☆	☆						★								
Nerezové oceli		★	☆	★														
Litina		★		☆						☆								
Neželezné mat.																		
Žáruvzdorné slitiny		★	☆															
Kalené oceli																		

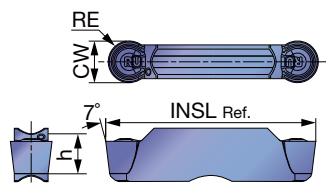
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem				Cermet		INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530			
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●		●	20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●		●	20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●		●	25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●		●	25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●			25	5.5

●: Skladové položky

DTR

Profilování a podpichování rohu, 2 břity



	P	M	K	N	S	H												
Oceli	★	★	☆	★					★									
Nerezové oceli		★	☆	★														
Litina		★		★	☆	☆	★		☆						☆			
Neželezné mat.															☆			
Žáruvzdorné slitiny		★	☆	★	★										★			
Kalené oceli																		

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

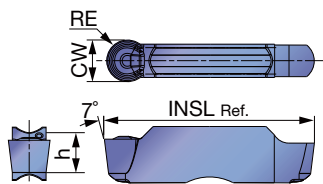
Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet	Bez povlaku		INSL	h	
				T9225	AH7025	AH725	AH8005	AH905	GH130	AH6235	NS9530	KS05F			
DTR2-100	2	2	1		●		●					●		20	5
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	●		●		25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●	●	●	●		●		25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●	●	●	●		●		30	6.7

●: Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F126**, Standardní řezné podmínky → **F145**

STR

Profilování a podpichování rohu, 1 břít



	P	M	K	N	S	H
Oceli	★	★				
Nerezové oceli	★	★				
Litina	★	★			☆	
Neželezné mat.					☆	
Žáruvzdorné slitiny	★	★			★	
Kalené oceli						

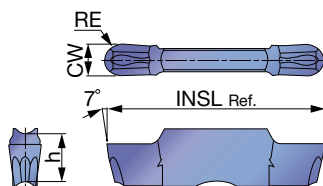
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem			Bez povlaku			INSL	h
				AH7025	AH8005		KS05F				
STR2-100	2	2	1	●	●		●			20	5
STR3-150	3	3	1.5	●	●		●			20	5
STR4-200	4	4	2	●	●		●			20	5
STR5-250	5	5	2.5	●	●		●			25	5.5
STR6-300	6	6	3	●	●		●			25	5.5
STR8-400	8	8	4	●	●		●			30	6.7

●: Skladové položky

DTIU

Profilování a podpichování rohu (vysoká přesnost), 2 břity



	P	M	K	N	S	H
Oceli	★	☆	☆			
Nerezové oceli	★	☆	★			
Litina	★		☆			
Neželezné mat.						
Žáruvzdorné slitiny	★	☆				
Kalené oceli						

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

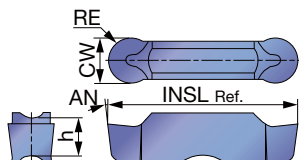
Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem			INSL	h
				AH7025	AH725	GH130		
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●	20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●	20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●	25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●	25	5.5

●: Skladové položky

Odkazy: Tělesa → [F126](#), Standardní řezné podmínky → [F145](#)

DTA

Obrábění hliníkových kol (vysoká přesnost), 2 břity



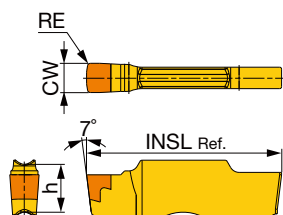
P	Oceli									
M	Nerezové oceli									
K	Litina									
N	Neželezné mat.	★								
S	Žáruvzdorné slitiny									★ : 1. volba ☆ : 2. volba
H	Kalené oceli									

Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	Bez povlaku							INSL	h	AN
				TH10									
DTA600-300	6	6	3	●							25	5.5	7°
DTA800-400	8	8	4	●							30	6.7	10°

●: Skladové položky

STH

Vnější / vnitřní a čelní soustružení kalených ocelí - 1 břit



P	Oceli									
M	Nerezové oceli									
K	Litina									
N	Neželezné mat.									
S	Žáruvzdorné slitiny									
H	Kalené oceli			★						★ : 1. volba

Označení	Lůžko	CW±0.025	RE	CBN							INSL	h
				BXA10								
STH300-SR	3	3	0.3	●							20	5
STH500-SR	5	5	0.3	●							25	5.5

●: Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F126**, Standardní řezné podmínky → **F145**

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

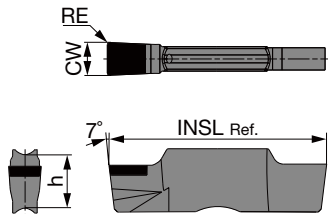
Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam



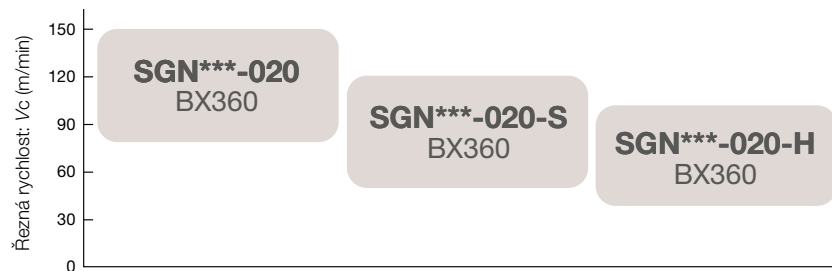
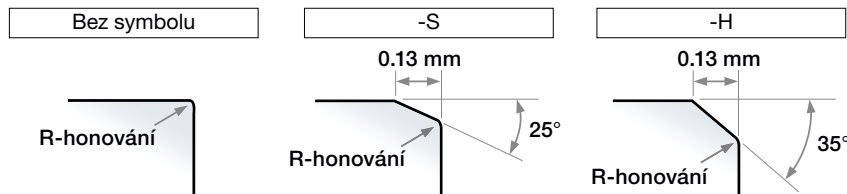
P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litina
N	Neželezné mat.
S	Žáruvzdorné slitiny
H	Kalené oceli

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.025	RE	CBN								INSL	h	Podmínky		
				BX360											Plynulý řez	Lehce přerušovaný ř.
SGN200-020	2	2	0.2	●								20	5	○		
SGN200-020-S	2	2	0.2	●								20	5		○	
SGN200-020-H	2	2	0.2	●								20	5			○
SGN300-020	3	3	0.2	●								20	5	○		
SGN300-020-S	3	3	0.2	●								20	5		○	
SGN300-020-H	3	3	0.2	●								20	5			○
SGN400-020	4	4	0.2	●								20	5	○		
SGN400-020-S	4	4	0.2	●								20	5		○	
SGN400-020-H	4	4	0.2	●								20	5			○
SGN500-020-S	5	5	0.2	●								25	5.5		○	
SGN500-020-H	5	5	0.2	●								25	5.5			○

● : Skladové položky

■ Úprava řezné hrany



Odkazy: Tělesa → [F126](#), Standardní řezné podmínky → [F145](#)

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrdość	Priorita	Materiál VBD	Řečná rychlost Vc (m/min)
P	Ocel S45C, SCM435, atd. C45, 34CrMo4, atd.	< 300 HB	První volba	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	Odolnost proti opotřebeení	T9225, AH8005	80 - 300
		< 300 HB	Odolnost proti lomu	AH6235, GH130	50 - 120
		< 300 HB	Kvalita povrchu	NS9530	80 - 220
M	Nerezová ocel SUS303, SUS304, atd. X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9, atd.	< 200 HB	První volba	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	Odolnost proti opotřebeení	AH8005	50 - 120
		< 200 HB	Odolnost proti lomu	AH6235, GH130	50 - 120
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	-	První volba	T515	150 - 700
		-	Odolnost proti lomu	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 180
	Tvárná litina FCD450, atd. 450-10S, atd.	-	První volba	T515	150 - 300
		-	Odolnost proti lomu	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 120
N	Slitiny hliníku Si < 12%	-	První volba	TH10	100 - 500
		-	První volba	KS05F	100 - 600
S	Žáruvzdorné materiály Inconel718, atd.	< HRC 40	První volba	AH8005	20 - 60
		< HRC 40	Odolnost proti lomu	AH7025, AH725, AH6235	20 - 40
	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	< HRC 40	První volba	KS05F	20 - 100
		< HRC 40	Odolnost proti lomu	AH7025, AH725	20 - 80

Pro posuv na otáčku f (mm/ot) se podívejte na stranu **F127 - F130**.

STH

ISO	Materiál VBD	CW	Aplikace	Řečná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu a_p (mm)	Posuv f (mm/ot)
H	BXA10	3	Vnější soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.4 - 1
			Čelní soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.4 - 0.8
		5	Vnější soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.5 - 1.5
			Čelní soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.5 - 0.8

SGN

ISO	Materiál VBD	Úprava řezné hrany	Podmínky řezu	Řečná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
H	BX360	Bez symbolu	Plynulý řez	80 - 150	0.03 - 0.08
		-S	Lehce přerušovaný řez	50 - 120	0.03 - 0.08
		-H	Těžce přerušovaný řez	40 - 100	0.03 - 0.06

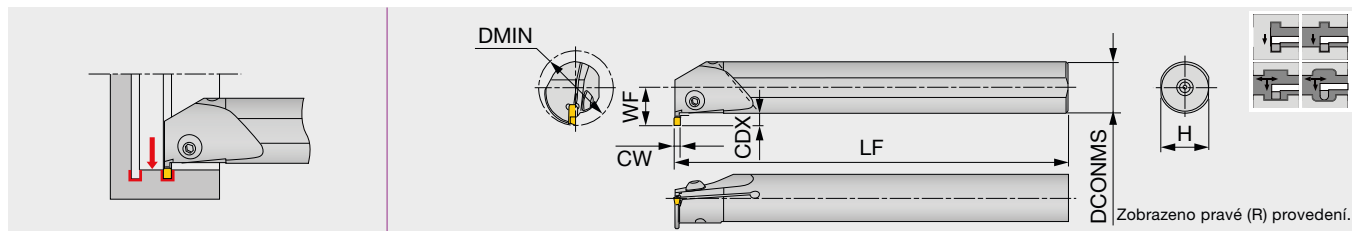
Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam



MY-T SERIES

CGTR/L

Tělesa pro vnitřní zapichování a soustružení



Označení	CW	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	WF	Destičky	N·m*
S20Q-CGTR/L30	3	25	3.5	20	18	180	14.5	G*30, GE30-AL	3
S25R-CGTR/L30	3	32	5	25	23	200	18.5	G*30, GE30-AL	3
S25R-CGTR/L40	4	32	5	25	23	200	18.5	G*40, GE40-AL	3
S32S-CGTR/L40	4	40	6	32	30	250	23	G*40, GE40-AL	3
S25R-CGTR/L50	5	32	5	25	23	200	18.5	G*50	3
S32S-CGTR/L50	5	40	6	32	30	250	23	G*50	3

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

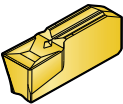
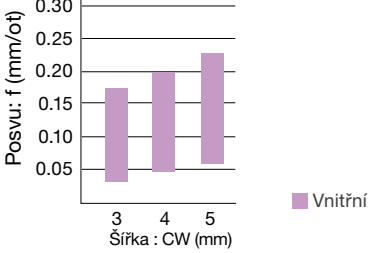
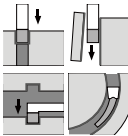
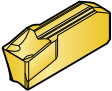
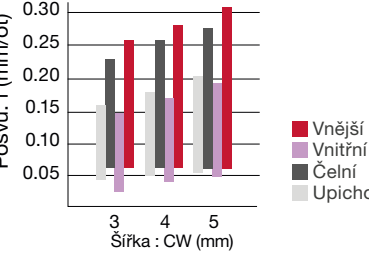
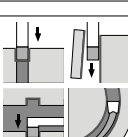
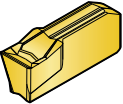
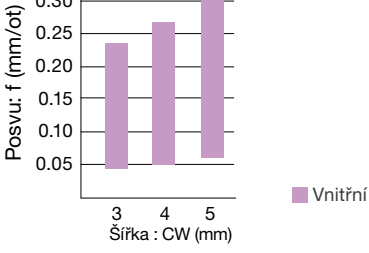
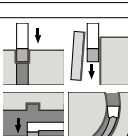
Označení	Upinací šroub	Klíč
S***-CGTR/L...	BHM5-14	P-3



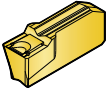
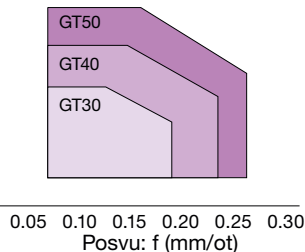
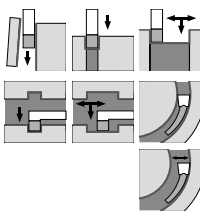
Odkazy: Destičky → **F147 - F150**, Standardní řezné podmínky → **F151**

PŘEHLED UTVAŘEČŮ

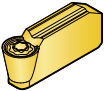
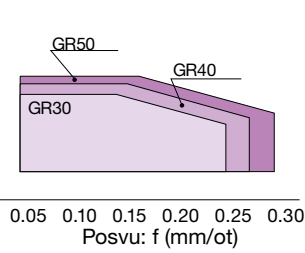
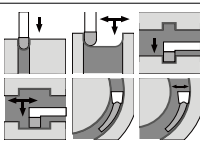
Vnitřní zapichování

<p>GN</p>  <p>F150</p>	<p>1. volba pro vnitřní zapichování Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při vnitřním zapichování CW = 3 - 5 mm</p>	 
<p>GE</p>  <p>F148</p>	<p>1. volba pro vnější zapichování a upichování Výborná kontrola třísky CW = 3 - 5 mm</p>	 
<p>GF</p>  <p>F149</p>	<p>1. volba pro čelní zapichování Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při čelním zapichování CW = 3 - 5 mm</p>	 

Zapichování a soustružení

<p>GT</p>  <p>F148</p>	<p>1. volba pro soustružení Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při soustružení CW = 3 - 5 mm</p>	 
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

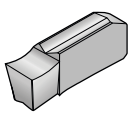
Profilování

<p>GR</p>  <p>F149</p>	<p>Typ s plným rádiusem Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při profilování CW = 3 - 5 mm</p>	 
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F*****.

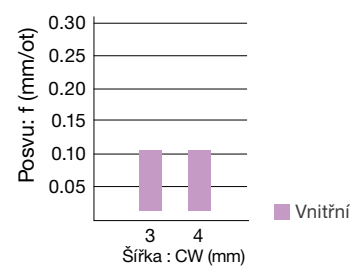
Pro hliník a neželezné materiály

GE-AL



F150

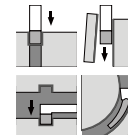
Nízká řezná síla a díky ostrému utvařeči
CW = 3 - 4 mm



Posuv: f (mm/ot)

Šířka : CW (mm)

Vnitřní

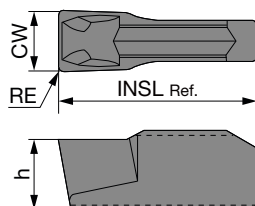


Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F***** .

DESTIČKY (1 břitě)

GE

Pro vnější zapichování a upichování



P Oceli	★	★	★					★												
M Nerezové oceli		★	★																	
K Litina		★	☆					☆												
N Neželezné mat.																				
S Žáruvzdorné slitiny			☆																	
H Kalené oceli																				

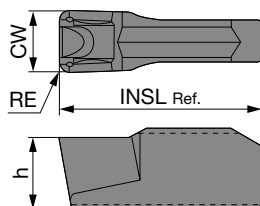
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem			Cermet			INSL	h	
			T9225	AH120	GH730	NS9530					
GE30	3	0.2	●	●	●			●		10	3.5
GE40	4	0.2	●	●	●			●		10	4
GE50	5	0.2	●	●	●			●		12	4.5

● : Skladové položky

GT

Pro vnější zapichování a soustružení



P Oceli	★	★	★					★												
M Nerezové oceli		★	★																	
K Litina		★	☆					☆												
N Neželezné mat.																				
S Žáruvzdorné slitiny			☆																	
H Kalené oceli																				

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

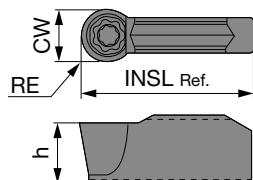
Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem			Cermet			INSL	h	
			T9225	AH120	GH730	NS9530					
GT30	3	0.4		●	●			●		10	3.5
GT40	4	0.4		●	●			●		10	4
GT50	5	0.4	●	●	●			●		12	4.5

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F146**, Standardní řezné podmínky → **F151**

GR

Pro profilování (plný rádius)



P	Oceli	★	★	★					★							
M	Nerezové oceli		★	★												
K	Litina		★	☆					☆							
N	Neželezné mat.															
S	Žárovzdorné slitiny			☆												
H	Kalené oceli															

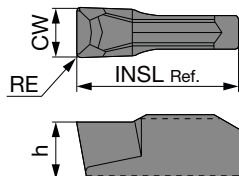
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem			Cermet				INSL	h	
			T9225	AH120	GH730				NS9530			
GR30	3	1.5		●	●						10	3.5
GR40	4	2	●	●	●						10	4
GR50	5	2.5	●	●	●						12	4.5

● : Skladové položky

GF

Pro čelní zapichování



P	Oceli	★			★											
M	Nerezové oceli	★														
K	Litina	☆			☆											
N	Neželezné mat.															
S	Žárovzdorné slitiny															
H	Kalené oceli															

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem		Cermet				INSL	h	
			GH730					NS9530			
GF30	3	0.2	●							10	3.5
GF40	4	0.2	●							10	4
GF50	5	0.2	●							12	4.5

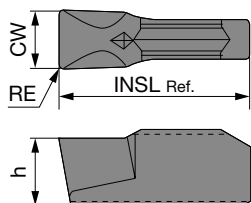
● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → [F146](#), Standardní řezné podmínky → [F151](#)



GN

Pro vnitřní zapichování



P	Oceli	★								
M	Nerezové oceli	★								
K	Litina	☆								
N	Neželezné mat.									
S	Žáruvzdorné slitiny									
H	Kalené oceli									

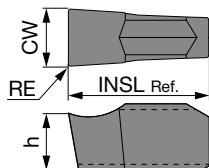
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem							INSL	h
			GH730								
GN30	3	0.2	●							10	3.5
GN40	4	0.2	●							10	4
GN50	5	0.2	●							12	4.5

● : Skladové položky

GE-AL

Pro hliník a neželezné materiály



P	Oceli									
M	Nerezové oceli									
K	Litina									
N	Neželezné mat.	★								
S	Žáruvzdorné slitiny									
H	Kalené oceli									

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	Bez povlaku							INSL	h
			KS05F								
GE30-AL	3	0.2	●							10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●							10	4

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F146**, Standardní řezné podmínky → **F151**

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Nízkouhlikové a legované oceli (~ HB150)	T9225	80 - 300
		NS9530	100 - 200
		GH730, AH120	50 - 180
	Středněuhlíkové a legované oceli (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220
		NS9530	80 - 180
		GH730, AH120	50 - 150
	Vysokouhlikové a legované oceli (HB250 ~)	T9225	80 - 220
		NS9530	80 - 150
		GH730, AH120	50 - 120
M	Nerezové oceli	GH730, AH120	50 - 120
K	Šedá a tvárná litina	GH730, AH120	50 - 180
N	Hliníkové slitiny, neželezné materiály	KS05F	200 - 300

Vnitřní

Operace	Posvu: f (mm/ot)		
	Šířka: CW (mm)		
	3	4	5
Vnitřní zapichování (GE**)	0.04 - 0.14	0.05 - 0.15	0.05 - 0.16
Vnitřní zapichování (GN**)	0.04 - 0.16	0.05 - 0.18	0.05 - 0.2
Vnitřní soustružení (GT**)	ap = 0.5 - 1.5 f = 0.06 - 0.2	ap = 0.5 - 2 f = 0.06 - 0.25	ap = 0.5 - 2.5 f = 0.06 - 0.27
Vnitřní soustružení (GR**)	ap = 0.5 - 1.4 f = 0.05 - 0.25	ap = 0.5 - 1.5 f = 0.05 - 0.26	ap = 0.5 - 1.6 f = 0.05 - 0.3
Hliníkové slitiny (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

Poznámka: Hodnoty kompenzace při soustružení najdete na straně F115. Pokud dojde k vibracím, použijte spodní hodnoty z výše uvedené tabulky.

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

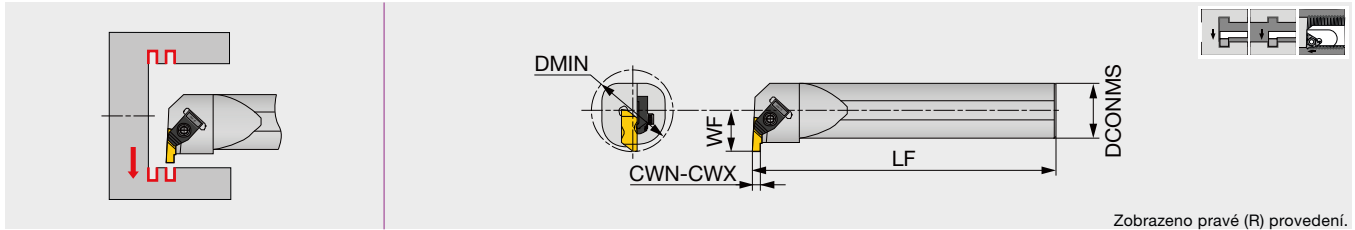
Uživatelská příručka

Abecední seznam

TUNGST-CLAMP

A_M-FLER/L

Vnitřní tělesa pro zapichování a závitování



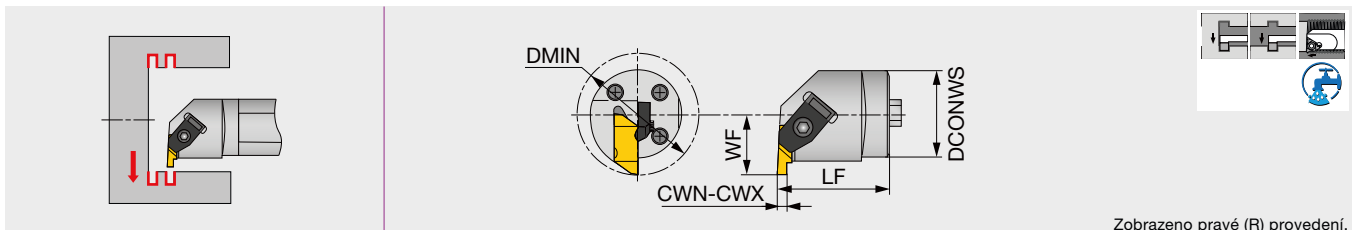
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	DMIN	DCONMS	LF	WF	Destičky	N-m*
A25M-FLER/L3	1	3	34.9	25	300	17.7	FL*-3**/L...	3
A32M-FLER/L3	1	3	44.45	32	350	22.1	FL*-3**/L...	3
A40M-FLER3	1	3	50.8	40	350	24.5	FL*-3**L...	3

Poznámka: Použijte pravé (R) těleso s levou (L) destičkou a levé (L) těleso s pravou (R) destičkou.
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

HS-FLER/L

Vyměnitelné hlavice pro vnitřní zapichování a závitování, použitelné se stopkou S-570



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	DMIN	DCONWS	LF	WF	Destičky	N-m*
HS40-FLER3W	1	3	56.1	40	40.1	28	FL*-3**L...	3
HS50-FLER3W	1	3	70.1	50	41.9	35	FL*-3**L...	3

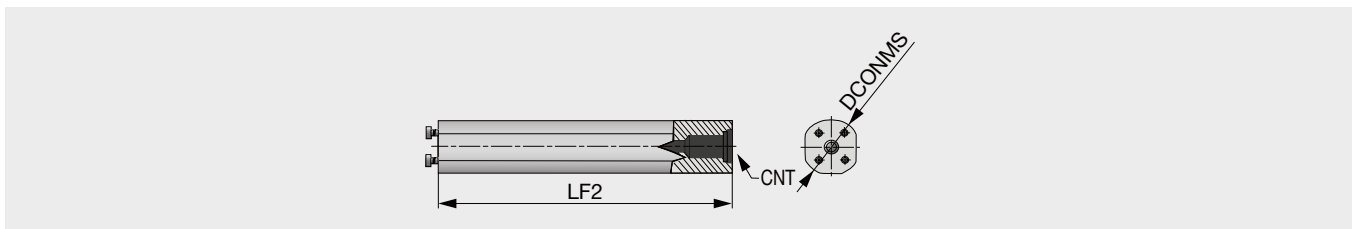
Poznámka: Použijte pravé (R) těleso s levou (L) destičkou.
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Upínací šroub	Klíč
A/HS**-FLER...	TF-73	S-412	5/32HEX
A**M-FLEL3	TF-72	S-412	5/32HEX

S-570

Ocelová stopka pro vyměnitelné hlavice



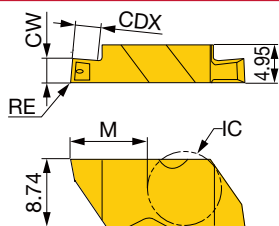
Označení	DCONMS	LF2	CNT
S-570-40M-40	40	273	1/2-14NPT
S-570-50M-50	50	366	1/2-14NPT

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4HEX

DESTIČKY

FLG-CB (zapichování)



P	Oceli	★							
M	Nerezové oceli	★							
K	Litina	★							
N	Neželezné mat.								
S	Žáruvzdorné slitiny	☆							
H	Kalené oceli								

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlakem						CDX	IC	M
				AH110								
FLG-3M100R-CB	R	1	0.19	●						1.4	9.525	10.29
FLG-3M100L-CB	L	1	0.19	●						1.4	9.525	10.29
FLG-3M150R-CB	R	1.5	0.19	●						2.55	9.525	10.29
FLG-3M150L-CB	L	1.5	0.19	●						2.55	9.525	10.29
FLG-3M200R-CB	R	2	0.19	●						2.55	9.525	10.29
FLG-3M200L-CB	L	2	0.19	●						2.55	9.525	10.29
FLG-3M250R-CB	R	2.5	0.19	●						4.07	9.525	10.29
FLG-3M250L-CB	L	2.5	0.19	●						4.07	9.525	10.29
FLG-3M300R-CB	R	3	0.19	●						4.07	9.525	10.29
FLG-3M300L-CB	L	3	0.19	●						4.07	9.525	10.29

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

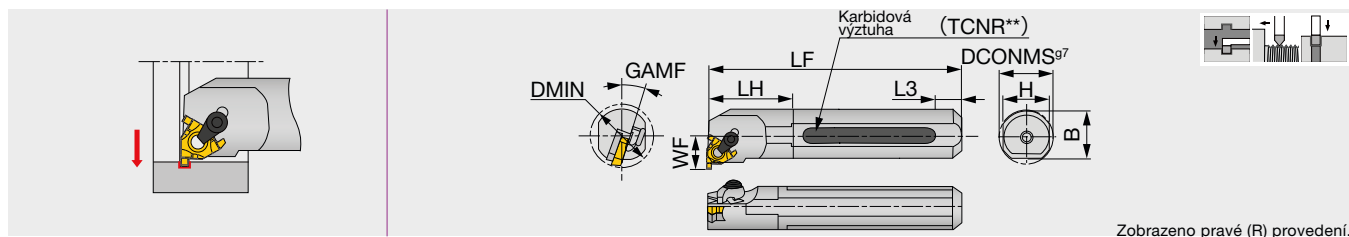
ISO	Obráběný materiál	Mat. VBD	Aplikace	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Vysokouhlíkové oceli S45C, atd. C45, atd.	AH110	Zapichování	100 - 200	0.12 - 0.35
	Legované oceli SCM435, atd. 34CrMo4, atd.	AH110	Zapichování	50 - 80	0.12 - 0.3
M	Nerezové oceli SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd.	AH110	Zapichování	50 - 150	0.1 - 0.2
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	AH110	Zapichování	50 - 180	0.1 - 0.25
	Tvárná litina FCD400, atd. 40-15, atd.	AH110	Zapichování	50 - 120	0.1 - 0.25

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatel'ská příručka
Abecední seznam



CNR/L

Tělesa pro vnitřní zapichování, upnutí šroubem nebo šroubem + upínkou (DT typ)



Označení	Materiál	CWN	CWX	DMIN	DCONMS	H	B	LF	LH	WF	L3	GAMF	Destičky	N-m*
TCNR0020R16DT	Tsupari	1	2.25	24	20	18	-	200	30	14	49	15°	GTGN-16...	3.5
TCNR0025S16DT	Tsupari	1	2.25	29	25	23	-	250	38	16.5	64	15°	GTGN-16...	3.5
CNR/L0020P16	Ocel	1	2.25	24	20	18	19	170	30	14	-	15°	GTGN-16...	3.5
CNR/L0025R16	Ocel	1	2.25	29	25	23	24	200	38	16.5	-	15°	GTGN-16...	3.5
CNR/L0032S16	Ocel	1	2.25	37	32	30	31	250	48	20.1	-	15°	GTGN-16...	3.5

Poznámka: Set upínky CNR/L obsahuje upínku a upínací šroub.







Set podložky pro CNR/L obsahuje podložku a šroub podložky

Použijte pravé těleso (T/CNR...) s pravou destičkou (**IR...) a levé těleso (T/CNL...) s levou destičkou (**IL...).

Standardní podložky pro tělesa CNR/L lze použít pro pravá i levá tělesa.

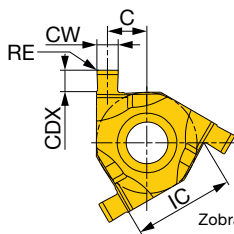
Při použití GTGN destičky je nutné použít výhradně podložku uvedenou v tabulce. Podložku je nutné objednat samostatně

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY						
Označení	Set upínky	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka (volitelné)	Klíč1	Klíč2
TCNR002**16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	G16EL/IR-DT	P-3.5	T-15F
CNR00***16	CSP16	-	-	G16EL/IR-S	-	T-15F
CNL00***16	CSP16	-	-	G16ER/IL-S	-	T-15F

DESTIČKY

GTGN16



Zobrazeno ER/IL provedení.

P	Oceli	★			
M	Nerezové oceli	★			
K	Litina				
N	Neželezné mat.				
S	Žárovzdorné slitiny	★			
H	Kalené oceli				

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW±0.03	RE	S povlakem			Velikost destičky	CDX	IC	C	Podložka	
				SH730							Dvojitý systém upnutí; Šroub + upínka	Upínka
GTGN-16ER/IL100	L	1	0.1	●			16	1.25	9.525	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR100	R	1	0.1	●			16	1.25	9.525	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL120	L	1.2	0.1	●			16	1.3	9.525	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR120	R	1.2	0.1	●			16	1.3	9.525	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL140	L	1.4	0.1	●			16	1.5	9.525	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR140	R	1.4	0.1	●			16	1.5	9.525	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL170	L	1.7	0.1	●			16	1.7	9.525	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR170	R	1.7	0.1	●			16	1.7	9.525	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL195	L	1.95	0.1	●			16	1.7	9.525	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR195	R	1.95	0.1	●			16	1.7	9.525	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL225	L	2.25	0.1	●			16	1.8	9.525	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR225	R	2.25	0.1	●			16	1.8	9.525	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S

Poznámka: Destičku GTGN lze použít pro vnější, i vnitřní zapichování, ale provedení nástroje je opačné u vnějšího a vnitřního obrábění.

Podložka pro GTGN je specifická pro každý typ tělesa.

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Oceli S45C, SCM440, atd. C45, 42CrMo4, atd.	SH730	50 - 150	0.05 - 0.1
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, atd.	SH730	30 - 150	0.05 - 0.1
S	Žárupevné slitiny, slitiny Titanu atd. Ti-6Al-4V, atd.	SH730	30 - 100	0.05 - 0.1

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

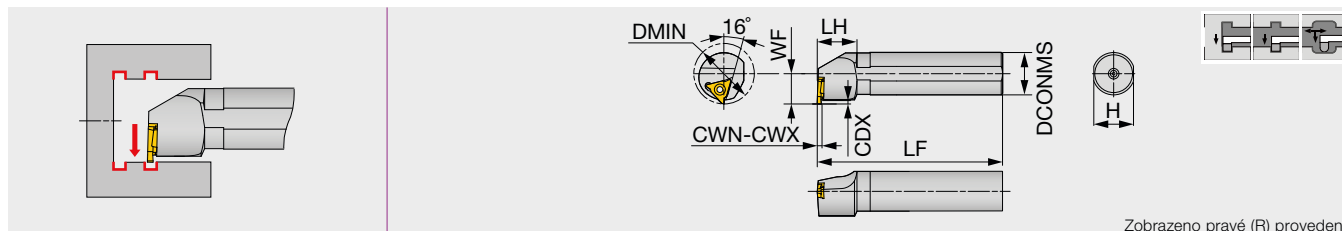
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

S-SGTR/L

Tělesa pro vnitřní zapichování



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	Destičky	N-m*
S25R-SGTR/L16	0.33	2.5	35	2	25	23	200	30	17.5	GBL/R32...	3.5
S32S-SGTR/L22	1.25	4.5	40	2.5	32	30	250	30	23	GBL/R43...	5

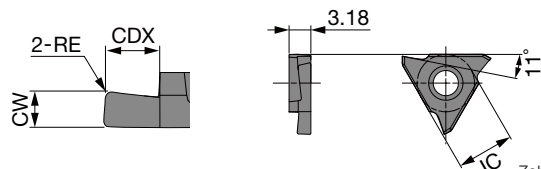
Použijte pravé těleso (SGTR) s levou destičkou (GBL) a levé těleso (SGTL) s pravou destičkou (GBR).
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
S25R-SGTR/L16	CSTB-4S	T-15F
S32S-SGTR/L22	CSTB-5S	T-20F

DESTIČKY

GBR/L32



Zobrazeno pravé (R) provedení.

	P	M	K	N	S	H
Oceli	★	★	★	★	★	★
Nerezové oceli	★	★	★	★	★	★
Litina	★	★	★	★	★	★
Neželezné mat.	★	★	★	★	★	★
Žárovzporné slitiny	★	★	★	★	★	★
Kalené oceli	★	★	★	★	★	★

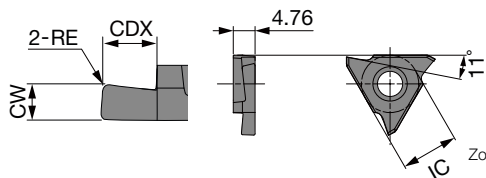
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlákem			Cermet			Bez povlaku			CDX	IC
				AH710			NS9530			KS05F				
GBR32033	R	0.33	0.03	●			●			●			0.8	9.53
GBL32033	L	0.33	0.03	●			●			●			0.8	9.53
GBR32050	R	0.5	0.05	●			●			●			1.2	9.53
GBL32050	L	0.5	0.05	●			●			●			1.2	9.53
GBR32075	R	0.75	0.05	●			●			●			2	9.53
GBL32075	L	0.75	0.05	●			●			●			2	9.53
GBR32095	R	0.95	0.05	●			●			●			2	9.53
GBL32095	L	0.95	0.05	●			●			●			2	9.53
GBR32100	R	1	0.05	●			●			●			2	9.53
GBL32100	L	1	0.05	●			●			●			2	9.53
GBR32125	R	1.25	0.2	●			●			●			2	9.53
GBL32125	L	1.25	0.2	●			●			●			2	9.53
GBR32145	R	1.45	0.2	●			●			●			2	9.53
GBL32145	L	1.45	0.2	●			●			●			2	9.53
GBR32150	R	1.5	0.2	●			●			●			2	9.53
GBL32150	L	1.5	0.2	●			●			●			2	9.53
GBR32200	R	2	0.2	●			●			●			2.5	9.53
GBL32200	L	2	0.2	●			●			●			2.5	9.53
GBR32250	R	2.5	0.2	●			●			●			2.5	9.53
GBL32250	L	2.5	0.2	●			●			●			2.5	9.53

● : Skladové položky

Odkazy: Destičky → **F156 - F158**, Standardní řezné podmínky → **F158**

GBR/L43



P	Oceli	★		★							
M	Nerezové oceli	★									
K	Litina	★		★							
N	Neželezné mat.							★			
S	Žáruvzdorné slitiny	☆						☆			
H	Kalené oceli										

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S			Cermet			Bez povlaku			CDX	IC
				AH710			NS9530			KS05F				
GBR43125	R	1.25	0.2	●			●			●			2	12.7
GBL43125	L	1.25	0.2	●									2	12.7
GBR43145	R	1.45	0.2	●			●			●			2	12.7
GBL43145	L	1.45	0.2	●									2	12.7
GBR43150	R	1.50	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBL43150	L	1.50	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBR43175	R	1.75	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBL43175	L	1.75	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBR43185	R	1.85	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBL43185	L	1.85	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBR43200	R	2	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBL43200	L	2	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBR43230	R	2.3	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBL43230	L	2.3	0.2	●			●			●			3.5	12.7
GBR43250	R	2.5	0.3	●			●			●			5	12.7
GBL43250	L	2.5	0.3	●			●			●			5	12.7
GBR43265	R	2.65	0.3	●			●			●			5	12.7
GBL43265	L	2.65	0.3	●			●			●			5	12.7
GBR43280	R	2.8	0.3	●			●			●			5	12.7
GBL43280	L	2.8	0.3	●			●			●			5	12.7
GBR43300	R	3	0.3	●			●			●			5	12.7
GBL43300	L	3	0.3	●			●			●			5	12.7
GBR43330	R	3.3	0.3	●			●			●			5	12.7
GBL43330	L	3.3	0.3	●			●			●			5	12.7
GBR43350	R	3.5	0.3	●			●			●			5	12.7
GBL43350	L	3.5	0.3	●			●			●			5	12.7
GBR43400	R	4	0.4	●			●			●			5	12.7
GBL43400	L	4	0.4	●			●			●			5	12.7
GBR43430	R	4.3	0.4	●			●			●			5	12.7
GBL43430	L	4.3	0.4	●			●			●			5	12.7
GBR43450	R	4.5	0.4	●			●			●			5	12.7
GBL43450	L	4.5	0.4	●			●			●			5	12.7

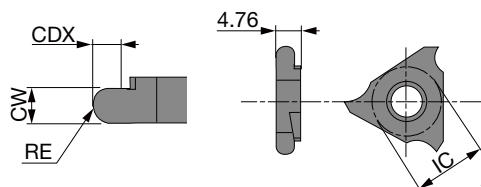
● : Skladové položky

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Odkazy: Standardní řezné podmínky → **F158**

GBR/L43-R (plný rádius)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★		★							
M	Nerezové oceli	★									
K	Litina	★		☆							
N	Neželezné mat.	★						★			
S	Žáruvzdorné slitiny	☆						☆			
H	Kalené oceli										

★ : 1. volba
☆ : 2. volba



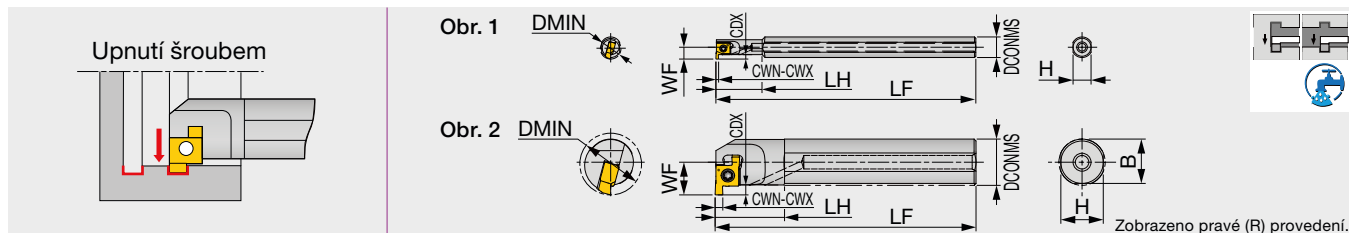
Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S			Cermet			Bez povlaku			CDX	IC
				AH710	NS9530	KS05F								
GBR43050R	R	1	0.5	●	●	●							2	12.7
GBL43050R	L	1	0.5	●									2	12.7
GBR43075R	R	1.5	0.75	●	●	●							3.5	12.7
GBL43075R	L	1.5	0.75	●									3.5	12.7
GBR43100R	R	2	1	●	●	●							3.5	12.7
GBL43100R	L	2	1	●									3.5	12.7
GBR43125R	R	2.5	1.25	●	●	●							5	12.7
GBL43125R	L	2.5	1.25	●									5	12.7
GBR43150R	R	3	1.5	●	●	●							5	12.7
GBL43150R	L	3	1.5	●									5	12.7
GBR43200R	R	4	2	●	●	●							5	12.7
GBL43200R	L	4	2	●									5	12.7

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrdość	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Uhlíkové a legované oceli S45C, SCM415, atd. C45, 18CrMo4, atd.	150 - 240HB	NS9530	100 - 200	0.02 - 0.25
		150 - 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.25
M	Nerezové oceli SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd.	≤ 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	Pevnost v tahu ≤ 350 N/mm ²	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
N	Neželezné materiály Hliník, atd.	-	KS05F	200 - 300	0.05 - 0.15

Odkazy: Tělesa → **F156**



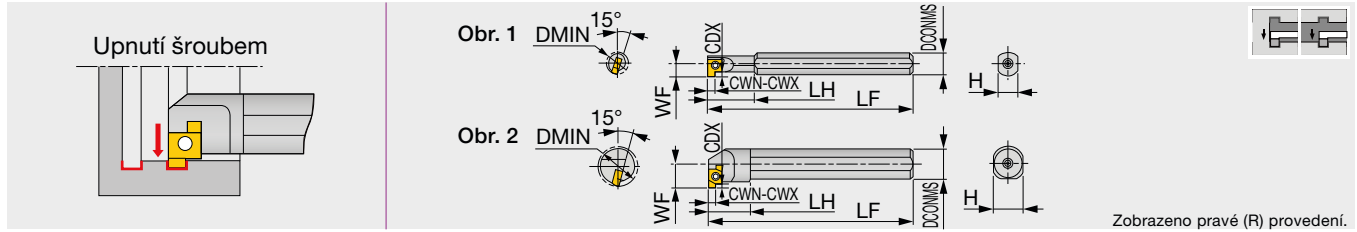
Označení	Material	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	B	LF	LH	WF	Destičky	N-m*	Obr.
A08H-SNGR06-D080	Ocel	1	2	8	1.5	8	7	-	100	18	4.73	6GMR..., 6GR...	0.7	1
A08H-SNGR07-D100	Ocel	1	2	10	1.5	8	7	-	100	23	5.8	7GMR..., 7GR...	1.0	1
A10K-SNGR07-D120	Ocel	1	2	12	1.5	10	9	-	125	29	6.8	7GMR..., 7GR...	1.0	1
A10K-SNGR08-D140	Ocel	1.5	3.5	14	2	10	9	-	125	15	7.6	8GMR..., 8GR...	1.0	2
A12M-SNGR08-D160	Ocel	1.5	3.5	16	2	12	11	11.5	150	18	8.6	8GMR..., 8GR...	1.0	2
A16Q-SNGR09-D200	Ocel	1.5	3.5	20	3	16	15	15.5	180	20	11.6	9GMR..., 9GR...	1.3	2
A20R-SNGR09-D240	Ocel	1.5	3.5	24	3	20	18	19	200	25	13.6	9GMR..., 9GR...	1.3	2
E08X-SNGR07-D100	Karbid	1	2	10	1.5	8	7.5	-	120.5	35	5.8	7GMR..., 7GR...	1.0	1
E10X-SNGR07-D120	Karbid	1	2	12	1.5	10	9	-	143.5	45	6.8	7GMR..., 7GR...	1.0	1
E10X-SNGR08-D140	Karbid	1.5	3.5	14	2	10	9	-	146	-	7.6	8GMR..., 8GR...	1.0	2
E12X-SNGR08-D160	Karbid	1.5	3.5	16	2	12	11	-	174.8	-	8.6	8GMR..., 8GR...	1.0	2
E16X-SNGR09-D200	Karbid	1.5	3.5	20	3	16	15	-	194.6	-	11.6	9GMR..., 9GR...	1.5	2

Poznámka: Použijte pravé těleso (□NGR ~) s pravou destičkou (□GR ~).

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SNGR06-D...	CSTB-2L040	T-6F
A**-SNGR07-D...	CSTB-2.2S	T-7F
A**-SNGR08-D...	CSTB-2.2	T-7F
A**-SNGR09-D...	CSTB-2.5L080	T-8F
E**-SNGR07-D...	CSTB-2.2S	T-7F
E**-SNGR08-D...	CSTB-2.2	T-7F
E**-SNGR09-D...	CSTB-2.5L080	T-8F



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Material	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	Destičky	N-m*	Obr.
SNGR/L08H06	Ocel	1	2	8	1.5	8	7	100	18	4.7	6GMR..., 6GR/L...	0.7	1
SNGR/L08H07	Ocel	1	2	10	1.5	8	7	100	23	5.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10K07	Ocel	1	2	12	1.5	10	9	125	29	6.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10K08	Ocel	1.5	3.5	14	2	10	9	125	15	7.6	8GMR..., 8GR/L...	1.0	2
SNGR/L12M08	Ocel	1.5	3.5	16	2	12	11	150	18	8.6	8GMR..., 8GR/L...	1.0	2
SNGR/L16Q09	Ocel	1.5	3.5	20	3	16	15	180	20	11.6	9GMR..., 9GR/L...	1.3	2
SNGR/L20R09	Ocel	1.5	3.5	24	3	20	18	200	25	13.6	9GMR..., 9GR/L...	1.3	2
SNGR/L08K06SC	Karbid	1	2	8	1.5	8	7	125	28	4.7	6GMR..., 6GR/L...	0.7	1
SNGR/L08K07SC	Karbid	1	2	10	1.5	8	7	125	35	5.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10M07SC	Karbid	1	2	12	1.5	10	9	150	45	6.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10M08SC	Karbid	1.5	3.5	14	2	10	9	150	45	7.6	8GMR..., 8GR/L...	1.0	2
SNGR/L12Q08SC	Karbid	1.5	3.5	16	2	12	11	180	-	8.6	8GMR..., 8GR/L...	1.0	2
SNGR/L16R09SC	Karbid	1.5	3.5	20	3	16	15	200	-	11.6	9GMR..., 9GR/L...	1.5	2

Poznámka: Použijte pravé těleso (□NGR ~) s pravou destičkou (□GR ~) a levé těleso (□NGL ~) s levou destičkou (□GL ~).

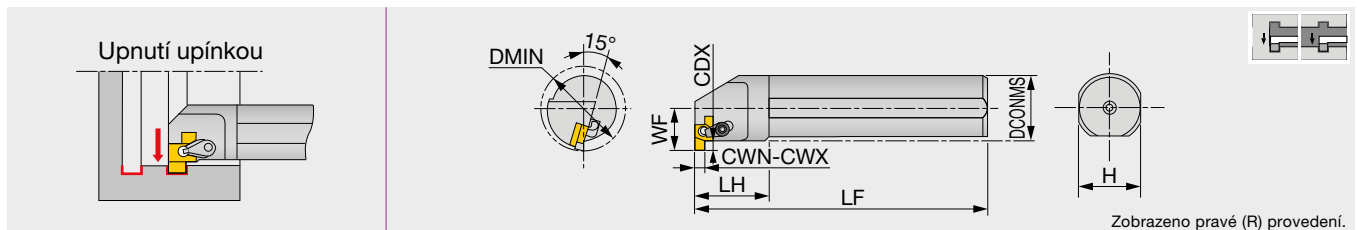
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
SNGR/L***06	CSTB-2L040	T-6F
SNGR/L***07	CSTB-2.2S	T-7F
SNGR/L***08	CSTB-2.2	T-7F
SNGR/L***09	CSTB-2.5L080	T-8F
SNGR/L***06SC	CSTB-2L040	T-6F
SNGR/L***07SC	CSTB-2.2S	T-7F
SNGR/L***08SC	CSTB-2.2	T-7F
SNGR/L***09SC	CSTB-2.5L080	T-8F

CNGR/L

Tělesa pro vnitřní zapichování



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	Destičky	N-m*
CNGR/L25S15	2	5	32	5	25	23	250	30	18.1	15GR/L...	7
CNGR/L32T15	2	5	40	5	32	30	300	35	22.1	15GR/L...	7
CNGR/L40U15	2	5	48	5	40	38	350	45	26.1	15GR/L...	7

Poznámka: Použijte pravé těleso (□NGR ~) s pravou destičkou (□GR ~) a levé těleso (□NGL ~) s levou destičkou (□GL ~).

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka + šroub	Šroub	Podložka	Klíč
CNGR/...	CSP22	DTS5-3.5	SGSR151	T-20F
CNGL/...	CSP22	DTS5-3.5	SGSL151	T-20F

Volitelné díly pro CNG typ tělesa

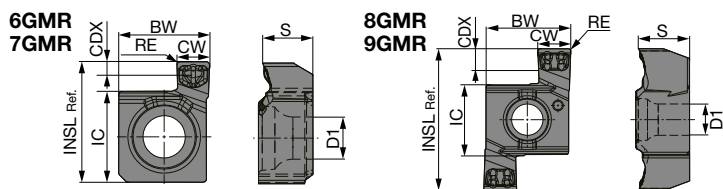
Při použití tělesa, kde je upnutí pomocí šroubu, použijte následující díly.

Označení	Upínací šroub	Klíč
CNGR/L...	CSTB-3.5L	T-15F

Odkazy: Destičky → **F161, F162**, Standardní řezné podmínky → **F163**

DESTIČKY

**GMR/L



1 břit

2 břity

Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žáruvzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

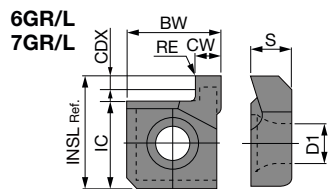
Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlakem					CDX	BW	S	IC	INSL	D1
				AH7025										
6GMR100-015	R	1	0.15	●					1.5	5.56	2.34	4.76	6.4	2.3
7GMR200-020	R	2	0.2	●					1.5	5.56	3.08	5.56	7.4	2.6
8GMR150-020	R	1.5	0.2	●					2	6.15	3.87	5.56	10.2	2.6
9GMR200-020	R	2	0.2	●					3	7.74	4.66	6.35	13	2.9
9GMR300-020	R	3	0.2	●					3	7.74	4.66	6.35	13	2.9

● : Skladové položky

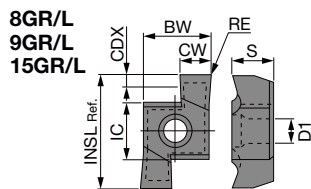
Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



Odkazy: Tělesa → **F159, F160**, Standardní řezné podmínky → **F163**

****GR/L**


1 břít



2 bříty

Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★			★						
M	Nerezové oceli				★						
K	Litina	☆			★						
N	Neželezné mat.				★						
S	Žáruvzdorné slitiny				☆						
H	Kalené oceli										

 ★ : 1. volba
 ☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW±0.025	RE	Cermet		Bez povlaku		CDX	BW	S	IC	INSL	D1
				NS9530	TH10 UX30								
6GR100	R	1	0.2	●	●	●		1.5	5.6	2.34	4.76	6.4	2.3
6GL100	L	1	0.2			●		1.5	5.6	2.34	4.76	6.4	2.3
6GR150	R	1.5	0.2	●	●	●		1.5	5.6	2.34	4.76	6.4	2.3
6GL150	L	1.5	0.2		●	●		1.5	5.6	2.34	4.76	6.4	2.3
6GR200	R	2	0.2	●	●	●		1.5	5.6	2.34	4.76	6.4	2.3
6GL200	L	2	0.2		●	●		1.5	5.6	2.34	4.76	6.4	2.3
7GR100	R	1	0.2	●	●	●		1.5	5.6	3.08	5.56	7.4	2.6
7GR150	R	1.5	0.2	●	●	●		1.5	5.6	3.08	5.56	7.4	2.6
7GR200	R	2	0.2	●	●	●		1.5	5.6	3.08	5.56	7.4	2.6
7GL200	L	2	0.2		●	●		1.5	5.6	3.08	5.56	7.4	2.6
8GR150	R	1.5	0.2	●	●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.2	2.6
8GR200	R	2	0.2	●	●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.2	2.6
8GL200	L	2	0.2		●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.2	2.6
8GR250	R	2.5	0.2	●	●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.2	2.6
8GL250	L	2.5	0.2		●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.2	2.6
8GR300	R	3	0.2	●	●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.2	2.6
8GL300	L	3	0.2		●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.2	2.6
8GR350	R	3.5	0.2	●	●	●		2	6.2	3.87	5.56	10.2	2.6
9GR150	R	1.5	0.2	●	●	●		2	7.7	4.66	6.35	13	2.9
9GL150	L	1.5	0.2	●		●		2	7.7	4.66	6.35	13	2.9
9GR200	R	2	0.2	●	●	●		3	7.7	4.66	6.35	13	2.9
9GL200	L	2	0.2	●	●	●		3	7.7	4.66	6.35	13	2.9
9GR250	R	2.5	0.2	●	●	●		3	7.7	4.66	6.35	13	2.9
9GL250	L	2.5	0.2	●		●		3	7.7	4.66	6.35	13	2.9
9GR300	R	3	0.2	●	●	●		3	7.7	4.66	6.35	13	2.9
9GL300	L	3	0.2	●	●	●		3	7.7	4.66	6.35	13	2.9
9GR350	R	3.5	0.2	●	●	●		3	7.7	4.66	6.35	13	2.9
9GL350	L	3.5	0.2	●		●		3	7.7	4.66	6.35	13	2.9
15GR200	R	2	0.2	●	●	●		3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR250	R	2.5	0.2	●	●	●		3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR300	R	3	0.2	●	●	●		3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GL300	L	3	0.2			●		3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR350	R	3.5	0.2	●	●	●		3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR400	R	4	0.2	●	●	●		4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR450	R	4.5	0.2	●	●	●		4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GL450	L	4.5	0.2		●	●		4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR500	R	5	0.2	●	●	●		5	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8

Poznámka: Použijte pravé těleso (□NGR ~) s pravou destičkou (□GR ~) a levé těleso (□NGL ~) s levou destičkou (□GL ~).

● : Skladové položky

 Odkazy: Tělesa → **F159, F160**

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

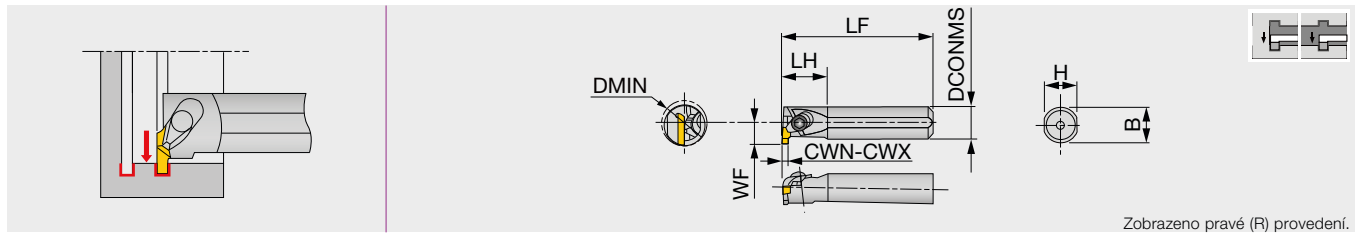
ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)	
				**GMR...	**GR/L...
P	Uhlíkové oceli S45C, C45, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	-
		NS9530	80 - 200	-	0.05 - 0.15
		UX30	40 - 150	-	0.05 - 0.15
	Legované oceli SCM435, 34CrMo4, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	-
		NS9530	80 - 200	-	0.05 - 0.15
		UX30	40 - 150	-	0.05 - 0.15
M	Nerezové oceli SUS304, X5CrNi18-9, atd.	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	-
		UX30	40 - 100	-	0.03 - 0.10
K	Šedá litina F250, GG25, 250, atd.	AH7025	50 - 220	0.03 - 0.12	-
		TH10	60 - 200	-	0.05 - 0.15
	Tvárná litina FCD400, atd.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	-
		TH10	40 - 160	-	0.05 - 0.15
S	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	AH7025	30 - 80	0.03 - 0.12	-
		TH10	20 - 50	-	0.05 - 0.08
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	AH7025	20 - 40	0.03 - 0.12	-
		TH10	10 - 30	-	0.03 - 0.08

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Závitování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



CGXR/L

Tělesa pro vnitřní zapichování



Označení	Material	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	B	LF	LH	WF	Destičky	N·m*
CGXR/L0016	Ocel	1	3	20	3	16	15	15.5	150	24	11.3	GIR/L52...	2.2
CGXR/L0020	Ocel	1	3	24	3	20	18	19	180	30	13.3	GIR/L52...	2.2
CGXR/L0025	Ocel	1	5	32	5.3	25	23	24	200	38	18	GIR/L63...	5
CGXR/L0032	Ocel	1	5	40	5.3	32	30	31	250	48	23	GIR/L63...	5
CGXR/L0040	Ocel	1	5	48	5.3	40	37	38.5	300	60	27	GIR/L63...	5
CGXR/L16SC	Karbid	1	3	20	3	16	15	-	200	24	11.3	GIR/L52...	2.2

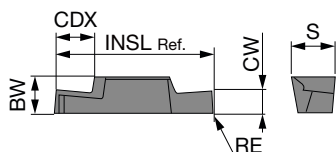
Poznámka: Použijte pravé těleso (CGXR) s pravou destičkou (GIR) a levé těleso (CGXL) s levou destičkou (GIL).
*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY			
Označení	Upínka + šroub	Klíč1	Klíč2
CGXR/L0016/20	CSW-0	-	P-2.5T
CGXR/L0025/32/40	CSW-2	P-4	-
CGXR/L16SC	CSW-0	-	P-2.5T



DESTIČKY

GIR/L



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★							
M	Nerezové oceli			☆					
K	Litina	★		★					
N	Neželezné mat.			★					
S	Žáruvzdorné slitiny			☆					
H	Kalené oceli								

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW±0.05	RE	Cermet		Bez povlaku				CDX	INSL	BW	S
				NS9530	TH10								
GIR5210-02	R	1	0.2	●	●					1.5	15	3.5	4.4
GIL5210-02	L	1	0.2	●	●					1.5	15	3.5	4.4
GIR5215-02	R	1.5	0.2	●	●					2.3	15	3.5	4.4
GIL5215-02	L	1.5	0.2	●	●					2.3	15	3.5	4.4
GIR5220-02	R	2	0.2	●	●					3	15	3.5	4.4
GIL5220-02	L	2	0.2	●	●					3	15	3.5	4.4
GIR5225-02	R	2.5	0.2	●	●					3	15	3.5	4.4
GIL5225-02	L	2.5	0.2	●	●					3	15	3.5	4.4
GIR5230-02	R	3	0.2	●	●					3	15	3.5	4.4
GIL5230-02	L	3	0.2	●	●					3	15	3.5	4.4
GIR6310-02	R	1	0.2	●	●					1.5	24	5.5	6.4
GIL6310-02	L	1	0.2	●	●					1.5	24	5.5	6.4
GIR6315-02	R	1.5	0.2	●	●					2.3	24	5.5	6.4
GIL6315-02	L	1.5	0.2	●	●					2.3	24	5.5	6.4
GIR6320-02	R	2	0.2	●	●					3	24	5.5	6.4
GIL6320-02	L	2	0.2	●	●					3	24	5.5	6.4
GIR6325-02	R	2.5	0.2	●	●					3.8	24	5.5	6.4
GIL6325-02	L	2.5	0.2	●	●					3.8	24	5.5	6.4
GIR6330-02	R	3	0.2	●	●					4.5	24	5.5	6.4
GIL6330-02	L	3	0.2	●	●					4.5	24	5.5	6.4
GIR6335-02	R	3.5	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIL6335-02	L	3.5	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIR6340-02	R	4	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIL6340-02	L	4	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIR6345-02	R	4.5	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIL6345-02	L	4.5	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIR6350-02	R	5	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIL6350-02	L	5	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4

Použijte pravé těleso (CGXR) s pravou destičkou (GIR) a levé těleso (CGXL) s levou destičkou (GIL).

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)		
				W < 2 mm	W = 2 ~ 4 mm	W > 4 mm
P	Uhlíkové oceli	NS9530	80 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.15	0.08 - 0.2
K	Šedá litiny, lehké slitiny	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.15	0.08 - 0.2

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnitřní tělesa

Vnější tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

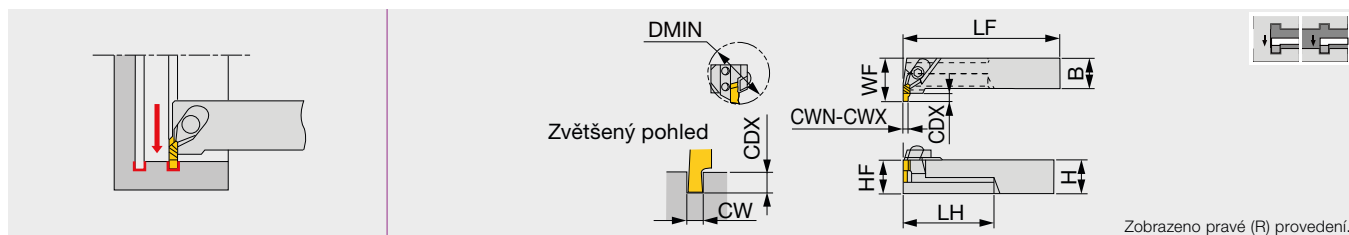
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

GX-R/LI

Tělesa pro vnitřní zapichování



Označení	CWN	CWX	DMIN	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N-m*
GX-2525R/LI	1	4.5	55	1.5 - 6	25	25	200	70	25	35	XGL/R63...	5

Použijte pravé těleso (GX-****R) s levou destičkou (XGL) a levé těleso (GX-****L) s pravou destičkou (XGR).

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

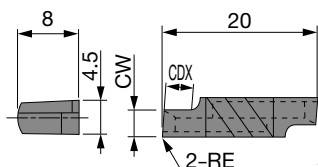
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka + šroub	Šroub upínky	Podložka	Šroub podložky	Klíč
GX-2525RI	CP81B	RT-1	SL-2R	BHM3-8	P-4
GX-2525LI	CP81B	RT-1	SL-2L	BHM3-8	P-4

Poznámka: Max. šířka drážky a max. hloubka drážky závisí na typu destičky.

DESTIČKY

XGR/L



	P	M	K	N	S	H
Oceli	★					
Nerezové oceli		★				
Litina	☆		★			
Neželezné mat.			★			
Žáruvzdorné slitiny			☆			
Kalené oceli						

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW±0.025	RE	Cermet		Bez povlaku		CDX
				NS9530	TH10	UX30		
XGR6310-02	R	1	0.2	●	●	●		1.5
XGL6310-02	L	1	0.2	●	●	●		1.5
XGR6315-02	R	1.5	0.2	●	●	●		2.3
XGL6315-02	L	1.5	0.2	●	●	●		2.3
XGR6320-02	R	2	0.2	●	●	●		3
XGL6320-02	L	2	0.2	●	●	●		3
XGR6325-02	R	2.5	0.2	●	●	●		3.8
XGL6325-02	L	2.5	0.2	●	●	●		3.8
XGR6330-02	R	3	0.2	●	●	●		4.5
XGL6330-02	L	3	0.2	●	●	●		4.5
XGR6335-02	R	3.5	0.2	●	●	●		5.3
XGL6335-02	L	3.5	0.2	●	●	●		5.3
XGR6340-02	R	4	0.2	●	●	●		6
XGL6340-02	L	4	0.2	●	●	●		6
XGR6345-02	R	4.5	0.2	●	●	●		6
XGL6345-02	L	4.5	0.2	●	●	●		6

Použijte pravé těleso (GX-****R) s levou destičkou (XGL) a levé těleso (GX-****L) s pravou destičkou (XGR).

● : Skladové položky

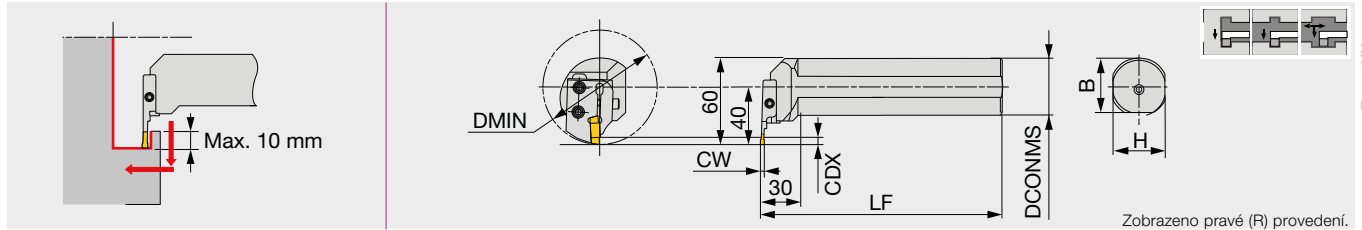
STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)		
				W < 2 mm	W = 2 ~ 4 mm	W > 4 mm
P	Uhlíkové oceli	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
K	Šedá litina, lehké slitiny	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
H	Kalené oceli	BX360	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15

MY-T SERIES

CGWTR/L0040-FLL/R3NP

Tělesa pro vnitřní zapichování a soustružení



Označení	CW	DMIN	CDX	DCONMS	LF	H	B	Destičky	Těleso	Planžeta	N-m*
CGWTR/L0040-FLL/R3NP	3	80	10	40	180	37.5	37	FLEX30L/R	CGWTR/L0040	FLL/R3NP	5

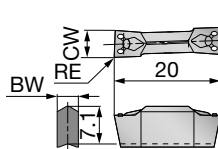
Při objednání je nutné uvést buď označení setu nebo označení tělesa + planžety.
 Poznámka: Použijte pravou planžetu (CCWTR) s levým tělesem (FLL3NP) a levou planžetu (CGWTL) s pravým tělesem (FLR3NP).
 *N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

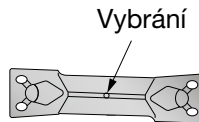
Označení	Upínací šroub	Šroub planžety	Klíč
CGWTR/L0040-FLL/R3NP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

DESTIČKY

FLEX(R/L)



Zobrazeno pravé (R) provedení.



Pro rozlišení provedení destičky má povrch tvaru V (horní strana) pro levé provedení vybrání. (pro pravé provedení vybrání chybí)

	P Oceli	M Nerezové oceli	K Litina	N Neželezné mat.	S Žáruvzdorné slitiny	H Kalené oceli
	★					
		★				
			☆			
				★		
					★	
						★

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem			Cermet			Bez povlaku			BW
				T9225			NS9530			UX30			
FLEX30R	R	3	0.4				●						2.2
FLEX30L	L	3	0.4				●						2.2
FLEX40R	R	4	0.4				●						3.1
FLEX40L	L	4	0.4				●						3.1
FLEX50R	R	5	0.4	●			●		●				4
FLEX50L	L	5	0.4	●			●		●				4

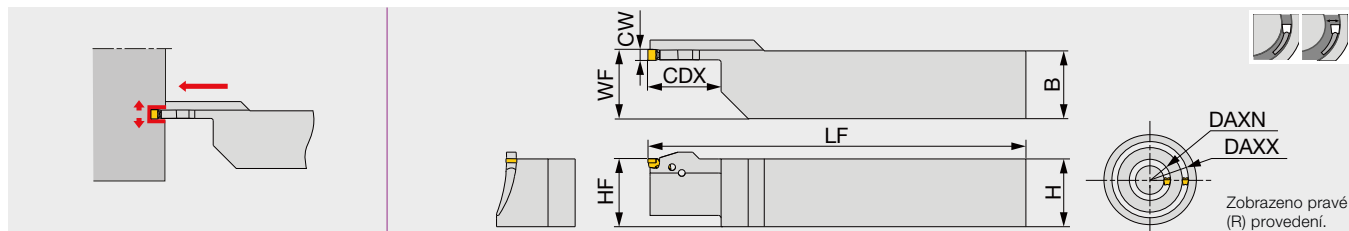
● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)	
				Zapichování	Soustružení
P	Uhlíkové oceli	T9225	80 - 300	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		NS9530	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M



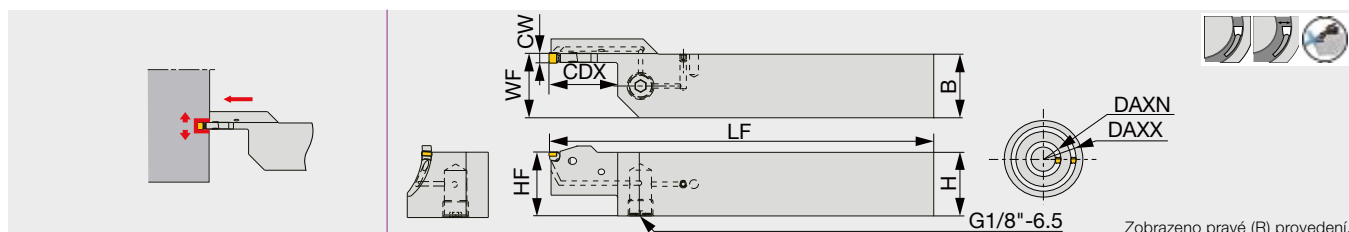
Označení	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	Destičky
ETFR/L2020-4T15-030035	4	30	35	15	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T15-030035	4	30	35	15	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T22-035045	4	35	45	22	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T22-035045	4	35	45	22	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-045055	4	45	55	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-045055	4	45	55	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-055075	4	55	75	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-055075	4	55	75	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-075120	4	75	120	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-075120	4	75	120	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-120200	4	120	200	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-200500	4	200	500	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-5T25-035045	5	35	45	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T25-045055	5	45	55	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T25-055075	5	55	75	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-075120	5	75	120	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-120200	5	120	200	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-200500	5	200	500	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-6T25-040055	6	40	55	25	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T25-055075	6	55	75	25	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-075120	6	75	120	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-120200	6	120	200	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-200500	6	200	500	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...

Klíč (ECW...) není součástí balení. Je nutné ho objednat zvlášť.

ETFR-CHP

Připojení trubkou

Tělesa pro čelní zapichování a soustružení s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Označení	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	Destičky
ETFR2525-4T15-030035-CHP	4	30	35	15	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T22-035045-CHP	4	35	45	22	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-045055-CHP	4	45	55	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-055075-CHP	4	55	75	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-075120-CHP	4	75	120	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-120200-CHP	4	120	200	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-200500-CHP	4	200	500	25	25	25	150	25	25.5	E**4...

Klíč (ECW...) není součástí balení. Je nutné ho objednat zvlášť.

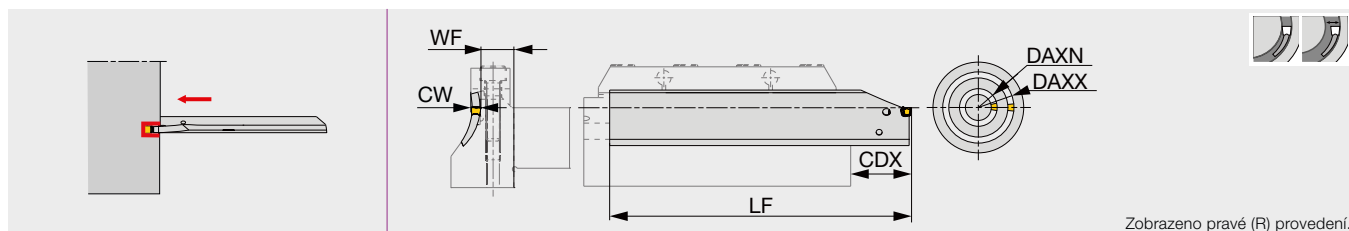
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Klíč (volitelné)
ETFR/L...	ECW-456EF

Odkazy: Destičky → **F170, F171**, Standardní řezné podmínky → **F171**
Díly chlazení → **F266**

EFPR/L

Planžeta pro čelní zapichování



Označení	CW	DAXN	DAXX	WF	LF	Min. CDX	Max. CDX	Destičky
EFPR/L-4-030035	4	30	35	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-035045	4	35	45	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-045055	4	45	55	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-055075	4	55	75	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-075120	4	75	120	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-4-120200	4	120	200	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-4-200500	4	200	500	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-5-035045	5	35	45	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-045055	5	45	55	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-055075	5	55	75	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-075120	5	75	120	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-5-120200	5	120	200	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-5-200500	5	200	500	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-6-045055	6	45	55	13.6	125	20	50	ETX6...
EFPR-6-055075	6	55	75	13.6	125	20	50	ETX6...
EFPR-6-075120	6	75	120	13.6	140	20	65	ETX6...
EFPR-6-120200	6	120	200	13.6	140	20	65	ETX6...
EFPR/L-6-200500	6	200	500	13.6	140	20	65	ETX6...

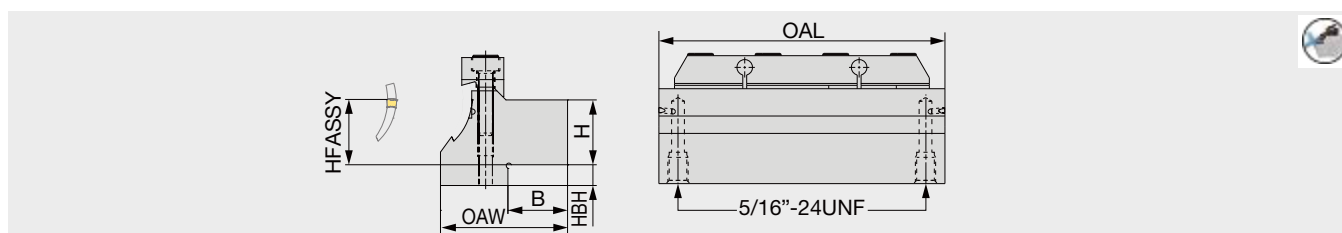
Klíč (ECW...) není součástí balení. Je nutné ho objednat zvlášť.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Klíč (volitelné)
EFPR/L...	ECW-456I

CTBU-CHP for EFPR/L

Upínací blok pro planžety EFP, s kanálem pro přívod vysokotlakého chlazení.



Označení	CW	DAXN	H	B	HFASSY	HBH	OAW	OAL	Planžeta
CTBU25-030-4-CHP	4	30	25	23	25	8	49	110	EFPR/L-4-030035
CTBU25-035-4/5-CHP	4, 5	35	25	23	25	8	49	110	EFPR-4/5-035045
CTBU25-045-4/5-CHP	4, 5	45	25	23	25	8	49	110	EFPR-4/5-045055
CTBU25-055-4/5-CHP	4, 5	55	25	23	25	8	47	110	EFPR-4/5-055075
CTBU25-075-4/5-CHP	4, 5	75	25	23	25	8	45	110	EFPR-4/5-075120
CTBU25-120-4/5-CHP	4, 5	120	25	23	25	8	44	110	EFPR-4/5-120200
CTBU25-200-4/5-CHP	4, 5	200	25	23	25	8	41.5	110	EFPR-4/5-200500
CTBU25-045-6-CHP	6	45	25	23	25	8	51	110	EFPR-6-045055
CTBU25-055-6-CHP	6	55	25	23	25	8	49	110	EFPR-6-055075
CTBU25-075-6-CHP	6	75	25	23	25	8	47	110	EFPR-6-075120
CTBU25-120-6-CHP	6	120	25	23	25	8	46	110	EFPR-6-120200
CTBU25-200-6-CHP	6	200	25	23	25	8	43.5	110	EFPR/L-6-200500

NÁHRADNÍ DÍLY


Označení	Upínka	Upínací šroub	Klíč
CTBU25-***-***-CHP	CT-110	CM6X30-S	P-5

Odkazy: Destičky → **F170, F171**
 Standardní řezné podmínky → **F171**
 Díly chlazení → **F266**



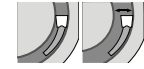
■ PŘEHLED UTVAŘEČŮ

ETX typ

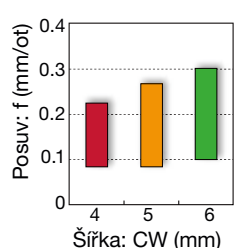


Multifunkční destička
Dobře vyvážený poměr mezi
ostrotí a pevností břitu

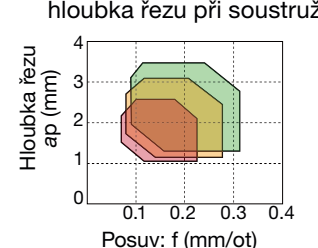
CW = 4 - 6 mm




■ Standardní posuv



■ Standardní posuv a
hloubka řezu při soustružení




EGM typ

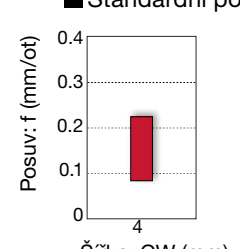


1. volba pro upichování
Vysoká pevnost břitu

CW = 4 mm



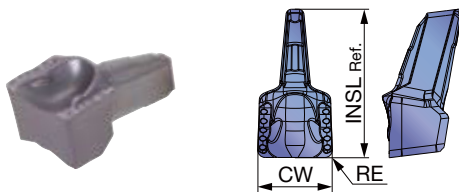
■ Standardní posuv





■ DESTIČKY

ETX



P Oceli	★								
M Nerezové oceli	★								
K Litina	☆								
N Neželezné mat.									
S Žárovzdorné slitiny									
H Kalené oceli									

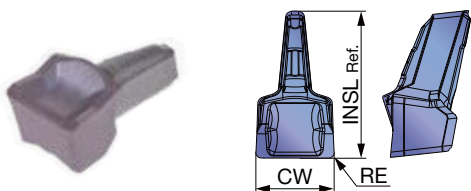
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW±0.05	RE	S povlakem						INSL
			AH725						
ETX4-040	4	0.4	●						8
ETX5-040	5	0.4	●						10
ETX6-040	6	0.4	●						12

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F168**, **F169**

EGM



P	Oceli	★								
M	Nerezové oceli	★								
K	Litina	☆								
N	Neželezné mat.									
S	Žárovzdorné slitiny									
H	Kalené oceli									

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW±0.05	RE	S povlakem								INSL	
			AH725									
EGM4-030	4	0.3	●									8

● : Skladové položky

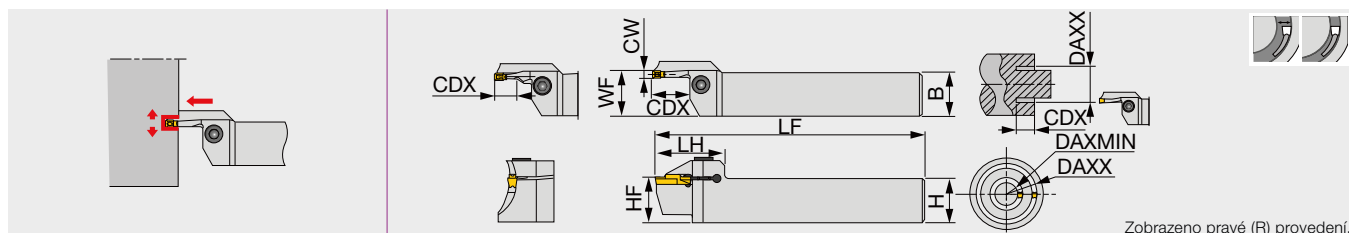
STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrдост	Materiál VBD	Utvařeč	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Nízko uhlíkové oceli S45C, atd. S15C, atd.	- 300 HB	AH725	ETX	80 - 180
		- 300 HB	AH725	EGM	80 - 180
	Uhlíkové a legované oceli S55C, atd. SCM440, atd.	- 300 HB	AH725	ETX	80 - 180
		- 300 HB	AH725	EGM	80 - 180
	Zušlechťené oceli NAK80, atd. PX5, atd.	- 300 HB	AH725	ETX	80 - 180
		- 300 HB	AH725	EGM	80 - 180
M	Nerezové oceli SUS303, atd. SUS316, atd.	-	AH725	ETX	50 - 120
		-	AH725	EGM	50 - 120

Způsob upnutí a odepnutí destičky



Odkazy: Tělesa → **F168, F169**



Označení	CW	DAXMIN	DAXX	Lůžko	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	N·m*
CTFR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T15-044070	3	44	70	3	15	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T15-064100	3	64	100	3	15	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-4T10-022036	4	22	36	4	10	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-028042	4	28	42	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-034050	4	34	50	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-042070	4	42	70	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-062120	4	62	120	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-112200	4	112	200	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-5T25-050080	5	50	80	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-070110	5	70	110	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-100150	5	100	150	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-140200	5	140	200	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-048070	6	48	70	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-058100	6	58	100	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-088180	6	88	180	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-168400	6	168	400	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12

Je-li hloubka zápisu větší než délka destičky - 1.5 mm, doporučuje se použití 1 břitě destičky.

Je-li použita destička DTF, je maximální hloubka drážky 15 mm.

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
CTFR/L2525-3T - 4T...	CM6X1X25-A	P-5
CTFR/L2525-5T - 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

DESTIČKY

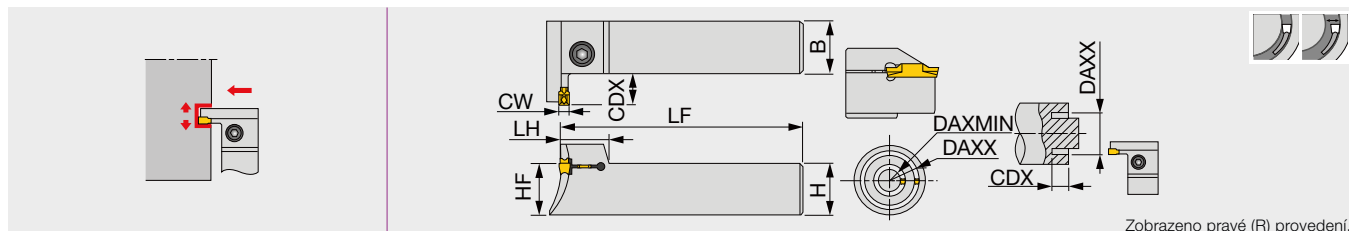
Označení	Lůžko	Destičky
CTFR/L2525-3T10-024035	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T10-029040	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T10-034050	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T15-044070	3	DTF, DTX, DTR, DTE, DGG, DTM
CTFR/L2525-3T15-064100	3	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DGL, DTM
CTFR/L2525-4T10-022036	4	DTF, DTX
CTFR/L2525-4T20-028042	4	DTF, DTX, DTR
CTFR/L2525-4T20-034050	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL, SGN
CTFR/L2525-4T20-042070	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-4T20-062120	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-4T20-112200	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-5T25-...	5	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL, SGN
CTFR/L2525-6T25-...	6	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL, SGN

Destičky	Šířka drážky CW	Čelní zapichování Min. průměr obrábění DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / SGN / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

Odkazy: Destičky → **F183 - F197**, Standardní řezné podmínky → **F198**

CTFVR/L

Kolmé těleso pro čelní zapichování a soustružení



Označení	CW	DAXMIN	DAXX	Lůžko	CDX	H	B	LF	LH	HF	N·m*
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	44	60	3	15	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	54	85	3	15	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	22	40	4	12	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	32	50	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	42	60	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	52	85	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-5T20-050080	5	50	80	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-070110	5	70	110	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-100150	5	100	150	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-140200	5	140	200	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-048085	6	48	85	6	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-073150	6	73	150	6	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-138250	6	138	250	6	20	25	25	150	22	25	12

Je-li hloubka zápichu větší než délka destičky - 1.5 mm, doporučuje se použití 1 břitě destičky.
 Je-li použita destička DTF, je maximální hloubka drážky 15 mm.
 *N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
CTFVR/L2525-3T...	CM5X0.8X25-A	P-4
CTFVR/L2525-4T...	CM6X1X25-A	P-5
CTFVR/L2525-5T..., 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

DESTIČKY

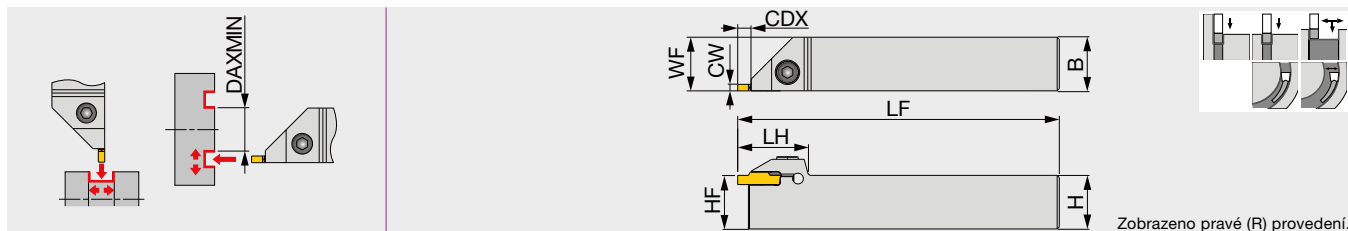
Označení	Lůžko	Destičky
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	DTF, DTX, DTE, DGG, DTR, DTM
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL, SGN
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFVR/L2525-5T20-...	5	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL, SGN
CTFVR/L2525-6T20-...	6	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL

Destičky	Šířka drážky CW	Čelní zapichování Min. průměr obrábění DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / SGN / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

Odkazy: Destičky → **F183 - F197**, Standardní řezné podmínky → **F198**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější těleso
Vnitřní těleso
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam





Označení	CW	Lůžko	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	N·m*
CTEFR/L2020-4T04	4	2, 3, 4	4.8	20	20	125	33	20	20.5	8.5
CTEFR/L2525-4T04	4	2, 3, 4	4.8	25	25	150	33	25	25.5	8.5
CTEFR/L2020-6T04	6	5, 6	4.8	20	20	125	37	20	20.6	8.5
CTEFR/L2525-6T04	6	5, 6	4.8	25	25	150	37	25	25.6	8.5

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.
N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
CTEFR/L2020-4T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-4T04	CM6X1X25-A	P-5
CTEFR/L2020-6T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-6T04	CM6X1X25-A	P-5

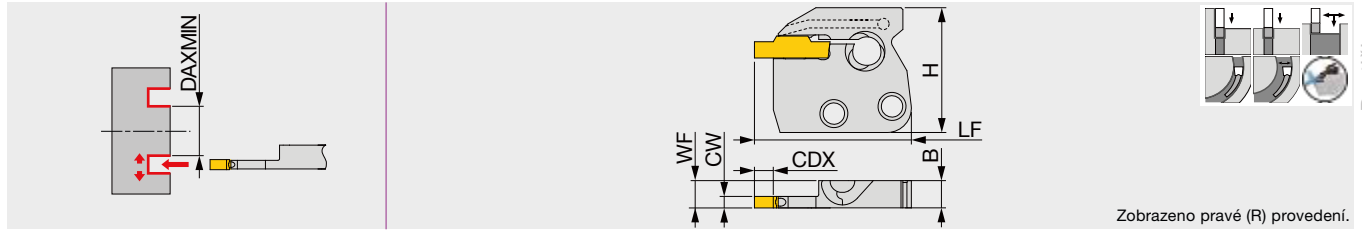
Destičky	Šířka drážky CW	Čelní zapichování Min. průměr obrábění DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / SGN / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTX / DTM / DTR	2	295
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

Destičky	Šířka drážky CW	Čelní zapichování Min. průměr obrábění DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

Odkazy: Destičky → **F183 - F197**, Standardní řezné podmínky → **F198**

CAEFR/L-CHP

Planžety pro čelní zapichování s kanálem vnitřního chlazení



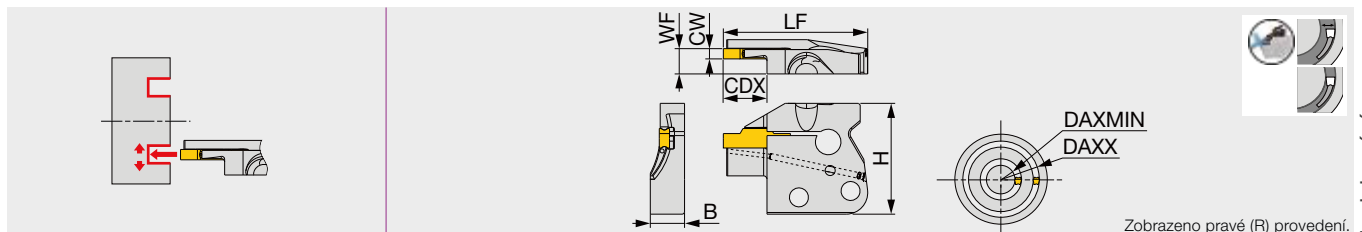
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	Lůžko	CDX	H	B	LF	WF ⁽¹⁾
CAEFR/L-4T04-CHP	4	2,3,4	4.8	33	7.2	41.5	7.7
CAEFR/L-6T04-CHP	6	5,6	4.8	33	7.2	46.3	7.8

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.

CAFR/L-CHP

Planžety pro čelní zapichování a soustružení s kanálem vnitřního chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	DAXMIN	DAXX	Lůžko	CDX	H	B	LF	WF ⁽¹⁾
CAFR/L-3T12-040055-CHP	3	40	55	3	12	33	10.2	43	7.5
CAFR/L-3T12-055075-CHP	3	55	75	3	12	33	10.2	43	7.5
CAFR/L-3T12-075100-CHP	3	75	100	3	12	33	10.2	43	7.5
CAFR/L-3T12-100140-CHP	3	100	140	3	12	33	10.2	43	7.5
CAFR/L-3T12-140200-CHP	3	140	200	3	12	33	10.2	43	7.5
CAFR/L-4T16-050070-CHP	4	50	70	4	16	33	10.2	43	8
CAFR/L-4T16-070100-CHP	4	70	100	4	16	33	10.2	43	8
CAFR/L-4T16-100150-CHP	4	100	150	4	16	33	10.2	43	8
CAFR/L-4T16-150250-CHP	4	150	250	4	16	33	10.2	43	8
CAFR/L-5T20-055080-CHP	5	55	80	5	20	33	10.2	47	8.5
CAFR/L-5T20-080120-CHP	5	80	120	5	20	33	10.2	47	8.5
CAFR/L-5T20-120180-CHP	5	120	180	5	20	33	10.2	47	8.5
CAFR/L-5T20-180300-CHP	5	180	300	5	20	33	10.2	47	8.5
CAFR/L-5T20-300000-CHP	5	300	∞	5	20	33	10.2	47	8.5
CAFR/L-6T25-060090-CHP	6	60	90	6	25	33	10.2	52	9
CAFR/L-6T25-090150-CHP	6	90	150	6	25	33	10.2	52	9
CAFR/L-6T25-150250-CHP	6	150	250	6	25	33	10.2	52	9
CAFR/L-6T25-250400-CHP	6	250	400	6	25	33	10.2	52	9

Je-li hloubka zápisu větší než délka destičky - 1,5 mm, doporučuje se použití 1 břitě destičky.
Je-li použita destička DTF, je maximální hloubka drážky 15 mm.

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.

Destičky	Šířka drážky CW	Čelní zapichování Min. průměr obrábění DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / SGN / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTX / DTM / DTR	2	295
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

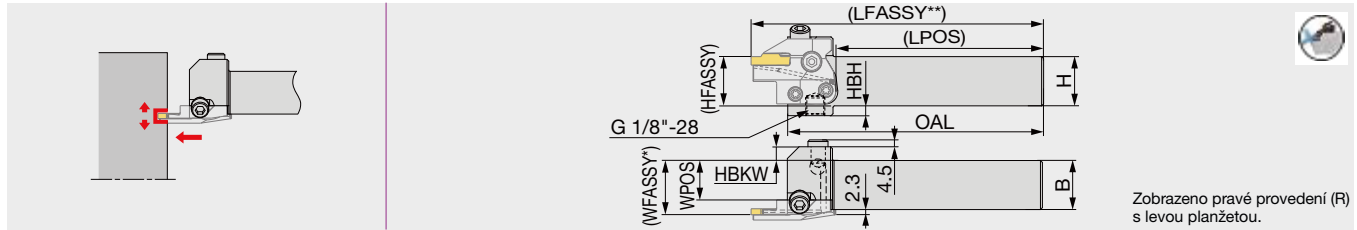
Destičky	Šířka drážky CW	Čelní zapichování Min. průměr obrábění DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

Odkazy: Destičky → **F183 - F197**, Stopky a tělesa → **F176 - F178**
Standardní řezné podmínky → **F198**, Technické informace → **L053**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Těleso nože pro planžety CA*FR/L-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s levou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	CA*FL/R**-CHP	5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	CA*FL/R**-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

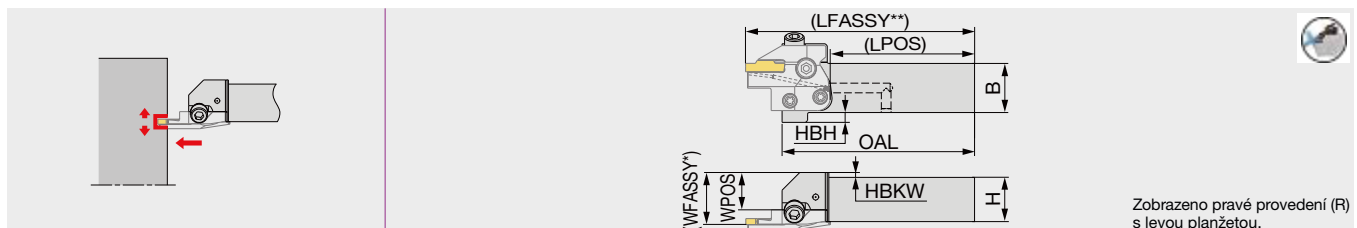
Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s levým (L) tělesem a levou (L) planžetu s pravým (R) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

CHSR/L-CHP-MC

Přímé připojení

Těleso nože pro planžety CA*FR/L-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s levou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHSR/L2020-CHP-MC	20	20	98	73.5	14	6	10	CA*FL/R**-CHP	5
CHSR/L2525-CHP-MC	25	25	98	73.5	19	-	5	CA*FL/R**-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s levým (L) tělesem a levou (L) planžetu s pravým (R) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek	Zátka
CHSR/L*-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179
CHSR/L*-CHP-MC	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	-

Doporučený upínací moment (N-m)

Upínací šroub	(N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

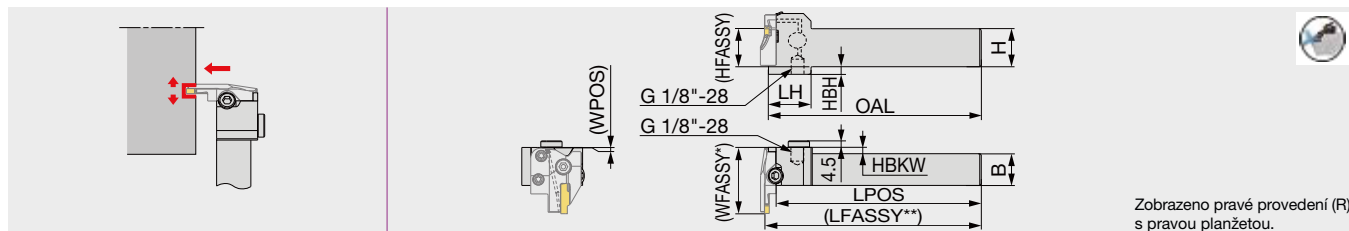
Kombinace planžety a tělesa nože

Těleso	Vnější zapichovací planžety		Čelní planžety		Vnější a čelní zap. planžety	
	CAER**-CHP, -MD	CAEL**-CHP, -MD	CAFR**-CHP	CAFL**-CHP	CAEFR**-CHP	CAEFL**-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●			●	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●	●			●

● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → **F183 - F197**, Planžety → **F175**, Standardní řezné podmínky → **F198**
Díly chlazení → **F266**, Technické informace → **L053**

Kolmé těleso pro planžety CA*FR/L-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s pravou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	CA*FR/L**-CHP	5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	CA*FR/L**-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s pravým (R) tělesem a levou (L) planžetu s levým (L) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek	Zátka
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

Doporučený upínací moment (N-m)

Upínací šroub	(N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

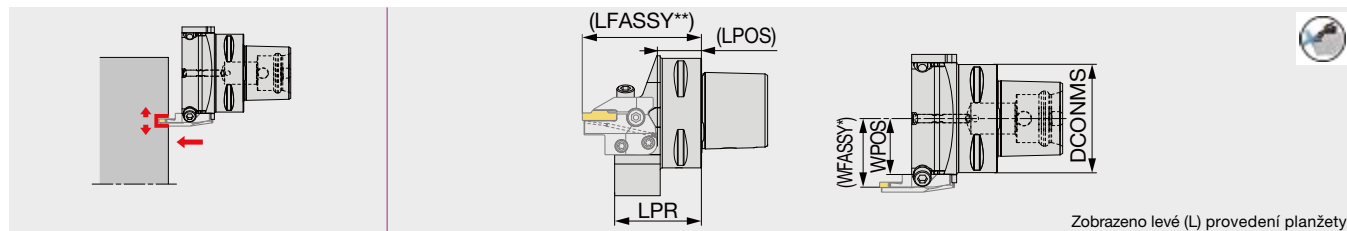
Kombinace planžety a tělesa nože

Těleso	Vnější zapichovací planžety		Čelní planžety		Vnější a čelní zap. planžety	
	CAER**-CHP, -MD	CAEL**-CHP, -MD	CAFR**-CHP	CAFL**-CHP	CAEFR**-CHP	CAEFL**-CHP
CHFVR**-CHP		●	●			
CHFVL**-CHP	●			●	●	

● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → F183 - F197, Planžety → F175, Standardní řezné podmínky → F198
 Díly chlazení → F266, Technické informace → L053

TungCap tělesa pro CA*FR/L-CHP planžety s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno levé (L) provedení planžety.

Označení	DCONMS	LPR	LPOSS	WPOSS	Planžeta (volitelné)	N-m*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	CA*FR/L**-CHP	5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	CA*FR/L**-CHP	5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	CA*FR/L**-CHP	5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	CA*FR/L**-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

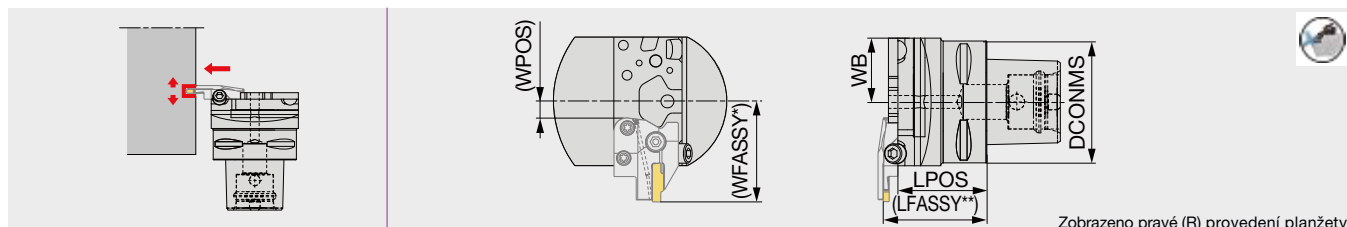
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.



C*CHFVN-CHP

TungCap tělesa pro CAE*R/L-CHP planžety s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení planžety.

Označení	DCONMS	LPOSS	WB	WPOSS	Planžeta (volitelné)	N-m*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	CA*FR/L**-CHP	5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	CA*FR/L**-CHP	5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	CA*FR/L**-CHP	5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	CA*FR/L**-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek
C*CH**N**-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

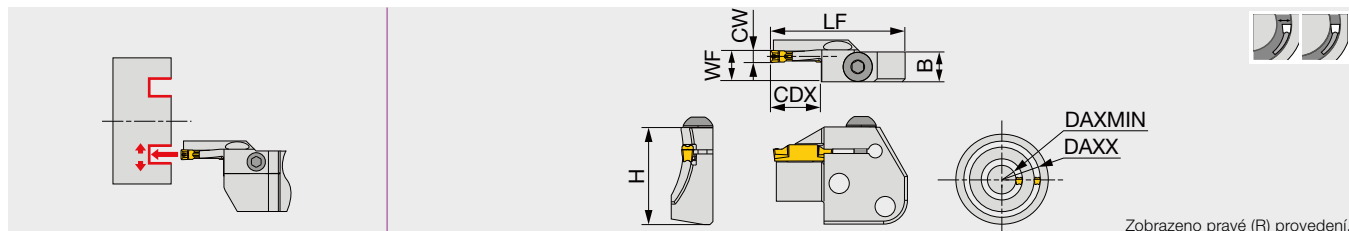
Doporučený upínací moment (N-m)

Upínací šroub	(N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Odkazy: Destičky → **F183 - F197**, Planžety → **F175**, Standardní řezné podmínky → **F198**
Technické informace → **L053**

CAFR/L

Planžety pro čelní zapichování a soustružení



Označení	CW	DAXMIN	DAXX	Lůžko	CDX	H	B	LF	WF ⁽¹⁾	N-m*
CAFR/L-3T12-040055	3	40	55	3	12	32.7	10	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-055075	3	55	75	3	12	32.7	10	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-075100	3	75	100	3	12	32.7	10	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-100140	3	100	140	3	12	32.7	10	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-140200	3	140	200	3	12	32.7	10	45	10.4	5
CAFR/L-4T16-050070	4	50	70	4	16	32.7	10	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-070100	4	70	100	4	16	32.7	10	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-100150	4	100	150	4	16	32.7	10	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-150250	4	150	250	4	16	32.7	10	45	10.5	5
CAFR/L-5T20-055080	5	55	80	5	20	32.7	10	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-080120	5	80	120	5	20	32.7	10	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-120180	5	120	180	5	20	32.7	10	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-180300	5	180	300	5	20	32.7	10	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-300000	5	300	∞	5	20	32.7	10	49	10.5	5
CAFR/L-6T25-060090	6	60	90	6	25	32.7	10	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-090150	6	90	150	6	25	32.7	10	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-150250	6	150	250	6	25	32.7	10	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-250400	6	250	400	6	25	32.7	10	55	10.5	5

Je-li hloubka zápichu větší než délka destičky - 1.5 mm, doporučuje se použití 1 břitě destičky.
 Je-li použita destička DTF, je maximální hloubka drážky 15 mm.
 Použijte pravou destičku (DTF) s pravým tělesem.
 Není kompatibilní s TungModularSystem
 (1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.
 N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

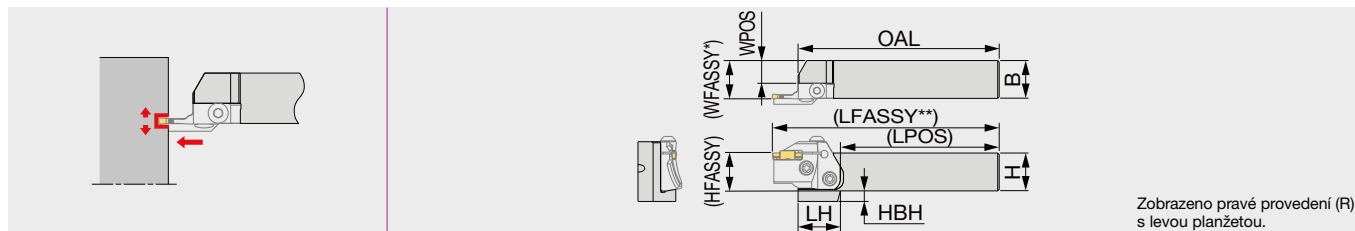
Označení	Upínací šroub	Klíč
CAFR/L...	BHM6-20-A	P-4

Destičky	Šířka drážky CW	Čelní zapichování Min. průměr obrábění DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / SGN / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20

Odkazy: Destičky → **F183 - F197**, Stopky a tělesa → **F180, F181**
 Standardní řezné podmínky → **F198**

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

Těleso nože pro planžety CAFR/L

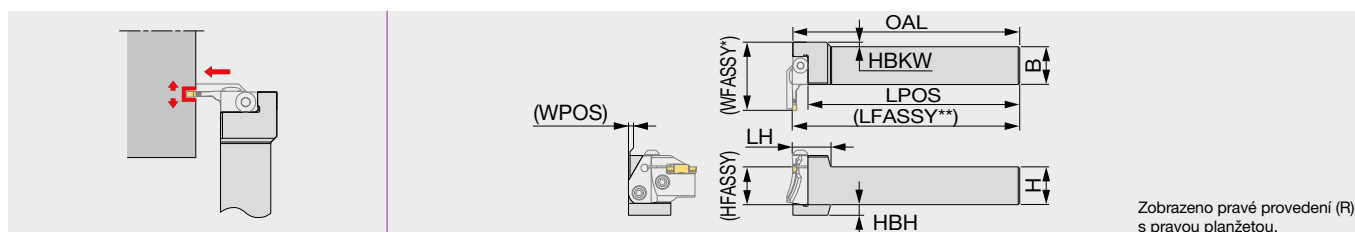


Označení	H	B	OAL	LPOSS	LH	WPOSS	WFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)
CHSR/L2020	20	20	133	105	35	10	20	12	CAFL/R...
CHSR/L2525	25	25	133	105	28	15	25	7	CAFL/R...
CHSR/L3232	32	32	153	125	-	22	32	-	CAFL/R...

WFASSY* : Těleso (WPOSS) + planžeta (LF)
 LFASSY** : Těleso (LPOSS) + planžeta (WF)
 V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.
 Není kompatibilní s TungModularSystem.

CHFVR/L

Kolmé těleso nože pro planžety CAFR/L



Označení	H	B	OAL	LPOSS	LH	WPOSS	HBKW	WFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)
CHFVR/L2020	20	20	150	140	25	0	8	20	12	CAFR/L...
CHFVR/L2525	25	25	150	140	25	0	3	25	7	CAFR/L...
CHFVR/L3232	32	32	170	160	25	4	-	32	-	CAFR/L...

WFASSY* : Těleso (WPOSS) + planžeta (LF)
 LFASSY** : Těleso (LPOSS) + planžeta (WF)
 V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.
 Není kompatibilní s TungModularSystem.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
CH**R/L...	CSHB-6-A	P-4

Kombinace planžety a tělesa nože

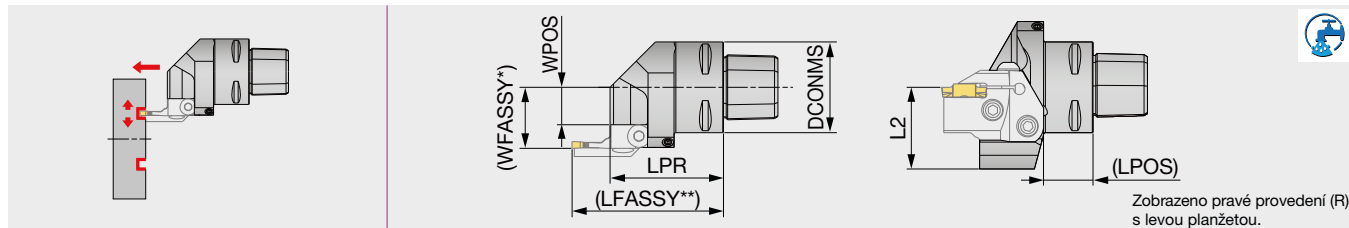
Těleso	Planžety pro vnější zapichování		Čelní planžety	
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	
CHFVR...		●	●	
CHFVL...	●			●

● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → **F183 - F197**, Planžety → **F179**, Standardní řezné podmínky → **F198**

C-CHSR/L

TungCap tělesa pro CAFR/L planžety

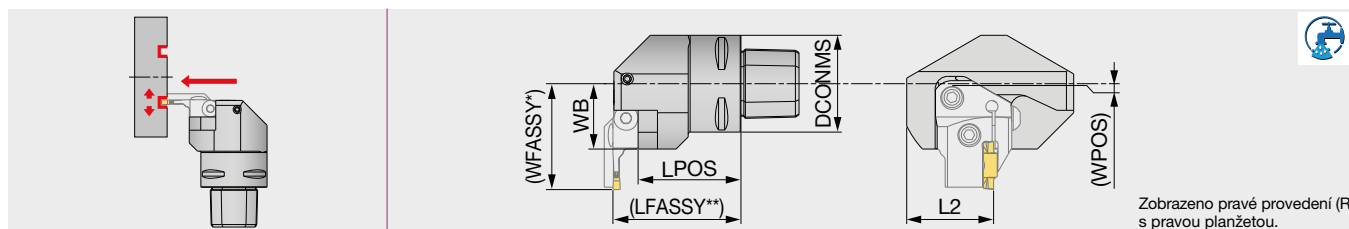


Označení	DCONMS	LPR	LPOSS	L2	WPOS	Planžeta (volitelné)
C3CHSR/L22050N	32	50	22.1	35	11.5	CAFL/R...
C4CHSR/L27050N	40	50	22.1	36	16.5	CAFL/R...
C5CHSR/L35060N	50	60	32.1	36	24.5	CAFL/R...
C6CHSR/L45065N	63	65	32.1	41	34.5	CAFL/R...

WFASSY* : Těleso (WPOS) + planžeta (LF)
 LFASSY** : Těleso (LPOSS) + planžeta (WF)
 V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.
 Není kompatibilní s TungModularSystem.

C-CHFVR/L

TungCap tělesa pro CAFR/L planžety



Označení	DCONMS	LPOSS	L2	WB	WPOS	Planžeta (volitelné)
C3CHFVR/L22040N	32	32.5	35	22	-5.9	CAFR/L...
C4CHFVR/L27050N	40	42.5	36	27	-0.9	CAFR/L...
C5CHFVR/L35060N	50	49.5	36	35	7.1	CAFR/L...
C6CHFVR/L45065N	63	54.5	41	45	17.1	CAFR/L...

WFASSY* : Těleso (WPOS) + planžeta (LF)
 LFASSY** : Těleso (LPOSS) + planžeta (WF)
 V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.
 Není kompatibilní s TungModularSystem.

NÁHRADNÍ DÍLY

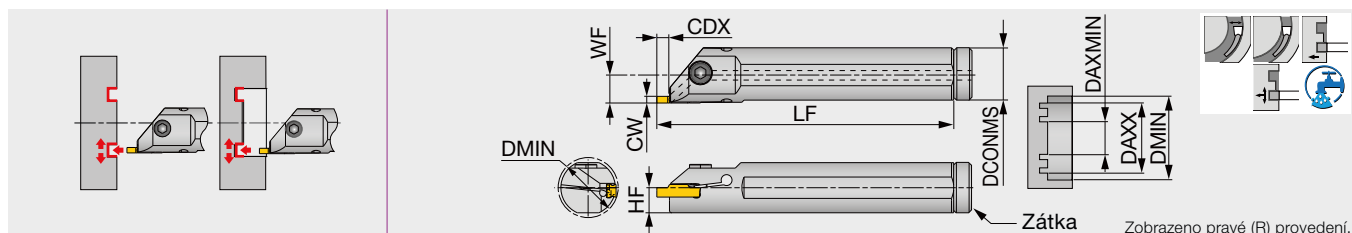
Označení	Tryska chlazení	Upínací šroub	Klíč
C3CH**R/L...	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CH**R/L...	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CH**R/L...	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CH**R/L...	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

Kombinace planžety a tělesa nože

Těleso	Vnější zap. planžety		Čelní planžety	
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
C*CHSR...	●			●
C*CHSL...		●	●	
C*CHFVR...		●	●	
C*CHFVL...	●			●

● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → F183 - F197, Planžety → F179, Standardní řezné podmínky → F198



Označení	CW	Lůžko	CDX	DCONMS	LF	HF	WF ⁽¹⁾	N-m*
CTIFR/L25-4T05-D270	4	2, 3, 4	5.5	25	200	11.5	13.3	5
CTIFR/L32-4T05-D340	4	2, 3, 4	5.5	32	250	15	16.8	5
CTIFR/L25-5T05-D270	6	5, 6	5.5	25	200	11.5	13.3	5
CTIFR/L32-5T05-D340	6	5, 6	5.5	32	250	15	16.8	5

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Zátka
CTIFR/L25-4T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25
CTIFR/L32-4T05-D340	CM6X1X20-A	P-5	CA-32
CTIFR/L25-5T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25
CTIFR/L32-5T05-D340	CM6X1X20-A	P-5	CA-32


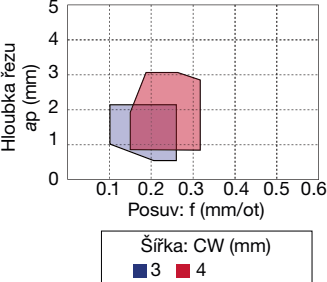
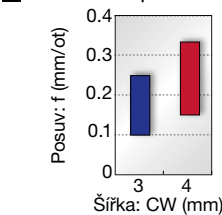

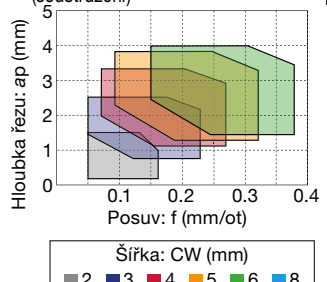
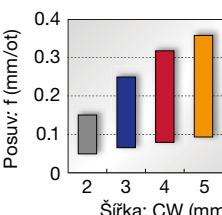

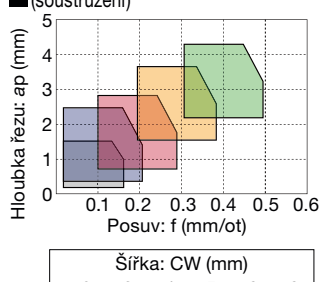
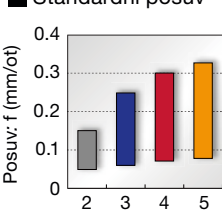

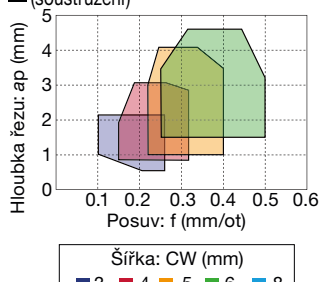
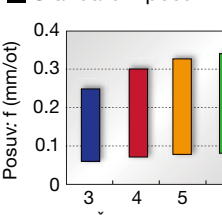
Lůžko	Min. obráběný průměr: DMIN	
	DCONMS = 25 mm	DCONMS = 32 mm
2	299	299
3	26.3	33.3
4	26.8	33.8
5	26.3	33.3
6	26.8	33.8

Destičky	Šířka drážky CW	Čelní zapichování Min. průměr obrábění DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / SGN / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTX / DTM / DTR	2	295
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

Destičky	Šířka drážky CW	Čelní zapichování Min. průměr obrábění DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	22
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	20
DTF	4	20


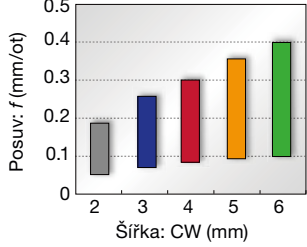
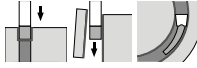

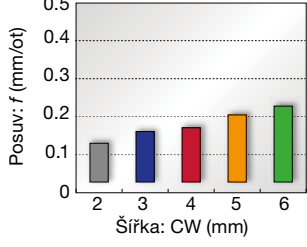
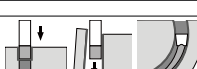

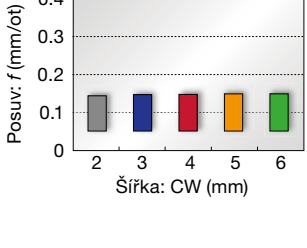
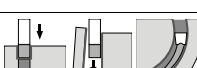

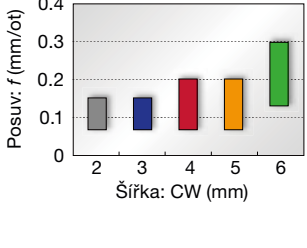
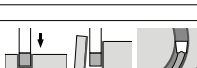
Odkazy: Destičky → **F183 - F197**, Standardní řezné podmínky → **F198**

Čelní zapichování a soustružení

<p>DTF typ (2 břity)</p> <p>1. volba</p>  <p>F187</p>	<p>1. volba pro čelní zapichování</p> <p>Utvařec navržen pro tvorbu krátkých třísek Dostupné v R/L provedení</p> <p>CW = 3 - 4 mm</p>	<p>Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)</p>  <p>Standardní posuv</p> 
<p>DTX typ (2 břity)</p>  <p>F187</p>	<p>Multifunkční typ</p> <p>Dobrá rovnováha mezi ostrostí a tuhostí břitu Multifunkční destička CW = 2 - 6 mm</p>	<p>Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)</p>  <p>Standardní posuv</p> 
<p>DTM typ (2 břity)</p>  <p>F188</p>	<p>Všeobecné použití</p> <p>1. volba pro zapichování a soustružení Vhodné pro lehké a střední obrábění Výborné utváření třísky při obrábění ocelí, legovaných ocelí, nerezových ocelí a žáruvzdorných slitin. CW = 2 - 6 mm</p>	<p>Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)</p>  <p>Standardní posuv</p> 
<p>DTE typ (2 břity)</p>  <p>F188, F189</p>	<p>Všeobecné použití</p> <p>Utvařec navržen pro tvorbu krátkých třísek Destičky v lisovaném nebo broušeném provedení CW = 2.65 - 6 mm</p>	<p>Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)</p>  <p>Standardní posuv</p> 



Zapichování

<p>DGM typ (2 břity) SGM typ (1 břit)</p>  <p>F190, F191</p>	<p>1. volba pro vnější zapichování a upichování</p> <p>Hladký odvod třísek Dobře navržená geometrie břitu s vysokou pevností Dostupné v R/L provedení CW = 2 - 6.35 mm</p>	<p>■ Standardní posuv</p> 	
<p>DGS typ (2 břity) SGS typ (1 břit)</p>  <p>F192, F193</p>	<p>Nízká řezná síla a ostrá geometrie</p> <p>Speciálně navržený břit a utvařec Dostupné v R/L provedení CW = 2 - 6.35 mm</p>	<p>■ Standardní posuv</p> 	
<p>DGG typ (2 břity)</p>  <p>F193</p>	<p>Pro neželezné materiály a titan</p> <p>Nízká řezná síla Ostrá řezná hrana zabraňuje vibracím a vytváří kvalitní obrobek CW = 2 - 6 mm</p>	<p>■ Standardní posuv</p> 	
<p>DGL typ (2 břity)</p>  <p>F194</p>	<p>1.volba pro měkkou ocel</p> <p>Speciálně navržený utvařec pro správné utváření třísky u měkkých ocelí. CW = 2 - 6 mm</p>	<p>■ Standardní posuv</p> 	

Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F*****.

Profilování a podpichování

DTR typ (2 břity)
STR typ (1 břit)

Lisované
DTR, STR

Broušené
DTR

F194, F195

Typ s plným rádiusem

Vynikající tvorba třísky
Destičky k dispozici v
lisovaném a broušeném
provedení
CW = 2 - 6 mm

Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)

Hloubka řezu: ap (mm)

Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)

2 3 4 5 6

DTIU typ (2 břity)

F196

Typ s plným rádiusem

Vynikající tvorba třísky
Pro podpichování rohu
CW = 3 - 6 mm

Standardní posuv a hloubka řezu

Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)

3 4 5 6

Obrábění hliníkových kol

DTA typ (2 břity)

F196

Typ s plným rádiusem

Vynikající tvorba třísek
Pro obrábění hliníkových kol
Broušená destička
CW = 6 - 8 mm

Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)

Hloubka řezu: ap (mm)

Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)

6 8

Pro vnější a čelní vysokoposuvové soustružení kalených ocelí

STH typ (1 břit)

F197

Vnější a čelní soustružení kalených ocelí

Vysoce efektivní obrábění díky nízké
řezné síle a vysokému posuvu.
CW = 3, 5 mm

Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)

Hloubka řezu: ap (mm)

Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)

3 5

Vnější zapichování kalených ocelí

SGN-CBN typ (1 břit)

F197

Pro obrábění kalených ocelí

Optimální tvar břitu pro
zapichování kalených ocelí
Úzká tolerance šířky zápichu
CW = 2 - 4 mm
(CW = ±0.025 mm)

Standardní posuv

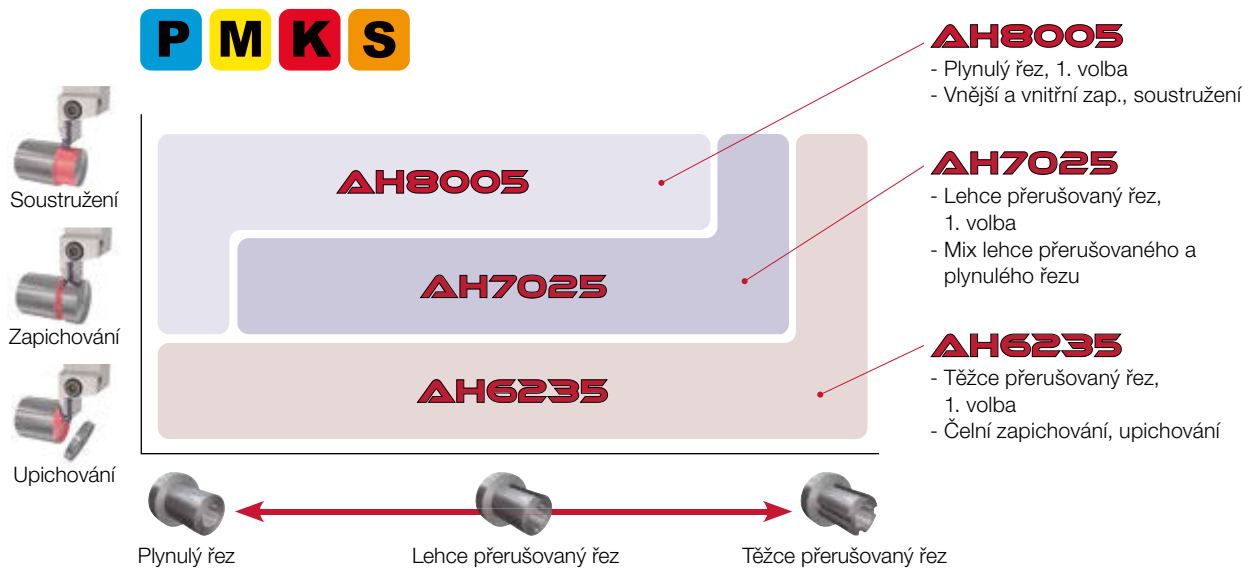
Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)

2 3 4 5

Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F*****.

PŘEHLED MATERIÁLŮ



MATERIÁLY VBD

AH8005 **P M K S**

- 1. volba pro vnější, vnitřní a boční soustružení u plynulého řezu

AH7025 **P M K S**

- 1. volba pro lehce přerušovaný a přerušovaný řez
- Nový PVD povlak s vysokým obsahem Al poskytuje vynikající přilnavost
- Zvýšená odolnost proti opotřebení a vyštipování

AH6235 **P M K**

- 1. volba pro těžce přerušované řezy u upichování a čelním zapichování

AH725 **P M S**

- Univerzální karbid s PVD povlakem a vysokou odolností proti vyštipnutí

T515 **K**

- 1. volba pro obrábění šedé litiny
- Vynikající odolnost proti opotřebení při vysokorychlostním obrábění

T9225 **P**

- Vhodné pro obrábění ocelí vysokou řeznou rychlostí
- Nový CVD povlak a substrát poskytují vynikající rovnováhu mezi odolností proti opotřebením a vyštipováním

NS9530 **P**

- Cermet pro dokončování ocelí
- Inovativní materiál s vysokou odolností proti opotřebení a lomu

GH130 **P M K**

- Vhodné pro přerušovaný řez
- TiCNO PVD povlak s vysokou odolností proti opotřebení

AH905 **S**

- Vhodné pro obrábění žáruvzdorných slitin
- Exkluzivní povlakovaná vrstva zlepšuje přilnavost k substrátu a odolnost proti opotřebení

KS05F **N S**

- Doporučeno pro neželezné materiály a slitiny titanu

TH10 **N**

- Doporučeno pro neželezné materiály

BXA10 **H**

- Povlakovaný CBN pro soustružení kalených ocelí

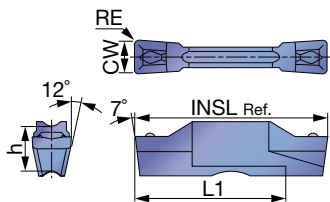
BX360 **H**

- Vhodné pro obrábění kalených ocelí

DESTIČKY

DTF

Čelní zapichování a soustružení, 2 břity



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P Oceli	★	★	☆	☆				★				
M Nerezové oceli		★	☆	★	★							
K Litina		★		★	☆			★				
N Neželezné mat.												
S Žáruvzdorné slitiny		★	☆									
H Kalené oceli												

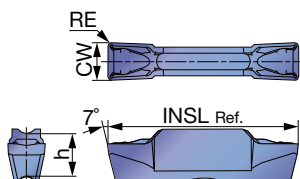
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet		INSL	h	L1	
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530	KS05F				
DTF3-040-R	3	R	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●			20	5	16
DTF3-040-L	3	L	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●			20	5	16
DTF4-040-R	4	R	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●			20	5	16
DTF4-040-L	4	L	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●			20	5	16

● : Skladové položky

DTX

Vnější, vnitřní a čelní zapichování a soustružení, 2 břity



P Oceli	★	★	☆	★	☆	★		★					
M Nerezové oceli		★	☆	★	★	★							
K Litina		★		★	☆	★		☆			☆		
N Neželezné mat.											☆		
S Žáruvzdorné slitiny		★	☆	★							★		
H Kalené oceli													

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

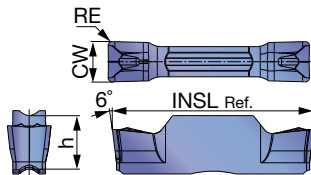
Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet		Bez povlaku		INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530	KS05F				
DTX2-020	2	2	0.2		●		●		●			●		20	5
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●	●		●		25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●	●	●		●		25	5.5

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F172 - F182**, Standardní řezné podmínky → **F198**

DTM

Vnější a čelní zapichování a upichování, soustružení, 2 břity



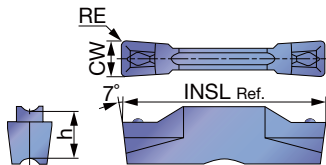
P	Oceli	★	★	★							
M	Nerezové oceli	★	★	★							
K	Litina	★	★	★							
N	Neželezné mat.										
S	Žárovzdorné slitiny	★	★								★ : 1. volba ☆ : 2. volba
H	Kalené oceli										

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem				INSL	h
				AH7025	AH8005	AH6235			
DTM2-020	2	2	0.2	●	●	●		20	5
DTM3-030	3	3	0.3	●	●	●		20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●	●	●		20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●	●	●		20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●	●	●		25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●	●	●		25	5.5

● : Skladové položky

DTE

Vnější a čelní zapichování a soustružení (vysoká přesnost), 2 břity



P	Oceli	★	★	☆	☆				★		
M	Nerezové oceli		★	☆	★						
K	Litina		★		☆						
N	Neželezné mat.										
S	Žárovzdorné slitiny		★	☆							★ : 1. volba ☆ : 2. volba
H	Kalené oceli										

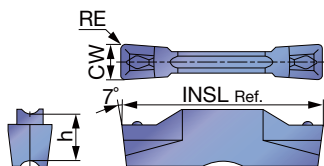
Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem				Cermet	INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530		
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●	20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●		25	5.5

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F172 - F182**, Standardní řezné podmínky → **F198**

DTE

Vnější a čelní zapichování a soustružení, 2 břity



P	Oceli	★		★	☆	★	☆	★	★	★										
M	Nerezové oceli			★	☆	★	★	★	★	★										
K	Litina		★	★		★	☆	★												
N	Neželezné mat.																			
S	Žáruvzdorné slitiny			★	☆	★														
H	Kalené oceli																			

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet			INSL	h	
				T9225	T515	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530				
DTE3-020	3	3	0.2			●		●		●				20	5
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●			20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●			20	5
DTE4-080	4	4	0.8			●		●		●				20	5
DTE5-040	5	5	0.4		●	●		●		●				25	5.5
DTE5-080	5	5	0.8			●		●		●				25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8		●	●		●		●				25	5.5

● : Skladové položky

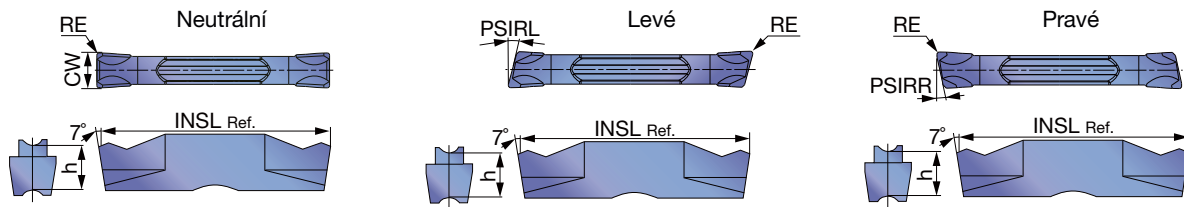
Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Odkazy: Tělesa → **F172 - F182**, Standardní řezné podmínky → **F198**

DGM

Vnější a čelní zapichování a upichování, 2 břity



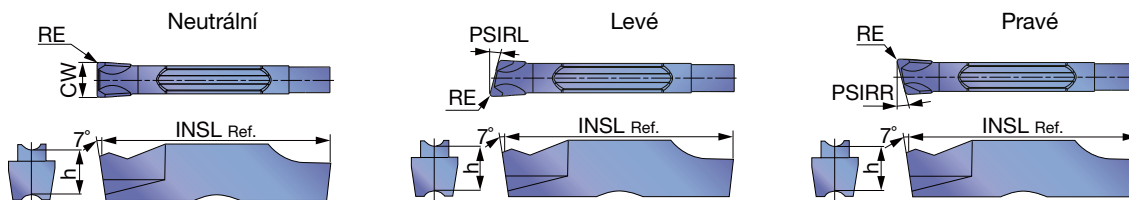
P	Oceli	★	★	☆	★	☆	★	★	★							
M	Nerezové oceli		★	☆	★		★	★								
K	Litina		★		★	☆	☆	★		☆		☆				
N	Neželezné mat.											☆				
S	Žárovzdorné slitiny		★	☆	★	★						★				
H	Kalené oceli															

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet	Bez povlaku	INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	AH905	GH130	AH6235	NS9530					KS05F
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●		●		●		20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2		●	●			●				20	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2		●	●			●				20	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2		●	●			●				20	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2		●	●			●				20	5	8	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2		●	●			●				20	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2		●	●			●				20	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02			●			●				19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02			●			●				19.35	5	15°	0°
DGM2.39-020	2	N	2.39	0.2		●		●		●				20	5	0°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2		●	●			●				20	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2		●	●			●				20	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02			●			●				19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02			●			●				19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2		●	●			●				20	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2		●	●			●				20	5	15°	0°
DGM3.18-020	3	N	3.18	0.2		●		●		●				20	5	0°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3		●	●			●				20	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3		●	●			●				20	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3		●	●			●				20	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3		●	●			●				20	5	15°	0°
DGM4.76-040	5	N	4.76	0.4		●		●		●				25	5.5	0°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3		●	●			●				25	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGM6.35-040	6	N	6.35	0.4		●		●		●				25	5.5	0°	0°

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F172 - F182**, Standardní řezné podmínky → **F198**



P	Oceli	★	☆	★	☆	★													
M	Nerezové oceli	★	☆	★	☆	★													
K	Litina	★		★	☆	★		☆											
N	Neželezné mat.							☆											
S	Žárovzdorné slitiny	★	☆	★				★											
H	Kalené oceli																		

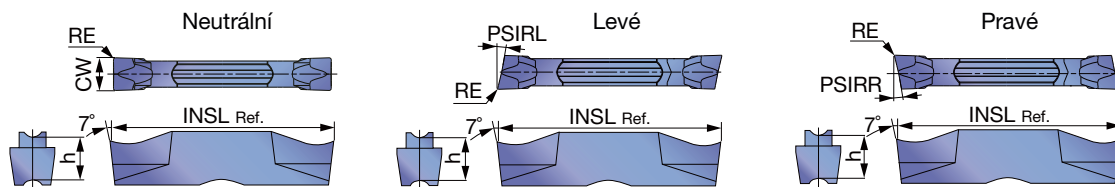
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem					Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	KS05F						
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●				20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●				20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●				20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●				20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●				20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●				20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	●	●				20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	●	●				20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●			25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●			25	5.5	0°	0°

● : Skladové položky

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam





P Oceli	★	★	☆	★	☆	★	★												
M Nerezové oceli	★	★	☆	★	★	★	★												
K Litina	★			★	☆	★	★				☆								
N Neželezné mat.																		☆	
S Žáruvzdorné slitiny	★	☆	★															★	
H Kalené oceli																			

★ : 1. volba
☆ : 2. volba



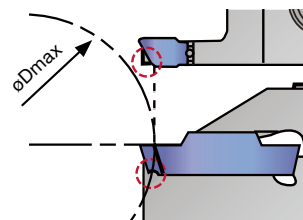
Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet		Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530	KS05F						
DGS2-005	2	N	2	0.05			●								20	5	0°	0°
DGS2-010	2	N	2	0.1			●								20	5	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2		●	●		●						20	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2		●	●		●						20	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02			●		●						19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02			●		●						19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2		●	●		●						20	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2		●	●		●						20	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02			●		●						19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02			●		●						19.5	5	15°	0°
DGS2.39-020	2	N	2.39	0.2		●		●		●					20	5	0°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2		●	●		●						20	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2		●	●		●						20	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02			●		●						19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02			●		●						19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2		●	●		●						20	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2		●	●		●						20	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02			●		●						19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02			●		●						19.45	5	15°	0°
DGS3.18-020	3	N	3.18	0.2		●		●		●					20	5	0°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3		●	●		●						20	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3		●	●		●						20	5	4°	0°
DGS4.76-040	5	N	4.76	0.4		●		●		●					25	5.5	0°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGS6.35-040	6	N	6.35	0.4		●		●		●					25	5.5	0°	0°

● : Skladové položky

Upozornění

Nástroj bude kolidovat s obrobkem při zapichování většího průměru než je øDmax.

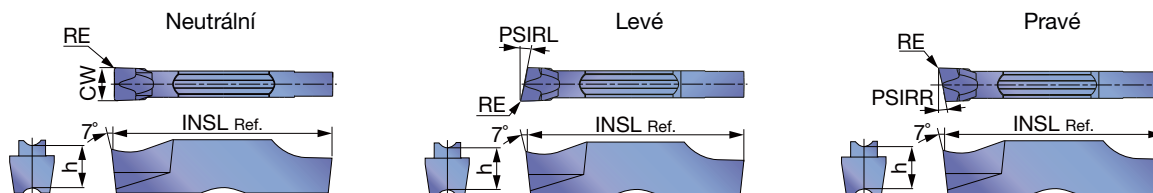
Označení	øDmax (mm)	Označení	øDmax (mm)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



Odkazy: Tělesa → **F172 - F182**, Standardní řezné podmínky → **F198**

SGS

Vnější zapichování a upichování, 1 břit



	P	M	K	N	S	H
Oceli	★	★	★	★	★	★
Nerezové oceli	★	★	★	★	★	★
Litina	★	★	★	★	★	★
Neželezné mat.	★	★	★	★	★	★
Žáruvzdorné slitiny	★	★	★	★	★	★
Kalené oceli	★	★	★	★	★	★

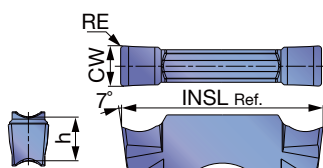
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem					Bez povlaku				INSL	h	PSIRL	PSIRR
					AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	KS05F							
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02	●	●	●	●	●	●				19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02	●	●	●	●	●	●				19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02	●	●	●	●	●	●				19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02	●	●	●	●	●	●				19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●				25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●				25	5.5	0°	0°

● : Skladové položky

DGG

Vnější zapichování (vysoká přesnost), 2 břity



	P	M	K	N	S	H
Oceli	★	★	★	★	★	★
Nerezové oceli	★	★	★	★	★	★
Litina	★	★	★	★	★	★
Neželezné mat.	★	★	★	★	★	★
Žáruvzdorné slitiny	★	★	★	★	★	★
Kalené oceli	★	★	★	★	★	★

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem		Cermet		Bez povlaku		INSL	h
				AH7025		NS9530		KS05F			
DGG200-020	2	2	0.2	●		●		●		20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●		●		●		20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●		●		●		20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●		●		●		25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●		●		●		25	5.5

● : Skladové položky

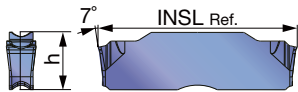
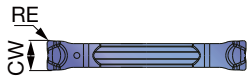
Odkazy: Tělesa → **F172 - F182**, Standardní řezné podmínky → **F198**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam



DGL

Vnější / čelní zapichování a upichování, 2 břity



P	Oceli	★	★	★																
M	Nerezové oceli	★	★	★																
K	Litina	★	★	★																
N	Neželezné mat.																			
S	Žáruvzdorné slitiny	★	★																	
H	Kalené oceli																			

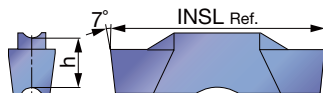
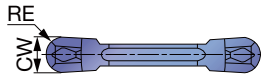
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem				INSL	h
				AH7025	AH8005	AH6235			
DGL2-020	2	2	0.2	●	●	●		20	5
DGL3-025	3	3	0.25	●	●	●		20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●	●	●		20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●	●	●		25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●	●	●		25	5.5

● : Skladové položky

DTR

Profilování a podpichování rohu (vysoká přesnost), 2 břity



P	Oceli	★	★	☆	☆					★										
M	Nerezové oceli		★	☆	★															
K	Litina		★		☆					☆										
N	Neželezné mat.																			
S	Žáruvzdorné slitiny		★	☆																
H	Kalené oceli																			

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

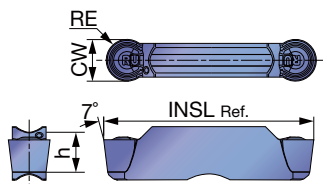
Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem				Cermet	INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530		
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	●	20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●		25	5.5

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F172 - F182**, Standardní řezné podmínky → **F198**

DTR

Profilování a podpichování rohu, 2 břity



P	Oceli	★	★	☆	★	☆	★	★	★									
M	Nerezové oceli		★	☆	★		★	★										
K	Litina		★		★	☆	☆	★		☆				★				
N	Neželezné mat.													☆				
S	Žáruvzdorné slitiny		★	☆	★	★								★				
H	Kalené oceli																	

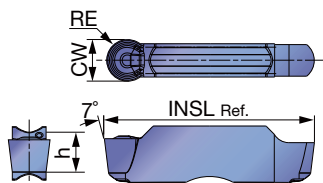
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet		Bez povlaku		INSL	h	
				T9225	AH7025	AH725	AH8005	AH905	GH130	AH6235	NS9530		KS05F			
DTR2-100	2	2	1		●		●						●		20	5
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	●	●		●		20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	●	●		●		25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●	●	●	●	●		●		25	5.5

● : Skladové položky

STR

Profilování a podpichování rohu, 1 břit



P	Oceli	★	★															
M	Nerezové oceli	★	★															
K	Litina	★	★							☆								
N	Neželezné mat.									☆								
S	Žáruvzdorné slitiny	★	★							★								
H	Kalené oceli																	

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

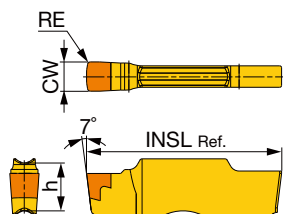
Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem				Bez povlaku				INSL	h		
				AH7025	AH8005			KS05F							
STR2-100	2	2	1	●	●					●				20	5
STR3-150	3	3	1.5	●	●					●				20	5
STR4-200	4	4	2	●	●					●				20	5
STR5-250	5	5	2.5	●	●					●				25	5.5
STR6-300	6	6	3	●	●					●				25	5.5

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → [F172 - F182](#), Standardní řezné podmínky → [F198](#)

STH

Vnější a čelní soustružení kalených ocelí - 1 břít



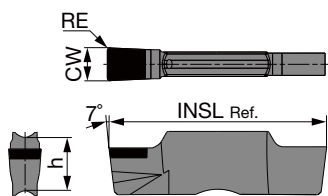
P	Oceli									
M	Nerezové oceli									
K	Litina									
N	Neželezné mat.									
S	Žáruvzdorné slitiny									
H	Kalené oceli	★								★ : 1. volba

Označení	Lůžko	CW±0.025	RE	CBN							INSL	h
				BXA10								
STH300-SR	3	3	0.3	●							20	5
STH500-SR	5	5	0.3	●							25	5.5

●: Skladové položky

SGN

Vnější / čelní zapichování kalených ocelí, 1 břít

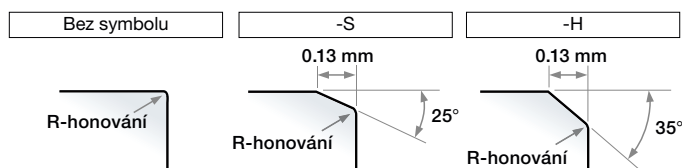


P	Oceli									
M	Nerezové oceli									
K	Litina									
N	Neželezné mat.									
S	Žáruvzdorné slitiny									
H	Kalené oceli	★								★ : 1. volba ☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.025	RE	CBN							INSL	h	Podmínky		
				BX360									Plynulý řez	Lehce přerušovaný ř.	Těžce přerušovaný ř.
SGN200-020	2	2	0.2	●							20	5	○		
SGN200-020-S	2	2	0.2	●							20	5		○	
SGN200-020-H	2	2	0.2	●							20	5			○
SGN300-020	3	3	0.2	●							20	5	○		
SGN300-020-S	3	3	0.2	●							20	5		○	
SGN300-020-H	3	3	0.2	●							20	5			○
SGN400-020	4	4	0.2	●							20	5	○		
SGN400-020-S	4	4	0.2	●							20	5		○	
SGN400-020-H	4	4	0.2	●							20	5			○
SGN500-020-S	5	5	0.2	●							25	5.5		○	
SGN500-020-H	5	5	0.2	●							25	5.5			○

●: Skladové položky

Úprava řezné hrany



Odkazy: Tělesa → **F172 - F182**, Standardní řezné podmínky → **F198**

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrdość	Priorita	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Oceli S45C, SCM435, atd. C45, 34CrMo4, atd.	< 300 HB	1. volba	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	Odolnost proti opotřebení	T9225, AH8005	80 - 300
		< 300 HB	Odolnost proti lomu	AH6235, GH130	50 - 120
		< 300 HB	Kvalita povrchu	NS9530	80 - 220
M	Nerezové oceli SUS303, SUS304, atd. X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9, atd.	< 200 HB	1. volba	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	Odolnost proti opotřebení	AH8005	50 - 120
		< 200 HB	Odolnost proti lomu	AH6235, GH130	50 - 120
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	-	1. volba	T515	150 - 700
		-	Odolnost proti lomu	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 180
	Tvárná litina FCD450, atd. 450-10S, atd.	-	1. volba	T515	150 - 300
		-	Odolnost proti lomu	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 120
N	Slitiny hliníku Si < 12%	-	1. volba	TH10	100 - 500
		-	1. volba	KS05F	100 - 600
S	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	< HRC 40	1. volba	AH8005	20 - 60
		< HRC 40	Odolnost proti lomu	AH7025, AH725, AH6235	20 - 40
	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	< HRC 40	1. volba	KS05F	20 - 100
		< HRC 40	Odolnost proti lomu	AH7025, AH725	20 - 80

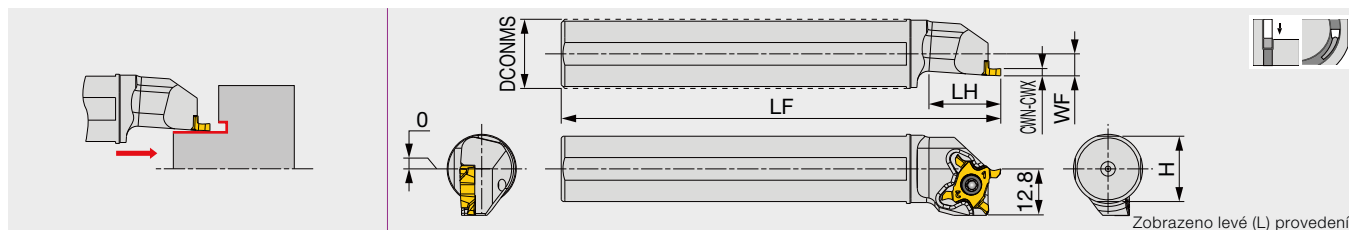
Pro posuv na otáčku f (mm/ot) se podívejte na stranu **F183 - F185**.

STH

ISO	Materiál VBD	CW	Aplikace	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)
H	BXA10	3	Vnější soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.4 - 1
			Čelní soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.4 - 0.8
		5	Vnější soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.5 - 1.5
			Čelní soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.5 - 0.8

SGN

ISO	Materiál VBD	Úprava řezné hrany	Podmínky obrábění	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
H	BX360	Bez symbolu	Plynulý řez	80 - 150	0.03 - 0.08
		-S	Lehce přerušovaný řez	50 - 120	0.03 - 0.08
		-H	Těžce přerušovaný řez	40 - 100	0.03 - 0.06

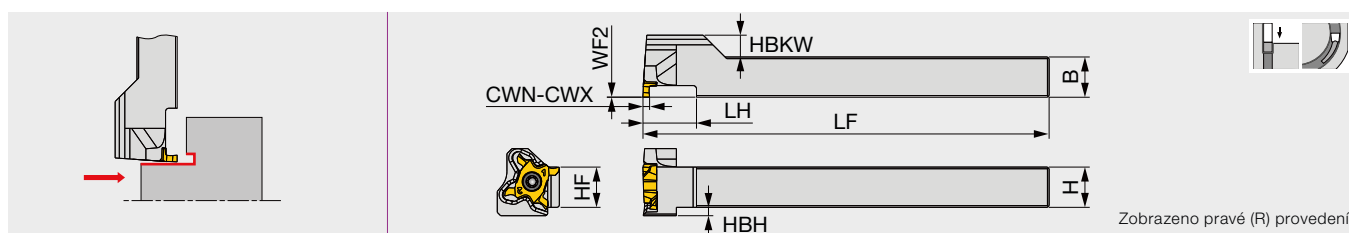


Označení	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WF	Destičky	N-m*
JS16F-STCFL18	0.33	3.18	16	85	20	15	6	TCF18L...	1.2
JS19G-STCFL18	0.33	3.18	19.05	90	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS19X-STCFL18	0.33	3.18	19.05	120	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS20G-STCFL18	0.33	3.18	20	90	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS20X-STCFL18	0.33	3.18	20	120	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS22X-STCFL18	0.33	3.18	22	120	20	21	6	TCF18L...	1.2
JS25H-STCFL18	0.33	3.18	25	100	20	24	6	TCF18L...	1.2
JS254X-STCFL18	0.33	3.18	25.4	120	20	24.5	6	TCF18L...	1.2

Poznámka: Použijte levé (L) destičky s levým (L) tělesem.
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

STCFVR-18

Tělesa pro čelní zapichování, vhodné pro dlouhotočné automaty



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBKW	HBH	Destičky	N-m*
STCFVR1010H18	0.33	3.18	10	10	100	12	10	0	8.5	4.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212F18	0.33	3.18	12	12	85	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212X18	0.33	3.18	12	12	120	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1616X18	0.33	3.18	16	16	120	20	16	0	2.5	0	TCF18L...	1.2

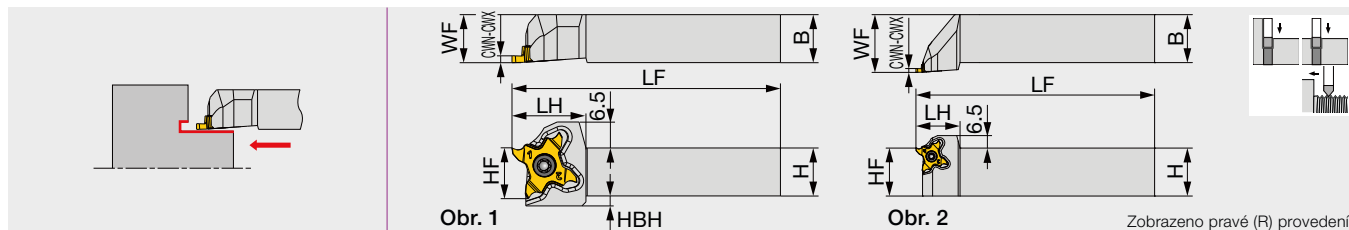
Poznámka: Použijte levou (L) destičku s pravým (R) tělesem.
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JS**-STCFL18, STCFVR**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5



Tělesa pro vnější a čelní zapichování



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
STCR/L1010X18	0.33	3.18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1212F18	0.33	3.18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1212X18	0.33	3.18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1616X18	0.33	3.18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2	1
STCR/L2020H18	0.33	3.18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2	1
STCR/L2020X18	0.33	3.18	20	20	120	23	20	25	-	TC*18...	1.2	2
STCR/L2525Z18	0.33	3.18	25	25	135	23	25	30	-	TC*18...	1.2	2

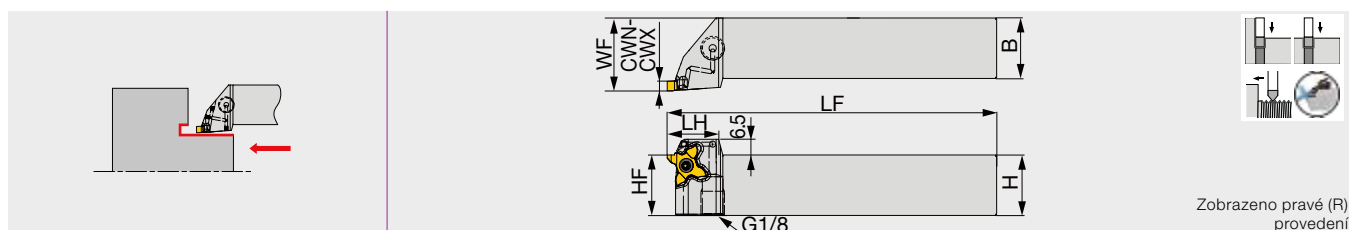
Použijte pravou destičku (TC*18R...) s pravým tělesem (STCR...), a levou destičku s levým tělesem.

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

STCR/L-18-CHP

Připojení trubkou

Tělesa pro vnější a čelní zapichování s kanálem vysokotlakého chlazení



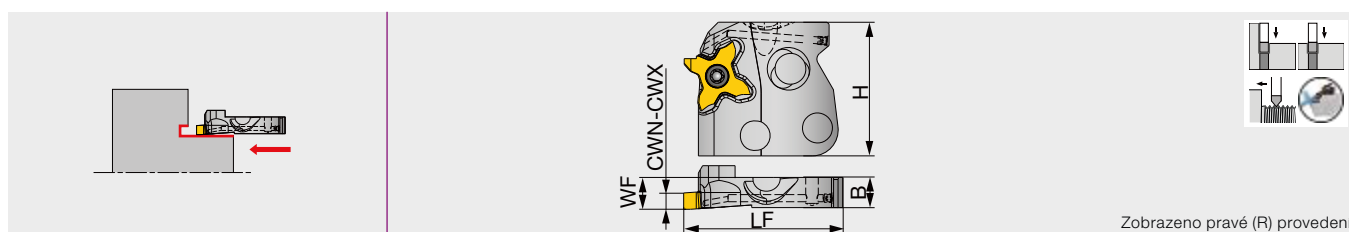
Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	Destičky	N-m*
STCR/L2020X18-CHP	0.33	3.18	20	20	120	23	-	20	25	-	TC*18...	1.2
STCR/L2525Z18-CHP	0.33	3.18	25	25	135	23	-	25	30	-	TC*18...	1.2

Použijte pravou destičku (TC*18R...) s pravým tělesem (STCR...). Použijte levou destičku (TC*18L...) s levým tělesem (STCL...).

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

STCAR/L18-CHP

Planžeta pro vnější zapichování a závitování, s kanálem vysokotlakého chlazení



Označení	CWN	CWX	WF	H	LF	B	Destičky	N-m*
STCAR/L18-CHP	0.33	3.18	7.5	33	38	7.2	TC*18...	1.2

Použijte pravou destičku (TC*18R...) s pravou planžetou (STCAR...), a levou destičku (TC*18L...) s levou planžetou (STCAL...).

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
STCL**18, STCL**18-CHP, STCAL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR**18, STCR**18-CHP, STCAR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

Odkazy: STCR/L-18: Destičky → **F204 - F211**, Standardní řezné podmínky → **F212**

STCR/L-18-CHP: Destičky → **F204 - F211**, Standardní řezné podmínky → **F212**

Díly chlazení → **F266**

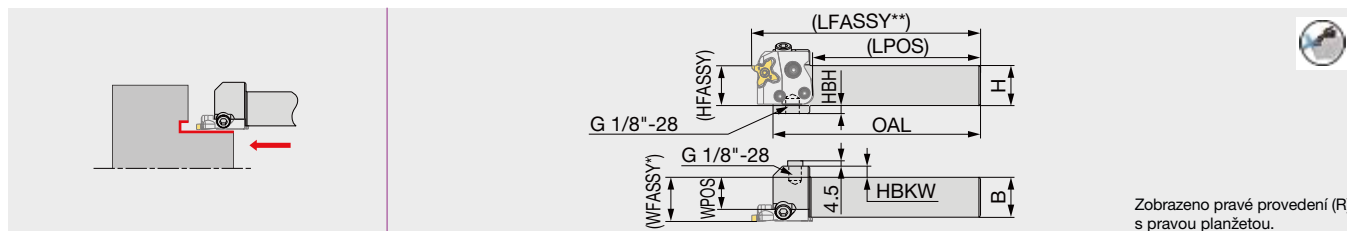
STCAR/L18-CHP: Destičky → **F204 - F211**, Tělesa → **F201 - F203**

Standardní řezné podmínky → **F212**, Technické informace → **L053**

CHSR/L-CHP

Připojení trubkou

Těleso nože pro planžety STAR/L18-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s pravou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	STCAR/L18-CHP	5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	STCAR/L18-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

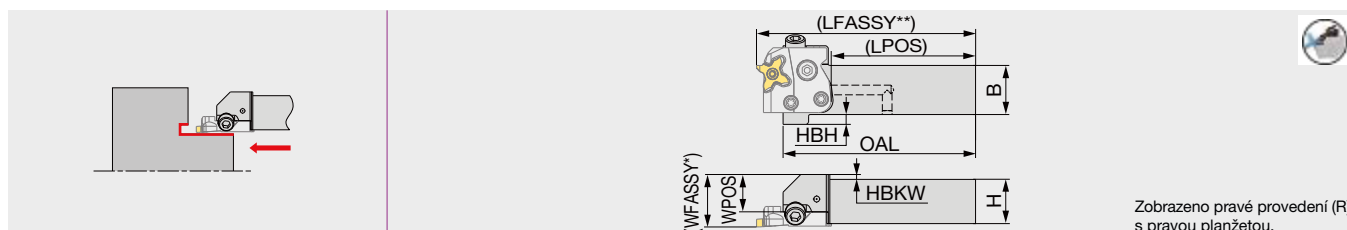
Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s pravým (R) tělesem a levou (L) planžetu s levým (L) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

CHSR/L-CHP-MC

Přímé připojení

Těleso nože pro planžety STAR/L18-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s pravou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHSR/L2020-CHP-MC	20	20	98	73.5	14	6	10	STCAR/L18-CHP	5
CHSR/L2525-CHP-MC	25	25	98	73.5	19	-	5	STCAR/L18-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s pravým (R) tělesem a levou (L) planžetu s levým (L) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek	Zátka
CHSR/L*-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179
CHSR/L*-CHP-MC	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	-

Doporučený upínací moment (N-m)

Upínací šroub	(N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

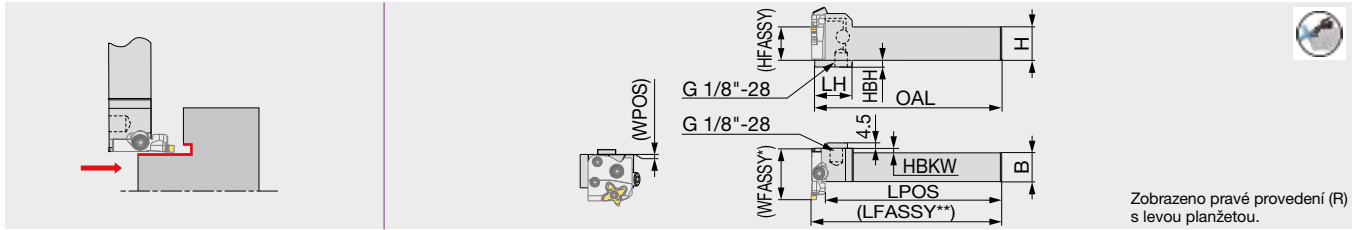
Kombinace planžety a tělesa nože

Těleso	Planžeta	
	STCAR18-CHP	STCAL18-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → F204 - F211, Planžety → F200, Standardní řezné podmínky → F212
Díly chlazení → F266, Technické informace → L053

Kolmé těleso pro planžety STCAR/L18-CHP s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé provedení (R) s levou planžetou.

Označení	H	B	OAL	LH	LPOSS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	Planžeta (volitelné)	N-m*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	STCAL/R18-CHP	5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	STCAL/R18-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOSS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Poznámka: Použijte pravou (R) planžetu s levým (L) tělesem a levou (L) planžetu s pravým (R) tělesem.

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek	Zátka
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

Doporučený upínací moment (N-m)

Upínací šroub	(N-m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Kombinace planžety a tělesa nože

Těleso	Planžeta	
	STCAR18-CHP	STCAL18-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

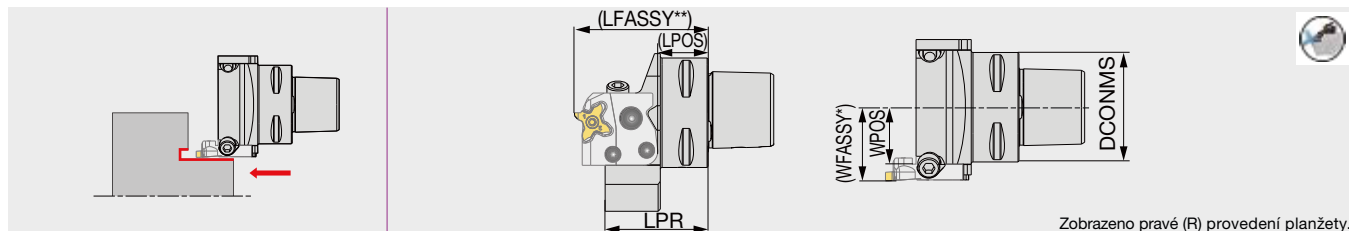
● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → [F204 - F211](#), Plažety → [F200](#), Standardní řezné podmínky → [F212](#)
Díly chlazení → [F266](#), Technické informace → [L053](#)

C*CHSN-CHP

Přímé připojení

TungCap tělesa pro STCAR/L18-CHP planžety s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení planžety.

Označení	DCONMS	LPR	LPOSS	WPOS	Planžeta (volitelné)	N-m*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	STCAR/L18-CHP	5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	STCAR/L18-CHP	5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	STCAR/L18-CHP	5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	STCAR/L18-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

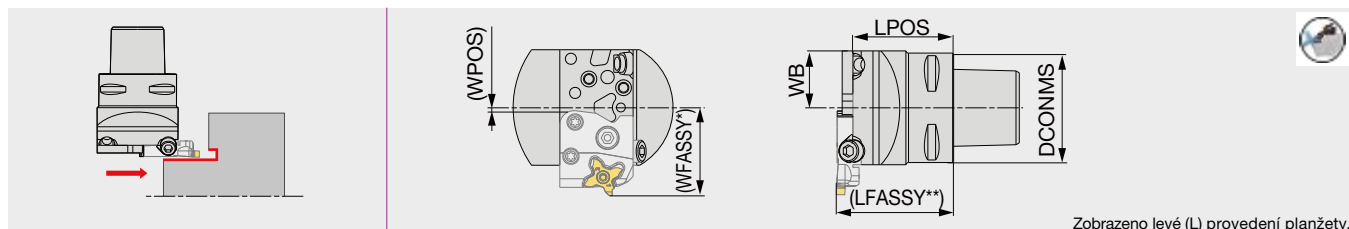
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

C*CHFVN-CHP

Přímé připojení

TungCap tělesa pro STCAR/L18-CHP planžety s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno levé (L) provedení planžety.

Označení	DCONMS	LPOSS	WB	WPOS	Planžeta (volitelné)	N-m*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	STCAR/L18-CHP	5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	STCAR/L18-CHP	5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	STCAR/L18-CHP	5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	STCAR/L18-CHP	5

*WFASSY : Těleso (WPOS) + planžeta (WF)

**LFASSY : Těleso (LPOSS) + planžeta (LF)

V závislosti na typu adaptéru se hodnota LFASSY nebo WFASSY může změnit.

*Instrukce pro správné upnutí a odepnutí planžety a destičky najdete na straně L053.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Vhodné pro tlak chlazení do 30 MPa.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Upínací šroub 3	Klíč 2	O-kroužek
C*CH**N*-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

Doporučený upínací moment (N·m)

Upínací šroub	(N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

Odkazy: Destičky → F204 - F211, Planžety → F200, Standardní řezné podmínky → F212
Technické informace → L053

■ PŘEHLED UTVAŘEČŮ

Čelní zapichování

TCF18 (4 břity)



1. volba pro čelní zapichování

Poskytuje lehký řez a vynikající povrchovou úpravu.
Poskytuje vynikající odvod třísek pro operace čelního zapichování.
CW = 0.5 - 2.5 mm
CDX = 3 mm



F205

Vnější

Vnitřní

Vnější zapichování

TCS18 (4 břity)



1. volba pro vnější zapichování

Univerzální 3D utvařeč pro plynulé utváření třísky.
CW = 1 - 3 mm
CDX = 3 mm



F205, F206

Čelní

Upichování

Ostatní

TCL18 (4 břity)



Pro lehčí řez

Obsahuje lisovaný 3D utvařeč s ostrým břitem pro lehký řez. Poskytuje vynikající kontrolu třísky při nízkých rychlostech posuvu.
CW = 1.5 - 3 mm
CDX = 3 mm



F207

TCG18 (4 břity)



Pro lepší odolnost proti vyštipování

Vyznačuje se optimálním úhlem čela a úpravou břitu pro ideální rovnováhu mezi lehkým řezem a odolností proti lomu.
CW = 1 - 3.18 mm
CDX = 3 mm



F208, F209

TCP18 (4 břity)



Pro vyšší kvalitu povrchu

Vyznačuje se velkým úhlem čela, poskytuje lehký řez a lepší povrchovou úpravu. Břítová destička typu TCP-F je k dispozici také s ostrou řeznou hranou.
CW = 0.33 - 3 mm
CDX = 3 mm

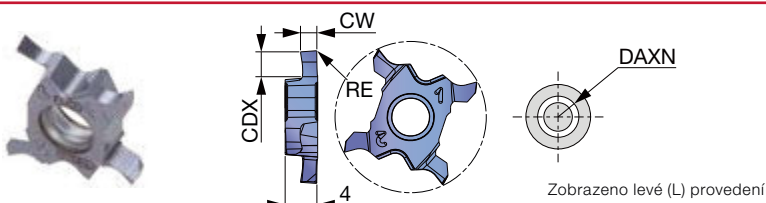


F210, F211

Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F*****.

DESTIČKY

TCF18L (čelní zapichování, ostrý břit)

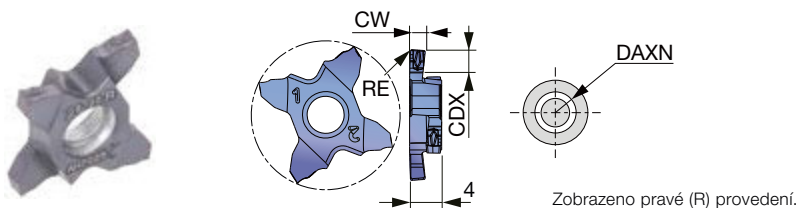


P	Oceli	★							
M	Nerezové oceli	★							
K	Litina	★							
N	Neželezné mat.								
S	Žáruvzdorné slitiny	★							
H	Kalené oceli								★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem							CDX	DAXN
				SH725								
TCF18L050F-005	L	0.5	0.05	●							1	6
TCF18L100F-005	L	1	0.05	●							2.5	6
TCF18L150F-005	L	1.5	0.05	●							2.5	6
TCF18L200F-005	L	2	0.05	●							3	6
TCF18L250F-005	L	2.5	0.05	●							3	6

Balení 5ks
● : Skladové položky

TCS18R/L (3D utvařec, honovaný břit)



P	Oceli	★							
M	Nerezové oceli	★							
K	Litina	★							
N	Neželezné mat.								
S	Žáruvzdorné slitiny	★							
H	Kalené oceli								★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem							CDX	DAXN
				AH7025								
TCS18R100-010	R	1	0.1	●							2	65
TCS18L100-010	L	1	0.1	●							2	65
TCS18R120-010	R	1.2	0.1	●							2	65
TCS18L120-010	L	1.2	0.1	●							2	65
TCS18R125-010	R	1.25	0.1	●							2	65
TCS18L125-010	L	1.25	0.1	●							2	65
TCS18R125-020	R	1.25	0.2	●							2	65
TCS18L125-020	L	1.25	0.2	●							2	65
TCS18R130-020	R	1.3	0.2	●							3	65
TCS18L130-020	L	1.3	0.2	●							3	65
TCS18R140-010	R	1.4	0.1	●							3	65
TCS18L140-010	L	1.4	0.1	●							3	65
TCS18R140-020	R	1.4	0.2	●							3	65
TCS18L140-020	L	1.4	0.2	●							3	65
TCS18R145-010	R	1.45	0.1	●							3	65
TCS18L145-010	L	1.45	0.1	●							3	65

Balení 5ks
● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F199 - F203**, Standardní řezné podmínky → **F212**

P	Oceli	★								
M	Nerezové oceli	★								
K	Litina	★								
N	Neželezné mat.									
S	Žárovzdorné slitiny	★								
H	Kalené oceli									

★ : 1. volba

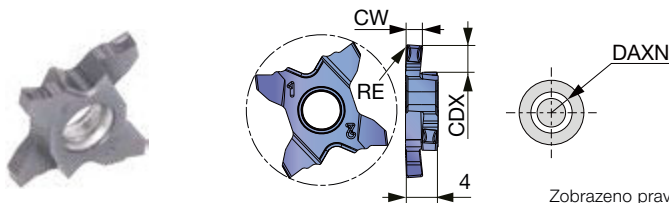
Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem								CDX	DAXN
				AH7025									
TCS18R150-010	R	1.5	0.1	●								3	65
TCS18L150-010	L	1.5	0.1	●								3	65
TCS18R150-020	R	1.5	0.2	●								3	65
TCS18L150-020	L	1.5	0.2	●								3	65
TCS18R160-020	R	1.6	0.2	●								3	65
TCS18L160-020	L	1.6	0.2	●								3	65
TCS18R170-020	R	1.7	0.2	●								3	65
TCS18L170-020	L	1.7	0.2	●								3	65
TCS18R175-010	R	1.75	0.1	●								3	65
TCS18L175-010	L	1.75	0.1	●								3	65
TCS18R175-020	R	1.75	0.2	●								3	65
TCS18L175-020	L	1.75	0.2	●								3	65
TCS18R185-020	R	1.85	0.2	●								3	65
TCS18L185-020	L	1.85	0.2	●								3	65
TCS18R195-020	R	1.95	0.2	●								3	65
TCS18L195-020	L	1.95	0.2	●								3	65
TCS18R200-010	R	2	0.1	●								3	65
TCS18L200-010	L	2	0.1	●								3	65
TCS18R200-020	R	2	0.2	●								3	65
TCS18L200-020	L	2	0.2	●								3	65
TCS18R225-020	R	2.25	0.2	●								3	65
TCS18L225-020	L	2.25	0.2	●								3	65
TCS18R230-020	R	2.3	0.2	●								3	65
TCS18L230-020	L	2.3	0.2	●								3	65
TCS18R250-010	R	2.5	0.1	●								3	65
TCS18L250-010	L	2.5	0.1	●								3	65
TCS18R250-020	R	2.5	0.2	●								3	65
TCS18L250-020	L	2.5	0.2	●								3	65
TCS18R250-030	R	2.5	0.3	●								3	65
TCS18L250-030	L	2.5	0.3	●								3	65
TCS18R265-030	R	2.65	0.3	●								3	65
TCS18L265-030	L	2.65	0.3	●								3	65
TCS18R280-030	R	2.8	0.3	●								3	65
TCS18L280-030	L	2.8	0.3	●								3	65
TCS18R300-010	R	3	0.1	●								3	65
TCS18L300-010	L	3	0.1	●								3	65
TCS18R300-020	R	3	0.2	●								3	65
TCS18L300-020	L	3	0.2	●								3	65
TCS18R300-030	R	3	0.3	●								3	65
TCS18L300-030	L	3	0.3	●								3	65

Balení 5ks

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F199 - F203**, Standardní řezné podmínky → **F212**

TCL18R/L (3D utvařeč, honovaný břit)



P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žárovzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem							CDX	DAXN
				AH7025								
TCL18R150-010	R	1.5	0.1	●							3	65
TCL18L150-010	L	1.5	0.1	●							3	65
TCL18R150-020	R	1.5	0.2	●							3	65
TCL18L150-020	L	1.5	0.2	●							3	65
TCL18R175-020	R	1.75	0.2	●							3	65
TCL18L175-020	L	1.75	0.2	●							3	65
TCL18R200-010	R	2	0.1	●							3	65
TCL18L200-010	L	2	0.1	●							3	65
TCL18R200-020	R	2	0.2	●							3	65
TCL18L200-020	L	2	0.2	●							3	65
TCL18R250-030	R	2.5	0.3	●							3	65
TCL18L250-030	L	2.5	0.3	●							3	65
TCL18R300-010	R	3	0.1	●							3	65
TCL18L300-010	L	3	0.1	●							3	65
TCL18R300-020	R	3	0.2	●							3	65
TCL18L300-020	L	3	0.2	●							3	65
TCL18R300-030	R	3	0.3	●							3	65
TCL18L300-030	L	3	0.3	●							3	65

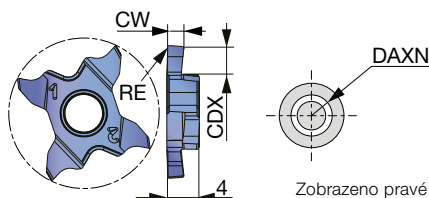
Balení 5ks
● : Skladové položky

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam



Odkazy: Tělesa → **F199 - F203**, Standardní řezné podmínky → **F212**

TCG18R/L (honovaný břit)



P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žáruvzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. volba



Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem										CDX	DAXN		
				AH7025													
TCG18R100-010	R	1	0.1	●												2	65
TCG18L100-010	L	1	0.1	●												2	65
TCG18R120-010	R	1.2	0.1	●												2	65
TCG18L120-010	L	1.2	0.1	●												2	65
TCG18R125-010	R	1.25	0.1	●												2	65
TCG18L125-010	L	1.25	0.1	●												2	65
TCG18R125-020	R	1.25	0.2	●												2	65
TCG18L125-020	L	1.25	0.2	●												2	65
TCG18R130-020	R	1.3	0.2	●												2	65
TCG18L130-020	L	1.3	0.2	●												2	65
TCG18R140-010	R	1.4	0.1	●												3	65
TCG18L140-010	L	1.4	0.1	●												3	65
TCG18R140-020	R	1.4	0.2	●												3	65
TCG18L140-020	L	1.4	0.2	●												3	65
TCG18R145-010	R	1.45	0.1	●												3	65
TCG18L145-010	L	1.45	0.1	●												3	65
TCG18R145-020	R	1.45	0.2	●												3	65
TCG18L145-020	L	1.45	0.2	●												3	65
TCG18R150-010	R	1.5	0.1	●												3	65
TCG18L150-010	L	1.5	0.1	●												3	65
TCG18R150-020	R	1.5	0.2	●												3	65
TCG18L150-020	L	1.5	0.2	●												3	65
TCG18R160-020	R	1.6	0.2	●												3	65
TCG18L160-020	L	1.6	0.2	●												3	65
TCG18R170-020	R	1.7	0.2	●												3	65
TCG18L170-020	L	1.7	0.2	●												3	65
TCG18R175-010	R	1.75	0.1	●												3	65
TCG18L175-010	L	1.75	0.1	●												3	65
TCG18R175-020	R	1.75	0.2	●												3	65
TCG18L175-020	L	1.75	0.2	●												3	65
TCG18R185-020	R	1.85	0.2	●												3	65
TCG18L185-020	L	1.85	0.2	●												3	65
TCG18R195-020	R	1.95	0.2	●												3	65
TCG18L195-020	L	1.95	0.2	●												3	65
TCG18R200-010	R	2	0.1	●												3	65
TCG18L200-010	L	2	0.1	●												3	65
TCG18R200-020	R	2	0.2	●												3	65
TCG18L200-020	L	2	0.2	●												3	65
TCG18R225-020	R	2.25	0.2	●												3	65
TCG18L225-020	L	2.25	0.2	●												3	65
TCG18R230-020	R	2.3	0.2	●												3	65
TCG18L230-020	L	2.3	0.2	●												3	65
TCG18R250-010	R	2.5	0.1	●												3	65
TCG18L250-010	L	2.5	0.1	●												3	65

Balení 5ks
● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F199 - F203**, Standardní řezné podmínky → **F212**

P	Oceli	★									
M	Nerezové oceli	★									
K	Litina	★									
N	Neželezné mat.										
S	Žárovzdorné slitiny	★									
H	Kalené oceli										

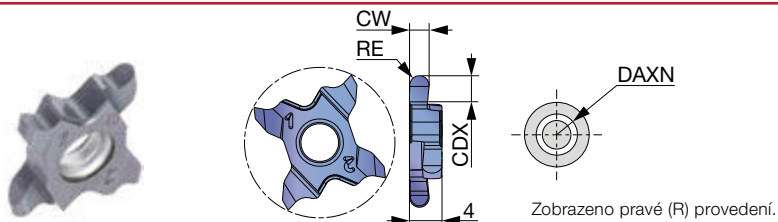
★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem											CDX	DAXN			
				AH7025															
TCG18R250-020	R	2.5	0.2	●														3	65
TCG18L250-020	L	2.5	0.2	●														3	65
TCG18R250-030	R	2.5	0.3	●														3	65
TCG18L250-030	L	2.5	0.3	●														3	65
TCG18R265-030	R	2.65	0.3	●														3	65
TCG18L265-030	L	2.65	0.3	●														3	65
TCG18R280-030	R	2.8	0.3	●														3	65
TCG18L280-030	L	2.8	0.3	●														3	65
TCG18R300-010	R	3	0.1	●														3	65
TCG18L300-010	L	3	0.1	●														3	65
TCG18R300-020	R	3	0.2	●														3	65
TCG18L300-020	L	3	0.2	●														3	65
TCG18R300-030	R	3	0.3	●														3	65
TCG18L300-030	L	3	0.3	●														3	65

Balení 5ks

● : Skladové položky

TCG18R/L (plný rádius, honovaný břit)



P	Oceli	★									
M	Nerezové oceli	★									
K	Litina	★									
N	Neželezné mat.										
S	Žárovzdorné slitiny	★									
H	Kalené oceli										

★ : 1. volba

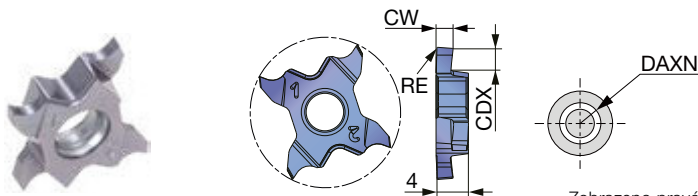
Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem											CDX	DAXN			
				AH7025															
TCG18R100-050	R	1	0.5	●														2	65
TCG18L100-050	L	1	0.5	●														2	65
TCG18R158-079	R	1.58	0.79	●														3	65
TCG18L158-079	L	1.58	0.79	●														3	65
TCG18R200-100	R	2	1	●														3	65
TCG18L200-100	L	2	1	●														3	65
TCG18R239-120	R	2.39	1.2	●														3	65
TCG18L239-120	L	2.39	1.2	●														3	65
TCG18R300-150	R	3	1.5	●														3	65
TCG18L300-150	L	3	1.5	●														3	65
TCG18R318-159	R	3.18	1.59	●														3	65
TCG18L318-159	L	3.18	1.59	●														3	65

Balení 5ks

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F199 - F203**, Standardní řezné podmínky → **F212**

TCP18R/L (lehce honovaný břit)



P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žárovzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. volba

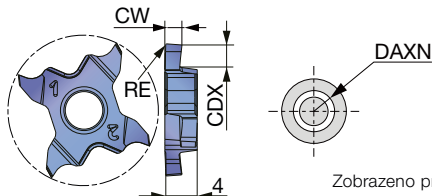


Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem							CDX	DAXN
				AH725								
TCP18R033-005	R	0.33	0.05	●							0.8	65
TCP18L033-005	L	0.33	0.05	●							0.8	65
TCP18R043-005	R	0.43	0.05	●							1.2	65
TCP18L043-005	L	0.43	0.05	●							1.2	65
TCP18R050-005	R	0.5	0.05	●							1.2	65
TCP18L050-005	L	0.5	0.05	●							1.2	65
TCP18R075-005	R	0.75	0.05	●							2	65
TCP18L075-005	L	0.75	0.05	●							2	65
TCP18R095-005	R	0.95	0.05	●							2	65
TCP18L095-005	L	0.95	0.05	●							2	65
TCP18R100-010	R	1	0.1	●							2	65
TCP18L100-010	L	1	0.1	●							2	65
TCP18R120-010	R	1.2	0.1	●							2	65
TCP18L120-010	L	1.2	0.1	●							2	65
TCP18R125-010	R	1.25	0.1	●							2	65
TCP18L125-010	L	1.25	0.1	●							2	65
TCP18R140-010-35	R	1.4	0.1	●							3	65
TCP18L140-010-35	L	1.4	0.1	●							3	65
TCP18R145-010	R	1.45	0.1	●							2	65
TCP18L145-010	L	1.45	0.1	●							2	65
TCP18R145-010-35	R	1.45	0.1	●							3	65
TCP18L145-010-35	L	1.45	0.1	●							3	65
TCP18R150-010	R	1.5	0.1	●							2	65
TCP18L150-010	L	1.5	0.1	●							2	65
TCP18R150-010-35	R	1.5	0.1	●							3	65
TCP18L150-010-35	L	1.5	0.1	●							3	65
TCP18R175-010	R	1.75	0.1	●							2	65
TCP18L175-010	L	1.75	0.1	●							2	65
TCP18R175-010-35	R	1.75	0.1	●							3	65
TCP18L175-010-35	L	1.75	0.1	●							3	65
TCP18R200-010	R	2	0.1	●							2.5	65
TCP18L200-010	L	2	0.1	●							2.5	65
TCP18R200-010-35	R	2	0.1	●							3	65
TCP18L200-010-35	L	2	0.1	●							3	65
TCP18R250-010	R	2.5	0.1	●							2.5	65
TCP18L250-010	L	2.5	0.1	●							2.5	65
TCP18R250-010-35	R	2.5	0.1	●							3	65
TCP18L250-010-35	L	2.5	0.1	●							3	65
TCP18R300-010	R	3	0.1	●							2.5	65
TCP18L300-010	L	3	0.1	●							2.5	65
TCP18R300-010-35	R	3	0.1	●							3	65
TCP18L300-010-35	L	3	0.1	●							3	65

Balení 5ks
● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F199 - F203**, Standardní řezné podmínky → **F212**

TCP18R/L-F (ostrý břit)



P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žárovzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.02	RE	S povlakem										CDX	DAXN		
				SH725													
TCP18R033F-005	R	0.33	0.05	●												0.8	65
TCP18L033F-005	L	0.33	0.05	●												0.8	65
TCP18R043F-005	R	0.43	0.05	●												1.2	65
TCP18L043F-005	L	0.43	0.05	●												1.2	65
TCP18R050F-005	R	0.5	0.05	●												1.2	65
TCP18L050F-005	L	0.5	0.05	●												1.2	65
TCP18R075F-005	R	0.75	0.05	●												2	65
TCP18L075F-005	L	0.75	0.05	●												2	65
TCP18R095F-005	R	0.95	0.05	●												2	65
TCP18L095F-005	L	0.95	0.05	●												2	65
TCP18R100F-005	R	1	0.05	●												2	65
TCP18R100F-010	R	1	0.1	●												2	65
TCP18L100F-010	L	1	0.1	●												2	65
TCP18R120F-005	R	1.2	0.05	●												2	65
TCP18R120F-010	R	1.2	0.1	●												2	65
TCP18L120F-010	L	1.2	0.1	●												2	65
TCP18R125F-005	R	1.25	0.05	●												2	65
TCP18R125F-010	R	1.25	0.1	●												2	65
TCP18L125F-010	L	1.25	0.1	●												2	65
TCP18R140F-010-35	R	1.4	0.1	●												3	65
TCP18R145F-005-35	R	1.45	0.05	●												3	65
TCP18R145F-010	R	1.45	0.1	●												2	65
TCP18L145F-010	L	1.45	0.1	●												2	65
TCP18R145F-010-35	R	1.45	0.1	●												3	65
TCP18L145F-010-35	L	1.45	0.1	●												3	65
TCP18R150F-005-35	R	1.5	0.05	●												3	65
TCP18R150F-010	R	1.5	0.1	●												2	65
TCP18L150F-010	L	1.5	0.1	●												2	65
TCP18R150F-010-35	R	1.5	0.1	●												3	65
TCP18L150F-010-35	L	1.5	0.1	●												3	65
TCP18R175F-005-35	R	1.75	0.05	●												3	65
TCP18R175F-010	R	1.75	0.1	●												2	65
TCP18L175F-010	L	1.75	0.1	●												2	65
TCP18R175F-010-35	R	1.75	0.1	●												3	65
TCP18L175F-010-35	L	1.75	0.1	●												3	65
TCP18R200F-005-35	R	2	0.05	●												3	65
TCP18R200F-010	R	2	0.1	●												2.5	65
TCP18L200F-010	L	2	0.1	●												2.5	65
TCP18R200F-010-35	R	2	0.1	●												3	65
TCP18L200F-010-35	L	2	0.1	●												3	65
TCP18R250F-010	R	2.5	0.1	●												2.5	65
TCP18L250F-010	L	2.5	0.1	●												2.5	65
TCP18R250F-010-35	R	2.5	0.1	●												3	65
TCP18L250F-010-35	L	2.5	0.1	●												3	65
TCP18R300F-010	R	3	0.1	●												2.5	65
TCP18L300F-010	L	3	0.1	●												2.5	65
TCP18R300F-010-35	R	3	0.1	●												3	65
TCP18L300F-010-35	L	3	0.1	●												3	65

Balení 5ks
● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F199 - F203**, Standardní řezné podmínky → **F212**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, ubíhování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

TCF18L (čelní zapichování)

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv
				f (mm/ot)
P	Nízkouhlikové oceli S15C, SS400, atd., C15E4, E275A, atd.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
	Uhlíkové a legované oceli S55C, SCM440, atd., C55, 42CrMo4, atd.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
	Zušlechtnuté oceli NAK80, PX5, atd.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd., X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
K	Šedá litina FC250, FC300, atd., 250, 300, atd., GG25, GG30, atd.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
	Tvárná litina FCD400, atd., 400-15S, atd., GGG40, atd.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
S	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	SH725	20 - 40	0.01 - 0.04
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	SH725	10 - 30	0.01 - 0.04

TCS18R/L, TCL18R/L (3D utvařec), TCG18R/L (honovaný břit), TCG18R/L (plný rádius)

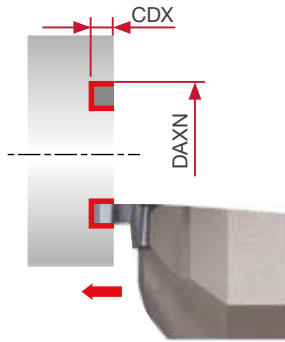
ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)		
				TCL18	TCS18	TCG18
P	Nízkouhlikové oceli S15C, SS400, atd., C15E4, E275A, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
	Uhlíkové a legované oceli S55C, SCM440, atd., C55, 42CrMo4, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
	Zušlechtnuté oceli NAK80, PX5, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd., X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
K	Šedá litina FC250, FC300, atd., 250, 300, atd., GG25, GG30, atd.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
	Tvárná litina FCD400, atd., 400-15S, atd., GGG40, atd.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
S	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	AH7025	30 - 60	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	AH7025	20 - 40	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14

TCP18R/L (lehce honovaný břit), TCP18R/L-F (ostrý břit)

ISO	Obráběný materiál	Priorita	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv
					f (mm/ot)
P	Nízkouhlikové oceli S15C, SS400, atd., C15E4, E275A, atd.	1. volba	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Houževnatost	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	Uhlíkové a legované oceli S55C, SCM440, atd., C55, 42CrMo4, atd.	1. volba	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Houževnatost	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	Zušlechtnuté oceli NAK80, PX5, atd.	1. volba	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Houževnatost	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd., X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.	1. volba	SH725	50 - 120	0.03 - 0.1
		Houževnatost	AH725	50 - 120	0.03 - 0.1
K	Šedá litina FC250, FC300, atd., 250, 300, atd., GG25, GG30, atd.	1. volba	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		Ostrý břit	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
	Tvárná litina FCD400, atd., 400-15S, atd., GGG40, atd.	1. volba	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		Ostrý břit	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
S	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	1. volba	SH725	30 - 80	0.03 - 0.1
		Houževnatost	AH725	30 - 80	0.03 - 0.1
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	1. volba	AH725	20 - 40	0.03 - 0.1

Preventivní opatření při obrábění

Minimální průměr pro
čelní zapichování



Minimální průměr pro čelní zapichování DAXN (mm)	Maximální hloubka zapichování CDX (mm)
65	3

Materiály

A

Destičky pro
soustružení

B

Vnější tělesa

C

Vnitřní tělesa

D

Závitování

E

Zapichování,
upichování

F

Nástroje pro
automaty

G

Frézování

H

Monolitní frézy

I

Vrtání

J

Nástrojové
systémy

K

Uživatelská
příručka

L

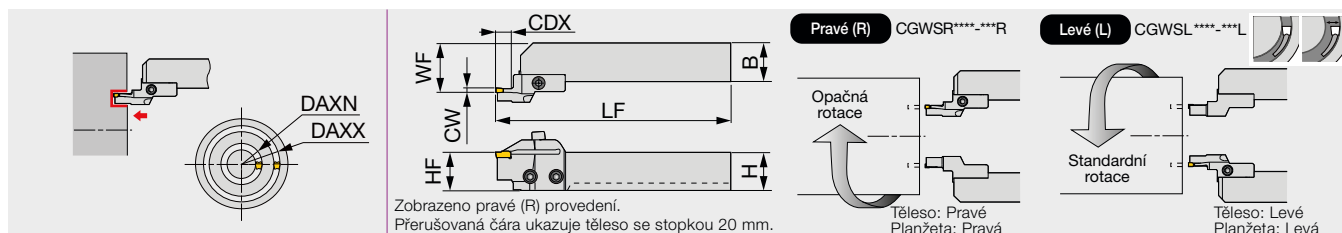
Abecední
seznam

M

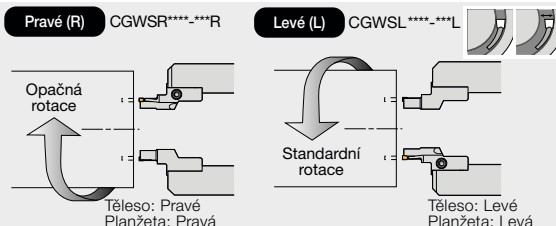
MY-T SERIES

#S/D##R/L+CGWSR/L

Planžety pro tělesa "My-T" CGWSR/L -#S/D a CGWTR/L -#S/D pro čelní zapichování a soustružení



Zobrazeno pravé (R) provedení.
Přerušovaná čára ukazuje těleso se stopkou 20 mm.



Těleso: Pravé
Planžeta: Pravá

Těleso: Levé
Planžeta: Levá

Označení	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	Destičky	Těleso	N·m*
30S3040R/L	3	30	40	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S4050R/L	3	40	50	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S5065R/L	3	50	65	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S6590R/L	3	65	90	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S90150R/L	3	90	150	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S150500R/L	3	150	500	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
40S3545R/L	4	35	45	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S4555R/L	4	45	55	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S5580R/L	4	55	80	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S80140R/L	4	80	140	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S140500R/L	4	140	500	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D3545R/L	4	35	45	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D4555R/L	4	45	55	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D5580R/L	4	55	80	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D80140R/L	4	80	140	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D140500R/L	4	140	500	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
50S3545R/L	5	35	45	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S4555R/L	5	45	55	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S5575R/L	5	55	75	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S75130R/L	5	75	130	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S130500R/L	5	130	500	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D3545R/L	5	35	45	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D4555R/L	5	45	55	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D5575R/L	5	55	75	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D75130R/L	5	75	130	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D130500R/L	5	130	500	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5

Tělesa jsou na skladě v následujícím označení: sada těleso + planžeta, nebo samostatné těleso a planžeta. Kombinace značení tělesa a planžety označuje sadu.

V objednávce je nutné uvést označení sady nebo označení tělesa a planžety.

Poznámka: Použijte pravé těleso (CGWSR~) s pravou planžetou ~ (R) a levé těleso (CGWSL~) s levou planžetou ~ (L).

*N·m: Doporučený uťahovací moment (N·m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Šroub planžety	Klíč
30S..., 40S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
40D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4
50S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
50D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4

Kombinace planžety a tělesa nože

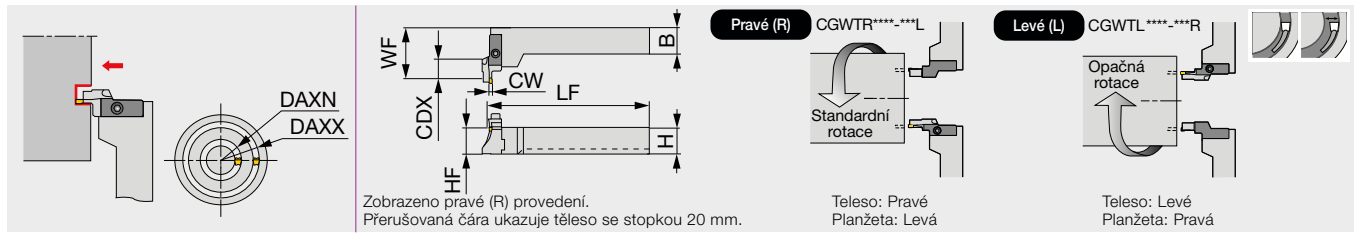
Těleso	Planžeta	
	S/DR	**S/D**L
CGWSR...	●	
CGWSL...		●
CGWTR...		●
CGWTL...	●	

● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → **F217 - F220**, Tělesa → **F216**, Standardní řezné podmínky → **F221**

#S/D##R/L+CGWTR/L

Planžety pro tělesa "My-T" CGWSR/L -#S/D a CGWTR/L -#S/D pro čelní zapichování a soustružení



Zobrazeno pravé (R) provedení. Přerušovaná čára ukazuje těleso se stopkou 20 mm.

Teleso: Pravé
Planžeta: Levá

Teleso: Levé
Planžeta: Pravá

Označení	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	Destičky	Těleso	N·m*
30S3040R/L	3	30	40	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTR/R...	5
30S4050R/L	3	40	50	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTR/R...	5
30S5065R/L	3	50	65	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTR/R...	5
30S6590R/L	3	65	90	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTR/R...	5
30S90150R/L	3	90	150	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTR/R...	5
30S150500R/L	3	150	500	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTR/R...	5
40S3545R/L	4	35	45	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/R...	5
40S4555R/L	4	45	55	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/R...	5
40S5580R/L	4	55	80	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/R...	5
40S80140R/L	4	80	140	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/R...	5
40S140500R/L	4	140	500	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/R...	5
40D3545R/L	4	35	45	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/R...	5
40D4555R/L	4	45	55	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/R...	5
40D5580R/L	4	55	80	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/R...	5
40D80140R/L	4	80	140	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/R...	5
40D140500R/L	4	140	500	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/R...	5
50S3545R/L	5	35	45	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTR/R...	5
50S4555R/L	5	45	55	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTR/R...	5
50S5575R/L	5	55	75	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTR/R...	5
50S75130R/L	5	75	130	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTR/R...	5
50S130500R/L	5	130	500	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTR/R...	5
50D3545R/L	5	35	45	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTR/R...	5
50D4555R/L	5	45	55	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTR/R...	5
50D5575R/L	5	55	75	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTR/R...	5
50D75130R/L	5	75	130	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTR/R...	5
50D130500R/L	5	130	500	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTR/R...	5

Tělesa jsou na skladě v následujícím označení: sada těleso + planžeta, nebo samostatné těleso a planžeta. Kombinace značení tělesa a planžety označuje sadu.

V objednávce je nutné uvést označení sady nebo označení tělesa a planžety.

Poznámka: Použijte pravé těleso (CGWTR~) s levou planžetou (~L) a levé těleso (CGWTL~) s pravou planžetou (~R).

*N·m: Doporučený uťahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Šroub planžety	Klíč
30S..., 40S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
40D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4
50S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
50D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4

Kombinace planžety a tělesa nože

Těleso	Planžeta	
	S/DR	**S/D**L
CGWSR...	●	
CGWSL...		●
CGWTR...		●
CGWTL...	●	

● : Doporučená kombinace

Odkazy: Destičky → F217 - F220, Tělesa → F216, Standardní řezné podmínky → F221

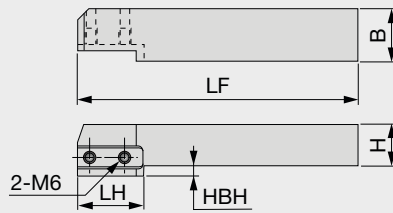
Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější těleso
Vnitřní těleso
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

MY-T SERIES

CGWSR/L

Tělesa CGWSR/L -WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL -G/TP & -#S/D



Zobrazeno pravé (R) provedení.

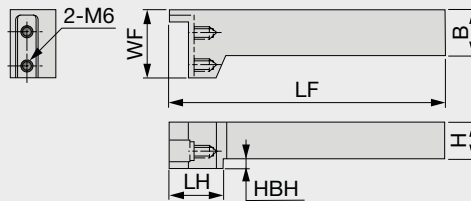
Označení	H	B	LF	LH	HBH
CGWSR/L2020	20	20	137	32.5	5
CGWSR/L2525	25	25	137	-	-

Vnější

Vnitřní

CGWTR/L

Kolmá tělesa CGWTR/L -G, -CGD, -FL & -#S/D



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	WF	HBH
CGWTR/L2020	20	20	150	30.5	37	5
CGWTR/L2525	25	25	150	-	37	-

Čelní

Upichování

Ostatní

NÁHRADNÍ DÍLY

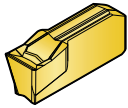
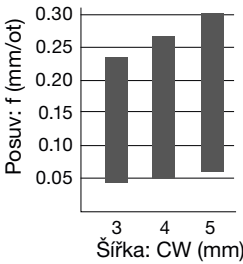
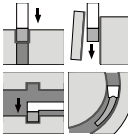
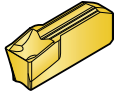
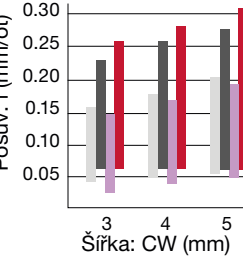
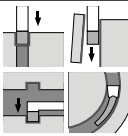
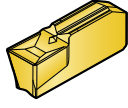
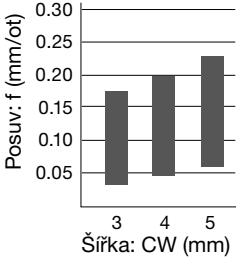
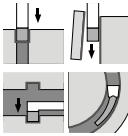


Označení	Šroub planžety
CGW*R/L...	C5HB-6

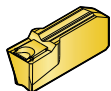
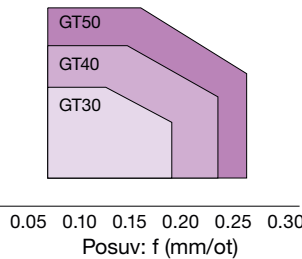
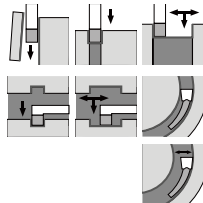
Odkazy: Destičky → [F217 - F220](#), Standardní řezné podmínky → [F221](#)

PŘEHLED UTVAŘEČŮ

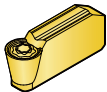
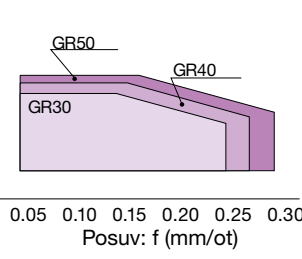
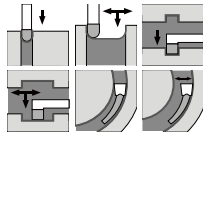
Čelní zapichování

<p>GF</p>  <p>F219</p>	<p>1. volba pro čelní zapichování Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při čelním zapichování CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka: CW (mm)</p> <p>■ Čelní zapichování</p> 
<p>GE</p>  <p>F218</p>	<p>1. volba pro vnější zapichování a upichování Výborná kontrola třísky CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka: CW (mm)</p> <p>■ Vnější zapichování ■ Vnitřní zapichování ■ Čelní zapichování ■ Upichování</p> 
<p>GN</p>  <p>F220</p>	<p>1. volba pro vnitřní zapichování Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při vnitřním zapichování CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka: CW (mm)</p> <p>■ Čelní zapichování</p> 

Vnější zapichování a soustružení

<p>GT</p>  <p>F218</p>	<p>1. volba pro soustružení Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při soustružení CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Hloubka řezu ap (mm)</p> <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>GT50 GT40 GT30</p> 
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

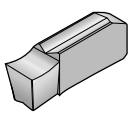
Profilování

<p>GR</p>  <p>F219</p>	<p>Typ s plným rádiusem Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při profilování CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Hloubka řezu ap (mm)</p> <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>GR50 GR40 GR30</p> 
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F*****.

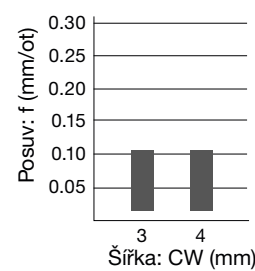
Pro hliník a neželezné materiály

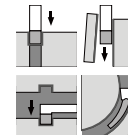
GE-AL



F220

Nízká řezná síla a díky ostrému utvařeči
CW = 3 - 4 mm



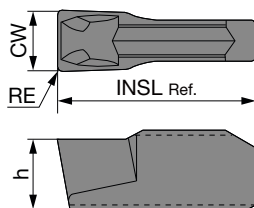


Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F*****.

DESTIČKY

GE

Pro vnější zapichování a upichování



P Oceli	★	★	★					★											
M Nerezové oceli		★	★																
K Litina		★	☆					☆											
N Neželezné mat.																			
S Žáruvzdorné slitiny			☆																
H Kalené oceli																			

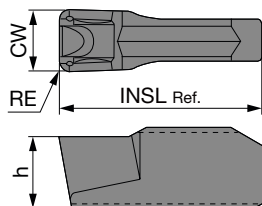
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem			Cermet			INSL	h
			T9225	AH120	GH730			NS9530		
GE30	3	0.2	●	●	●			●	10	3.5
GE40	4	0.2	●	●	●			●	10	4
GE50	5	0.2	●	●	●			●	12	4.5

● : Skladové položky

GT

Pro vnější zapichování a soustružení



P Oceli	★	★	★					★											
M Nerezové oceli		★	★																
K Litina		★	☆					☆											
N Neželezné mat.																			
S Žáruvzdorné slitiny			☆																
H Kalené oceli																			

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

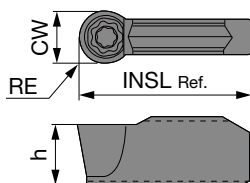
Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem			Cermet			INSL	h
			T9225	AH120	GH730			NS9530		
GT30	3	0.4		●	●			●	10	3.5
GT40	4	0.4		●	●			●	10	4
GT50	5	0.4	●	●	●			●	12	4.5

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F214 - F216**, Standardní řezné podmínky → **F221**

GR

Pro profilování (plný rádius)



P	Oceli	★	★	★					★				
M	Nerezové oceli		★	★									
K	Litina		★	☆					☆				
N	Neželezné mat.												
S	Žáruvzdorné slitiny			☆									
H	Kalené oceli												

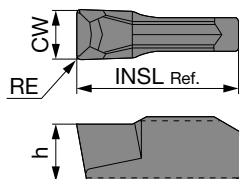
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ₀ ^{+0.1}	RE	S povlakem			Cermet				INSL	h	
			T9225	AH120	GH730			NS9530				
GR30	3	1.5		●	●				●		10	3.5
GR40	4	2	●	●	●				●		10	4
GR50	5	2.5	●	●	●				●		12	4.5

● : Skladové položky

GF

Pro čelní zapichování



P	Oceli	★			★								
M	Nerezové oceli	★											
K	Litina	☆			☆								
N	Neželezné mat.												
S	Žáruvzdorné slitiny												
H	Kalené oceli												

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ₀ ^{+0.1}	RE	S povlakem		Cermet				INSL	h	
			GH730								
GF30	3	0.2	●		●					10	3.5
GF40	4	0.2	●		●					10	4
GF50	5	0.2	●		●					12	4.5

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F214 - F216**, Standardní řezné podmínky → **F221**

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

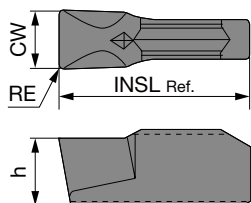
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

GN

Pro vnitřní zapichování



P	Oceli	★								
M	Nerezové oceli	★								
K	Litina	☆								
N	Neželezné mat.									
S	Žáruvzdorné slitiny									
H	Kalené oceli									

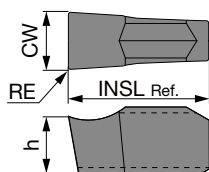
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem							INSL	h
			GH730								
GN30	3	0.2	●							10	3.5
GN40	4	0.2	●							10	4
GN50	5	0.2	●							12	4.5

● : Skladové položky

GE-AL

Pro hliník a neželezné materiály



P	Oceli									
M	Nerezové oceli									
K	Litina									
N	Neželezné mat.	★								
S	Žáruvzdorné slitiny									
H	Kalené oceli									

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	Bez povlaku							INSL	h
			KS05F								
GE30-AL	3	0.2	●							10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●							10	4

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → [F214 - F216](#), Standardní řezné podmínky → [F221](#)

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Nízkouhlikové a legované oceli (~ HB150)	T9225	80 - 300
		NS9530	100 - 200
		GH730, AH120	50 - 180
	Středněuhlíkové a legované oceli (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220
		NS9530	80 - 180
		GH730, AH120	50 - 150
Vysokouhlikové a legované oceli (HB250 ~)	T9225	80 - 220	
	NS9530	80 - 150	
	GH730, AH120	50 - 120	
M	Nerezové oceli	GH730, AH120	50 - 120
K	Šedá a tvárná litina	GH730, AH120	50 - 180
N	Hliníkové slitiny neželezné materiály	KS05F	200 - 300

Čelní zapichování

Operace	Posuv: f (mm/ot)		
	Šířka dřežky: CW (mm)		
	3	4	5
Čelní zapichování (GE**)	0.06 - 0.22	0.06 - 0.24	0.07 - 0.26
Čelní zapichování (GF**)	0.04 - 0.25	0.05 - 0.26	0.05 - 0.30
Soustružení (GT**)	ap = 0.5 - 1.5 f = 0.06 - 0.2	ap = 0.5 - 2 f = 0.06 - 0.25	ap = 0.5 - 2.5 f = 0.06 - 0.27
Soustružení (GR**)	ap = 0.5 - 1.4 f = 0.05 - 0.25	ap = 0.5 - 1.5 f = 0.05 - 0.26	ap = 0.5 - 1.6 f = 0.05 - 0.3
Zapichování - neželezné mat. (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

Poznámka: Hodnoty kompenzace při soustružení najdete na straně **F115**.
V případě vibrací, použijte nižší hodnoty z výše uvedené tabulky.

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

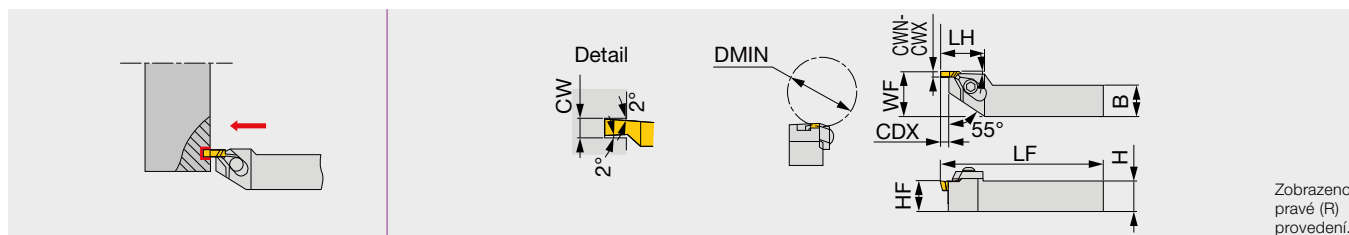
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

GX-R/LF

Tělesa pro čelní zapichování



Označení	CWN	CWX	DMIN	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N·m*
GX-2525R/LF	1	4.5	55	1.5 - 6	25	25	150	35	25	32	XNL/R63...	5

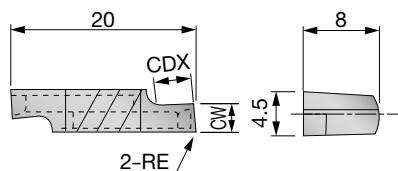
Použijte pravé těleso (GX-...RF) s levou destičkou (XNL) a levé těleso (GX-...LF) s pravou destičkou (GBR).

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY	Upínka + šroub	Upínací šroub	Podložka	Šroub podložky	Klíč
GX-2525RF	CP81A	RT-1	SL-3R	BHM4-8	P-4
GX-2525LF	CP81A	RT-1	SL-3L	BHM4-8	P-4

DESTIČKY

XNR/L



	P	M	K	N	S	H
Oceli	★					
Nerezové oceli						
Litina	☆		☆			
Neželezné mat.						
Žáruvzdorné slitiny						
Kalené oceli						

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW±0.05	RE	Cermet		Bez povlaku		CDX
				NS9530	TH10			
XNR6310-02	R	1	0.2	●	●			1.5
XNL6310-02	L	1	0.2	●	●			1.5
XNR6315-02	R	1.5	0.2	●	●			2.3
XNL6315-02	L	1.5	0.2	●	●			2.3
XNR6320-02	R	2	0.2	●	●			3
XNL6320-02	L	2	0.2	●	●			3
XNR6325-02	R	2.5	0.2	●	●			3.8
XNL6325-02	L	2.5	0.2	●	●			3.8
XNR6330-02	R	3	0.2	●	●			4.5
XNL6330-02	L	3	0.2	●	●			4.5
XNR6335-02	R	3.5	0.2	●	●			5.3
XNL6335-02	L	3.5	0.2	●	●			5.3
XNR6340-02	R	4	0.2	●	●			6
XNL6340-02	L	4	0.2	●	●			6
XNR6345-02	R	4.5	0.2	●	●			6
XNL6345-02	L	4.5	0.2	●	●			6

● : Skladové položky

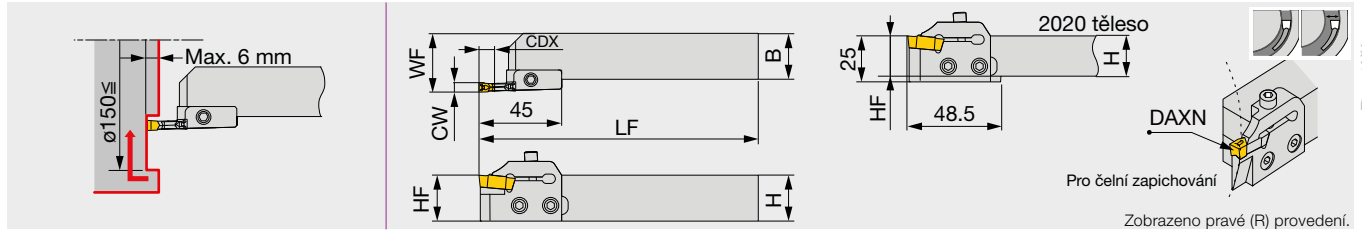
STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)		
				CW < 2 mm	CW = 2 ~ 4 mm	CW > 4 mm
P	Uhlíkové oceli	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
K	Šedá litina, lehké slitiny	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25

MY-T SERIES

CGWSR/L-FLR/L5TP

Tělesa pro čelní zapichování a soustružení



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	DAXN	CDX	H	B	LF	HF	WF	Destičky	Těleso	Planžeta	N-m*
CGWSR/L2020-FLR/L5TP	5	150	6	20	20	152	20	27	FLEX50R/L	CGWSR/L2020	FLR/L5TP	5
CGWSR/L2525-FLR/L5TP	5	150	6	25	25	152	25	32	FLEX50R/L	CGWSR/L2525	FLR/L5TP	5

Tělesa jsou na skladě v následujícím označení: sada těleso + planžeta, nebo samostatné těleso a planžeta. Kombinace značení tělesa a planžety označuje sadu.

V objednávce je nutné uvést označení sady nebo označení tělesa a planžety

Poznámka: Použijte pravé těleso (CGWSR...) s pravou planžetou (FLR5TP) a levé těleso (CGWSL...) s levou planžetou (FL5TP)

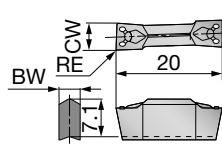
*N-m: Doporučený uťahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

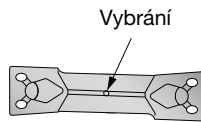
Označení	Upínací šroub	Šroub planžety	Klíč
CGWSR/L****-FLR/L5TP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

DESTIČKY

FLEX(R/L)



Zobrazeno pravé (R) provedení.



Pro rozlišení provedení destičky má povrch tvaru V (horní strana) pro levé provedení vybrání. (pro pravé provedení vybrání chybí)

	P	M	K	N	S	H
Oceli	★					
Nerezové oceli	★					
Litina	☆					
Neželezné mat.						
Žáruvzdorné slitiny						
Kalené oceli						

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

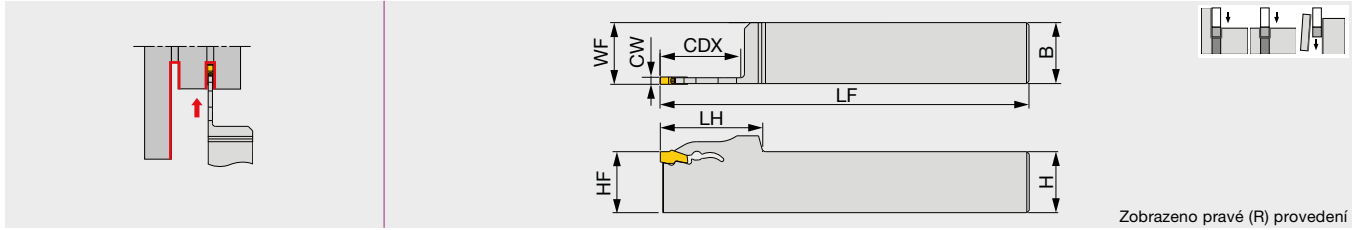
Označení	HAND	CW±0.05	RE	S povlakem			Cermet			Bez povlaku			BW
				T9225			NS9530			UX30			
FLEX30R	R	3	0.4				●						2.2
FLEX30L	L	3	0.4				●						2.2
FLEX40R	R	4	0.4				●						3.1
FLEX40L	L	4	0.4				●						3.1
FLEX50R	R	5	0.4	●			●		●				4
FLEX50L	L	5	0.4	●			●		●				4

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)	
				Zapichování	Soustružení
P	Uhlíkové oceli	T9225	80 - 300	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		NS9530	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3

Vnější tělesa pro zapichování a upichování

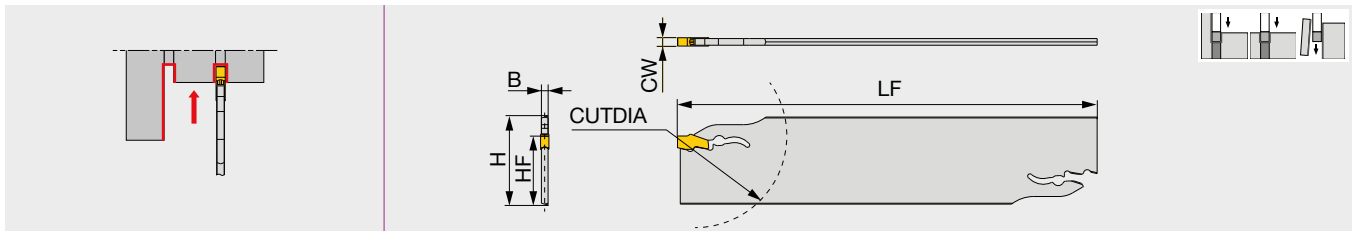


Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	CW	CDX	Lůžko	H	B	LF	LH	HF	WF
QSER/L2020-2T26	2	26	2	20	20	125	36	20	20.1
QSER/L2020-2T33	2	33	2	20	20	125	42	20	20.1
QSER/L2525-2T26	2	26	2	25	25	150	36	25	25.1
QSER/L2525-2T33	2	33	2	25	25	150	42	25	25.1
QSER/L2020-3T26	3	26	3	20	20	125	36	20	20.3
QSER/L2020-3T33	3	33	3	20	20	125	42	20	20.3
QSER/L2525-3T26	3	26	3	25	25	150	36	25	25.3
QSER/L2525-3T33	3	33	3	25	25	150	42	25	25.3
QSER/L2020-4T33	4	33	4	20	20	125	42	20	20.4
QSER/L2525-4T33	4	33	4	25	25	150	42	25	25.4
QSER/L2525-5T33	5	33	5	25	25	150	42	25	25.5

QSP

Planžeta pro hluboké zapichování a upichování



Označení	CW	CUTDIA	Lůžko	H	B	LF	HF
QSP26-2D	2	52	2	26	1.8	150	21.4
QSP32-2D	2	66	2	32	1.8	150	24.8
QSP26-3D	3	75	3	26	2.4	150	21.4
QSP32-3D	3	120	3	32	2.4	150	24.8
QSP26-4D	4	80	4	26	3.2	150	21.4
QSP32-4D	4	120	4	32	3.2	150	24.9
QSP32-5D	5	120	5	32	4	150	24.9

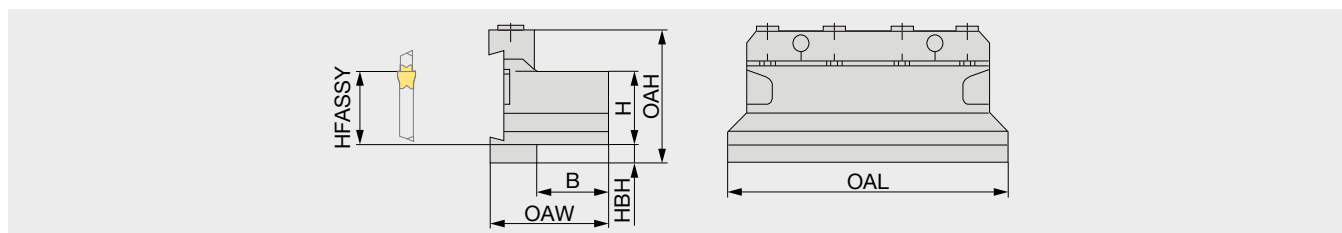
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Klíč
QS...	QL-39

Odkazy: Destičky → **F227, F228**, Standardní řezné podmínky → **F228**

CTBU

Upínací blok pro planžety QSP



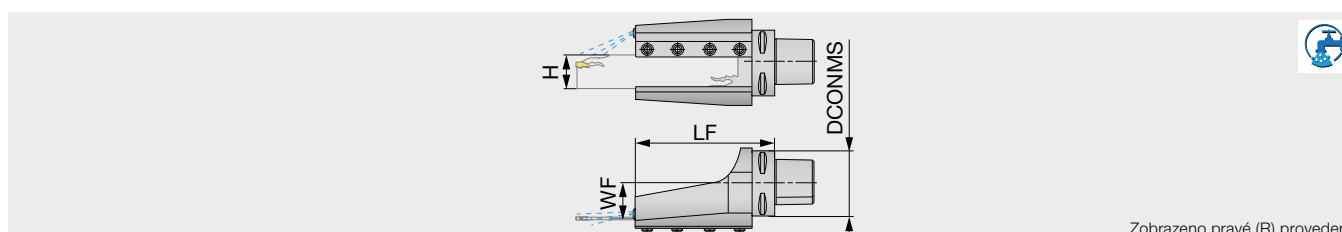
Označení	H	B	OAL	HFASSY	HBH	OAH	OAW	Planžety (volitelné)
CTBU20-26	20	21	86	20	9	43	38	QSP26...
CTBU25-26	25	23	110	25	5	45	43	QSP26...
CTBU20-32	20	19	100	20	13	50	38	QSP32...
CTBU25-32	25	23	110	25	8	50	42	QSP32...
CTBU32-32	32	29	110	32	5	54	48	QSP32...

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Upínací šroub	Klíč
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5
CTBU25-26	CT-105	CM6X30-S	P-5
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5
CTBU25-32	CT-110	CM6X30-S	P-5
CTBU32-32	CT-110	CM6X30-S	P-5

C-TBK-R/L

Upínací blok s TungCap upínáním pru upichovací planžety



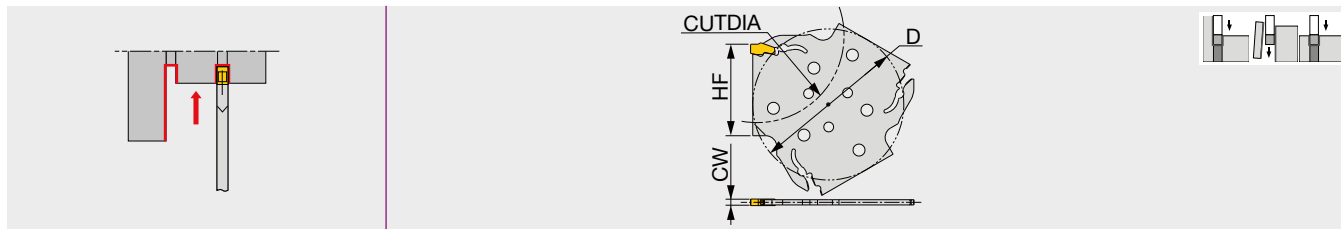
Označení	DCONMS	WF	LF	H
C6TBK-32R/L	63	32	138	32

Vhodné pro tlak chlazení do 3 MPa

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Upínací šroub	Klíč	Tryska chlazení
C6TBK-32R/L	BK32-9WEDG	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0	EZ125

Odkazy: Destičky → [F227](#), [F228](#), Standardní řezné podmínky → [F228](#)



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	HF	D
QSG52-2T	2	2	52	27	48.3
QSG82-2T	2	2	82	42	69.3
QSG52-3T	3	3	52	27	48.3
QSG82-3T	3	3	82	42	69.3
QSG120-3T	3	3	120	61	88
QSG52-4T	4	4	52	27	69.3
QSG82-4T	4	4	82	42	69.3
QSG120-4T	4	4	120	61	88
QSG120-5T	5	5	120	61	88

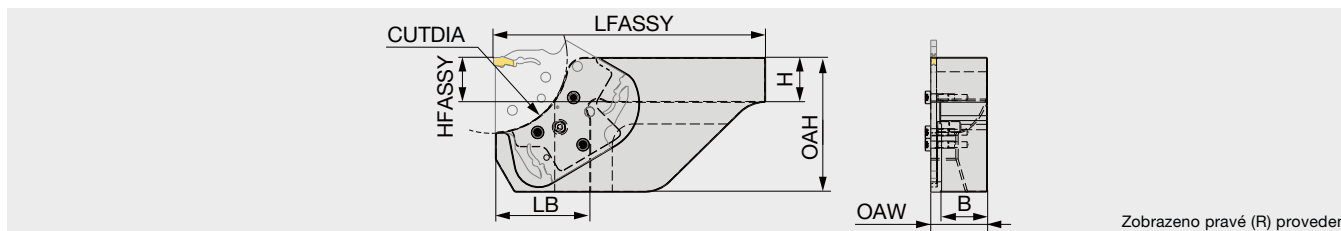


NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Klíč
QSG...	QL-39

CHTBR/L

Upínací blok pro QSG planžety

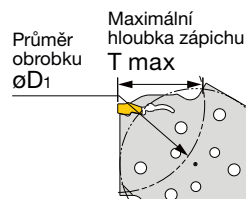


Označení	CUTDIA	H	B	LFASSY	HFASSY	OAH	OAW	LB
CHTBR/L2020-52	52	20	20.5	100	20	50	26.5	37
CHTBR/L2525-52	52	25	25.5	125	25	50	31.5	37
CHTBR/L2020-82	82	20	20.5	140	20	75	26.5	53
CHTBR/L2525-82	82	25	25.5	150	25	75	31.5	53
CHTBR/L2525-120	120	25	25.5	165	25	100	31.5	67
CHTBR/L3232-120	120	32	32.5	165	32	100	38.5	67

Hlavy upínacích šroubů planžety vyčnívají až o 3,1 mm nad břitovou destičku. Udržujte vzdálenost od upínacího zařízení, abyste zabránili kolizi.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Rukojeť	Torx bit
CHTBR/L...	SR-ISO14580M4X10	SW6-SD	BLDT20/S7



Maximální hloubka zápisu (T max) ve vtahu k průměru obrobku (øD1)

Označení	øD1																	
CHTBR/L****-D52	53	54	55	56	58	60	62	65	68	72	78	84	92	102	115	133	159	198
CHTBR/L****-D82	104	108	112	116	121	127	134	142	151	162	176	192	212	237	270	313	375	468
CHTBR/L****-D120	205	214	224	235	247	261	278	297	319	345	376	414	462	522	601	709	865	1112
T max	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

Označení	øD1												
CHTBR/L****-D82	83	84	84	85	86	87	89	90	92	94	96	98	101
CHTBR/L****-D120	144	147	150	153	156	160	164	168	173	178	184	190	197
T max	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

Označení	øD1																
CHTBR/L****-D120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	133	134	136	138	140	142
T max	55	52	50	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38	37	36	35


Odkazy: Destičky → F227, F228, Standardní řezné podmínky → F228

PŘEHLED UTVAŘEČŮ

QGM

1. volba pro zapichování a upichování

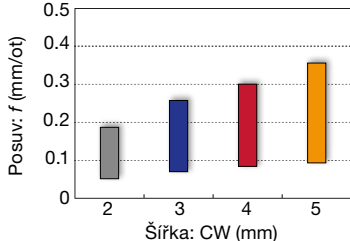
Hladký odvod třísek
Dobře navržená hrana s vysokou pevností
CW = 2 - 5 mm



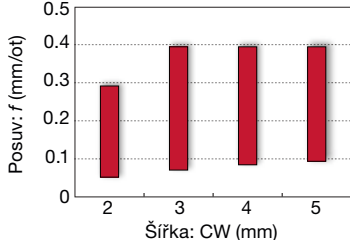
TUNGF^{3D}BLADE

Umožňuje obrábění s vysokým posuvem v kombinaci s extrémně tuhým tělesem nástroje TungFeed-Blade
CW = 2 - 5 mm
CUTDIA = $\varnothing 52, \varnothing 82, \varnothing 120$ mm

■ Standardní posuv




■ Doporučený posuv při použití planžety TungFeed



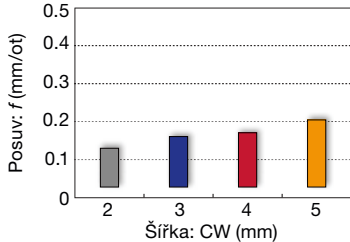
QGS

Nízká řezná síla a vysoká ostrost břitu

Jedinečně navržená hrana a utvařec třísek
CW = 2 - 5 mm



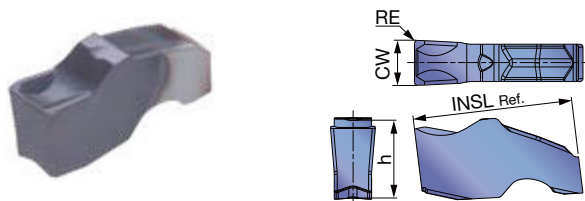
■ Standardní posuv



DESTIČKY

QGM

Vnější hluboké zapichování a upichování



P	Oceli	★							
M	Nerezové oceli	★							
K	Litina	★							
N	Neželezné mat.								
S	Žárovzdorné slitiny	★							
H	Kalené oceli								★ : 1. volba

Označení	Lůžko	CW ± 0.05	RE	S povlakem						INSL	h
				AH7025							
QGM2-020	2	2	0.2	●						11	5.3
QGM3-020	3	3	0.2	●						11	5.3
QGM4-030	4	4	0.3	●						13	7.3
QGM5-030	5	5	0.3	●						13	7.3

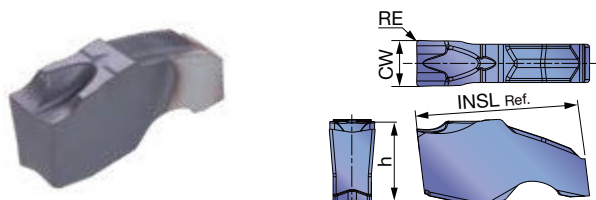
● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F224 - F226**, Standardní řezné podmínky → **F228**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Vnější hluboké zapichování a upichování



P	Oceli	★									
M	Nerezové oceli	★									
K	Litina	★									
N	Neželezné mat.										
S	Žárovzdorné slitiny	★									
H	Kalené oceli										★ : 1. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem								INSL	h
				AH7025									
QGS2-020	2	2	0.2	●								11	5.3
QGS3-020	3	3	0.2	●								11	5.3
QGS4-030	4	4	0.3	●								13	7.3
QGS5-030	5	5	0.3	●								13	7.3

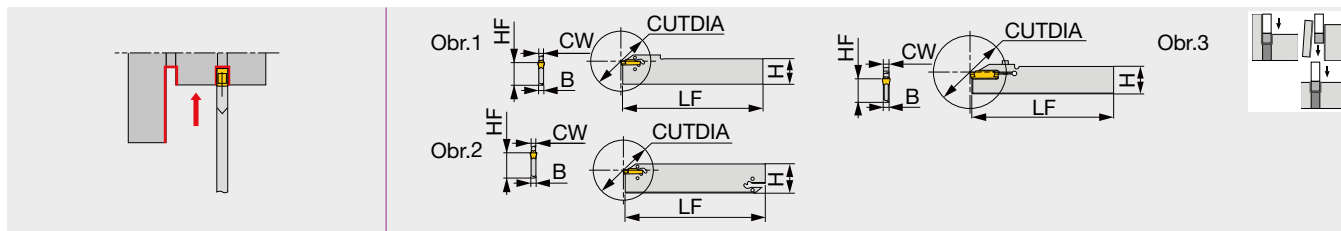
●: Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrdość	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Oceli C45, 34CrMo4, atd.	< 300 HB	AH7025	50 - 180
M	Nerezové oceli X10CrNiS18-9, atd.	< 200 HB	AH7025	50 - 120
K	Šedá litina GG25, 250, atd.	-	AH7025	50 - 180
	Tvárná litina GGG45, 450-10S, atd.	-	AH7025	50 - 120
S	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	< HRC 40	AH7025	20 - 60
	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	< HRC 40	AH7025	20 - 80

Pro posuv na otáčku: f (mm/ot) se podívejte na stranu **F227**.

Odkazy: Tělesa → **F224 - F226**



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	HF	Obr.	N-m*
CGP26-1.4S	1.4	1	26	26	1	150	21.4	1	-
CGP32-1.4D	1.4	1	26	32	1	150	24.8	2	-
CGP26-2S	2	2	40	26	1.8	150	21.4	1	-
CGP32-2D	2	2	50	32	1.8	150	24.8	2	-
CGP26-3S	3	3	50	26	2.4	150	21.4	1	-
CGP32-3D	3	3	100	32	2.4	150	24.8	2	-
CGP26-4S	4	4	80	26	3.2	150	21.4	1	-
CGP32-4D	4	4	100	32	3.2	150	24.9	2	-
CGP45-4D	4	4	120	45	3.2	150	38.1	2	-
CGP32-5D	5	5	120	32	4	150	24.9	2	-
CGP32-6D	6	6	120	32	5.2	150	24.9	2	-
CGP32-8S-CL	8	8	80	32	6.2	150	24.9	3	3

Je-li hloubka zápichu větší než délka destičky - 1.5 mm, doporučuje se použití 1 břitě destičky.

• CUTDIA: Max. upichovaný průměr.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Klíč (CRW**) je třeba objednat samostatně.

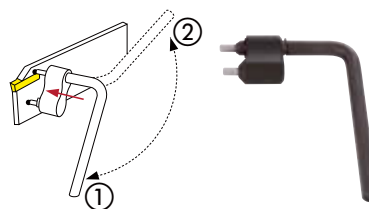
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Klíč (volitelné)
CGP**-1.4*	-	-	CRW23
CGP**-2/3/4/5/6	-	-	CRW33
CGP32-8S-CL	CM4X0.7X20-M0-A	P-3	-

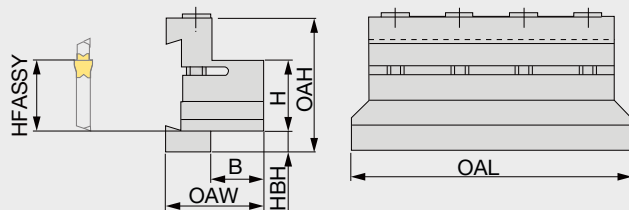
Upozornění

Nově vyvinutý klíč

Destička je upnuta pomocí pružné deformace horní upínky. Nízké upínací napětí zvyšuje stabilitu a životnost nástroje.



① → ② : odepnutí
② → ① : upnutí



Označení	H	B	OAL	HFASSY	HBH	OAH	OAW	Planžety (volitelné)
CTBF25-45	25	22	110	25	25	66	40	CGP45...
CTBF32-45	32	28	120	32	18	66	45	CGP45...

Vnější

Vnitřní

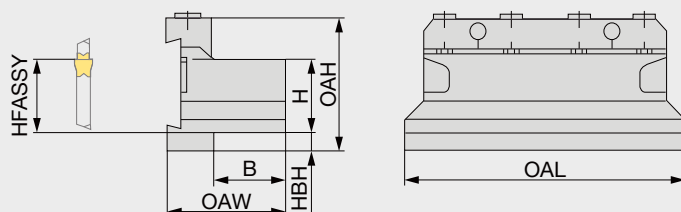
Čelní

Upichování

Ostatní

CTBU

Upínací blok pro planžety CGP a EGP



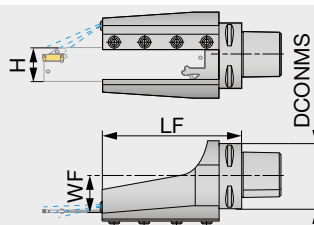
Označení	H	B	OAL	HFASSY	HBH	OAH	OAW	Planžety (volitelné)
CTBU20-26	20	21	86	20	9	43	38	CGP26...
CTBU25-26	25	23	110	25	5	45	43	CGP26...
CTBU20-32	20	19	100	20	13	50	38	CGP32...
CTBU25-32	25	23	110	25	8	50	42	CGP32...
CTBU32-32	32	29	110	32	5	54	48	CGP32...

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Upínací šroub	Klíč
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5
CTBU25-26	CT-105	CM6X30-S	P-5
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5
CTBU25-32	CT-110	CM6X30-S	P-5
CTBU32-32	CT-110	CM6X30-S	P-5

C-TBK-R/L

Upínací blok s TungCap upínáním pro upichovací planžety



Zobrazeno pravé (R) provedení

Označení	DCONMS	WF	LF	H
C6TBK-32R/L	63	32	138	32

Vhodné pro tlak do 3 MPa .t

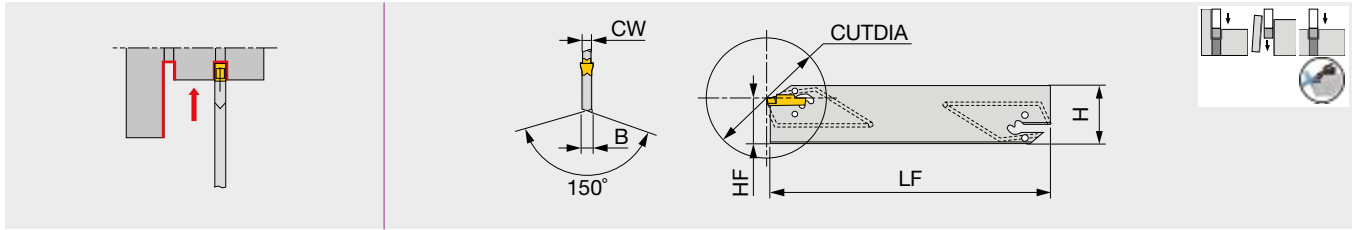
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Upínací šroub	Klíč	Tryska chlazení
C6TBK-32R/L	BK32-9WEDG	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0	EZ125

Odkazy: Destičky → **F236 - F245**, Planžety → **F229**, Standardní řezné podmínky → **F246**

CGP32-CHP

Planžeta pro vnější hluboké zapichování a upichování s kanálem vysokotlakového chlazení



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	HF
CGP32-2D-CHP	2	2	50	32	1.8	150	24.8
CGP32-3D-CHP	3	3	90	32	2.5	150	24.8
CGP32-4D-CHP	4	4	90	32	3.2	150	24.9
CGP32-5D-CHP	5	5	110	32	4	150	24.9
CGP32-6D-CHP	6	6	110	32	5.2	150	24.9

Je-li hloubka zápichu větší než délka destičky - 1.5 mm, doporučuje se použití 1 břitě destičky.
Klíč (CRW**) je třeba objednat samostatně.

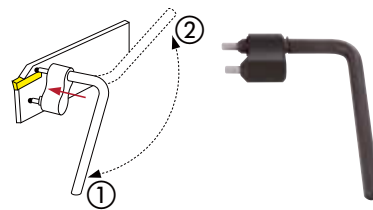
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Sada těsnění	Klíč (volitelné)
CGP32-*D-CHP	SGC340	CRW33

Upozornění

Nově vyvinutý klíč

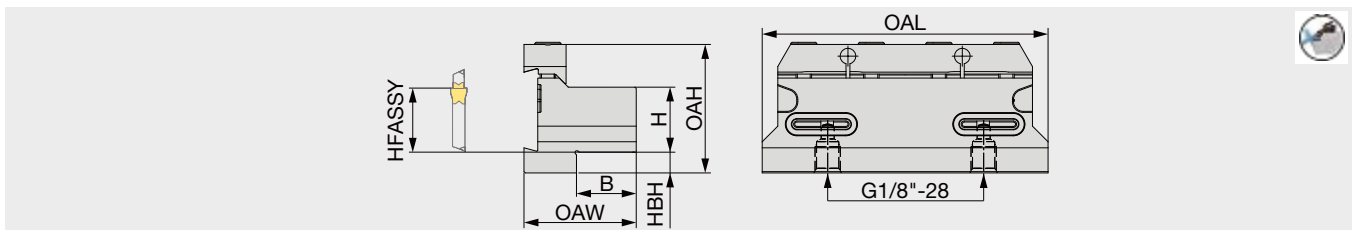
Destička je upnuta pomocí pružné deformace horní upínky. Nízké upínací napětí zvyšuje stabilitu a životnost nástroje.



① → ② : odepnutí
② → ① : upnutí

CTBU-CHP

Upínací blok s kanálem vysokotlakového chlazení pro planžety CGP-CHP



Označení	H	B	OAL	HFASSY	HBH	OAH	OAW	Planžeta (volitelné)
CTBU25-32-CHP	25	23	110	25	8	50	43.2	CGP32-*D-CHP

Vhodné pro tlak chlazení do 14 MPa

NÁHRADNÍ DÍLY

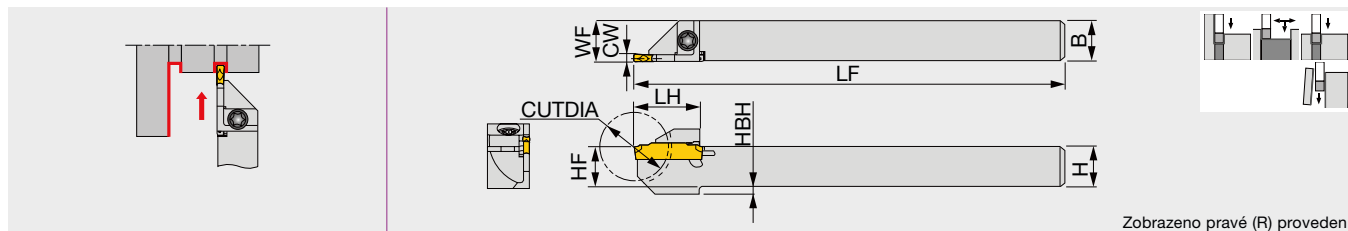
Označení	Upínací šroub	Upínka	Klíč	O-kroužek
CTBU25-32-CHP	SRM6X16DIN912-12.9	CT-110	P-5	OR14X2.5NN

Odkazy: Destičky → **F236 - F245**, Standardní řezné podmínky → **F246**
Díly chlazení → **F266**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Vnější tělesa pro zapichování a upichování na dlouhotočných automatech

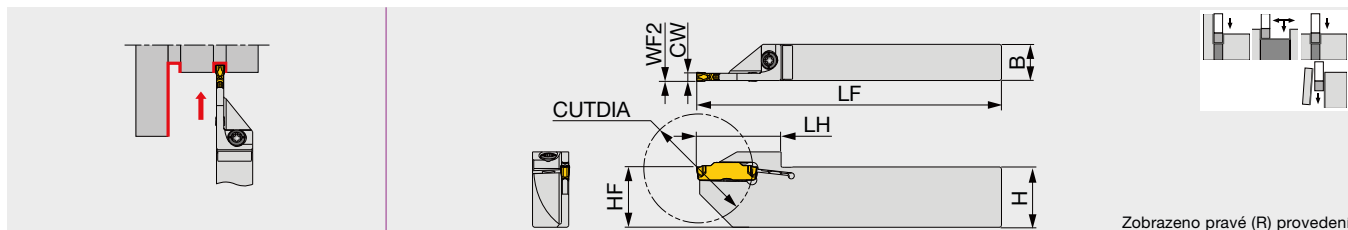


Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	N·m*
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	14.2	-	3
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	24	16	16.2	-	3
JCTER/L1010X2T10	2	2	20	10	10	120	19	10	10.1	2	3
JCTER/L1212F2T12	2	2	24	12	12	85	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1212X2T12	2	2	24	12	12	120	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1414-2T12	2	2	24	14	14	125	19	14	14.1	-	3
JCTER/L1616X2T16	2	2	32	16	16	120	24	16	16.1	-	3
JCTER/L1212F3T12	3	3	24	12	12	85	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1212X3T12	3	3	24	12	12	120	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1616X3T16	3	3	32	16	16	120	24	16	16.3	-	3
JCTER/L2020H3T16	3	3	32	20	20	100	24	20	20.3	-	3

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.
N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

JCTER/L2012

Vnější tělesa pro zapichování a upichování na dlouhotočných automatech se stopkou 20mm



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	N·m*
JCTER/L2012H2T18	2	2	36	20	12	100	25	20	0.1	3
JCTER/L2012H3T21	3	3	42	20	12	100	28	20	0.3	3

(1) Hodnota "WF2" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.
N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

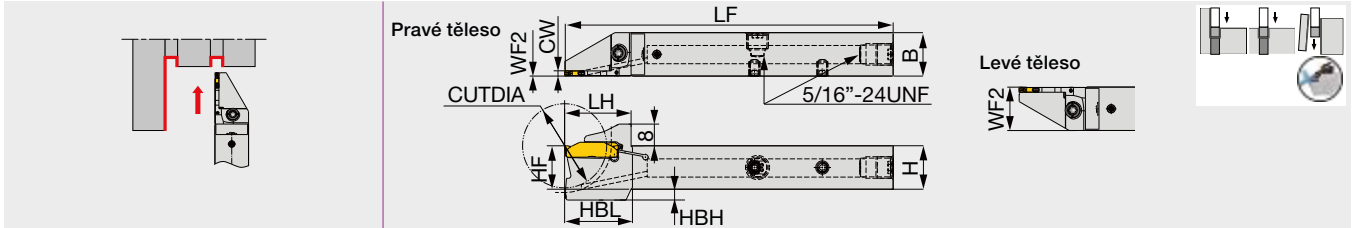
Označení	Upínací šroub	Klíč
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F

Odkazy: Destičky → [F236 - F245](#), Standardní řezné podmínky → [F246](#)

JCTER/L-CHP

Přímé připojení

Vnější tělesa pro zapichování a upichování na dlouhotočných automatech s kanálem pro vysokotlaké chlazení



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	HBL	N·m*
JCTER/L1212X2T12-CHP	2	2	25	12	12	120	24.7	12	0/12	5	24.7	3
JCTER/L1616X2T12-CHP	2	2	25	16	16	120	24.7	16	0/16	1	24.5	3
JCTER/L1616X2T16-CHP	2	2	32	16	16	120	24.7	16	0/16	4	24.7	3
JCTER/L2020X2T16-CHP	2	2	32	20	20	120	24.7	20	0/20	-	-	3

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce. Hodnota "WF" závisí na provedení nástroje a může být 0 nebo 12, WF rovno 0 pro pravé těleso a 12 pro levé těleso.

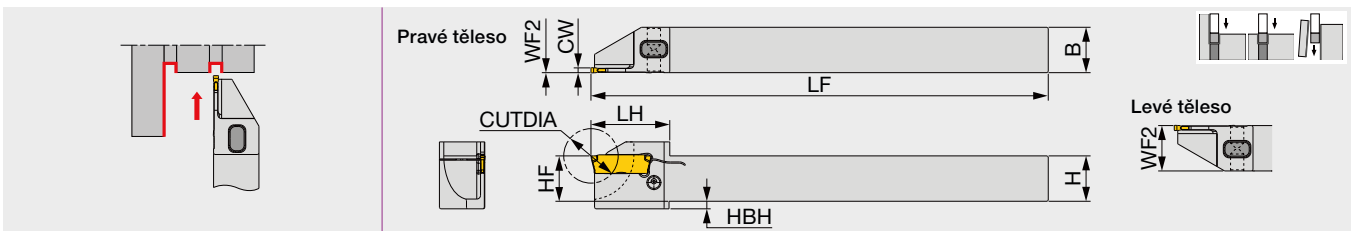
N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Zátka chlazení	Klíč 2	Zátka přímého chlazení	Klíč 3
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

JTTER/L

Vnější tělesa pro zapichování a upichování na dlouhotočných automatech



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	N·m*
JTTER/L1010H1.2D12	1.2	0.9	12	10	10	100	17	10	0/10	-	1.5
JTTER/L1212F1.2D16	1.2	0.9	16	12	12	85	19	12	0/12	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D16	1.2	0.9	16	12	12	120	19	12	0/12	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D20	1.2	0.9	20	12	12	120	21	12	0/12	2	1.5
JTTER/L1616X1.2D20	1.2	0.9	20	16	16	120	21	16	0/16	-	2

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce. Hodnota "WF" závisí na provedení nástroje a může být 0 nebo 12, WF rovno 0 pro pravé těleso a 12 pro levé těleso.

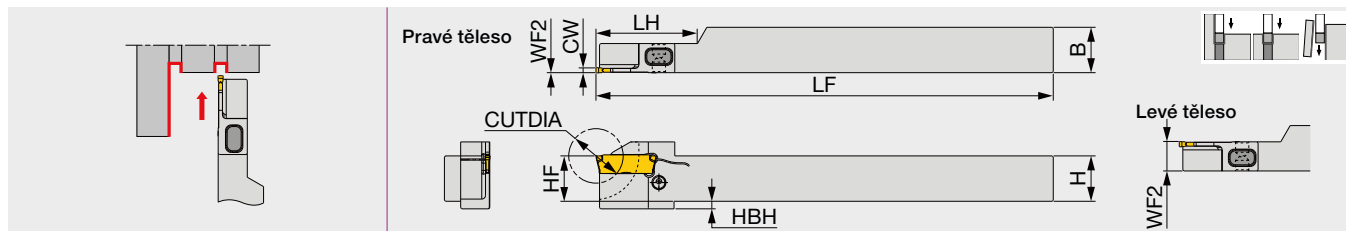
N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Upínací čep	Klíč
JTTER/L1010...	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F
JTTER/L1212...	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F
JTTER/L1616...	SRM5-24145-RL	PIN-32121	P-2.5F

Odkazy: Destičky → **F236 - F245**, Standardní řezné podmínky → **F246**
Díly chlazení → **F266**

Vnější tělesa pro zapichování a upichování na dlouhotočných automatech (pro protivřeteno)



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	N-m*
JTTER/L1010H1.2D12-S	1.2	0.9	12	10	10	100	22.8	10	0/7.7	-	1.5
JTTER1212F1.2D16-S ⁽²⁾	1.2	0.9	16	12	12	85	22.8	12	0	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D16-S	1.2	0.9	16	12	12	120	26.8	12	0/7.7	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D20-S	1.2	0.9	20	12	12	120	26.8	12	0/7.7	2	1.5
JTTER/L1616X1.2D20-S	1.2	0.9	20	16	16	120	26.8	16	0/7.7	-	1.5

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce. Hodnota "WF" závisí na provedení nástroje a může být 0 nebo 12, WF rovno 0 pro pravé těleso a 12 pro levé těleso..

(2) Bez upínací šroubu na straně destičky.

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

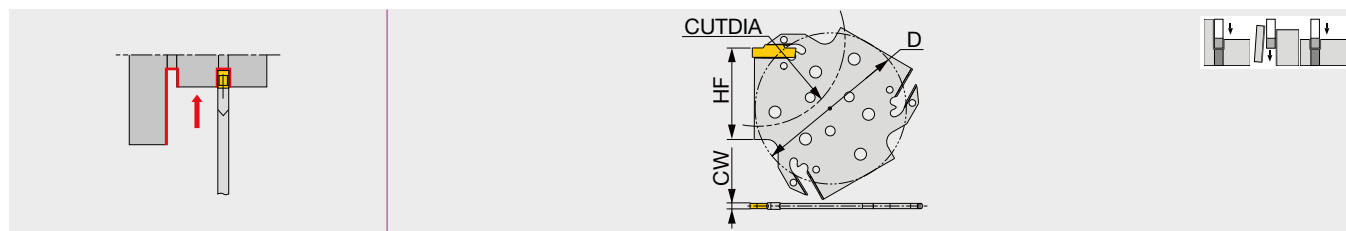
NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Upínací čep	Klíč
JTTER/L*-S	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F

CHGP

3 břitě planžety pro hluboké zapichování a upichování



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	HF	D
CHGP52-2T	2	2	52	27	48.3
CHGP52-3T	3	3	52	27	48.3
CHGP82-3T	3	3	82	42	69.3
CHGP82-4T	4	4	82	42	69.3

Pokud je hloubka zapichování větší než délka destičky - 1.5mm, použijte 1 břitě destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

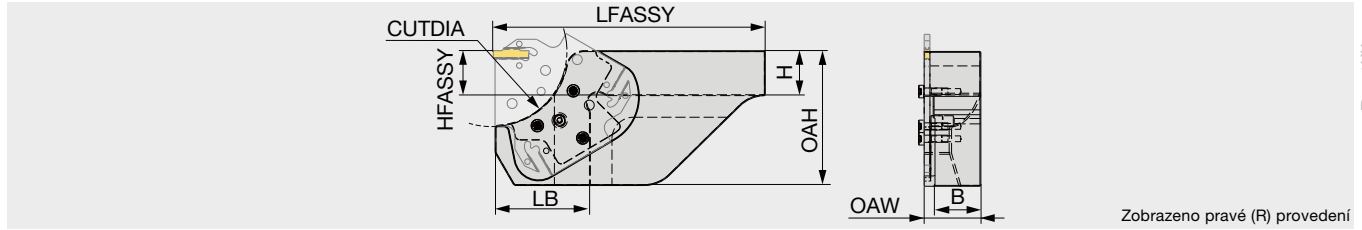


Označení	Klíč (volitelné)
CHGP...	CRW33

Odkazy: Destičky → F236 - F245, Standardní řezné podmínky → F246

CHTBR/L

Upínací blok pro CHQP planžety



Označení	CUTDIA	H	B	OAL	OAH	OAW	LB
CHTBR/L2020-52	52	20	20.5	100	50	26.5	37
CHTBR/L2525-52	52	25	25.5	125	50	31.5	37
CHTBR/L2020-82	82	20	20.5	140	75	26.5	53
CHTBR/L2525-82	82	25	25.5	150	75	31.5	53

Hlavy upínacích šroubů planžety vyčnívají až o 3,1 mm nad břitovou destičku.
Udržujte vzdálenost od upínacího zařízení, abyste zabránili kolizi.

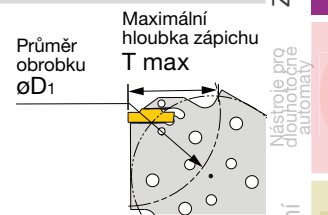
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Rukojeť	Torx bit
CHTBR/L...	SR-ISO14580M4X10	SW6-SD	BLDT20/S7

Maximální hloubka zápichu (T max) ve vtahu k průměru obrobku (øD₁)

Označení	øD ₁																	
CHTBR/L****-D52	53	54	55	56	58	60	62	65	68	72	78	84	92	102	115	133	159	198
CHTBR/L****-D82	104	108	112	116	121	127	134	142	151	162	176	192	212	237	270	313	375	468
T max	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

Označení	øD ₁											
CHTBR/L****-D82	83	84	85	86	87	89	90	92	94	96	98	101
T max	34	33	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22



Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upínání
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Odkazy: Destičky → **F236 - F245**, Standardní řezné podmínky → **F246**

Vnější zapichování a upichování

DGM typ (2 břity)
SGM typ (1 břit)



F239, F240

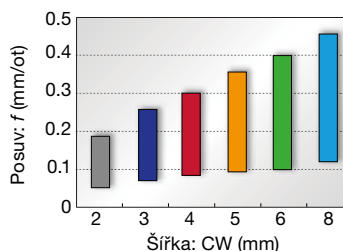
1. volba pro vnější zapichování a upichování

Hladký odvod třísek
Dobře navržená geometrie břitu s vysokou pevností
Dostupné v R/L provedení
CW = 2 - 8 mm

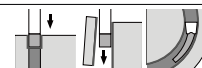
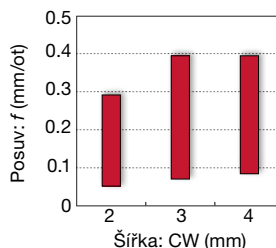
TUNGF^{*}BLADE**

Umožňuje obrábění s vysokým posuvem v kombinaci s extrémně tuhým tělesem nástroje TungFeed-Blade
CW = 2 - 4 mm
CUTDIA = $\varnothing 52$, $\varnothing 82$ mm

■ Standardní posuv



■ Doporučený posuv při použití planžety TungFeed



DGS typ (2 břity)
SGS typ (1 břit)

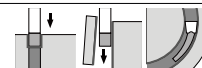
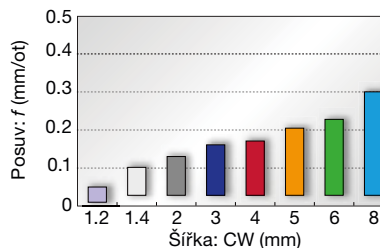


F241, F242

Nízká řezná síla a ostrá geometrie

Speciálně navržený břit a utvařec
Dostupné v R/L provedení
CW = 1.2 - 8 mm

■ Standardní posuv



DGG typ (2 břity)

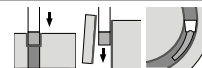
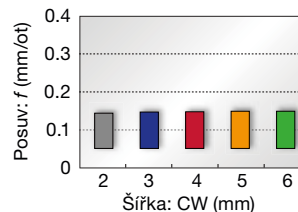


F243

Pro neželezné materiály a titan

Nízká řezná síla
Ostrá řezná hrana zabraňuje vibracím a vytváří kvalitní obrobek
CW = 2 - 6 mm

■ Standardní posuv



DGL typ (2 břity)

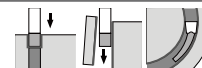
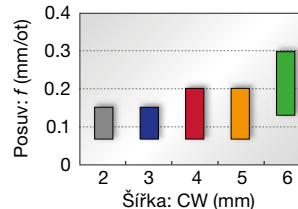


F243

1.volba pro měkkou ocel


Speciálně navržený utvařec pro správné utváření třísky u měkkých ocelí.
CW = 2 - 6 mm

■ Standardní posuv



Vnější zapichování a upichování

**DTM typ
(2 břity)**

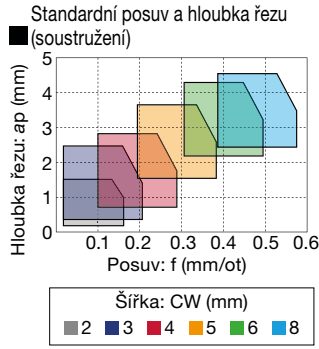


F244

Všeobecné použití

1. volba pro zapichování a soustružení
Vhodné pro lehké a střední obrábění
Výborné utváření třísky při obrábění ocelí, legovaných ocelí, nerezových ocelí a žáruvzdorných slitin
CW = 2 - 8 mm

Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)

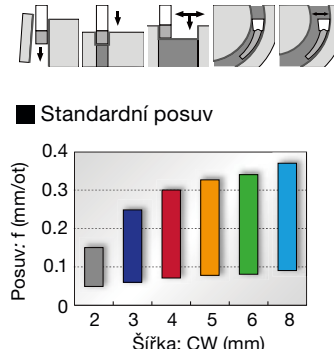


Hloubka řezu: ap (mm)

Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)

Standardní posuv




Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)

Vnější, vnitřní a čelní zapichování a soustružení

**DTE typ
(2 břity)**

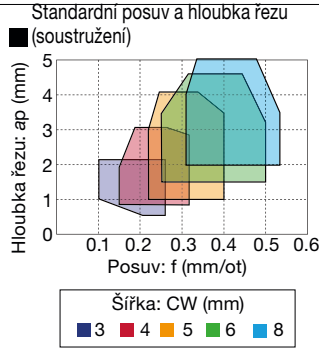


F244, F245

Všeobecné použití

Utvařec navržen pro tvorbu krátkých třísek
Destičky v lisovaném nebo broušeném provedení
CW = 3 - 8 mm

Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)

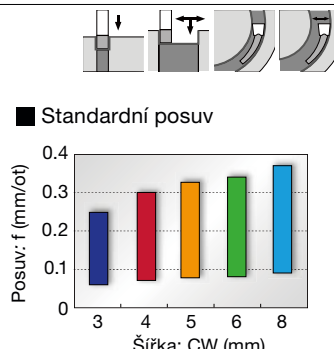


Hloubka řezu: ap (mm)

Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)


Standardní posuv



Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)

**DTX typ
(2 břity)**

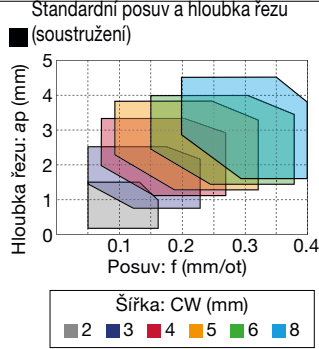


F245

Multifunkční použití

Dobrá rovnováha mezi ostrostí a tuhostí břitu
Multifunkční destička
CW = 2 - 8 mm

Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)

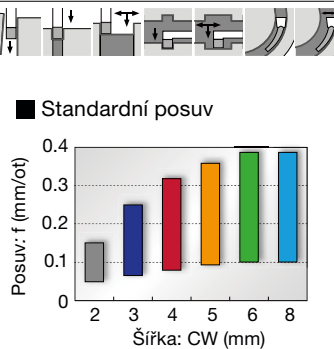


Hloubka řezu: ap (mm)

Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)

Standardní posuv



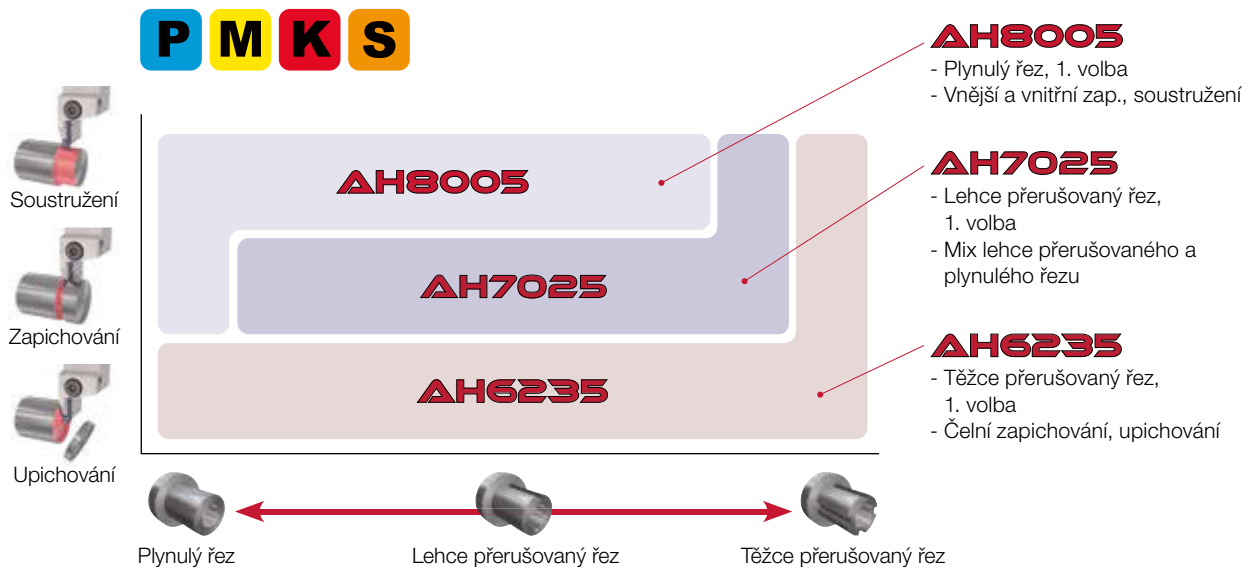
Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M

PŘEHLED MATERIÁLŮ



MATERIÁLY VBD

AH8005 **P M K S**

- 1. volba pro vnější, vnitřní a boční soustružení u plynulého řezu

AH7025 **P M K S**

- 1. volba pro lehce přerušovaný a přerušovaný řez
- Nový PVD povlak s vysokým obsahem Al poskytuje vynikající přilnavost
- Zvýšená odolnost proti opotřebení a vyštípování

AH6235 **P M K**

- 1. volba pro těžce přerušované řezy u upichování a čelním zapichování

AH725 **P M S**

- Univerzální karbid s PVD povlakem a vysokou odolností proti vyštípnutí

T515 **K**

- 1. volba pro obrábění šedé litiny
- Vynikající odolnost proti opotřebení při vysokorychlostním obrábění

T9225 **P**

- Vhodné pro obrábění ocelí vysokou řeznou rychlostí
- Nový CVD povlak a substrát poskytují vynikající rovnováhu mezi odolností proti opotřebením a vyštípováním

NS9530 **P**

- Cermet pro dokončování ocelí
- Inovativní materiál s vysokou odolností proti opotřebení a lomu

GH130 **P M K**

- Vhodné pro přerušovaný řez
- TiCNO PVD povlak s vysokou odolností proti opotřebení

AH905 **S**

- Vhodné pro obrábění žáruvzdorných slitin
- Exkluzivní povlakovaná vrstva zlepšuje přilnavost k substrátu a odolnost proti opotřebení

KS05F **N S**

- Doporučeno pro neželezné materiály a slitiny titanu

TH10 **N**

- Doporučeno pro neželezné materiály

BXA10 **H**

- Povlakovaný CBN pro soustružení kalených ocelí

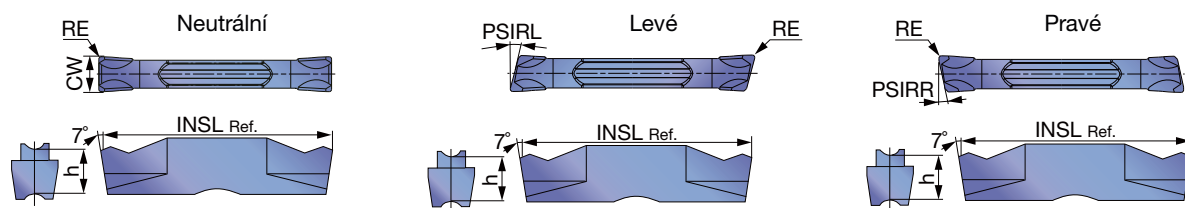
BX360 **H**

- Vhodné pro obrábění kalených ocelí

DESTIČKY

DGM

Vnější zapichování a upichování, 2 břity



P Oceli	★	★	☆	★	☆	★	★	★	★
M Nerezové oceli	★	★	★	★	★	★	★	★	★
K Litina	★	★	★	★	★	★	★	★	★
N Neželezné mat.									☆
S Žáruvzdorné slitiny	★	☆	★	★	★	★	★	★	★
H Kalené oceli									★

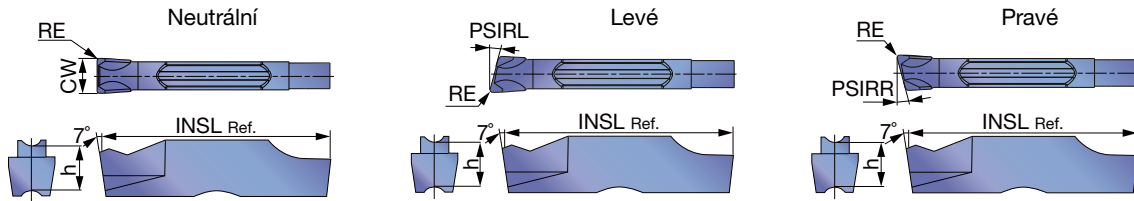
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet		Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	AH905	GH130	AH6235	NS9630	KS05F					
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	6°	
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	6°	0°	
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	8°	
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	8°	0°	
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	15°	
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	15°	0°	
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02	●	●	●	●	●	●	●	●	●	19.35	5	0°	15°	
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02	●	●	●	●	●	●	●	●	●	19.35	5	15°	0°	
DGM2.39-020	2	N	2.39	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	6°	
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	6°	0°	
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02	●	●	●	●	●	●	●	●	●	19.45	5	0°	6°	
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02	●	●	●	●	●	●	●	●	●	19.45	5	6°	0°	
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	15°	
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	15°	0°	
DGM3.18-020	3	N	3.18	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	4°	
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	4°	0°	
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	15°	
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	15°	0°	
DGM4.76-040	5	N	4.76	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°	
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°	
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	4°	
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°	
DGM6.35-040	6	N	6.35	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°	
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	30	6.7	0°	0°	

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → F229 - F235, Standardní řezné podmínky → F246

Materiály A
 Destičky pro soustružení B
 Vnější tělesa C
 Vnitřní tělesa D
 Závitování E
 Zapichování, upichování F
 Nástroje pro automaty G
 Frézování H
 Monolitní frézy I
 Vrtání J
 Nástrojové systémy K
 Uživatelská příručka L
 Abecední seznam M



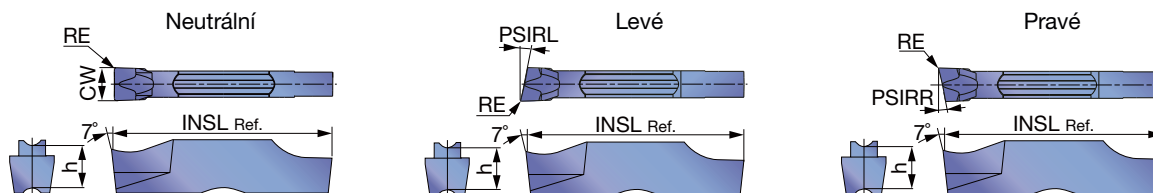
P	Oceli	★	☆	★	☆	★												
M	Nerezové oceli	★	☆	★	☆	★												
K	Litina	★		★	☆	★		☆										
N	Neželezné mat.								☆									
S	Žáruvzdorné slitiny	★	☆	★					★									
H	Kalené oceli																	

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem					Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	KS05F					
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●			20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●			20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●			20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●			20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●			20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●			20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	●	●			20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	●	●			20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
SGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●		30	6.7	0°	0°

● : Skladové položky

Vnější zapichování a upichování, 1 břít



P	Oceli	★	☆	★	☆	★														
M	Nerezové oceli	★	☆	★	☆	★														
K	Litina	★		★	☆	★			☆											
N	Neželezné mat.								☆											
S	Žáruvzdorné slitiny	★	☆	★					★											
H	Kalené oceli																			

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

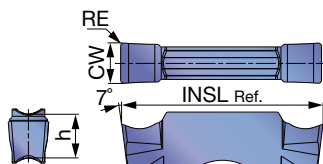
Označení	Lůžko	Provedení	CW±0.05	RE	S povlakem					Bez povlaku				INSL	h	PSIRL	PSIRR			
					AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	KS05F										
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●							20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●								20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●								20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●								20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●								20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●							20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●								20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●								20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●	●	●								19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●	●	●								19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●								20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●								20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●	●	●								19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●	●	●								19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●							20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●							25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●							25	5.5	0°	0°
SGS8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●							30	6.7	0°	0°

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F229 - F235**, Standardní řezné podmínky → **F246**

DGG

Vnější zapichování (vysoká přesnost), 2 břity



P	Oceli	★		★							
M	Nerezové oceli	★									
K	Litina	★		☆		☆					
N	Neželezné mat.							★			
S	Žáruvzdorné slitiny	★						☆			
H	Kalené oceli										

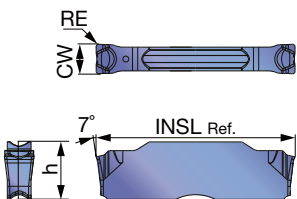
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem			Cermet			Bez povlaku			INSL	h
				AH7025			NS9530			KS05F				
DGG200-020	2	2	0.2	●			●			●			20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●			●			●			20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●			●			●			20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●			●			●			25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●			●			●			25	5.5

● : Skladové položky

DGL

Vnější zapichování a upichování, 2 břity



P	Oceli	★	★	★							
M	Nerezové oceli	★	★	★							
K	Litina	★	★	★							
N	Neželezné mat.										
S	Žáruvzdorné slitiny	★	★								
H	Kalené oceli										

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem						INSL	h
				AH7025	AH8005	AH6235					
DGL2-020	2	2	0.2	●	●	●				20	5
DGL3-025	3	3	0.25	●	●	●				20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●	●	●				20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●	●	●				25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●	●	●				25	5.5

● : Skladové položky

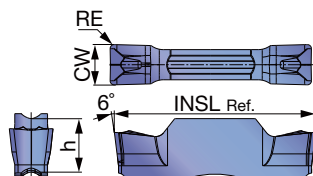
Odkazy: Tělesa → **F229 - F235**, Standardní řezné podmínky → **F246**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

DTM

Vnější a čelní zapichování a upichování, soustružení, 2 břity



P	Oceli	★	★	★						
M	Nerezové oceli	★	★	★						
K	Litina	★	★	★						
N	Neželezné mat.									
S	Žáruvzdorné slitiny	★	★							
H	Kalené oceli									

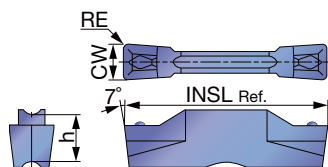
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem				INSL	h
				AH7025	AH8005	AH6235			
DTM2-020	2	2	0.2	●	●	●		20	5
DTM3-030	3	3	0.3	●	●	●		20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●	●	●		20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●	●	●		20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●	●	●		25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●	●	●		25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●	●	●		30	6.7

● : Skladové položky

DTE

Vnější zapichování (vysoká přesnost), 2 břity



P	Oceli	★	★	☆	☆			★			
M	Nerezové oceli		★	☆	★						
K	Litina		★		☆						
N	Neželezné mat.										
S	Žáruvzdorné slitiny		★	☆							
H	Kalené oceli										

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

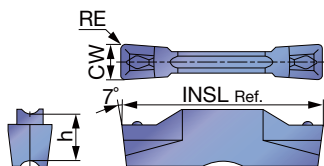
Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem				Cermet	INSL	h
				T9225	AH7025	AH725	GH130	NS9530		
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●	20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●		25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●		25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●		30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●		30	6.7

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F229 - F235**, Standardní řezné podmínky → **F246**

DTE

Vnější a čelní zapichování a soustružení, 2 břity



P Oceli	★		★	☆	★	☆	★	★	★	★													
M Nerezové oceli			★	☆	★	★	★	★	★	★													
K Litina		★	★		★	☆	★	★	★	★													
N Neželezné mat.																							
S Žáruvzdorné slitiny			★	☆	★																		
H Kalené oceli																							

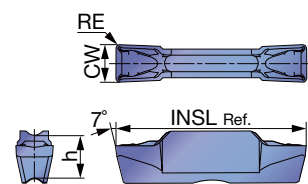
★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet		INSL	h	
				T9225	T515	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530			
DTE3-020	3	3	0.2			●							20	5
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5
DTE4-080	4	4	0.8			●		●		●			20	5
DTE5-040	5	5	0.4		●	●		●		●			25	5.5
DTE5-080	5	5	0.8			●		●		●			25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8		●	●		●		●			25	5.5

● : Skladové položky

DTX

Vnější, vnitřní a čelní zapichování a soustružení, 2 břity



P Oceli	★	★	☆	★	☆	★		★															
M Nerezové oceli		★	☆	★	★	★																	
K Litina		★		★	☆	★		☆															
N Neželezné mat.																							
S Žáruvzdorné slitiny		★	☆	★																			
H Kalené oceli																							

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet		Bez povlaku		INSL	h		
				T9225	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	NS9530		KS05F					
DTX2-020	2	2	0.2		●		●		●					●		20	5
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●			●		20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●			●		20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●			●		25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8		●	●	●	●	●	●	●			●		25	5.5
DTX8-080	8	8	0.8		●		●		●		●			●		30	6.7

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F229 - F235**, Standardní řezné podmínky → **F246**

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrdość	Priorita	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Oceli S45C, SCM435, atd. C45, 34CrMo4, atd.	< 300 HB	První volba	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	Odolnost proti opotřebení	T9225, AH8005	80 - 300
		< 300 HB	Odolnost proti lomu	AH6235, GH130	50 - 120
		< 300 HB	Kvalita povrchu	NS9530	80 - 220
M	Nerezové oceli SUS303, SUS304, atd. X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9, atd.	< 200 HB	První volba	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	Odolnost proti opotřebení	AH8005	50 - 120
		< 200 HB	Odolnost proti lomu	AH6235, GH130	50 - 120
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	-	První volba	T515	150 - 700
		-	Odolnost proti lomu	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 180
	Tvárná litina FCD450, atd. 450-10S, atd.	-	První volba	T515	150 - 300
		-	Odolnost proti lomu	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 120
N	Slitiny hliníku Si < 12%	-	První volba	TH10	100 - 500
		-	První volba	KS05F	100 - 600
S	Žárovzorné materiály Inconel718, atd.	< HRC 40	První volba	AH8005	20 - 60
		< HRC 40	Odolnost proti lomu	AH7025, AH725, AH6235	20 - 40
	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	< HRC 40	První volba	KS05F	20 - 100
< HRC 40		Odolnost proti lomu	AH7025, AH725	20 - 80	

Pro posuv na otáčku f (mm/ot) se podívejte na stranu **F236, F237**.

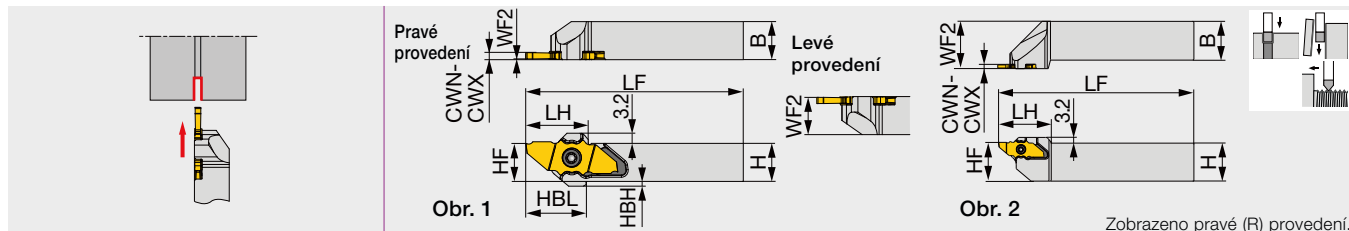
STH

ISO	Materiál VBD	CW	Aplikace	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)
H	BXA10	3	Vnější soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.4 - 1
			Čelní soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.4 - 0.8
		5	Vnější soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.5 - 1.5
			Čelní soustružení	100 - 230	0.08 - 0.12	0.5 - 0.8

SGN

ISO	Materiál VBD	Úprava řezné hrany	Podmínky obrábění	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
H	BX360	Bez symbolu	Plynulý řez	80 - 150	0.03 - 0.08
		-S	Lehce přerušovaný řez	50 - 120	0.03 - 0.08
		-H	Těžce přerušovaný řez	40 - 100	0.03 - 0.06

Tělesa pro zapichování a upichování



Označení	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBL ⁽¹⁾	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXR/L1010X09	0.6	2.5	10	10	120	19.65	10	0.2/9.8	19	3	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212F09	0.6	2.5	12	12	85	19.65	12	0.2/11.8	19	1.5	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212X09	0.6	2.5	12	12	120	19.65	12	0.2/11.8	19	1.5	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09	0.6	2.5	16	16	120	19.65	16	0.2/15.8	-	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L2020H09	0.6	2.5	20	20	100	22.5	20	0.2/19.8	-	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L2525Z09	0.6	2.5	25	25	135	34	25	30	-	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

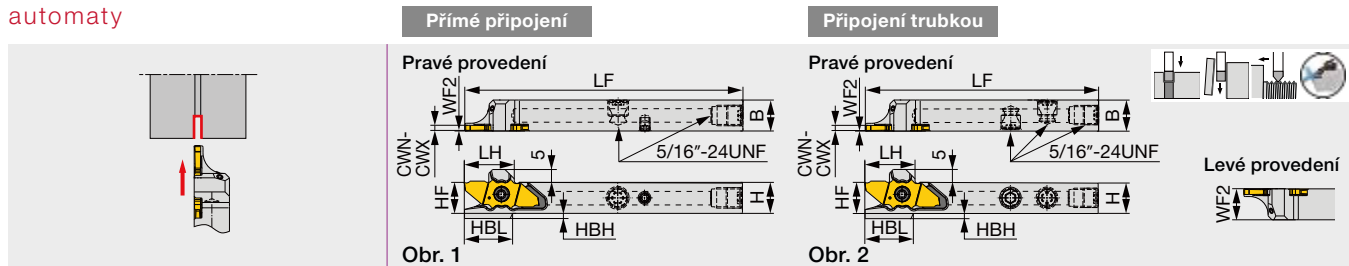
(1) LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JXPG16..., když je použita destička JX*G12... a JXPG20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JXPG06...

(2) První hodnota před "/" označuje WF2 pro pravé provedení tělesa a druhá hodnota za "/" pro levé provedení tělesa.

Poznámka: Použijte pravou destičku (JX****R...) s pravým tělesem (JSXXR...), a levou destičku (JX****L...) s levým tělesem (JSXXL...).

JSXXR/L-F/H/X-CHP

Tělesa pro zapichování a upichování s kanálem pro vysokotlaké chlazení, vhodné i pro dlouhočasné automaty



Označení	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBL ⁽¹⁾	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXR/L1012H09-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	10	12	102	19.2	10	0.2/11.8	18.7	3	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212F09-CHP	0.6	2.5	12	12	85	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	12	12	120	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	16	16	120	19.4	16	0.2	18.7	2.5	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	16	16	120	19.4	16	0.2/15.8	18.7	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JXPG16..., když je použita destička JX*G12... a JXPG20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JXPG06...

(2) První hodnota před "/" označuje WF2 pro pravé provedení tělesa a druhá hodnota za "/" pro levé provedení tělesa.

(3) Kompatibilní se systémem přímého vnitřního přívodu chladicí kapaliny bez použití externí hadice.

(4) Bude nahrazeno novým provedením.

Poznámka: Použijte pravou destičku (JX****R...) s pravým tělesem (JSXXR...), a levou destičku (JX****L...) s levým tělesem (JSXXL...).

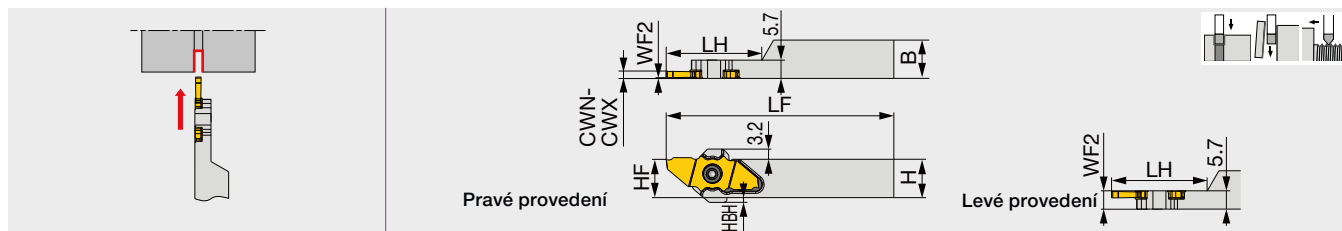
NÁHRADÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Zátka chlazení	Klíč 2	Zátka přímého chlazení	Klíč 3
JSXXR**09	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-	-	-
JSXXL**09	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-	-	-
JSXXR**F**-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXL**F**-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXR**H/X**-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2
JSXXL**H/X**-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

Odkazy: Destičky → **F249, F250**, Standardní řezné podmínky → **F251**
Díly chlazení → **F266**



Tělesa pro upichování, vhodné pro dlouhotočné automaty (pro protivětena)



Označení	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBH	Destičky	N-m*
JSXXR/L1010X09-S	0.6	2.5	10	10	120	26	10	0.2/5.5	3	JX**06...,12...,16... ⁽³⁾	1.2
JSXXR/L1212F09-S	0.6	2.5	12	12	85	26	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16... ⁽³⁾	1.2
JSXXR/L1212X09-S	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16... ⁽³⁾	1.2
JSXXR/L1616X09-S	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JXPG16..., když je použita destička JX*G12... a JXPG20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JXPG06...

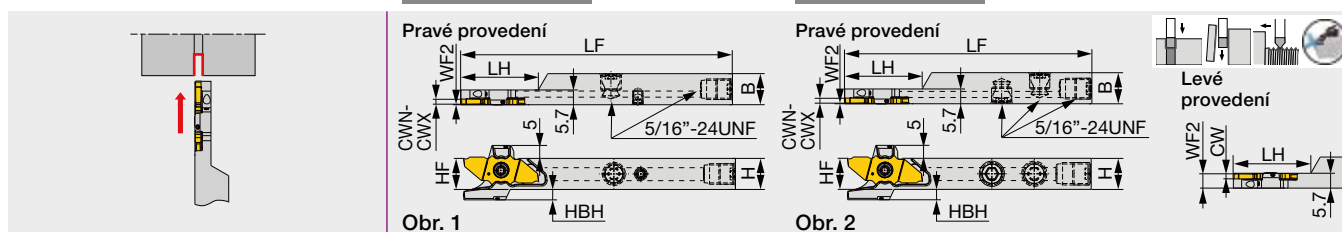
(2) První hodnota před "/" označuje WF2 pro pravé provedení tělesa a druhá hodnota za "/" pro levé provedení tělesa.

(3) Destička JX**20... nebude pasovat do tělesa.

Poznámka: Použijte pravou destičku (JX****R...) s pravým tělesem (JSXXR...), a levou destičku (JX****L...) s levým tělesem (JSXXL...).

JSXXR/L-F/X-S-CHP

Tělesa pro upichování, s kanálem pro vysokotlaké chlazení, vhodné pro dlouhotočné automaty (pro protivětena)



Označení	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXR1212F09-S-CHP ⁽⁴⁾	0.6	2.5	12	12	85	26	12	0.2	4	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	2
JSXXR/L1212F09B-S-CHP	0.6	2.5	12	12	85	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-S-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	4	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1212X09B-S-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR1616X09-S-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2	1.5	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-S-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JXPG16..., když je použita destička JX*G12... a JXPG20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JXPG06...

(2) První hodnota před "/" označuje WF2 pro pravé provedení tělesa a druhá hodnota za "/" pro levé provedení tělesa.

(3) Kompatibilní se systémem přímého vnitřního přívodu chladicí kapaliny bez použití externí hadice.

(4) Bude nahrazeno novým provedením.

Poznámka: Použijte pravou destičku (JX****R...) s pravým tělesem (JSXXR...), a levou destičku (JX****L...) s levým tělesem (JSXXL...).

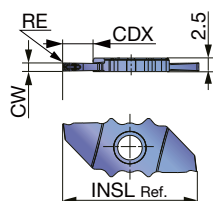
NÁHRADÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Zátka chlazení	Klíč 2	Zátka přímého chlazení	Klíč 3
JSXXR*-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5	-	-	-	-
JSXXL*-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5	-	-	-	-
JSXXR**F*-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXL**F*-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXR**X*-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL**X*-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Odkazy: Destičky → **F249, F250**, Standardní řezné podmínky → **F251**
Díly chlazení → **F266**

DESTIČKY

JXPS**R/L-F (s 3D utvařečem, ostrý břit)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★						
M	Nerezové oceli	★						
K	Litina	★						
N	Neželezné mat.							
S	Žáruvzdorné slitiny	★						
H	Kalené oceli							

★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlakem				CUTDIA	CDX*	INSL
				SH725						
JXPS06R06F	R	0.6	0.05	●				6	3.5	21
JXPS06L06F	L	0.6	0.05	●				6	3.5	21
JXPS12R08F	R	0.8	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12L08F	L	0.8	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12R10F	R	1	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12L10F	L	1	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12R15F	R	1.5	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12L15F	L	1.5	0.05	●				12	6.5	25
JXPS16R15F	R	1.5	0.05	●				16	8.5	29
JXPS16L15F	L	1.5	0.05	●				16	8.5	29
JXPS20R20F	R	2	0.05	●				20	10.5	33
JXPS20L20F	L	2	0.05	●				20	10.5	33

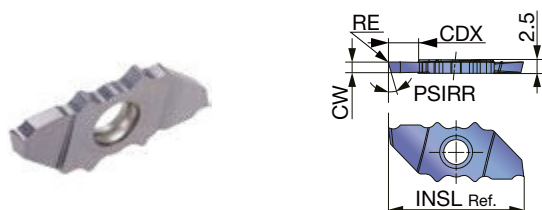
*Maximální hloubka zapichování (CDX) se liší v závislosti na průměru obrobku.

● : Skladové položky

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Odkazy: Tělesa → **F247, F248**, Standardní řezné podmínky → **F251**

JXPGR/L-F (ostrá geometrie)**


Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žáruvzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. volba

Označení	Provedení	CW±0.025	RE	S povlakem				CUTDIA	CDX*	INSL	PSIRR
				SH725							
JXPG06R10F	R	1	0.05	●				6	3.5	21	0°
JXPG06L10F	L	1	0.05	●				6	3.5	21	0°
JXPG06R15F	R	1.5	0.05	●				6	3.5	21	0°
JXPG06L15F	L	1.5	0.05	●				6	3.5	21	0°
JXPG06R10F-15	R	1	0.05	●				6	3.5	21	15°
JXPG06L10F-15	L	1	0.05	●				6	3.5	21	15°
JXPG06R15F-15	R	1.5	0.05	●				6	3.5	21	15°
JXPG06L15F-15	L	1.5	0.05	●				6	3.5	21	15°
JXPG12R15F	R	1.5	0.05	●				12	6.5	25	0°
JXPG12L15F	L	1.5	0.05	●				12	6.5	25	0°
JXPG12R20F	R	2	0.05	●				12	6.5	25	0°
JXPG12L20F	L	2	0.05	●				12	6.5	25	0°
JXPG12R15F-15	R	1.5	0.05	●				12	6.5	25	15°
JXPG12L15F-15	L	1.5	0.05	●				12	6.5	25	15°
JXPG12R20F-15	R	2	0.05	●				12	6.5	25	15°
JXPG12L20F-15	L	2	0.05	●				12	6.5	25	15°
JXPG16R15F	R	1.5	0.05	●				16	8.5	29	0°
JXPG16L15F	L	1.5	0.05	●				16	8.5	29	0°
JXPG16R20F	R	2	0.05	●				16	8.5	29	0°
JXPG16L20F	L	2	0.05	●				16	8.5	29	0°
JXPG16R15F-15	R	1.5	0.05	●				16	8.5	29	15°
JXPG16L15F-15	L	1.5	0.05	●				16	8.5	29	15°
JXPG16R20F-15	R	2	0.05	●				16	8.5	29	15°
JXPG16L20F-15	L	2	0.05	●				16	8.5	29	15°
JXPG20R15F	R	1.5	0.05	●				20	10.5	33	0°
JXPG20L15F	L	1.5	0.05	●				20	10.5	33	0°
JXPG20R20F	R	2	0.05	●				20	10.5	33	0°
JXPG20L20F	L	2	0.05	●				20	10.5	33	0°
JXPG20R15F-15	R	1.5	0.05	●				20	10.5	33	15°
JXPG20L15F-15	L	1.5	0.05	●				20	10.5	33	15°
JXPG20R20F-15	R	2	0.05	●				20	10.5	33	15°
JXPG20L20F-15	L	2	0.05	●				20	10.5	33	15°

*Maximální hloubka zapichování (CDX) se liší v závislosti na průměru obrobku.

● : Skladové položky

 Odkazy: Tělesa → **F247, F248**

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Zapichování, upichování

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Nízkouhlikové oceli S15C, SS400, atd. C15E4, E275A, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	Uhlíkové a legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMo4, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	Automatové oceli SUH22, SUH23, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
M	Nerezové oceli SUS304, X5CrNi18-9, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
N	Hliníkové slitiny A5056, A6061, atd.	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
	Slitiny mědi C2600, C280C, atd.	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
S	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

K

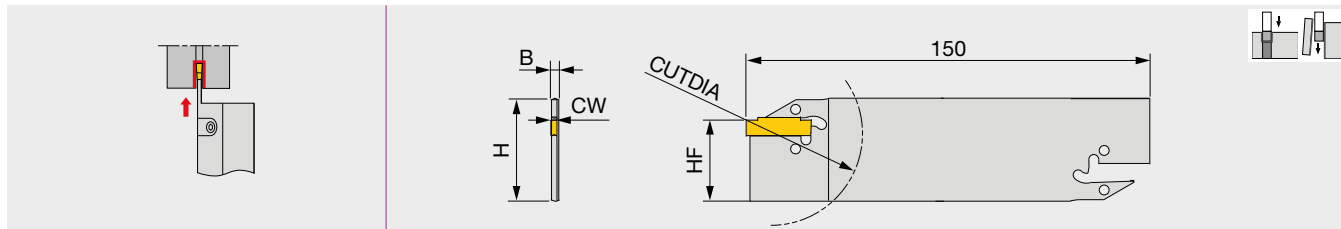
L

M

MY-T SERIES

CCH-W

Planžety pro vnější hluboké zapichování a upichování, pro 2 břitové destičky



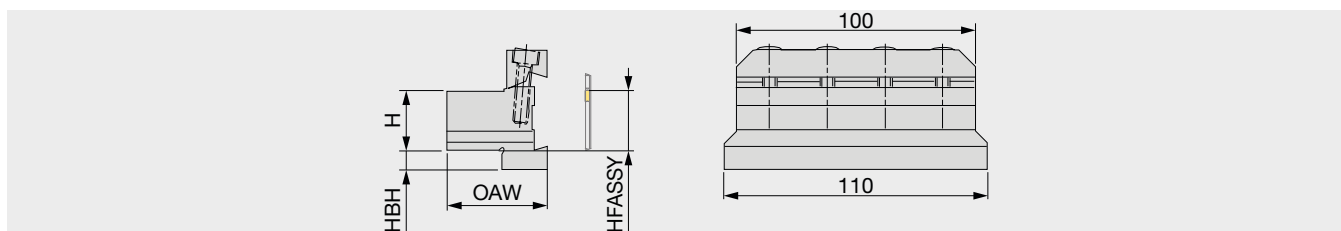
Označení	CW	CUTDIA	H	B	HF	Destičky
CCH32-W20	2	33	32	1.6	24.6	WGE20, WGE20R/L
CCH32-W30	3	33	32	2.2	24.6	WG*30, WGE30R/L
CCH32-W40	4	42	32	3.2	24.5	WG*40, WGE40R/L
CCH32-W50	5	42	32	4.2	24.3	WG*50, WGE50R/L

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Klíč (volitelné)
CCH32-W...	CRW33

CCBS-32

Upínací blok pro CCH planžety



Označení	H	HFASSY	HBH	OAW	Planžety
CCBS20-32	20	20	13	38	CCH32...
CCBS25-32	25	25	8	42	CCH32...
CCBS32-32	32	32	5	42	CCH32...

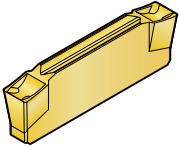
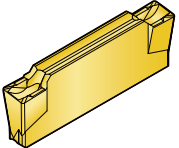
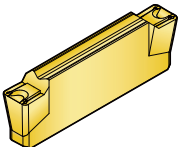
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Šroub	Klíč
CCBS*-32	CC-32	CM6X25	P-5

Odkazy: Destičky → [F253 - F255](#), Standardní řezné podmínky → [F255](#)

■ PŘEHLED UTVAŘEČŮ (2 břitě destičky)

Vnější zapichování a upichování

<p>WGE</p>  <p>F254</p>	<p>1. volba pro vnější zapichování a upichování Výborná kontrola třísky při zapichování CW = 2 - 5 mm</p>	<p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka: CW (mm)</p>
<p>WGE R/L</p>  <p>F255</p>	<p>Levé / pravé destičky Minimalizuje čípek při upichování materiálu CW = 2 - 5 mm</p>	<p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka: CW (mm)</p>
<p>WGT</p>  <p>F254</p>	<p>1. volba při soustružení Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při soustružení CW = 3 - 5 mm</p>	<p>Hloubka řezu ap (mm)</p> <p>Posuv: f (mm/ot)</p>

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

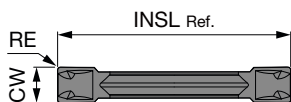
Uživatelská příručka

Abecední seznam

DESTIČKY (2 břity)

WGE

Pro vnější zapichování a upichování



P	Oceli	★	★	★					★									
M	Nerezové oceli		★	★														
K	Litina		★	☆					☆									
N	Neželezné mat.																	
S	Žárovzdorné slitiny		☆															
H	Kalené oceli																	

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem			Cermet			INSL	h	
			T9225	AH120	GH730	NS9530					
WGE20	2	0.2	●	●	●			●		20	4.7
WGE30	3	0.2	●	●	●			●		20	5.5
WGE40	4	0.2	●	●	●			●		25	5.7
WGE50	5	0.2	●	●	●			●		25	5.9

●: Skladové položky

Vnější

Vnitřní

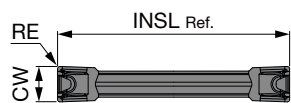
Čelní

Upichování

Ostatní

WGT

Pro vnější zapichování, upichování a soustružení



P	Oceli	★	★	★					★									
M	Nerezové oceli		★	★														
K	Litina		☆	★	☆				☆									
N	Neželezné mat.																	
S	Žárovzdorné slitiny		☆															
H	Kalené oceli																	

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

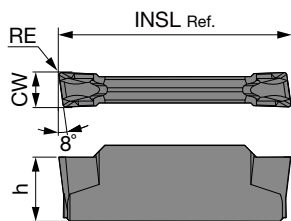
Označení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem			Cermet			INSL	h	
			T9225	AH120	GH730	NS9530					
WGT30	3	0.4	●		●			●		20	5.5
WGT40	4	0.4	●		●			●		25	5.7
WGT50	5	0.4	●	●	●			●		25	5.9

●: Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F252**

WGE(R/L)

Pro upichování (levé nebo pravé provedení)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★	★								
M	Nerezové oceli	★	★								
K	Litina	★	☆								
N	Neželezné mat.										
S	Žáruvzdorné slitiny	☆									
H	Kalené oceli										

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	Provedení	CW ^{+0,1} ₀	RE	S povlakem								INSL	h
				AH120	GH730								
WGE20R	R	2	0.2	●	●							20	4.7
WGE20L	L	2	0.2	●	●							20	4.7
WGE30R	R	3	0.2	●	●							20	5.5
WGE30L	L	3	0.2	●	●							20	5.5
WGE40R	R	4	0.2	●	●							25	5.7
WGE40L	L	4	0.2	●	●							25	5.7
WGE50R	R	5	0.2	●	●							25	5.9
WGE50L	L	5	0.2	●	●							25	5.9

●: Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY (2 břitě destičky)

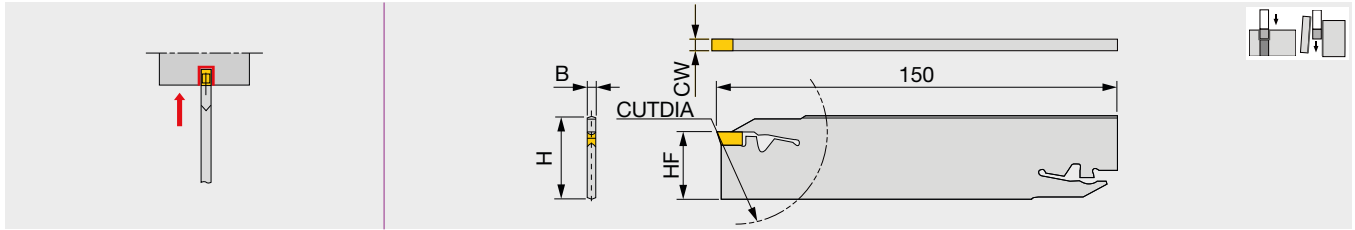
ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)									
				Šířka drážky: CW (mm)									
				2	3	4	5						
P	Nízko uhlíkové oceli legované oceli (~ HB150)	T9225	80 - 300	Zapichování (WGE□□)	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.07 ~ 0.27	0.07 ~ 0.30					
		NS9530	100 - 200										
		GH730, AH120	50 - 180										
	Středně uhlíkové oceli legované oceli (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220						Upichování (WGE□□R/L)	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14
		NS9530	80 - 180										
		GH730, AH120	50 - 150										
Vysokouhlíkové a legované oceli (HB250 ~)	T9225	80 - 220	Soustružení (WGT□□)	-	ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.06 ~ 0.2	ap = 0.5 ~ 2.0 f = 0.06 ~ 0.25	ap = 0.5 ~ 2.5 f = 0.06 ~ 0.27						
	NS9530	80 - 150											
GH730, AH120	50 - 150												
M	Nerezové oceli	GH730, AH120						50 - 120					
K	Šedá a tvárná litina	GH730, AH120						50 - 180					

Odkazy: Tělesa → **F252**

MY-T SERIES

CCH

Planžety pro vnější zapichování a upichování, 1 břitě destičky



Označení	CW	CUTDIA	H	B	HF	Destičky
CCH32-30	3	100	32	2.2	24.6	GE30, GE30R/L, GE30-AL
CCH32-40	4	100	32	3.2	24.5	GE40, GE40R/L, GE40-AL
CCH32-50	5	120	32	4.2	24.3	GE50, GE50R/L, GE50-AL

Vnější

Vnitřní

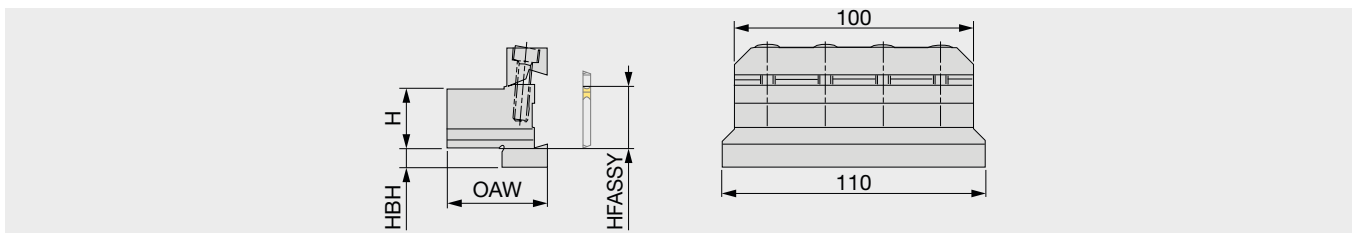
Čelní

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Klíč
CCH32-...	CTL-2

CCBS-32

Upínací blok pro CCH planžety



Označení	H	HFASSY	HBH	OAW	Planžety
CCBS20-32	20	20	13	38	CCH32...
CCBS25-32	25	25	8	42	CCH32...
CCBS32-32	32	32	5	42	CCH32...

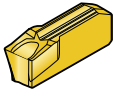
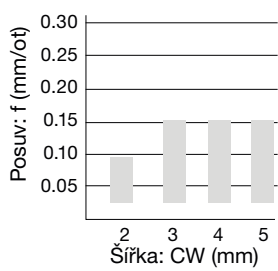

NÁHRADNÍ DÍLY

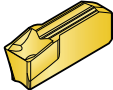
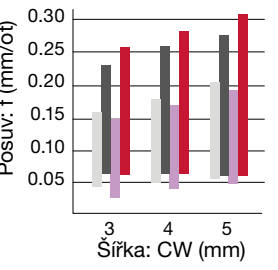
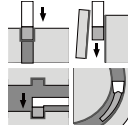
Označení	Upínka	Šroub	Klíč
CCBS*-32	CC-32	CM6X25	P-5

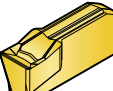
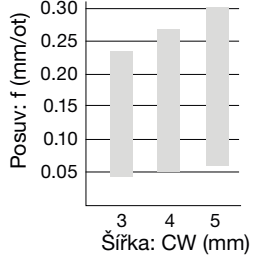
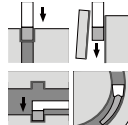
Odkazy: Destičky → **F257 - F261**, Standardní řezné podmínky → **F261**

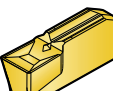
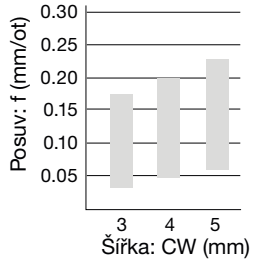
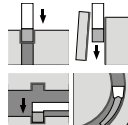
PŘEHLED UTVAŘEČŮ (1 břitě destičky)

Vnější zapichování a upichování

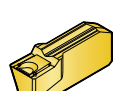
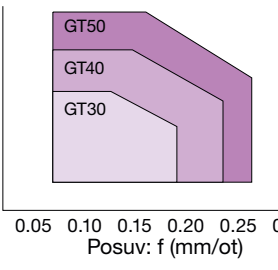
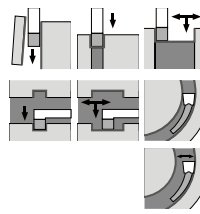
<p>GE R/L</p>  <p>F258</p>	<p>Levé / pravé destičky Minimalizuje čípek při upichování materiálu CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka: CW (mm)</p> <p>■ Upichování</p> 
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>GE</p>  <p>F259</p>	<p>1. volba pro vnější zapichování a upichování Výborná kontrola třísky CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka: CW (mm)</p> <p>■ Vnější ■ Vnitřní ■ Čelní ■ Upichování</p> 
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>GF</p>  <p>F259</p>	<p>1. volba pro čelní zapichování Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při čelním zapichování CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka: CW (mm)</p> <p>■ Upichování</p> 
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>GN</p>  <p>F260</p>	<p>1. volba pro vnitřní zapichování Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při vnitřním zapichování CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>Šířka: CW (mm)</p> <p>■ Upichování</p> 
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Vnější zapichování a soustružení

<p>GT</p>  <p>F260</p>	<p>1. volba pro soustružení Nízká řezná síla a dobrá kontrola třísky při soustružení CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>Hloubka řezu ap (mm)</p> <p>Posuv: f (mm/ot)</p> <p>■ GT50 ■ GT40 ■ GT30</p> 
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F*****.

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Užívateľská príručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

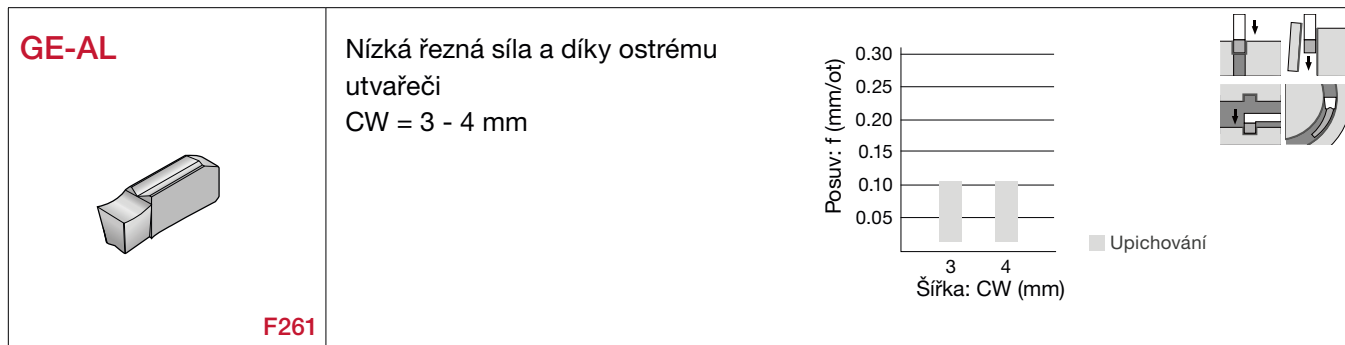
J

K

L

M

Pro hliník a neželezné materiály



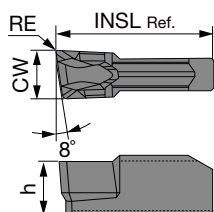
Podrobnosti o produktu naleznete na stránce **F*****.



DESTIČKY (1 břitě)

GE-R/L

Pro upichování (levé a pravé provedení)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P Oceli	★ ★								
M Nerezové oceli	★ ★								
K Litina	★ ☆								
N Neželezné mat.									
S Žáruvzdorné slitiny	☆								
H Kalené oceli									

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

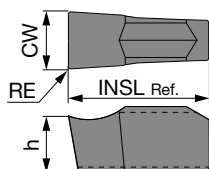
Označení	Provedení	CW ^{+0.1} ₀	RE	S povlakem								INSL	h
				AH120	GH730								
GE30R	R	3	0.2	●	●							10	3.5
GE30L	L	3	0.2		●							10	3.5
GE40R	R	4	0.2	●	●							10	4
GE40L	L	4	0.2		●							10	4
GE50R	R	5	0.2		●							12	4.5
GE50L	L	5	0.2	●	●							12	4.5

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **F256**, Standardní řezné podmínky → **F261**

GE-AL

Pro hliník a neželezné materiály



P	Oceli										
M	Nerezové oceli										
K	Litina										
N	Neželezné mat.	★									
S	Žárovzdorné slitiny										
H	Kalené oceli										

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

Označení	CW ^{+0.1}	RE	Bez povlaku								INSL	h
			KS05F									
GE30-AL	3	0.2	●								10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●								10	4

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY (1 břitě destičky)

ISO	Obráběný materiál	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Nízkouhlikové a legované oceli (~ HB150)	T9225	80 - 300
		NS9530	100 - 200
		GH730, AH120	50 - 180
	Středněuhlíkové a legované oceli (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220
		NS9530	80 - 180
		GH730, AH120	50 - 150
Vysokouhlikové a legované oceli (HB250 ~)	T9225	80 - 220	
	NS9530	80 - 150	
	GH730, AH120	50 - 120	
M	Nerezové oceli	GH730, AH120	50 - 120
K	Šedá a tvárná litina	GH730, AH120	50 - 180
N	Hliníkové slitiny neželezné materiály	KS05F	200 - 300

Upichování

Operace	Posuv: f (mm/ot)		
	Šířka drážky: CW (mm)		
	3	4	5
Zapichování (GE**)	0.06 - 0.25	0.07 - 0.27	0.07 - 0.3
Upichování (GE**R/L)	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14
Soustružení (GT**)	ap = 0.5 - 1.5 f = 0.06 - 0.2	ap = 0.5 - 2 f = 0.06 - 0.25	ap = 0.5 - 2.5 f = 0.06 - 0.27
Upichování - neželezné mat. (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

Odkazy: Tělesa → **F256**

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

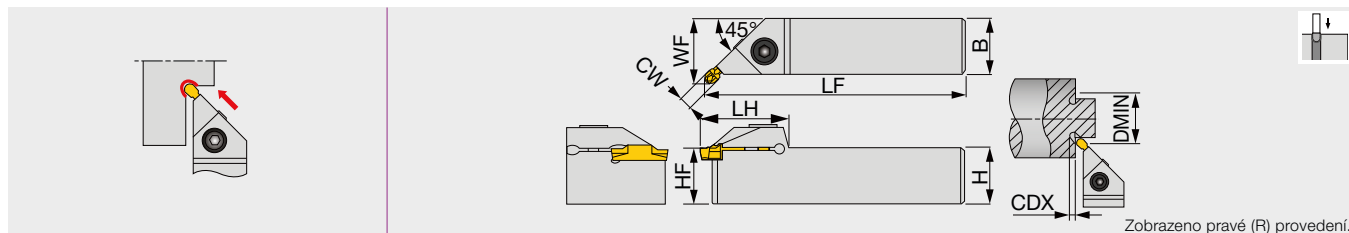
Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam



Zobrazeno pravé (R) provedení.

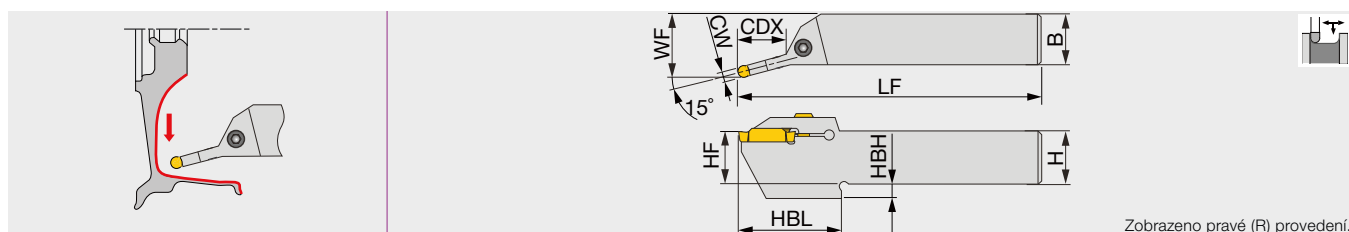
Označení	CW	DMIN	Lůžko	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	Destičky	N·m*
CGEUR/L1616-3T02	3	32	3	2.8	16	16	110	30	16	19.3	DTIU...	5
CGEUR/L2020-3T02	3	32	3	2.8	20	20	125	30	20	23.3	DTIU...	5
CGEUR/L2525-3T02	3	32	3	2.8	25	25	150	30	25	28.3	DTIU...	5
CGEUR/L1616-4T02	4	32	4	2.8	16	16	110	31	16	19.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2020-4T02	4	32	4	2.8	20	20	125	31	20	23.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2525-4T02	4	32	4	2.8	25	25	150	31	25	28.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2525-6T03	6	34	5, 6	3.4	25	25	150	35	25	28.9	DTIU...	8.5

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

CTER/L-15A

Tělesa pro obrábění hliníkových kol, čtvercové těleso



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CW	Lůžko	CDX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	Destičky	N·m*
CTER/L2525-6T25-15A	6	6	25	25	25	150	25	32.2	7	50.5	DTA...	5
CTER/L2525-8T30-15A	8	8	30	25	25	150	25	32.9	7	55	DTA...	5

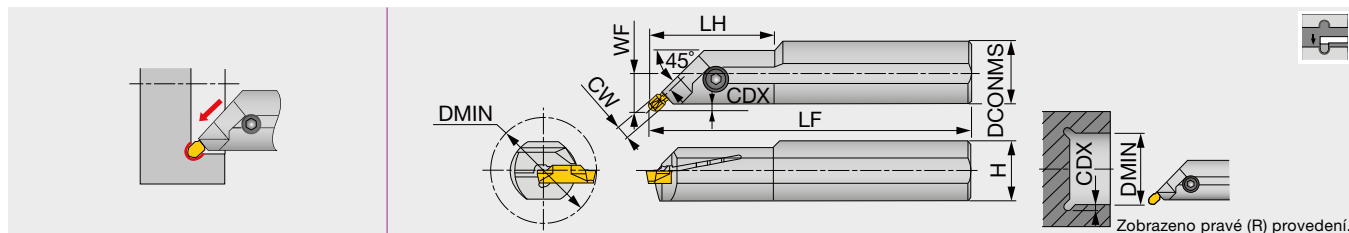
*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
CGEUR/L****-3T02	CM5X0.8X16-A	P-4
CGEUR/L1616-4T02	CM6X1X16-A	P-5
CGEUR/L2020-4T02	CM6X1X20-A	P-5
C**R/L2525-...	CM6X1X25-A	P-5

CGIUR/L

Vnitřní 45° těleso pro podpichování



Označení	CW	DMIN	Lůžko	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF ⁽¹⁾	Destičky	N·m*
CGIUR/L20-3T02-D380	3	38	3	2.8	20	19	160	-	12.8	DTIU...	5
CGIUR/L25-3T02-D380	3	38	3	2.8	25	23	200	40	14.8	DTIU...	5
CGIUR/L20-4T02-D380	4	38	4	2.8	20	19	160	-	12.9	DTIU...	5
CGIUR/L25-4T02-D460	4	46	4	2.8	25	23	200	40	14.9	DTIU...	5
CGIUR/L25-6T02-D460	6	46	5, 6	2.8	25	23	200	-	15.2	DTIU...	8.5

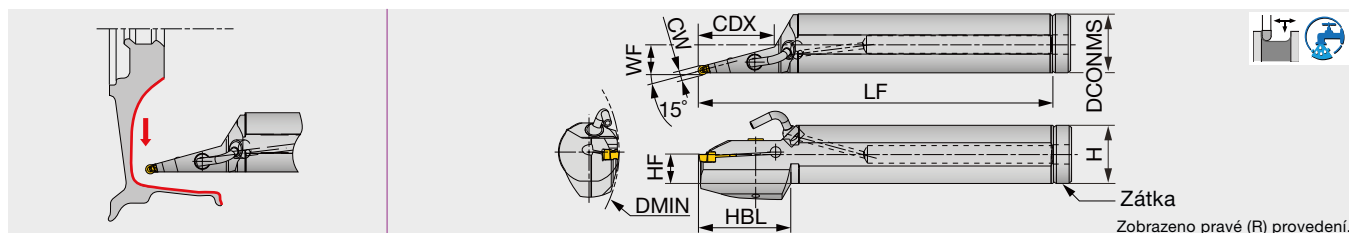
(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.
*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
CGIUR/L20-3T02-D380	CM5X0.8X12-A	P-4
CGIUR/L25-3T02-D380	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L*-4T02-D...	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L25-6T02-D460	CM6X1X25-A	P-5

CGIUR/L-15A

Tělesa pro obrábění hliníkových kol, kulatá stopka



Označení	CW	DMIN	Lůžko	CDX	DCONMS	H	WF	LF	HF	HBL	Destičky	Zátka	N·m*
CGIUR/L40-6T50-D160-15A	6	160	6	50	40	38.5	19.7	320	19	60	DTA...	CA-40	5
CGIUR/L40-8T83-D160-15A	8	160	8	83	40	38.5	20.5	320	19	85	DTA...	CA-40	5
CGIUR/L50-6T85-D200-15A	6	200	6	85	50	48.5	25.2	350	23.5	85	DTA...	-	5
CGIUR/L50-8T85-D200-15A	8	200	8	85	50	48.5	25.9	350	23.5	85	DTA...	-	5

*N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Zátka
CGIUR/L*-15A	CM6X1X25-A	P-5	CA-40

Chlazení


Trubka chlazení	Tryska chlazení
PNZ5	CNZ125

Odkazy: Destičky → **F264**, **F265**, Standardní řezné podmínky → **F265**

PŘEHLED UTVAŘEČŮ

Profilování a podpichování

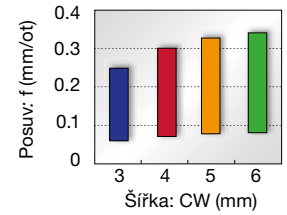
DTIU typ (2 břity)

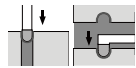


Typ s plným rádiusem

Vynikající tvorba třísky
Pro podpichování rohu
CW = 3 - 6 mm


■ Standardní posuv a hloubka řezu





Obrábění hliníkových kol

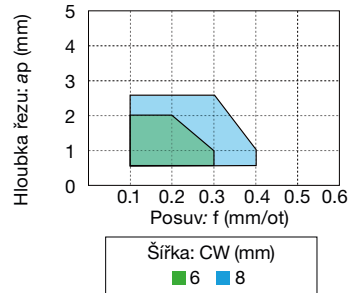
DTA typ (2 břity)




Typ s plným rádiusem

Vynikající tvorba třísek
Pro obrábění hliníkových kol
Broušená destička
CW = 6 - 8 mm

■ Standardní posuv a hloubka řezu (soustružení)

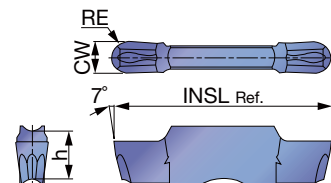




DESTIČKY

DTIU

Profilování a podpichování rohu (vysoká přesnost), 2 břity



	P	M	K	N	S	H												
Oceli	★	☆	☆															
Nerezové oceli	★	☆	★															
Litina	★			☆														
Neželezné mat.																		
Žáruvzdorné slitiny	★	☆																
Kalené oceli																		

★ : 1. volba
☆ : 2. volba

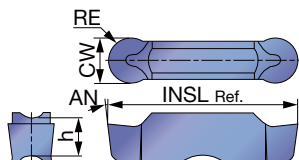
Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem			INSL	h
				AH7025	AH725	GH130		
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●	20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●	20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●	25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●	25	5.5

●: Skladové položky

Odkazy: Tělesa → [F262](#), [F263](#)

DTA

Obrábění hliníkových kol (vysoká přesnost), 2 břity



Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	Bez povlaku							INSL	h	AN
				TH10									
DTA600-300	6	6	3	●							25	5.5	7°
DTA800-400	8	8	4	●							30	6.7	10°

●: Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrlost	Priorita	Materiál VBD	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Oceli S45C, SCM435, atd. C45, 34CrMo4, atd.	< 300 HB	První volba	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	Odolnost proti lomu	GH130	50 - 120
M	Nerezové oceli SUS303, SUS304, atd. X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9, atd.	< 200 HB	První volba	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	Odolnost proti lomu	GH130	50 - 120
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	-	První volba	AH7025	150 - 700
		-	Odolnost proti lomu	GH130	50 - 180
		-	Odolnost proti lomu	GH130	50 - 120
K	Tvárná litina FCD450, atd. 450-10S, atd.	-	První volba	AH7025	150 - 300
		-	Odolnost proti lomu	GH130	50 - 120
N	Slitiny hliníku Si < 12%	-	První volba	TH10	100 - 500
S	Žáruvzdorné slitiny Inconel718, atd.	< HRC 40	První volba	AH7025, AH725	20 - 60
		< HRC 40	Odolnost proti lomu	GH130	20 - 40
	Slitiny titanu Ti-6Al-4V, atd.	< HRC 40	Odolnost proti lomu	AH7025, AH725	20 - 80

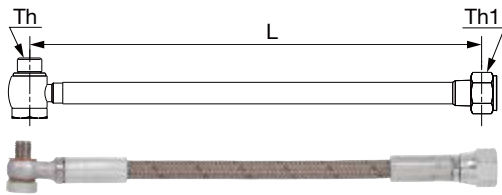
Pro posuv na otáčku f (mm/ot) se podívejte na stranu **F264**.

Odkazy: Tělesa → **F262, F263**

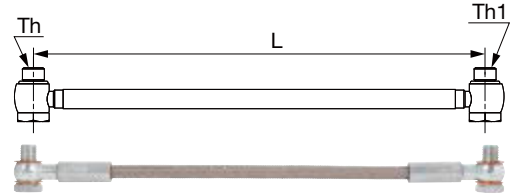
DÍLY PŘÍVODU CHLAZENÍ

Hadice

Obr.1

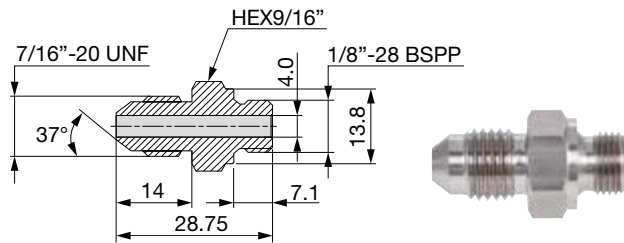


Obr.2



Označení	Délka L	Velikost závitů		Max. tlak (Mpa)	Obr.
		Th	Th1		
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

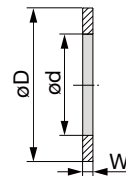
Redukce



Označení

CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

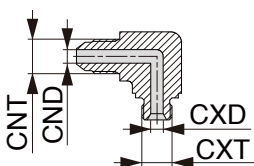
Měděné těsnění



Označení

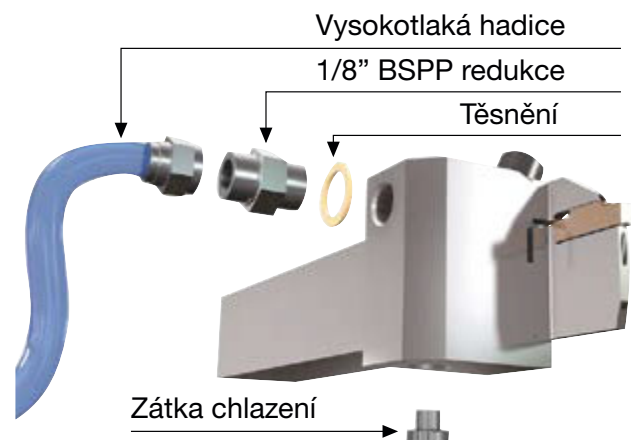
Označení	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

Koleno



Označení

Označení	CNT	CND	CXT	CXD
CHP-ELBOW-90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	1/8"-28 BSPP	4
CHP-ELBOW-90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	5/16"-24 UNF	4



Nástroje pro --- dlouhotočné automaty



Nástroje pro dlouhotočné automaty - struktura obsahu

- Produkty jsou řazeny podle aplikací.
- Pro stejnou aplikaci jsou produkty řazeny podle úhlu bříty.
- Pro stejný úhel bříty jsou produkty řazeny dle destiček.
- Položky jsou seřazeny podle produktové řady.
- Tělesa uvedená v katalogu jsou naše standardní skladové položky.

Jak používat katalog

Metoda ① Vyberte aplikaci a úhel nastavení bříty na levé stránce katalogu, přejděte na stránku uvedenou v seznamu a vyberte požadované označení (⑤) v tabulce rozměrů (④). Vhodné destičky jsou uvedeny v (⑦) a (⑨).

Metoda ② Vyberte úhel nastavení bříty na straně G003 a zkontrolujte detaily na příslušné straně.

Metoda ③ Vyberte název série na straně G003 a zkontrolujte detaily na příslušné straně.

Metoda ④ Vyberte položku z rychlého průvodce na straně G004 - G035.

③ **MODUMTURN**
QC12-JSCL2CR-Y

Upnutí šroubem, modulární hlava k obrábění v ose-Y, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC**09T3**

Úhel nastavení bříty L2

Označení	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	Destičky	N·m*
QC12-JSCL2CR09-Y	12	12	19.5	0	6	19.8	18.6	0.3	0.2	CC**09T3...	1.2

N·m*: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní radius destičky

① **QC12-JSCL2CR09-Y-CHP**
Upnutí šroubem, modulární hlava k obrábění v ose-Y, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC**09T3**, kanál pro vysokotlaké chlazení

Úhel nastavení bříty L2

Označení	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	Destičky	N·m*
QC12-JSCL2CR09-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	19.8	18.6	0.3	0.2	CC**09T3...	1.2

N·m*: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní radius destičky

② **QC12-JSCL2CR**
Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC**09T3**

Úhel nastavení bříty L2

Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N·m*
QC12-JSCL2CR09	12	12	19.5	12	6	15	0.2	CC**09T3...	1.2

N·m*: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní radius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	O-kroužek
QC12-JSCL2CR09-Y, QC12-JSCL2CR09	CSTB-4SD	T-4F	-
QC12-JSCL2CR09-Y-CHP	CSTB-4SD	T-4F	ORSS-0454.SX1.0NBR70

Odkazy: QC12-JSCL2CR-Y, QC12-JSCL2CR-Y-CHP, QC12-JSCL2CR:
Destičky → B112 -, CBN → B191, PCD → B213, Stopka, Přislušenství → G095, G096

6040 tungaloy.cz

⑥ **QC12-JSCL2CR-CHP**
Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC**09T3**, kanál pro vysokotlaké chlazení

Úhel nastavení bříty L2

Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N·m*
QC12-JSCL2CR09-CHP	12	12	19.5	12	6	21	0.2	CC**09T3...	1.2

N·m*: Doporučený utahovací moment (N·m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní radius destičky

⑧ **NÁHRADNÍ DÍLY**

Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč	O-kroužek
QC12-JSCL2CR09-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-4F	ORSS-0454.SX1.0NBR70

⑨ **ZÁKLADNÍ VÝBER DESTIČEK**

Applikace	Průřez	Dokončování	Dokončování	Applikace	Průřez	Dokončování	Dokončování
Material	SH725	SH725	SH725	Material	SH725	SH725	SH725
Utváření	01	JP	JS	Utváření	01	JP	JS
Řezy	004	004	004	Řezy	004	004	004
Material	Dokončování	Dokončování	Dokončování	Material	Dokončování	Dokončování	Dokončování
Utváření	SH725	SH725	SH725	Utváření	J10	SH725	SH725
Řezy	004	004	004	Řezy	004	004	004
Material	Dokončování	Dokončování	Dokončování	Material	CM	SH725	SH725
Utváření	SH725	SH725	SH725	Utváření	T95	SH725	SH725
Řezy	004	004	004	Řezy	004	004	004
Material	Dokončování	Dokončování	Dokončování	Material	NS	TH10	SH725
Utváření	SH725	SH725	SH725	Utváření	W20	AL	K95F
Řezy	004	004	004	Řezy	002	002	002
Material	Dokončování	Dokončování	Dokončování	Material	DKX10	TH10	SH725
Utváření	SH725	SH725	SH725	Utváření	CBN	CBN	SH725
Řezy	004	004	004	Řezy	005	005	005

Odkazy: QC12-JSCL2CR-CHP: Destičky → B112 -, CBN → B191, PCD → B213, Stopka, Přislušenství → G095, G096

Tungaloy G041

① : Aplikace

② : Úhel nastavení bříty

③ : Název série nástrojů

④ : Tabulka s rozměry

⑤ : Označení nástroje

např. pravé těleso, 25x25mm

→ **JSDJ2XR1212X07-CHP**

⑥ : Výkres s rozměry (odpovídá ISO13399)

⑦ : Vhodné destičky

⑧ : Náhradní díly

⑨ : Základní výběr destiček

⑩ : Odkazy

Objednávání:

- Prosim specifikujte označení a množství.

např. **JSWL2XR1212X04-CHP** ... 1 (1 ks v balení)

* Destičky nejsou součástí balení, objednejte samostatně.


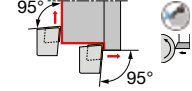
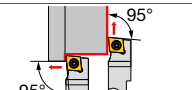
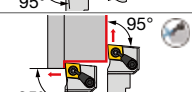
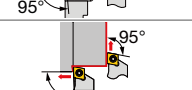
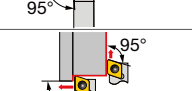
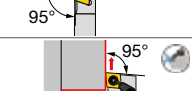
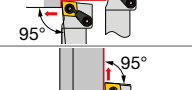
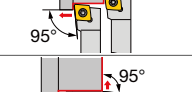
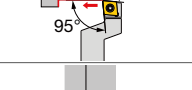
Hlavní produkty

L	95°		G040
J	93°		G052
N	63°		G070
P	62.5°		G073
A	91°		G074
G	91°		G078
D	45°		G079
F	91°		G080
Speciální			G081

	MODUM^{INI}TURN Modulární systém nástrojů pro vyměnitelné hlavy 	G036
	MINIV^{LOCK}GROOVE Řada vysoce přesných zapichovacích a závitovacích nástrojů pro malé CNC soustruhy 	G022, G030, G110 -, G150 -
	MINIF^{ORCE}TURN Ekonomické oboustranné destičky s pozitivní řeznou hranou 	G039
	J-SERIES Tělesa pro dlouhotočné automaty 	G004 -, G042 - G051, G054 -, G063 - G070 -, G073 -, G084 - G088 -, G133 -, G164 -
	TETRAM^{INI}CUT Přesnost a vynikající kvalita obrobeného povrchu u malých součástí CW = 0.33 - 3.18 mm	G022 - G026 -, G030 - G113 -, G147 -, G152 -
	TETRA^{ORCE}CUT Odolný a ekonomický nástroj pro zapichování a upichování CW = 0.5 - 3.18 mm	G022, G126 -
	DUO^{ORCE}CUT Nová řada flexibilních soustružnických nástrojů pro malé CNC soustruhy CW = 0.5 - 1 mm	G026, G086 -, G167 -
	DUO^{UST}CUT Stabilní upichovací operace díky jedinečnému upnutí destičky CW = 0.6 - 2 mm	G026 -, G032 - G158 -, G169 -
	TUNG^{INI}CUT Multifunkční nástroj pro operace zapichování a upichování CW = 1.2 - 4 mm	G028 -, G177 -
	TINY^{INI}MTURN Karbidové nože pro soustružení malých otvorů 	G034 -, G097 -
	TUNG^{HEAVY}GROOVE Pevné upnutí VBD pro široké zapichování a profilování CW = 10 - 25 mm	G024, G138 -

Vnější soustružení - Rychlý průvodce

CC** destičky

Úhel nastavení bříty	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)						Těleso			Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				8 x 8	10 x 10	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	MODUL TUNAL (Modulární typ)	Pro obrábění v ose-Y	TUNGJET (Vnitřní přívod)	Šroubem	Boční pákou		
95°		QC12-JSCL2CR-Y	CC**09			○	○			○	○		✓		Bez odsazení*	G040
		QC12-JSCL2CR-Y-CHP	CC**09			○	○			○	○	○	✓		Bez odsazení	G040
		QC12-JSCL2CR	CC**09			○	○			○			✓		Bez odsazení*	G040
		QC12-JSCL2CR-CHP	CC**09			○	○			○	○		✓		Bez odsazení*	G041
		JSCL2CR/L	CC**06/09		○	○		○					✓		Bez odsazení*	G042
		JTCL2CR/L	CC**06/09		○	○		○						✓	Bez odsazení	G042
		JSCL2CR/L-CHP	CC**09			○		○				○	✓		Bez odsazení*	G042
		JSCLCR/L	CC**06/09	○	○	○		○					✓		S odsazením	G043
		JSCLCR-F15	CC**09				○		○				✓		S odsazením	G043
91°		JSCGCR/L	CC**06/09			○		○					✓	S odsazením	G078	

* Při použití tělesa s odsazenou hlavou, bude označení "S odsazením"

○ CN** destičky

Úhel nastavení bříty	Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu		Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				16 x 16	20 x 20	Upnutí pákou	Upínkou		
95°		PCL2NR	CN**1204		○	✓		Bez odsazení	G050
		ACLNR/L	CN**0904/1204		○		✓	s odsazením	C015
		PCLNR	CN**1204		○	✓		s odsazením	G050

○ CN** destičky

Úhel nastavení bříty	Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu		Těleso TUNGALOY (Vnitřní přívod)	Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				16 x 16	20 x 20		Upnutí pákou	Upínkou		
95°		PCLNR/L-CHP	CN**0904/1204		○	○	✓		s odsazením	C019
91°		PCFNR/L	CN**1204		○		✓		s odsazením	C087

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

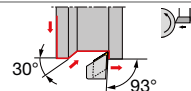
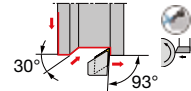
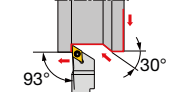
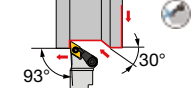
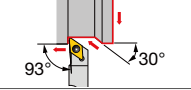
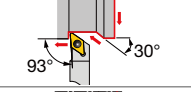
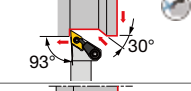
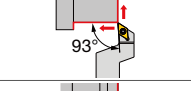
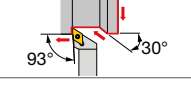
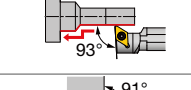
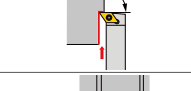
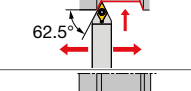
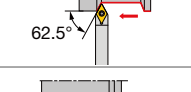
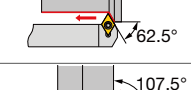

K

L

M

Vnější soustružení - Rychlý průvodce

DC** destičky

Úhel nastavení bříty	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)							Válcová stopka (průměr stopky)								
				8 x 8	10 x 10	10 x 12	10 x 16	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	20 x 20	ø19.05	ø20	ø22	ø25.4			
93°		QC12-JSDJ2CR-Y	DC**11					○	○										
		QC12-JSDJ2CR-Y-CHP	DC**11					○	○										
		QC12-JSDJ2CR	DC**07/11					○	○										
		QC12-JSDJ2CR-CHP	DC**07/11					○	○										
		JSDJ2CR/L	DC**07/11	○	○			○			○								
		JTDJ2CR/L	DC**07/11		○			○			○								
		JSDJ2CR/L-CHP	DC**07/11			○		○			○								
		JSDJCR-F15	DC**07/11				○		○			○							
		JSDJCR/L	DC**07/11	○	○			○			○								
		JS***-SDUCL	DC**07/11										○	○	○	○			
91°		JSDFCR/L	DC**07/11					○		○									
62.5°		JSDNCN	DC**07/11		○			○		○									
		SDNCN	DC**11							○		○							
		JSDN3CR	DC**07/11					○		○									
107.5°		SDQCR/L	DC**11								○								

* Při použití tělesa s odsazenou hlavou, bude označení "S odsazením"

	Těleso			Způsob upnutí		Odsazení	Strana
	MODUL TUNAN (Modulární typ) Pro obrábění v ose-Y	TUNING TUN (Vnitřní přírůbek)		Šroubem	Boční pákou		
	○	○		✓		Bez odsazení*	G052
	○	○	○	✓		Bez odsazení	G052
	○			✓		Bez odsazení*	G053
	○		○	✓		Bez odsazení*	G053
				✓		Bez odsazení	G054
					✓	Bez odsazení	G054
			○	✓		Bez odsazení	G055 G056
				✓		S odsazením	G057
				✓		S odsazením	G056
				✓		-	G081
				✓		S odsazením	G080
				✓		S odsazením	G070
				✓		S odsazením	C073
				✓		S odsazením	G070
				✓		S odsazením	C096

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

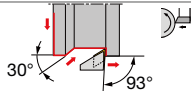
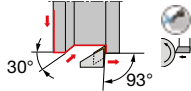
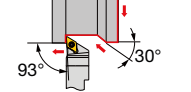
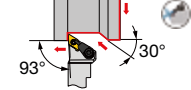
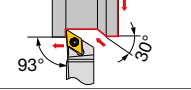
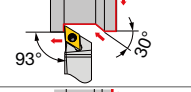
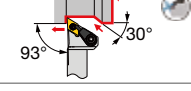
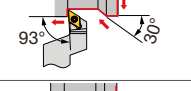
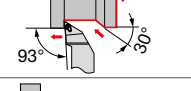
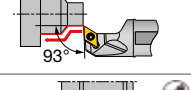
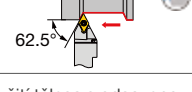
K

L

M

Vnější soustružení - Rychlý průvodce

DX*U destičky

Úhel nastavení bříty	Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)								Válcová stopka (průměr stopky)						
				10 x 10	10 x 12	10 x 16	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	20 x 20	ø14	ø15.875	ø16	ø19.05	ø20		
93°		QC12-JSDJ2XR-Y	DX*U				○	○										
		QC12-JSDJ2XR-Y-CHP	DX*U				○	○										
		QC12-JSDJ2XR	DX*U				○	○										
		QC12-JSDJ2XR-CHP	DX*U				○	○										
		JSDJ2XR/L	DX*U	○			○		○			○						
		JPDJ2XR/L	DX*U	○			○		○									
		JSDJ2XR/L-CHP	DX*U		○		○		○									
		JSDJXR-F15	DX*U			○		○			○							
		JSDJXR/L	DX*U															○
		JS***-SDUXL	DX*U											○	○	○	○	○
62.5°		QC12-JSDNXR-CHP	DX*U				○	○										

* Při použití tělesa s odsazenou hlavou, bude označení "S odsazením"

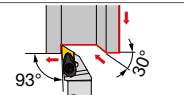
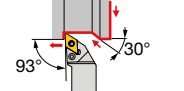
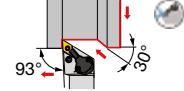
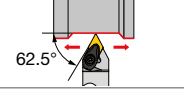
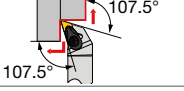
	ø22	ø25	ø25.4	Těleso			Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				MOBUNTUNAN (Modulární typ) Pro obrábění v ose-Y	TUNGSTJET (Vnitřní přívod)		Šroubem	Boční pákou		
				○	○		✓		Bez odsazení*	G058
				○	○	○	✓		Bez odsazení*	G058
				○			✓		Bez odsazení*	G058
				○		○	✓		Bez odsazení*	G059
							✓		Bez odsazení	G059
								✓	Bez odsazení	G060
						○	✓		Bez odsazení	G060
							✓		S odsazením	G061
							✓		S odsazením	C045
	○	○	○				✓		-	G082
				○	○		✓		S odsazením	G072

Abecední seznam Uživatelská příručka Nástrojové systémy Vrtání Monolitní frézy Frézování Nástroje pro automaty Zapichování, upichování Závitování Vnitřní tělesa Vnější tělesa Destičky pro soustružení Materiály

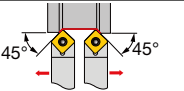


Vnější soustružení - Rychlý průvodce

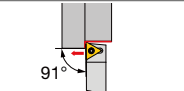
DN** destičky

Úhel nastavení bříty	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu		Těleso TUNGTEET (Vnitřní příroda)	Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				16 x 16	20 x 20		Upnutí pákou	Upínkou		
93°		ADJNR/L	DN**1104/ 1504/1506		○				s odsazením	C034
		PDJNR/L	DN**1104/ 1504/1506	○	○		✓		s odsazením	G068
		PDJNR/L-CHP	DN**1104/ 1504		○	○	✓		s odsazením	C037
62.5°		ADPNN	DN**1504		○			✓	s odsazením	C108
107.5°		ADQNR/L	DN**1104/ 1504/1506		○			✓	s odsazením	C092

SC/P** destičky

Úhel nastavení bříty	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)			Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				10 x 10	12 x 12	16 x 16	Šroubem	Boční pákou		
93°		SSDC/PN	SC**07/09 SP**04	○	○	○	✓		s odsazením	G079

TC** destičky

Úhel nastavení bříty	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)				Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	Šroubem	Boční pákou		
91°		JSTACR/L	TC**08/11	○	○	○	○	✓		Bez odsazení*	G074



TN** destičky

Úhel nastavení bříty	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)			Těleso TUNGALOY (Vnitřní příručka)	Způsob upnutí			Odsazení	Strana
				12 x 16	16 x 16	20 x 20		Upnutí pákou	Boční pákou	Upínkou		
95°		PTL2NR/L	TN**1604			○		✓			Bez odsazení	G051
		JTTLNR/L	TN**1604	○	○				✓		Bez odsazení	G051
93°		ATJNR/L	TN**1604			○				✓	s odsazením	C032
91°		JTTANR/L	TN**1604	○	○				✓		Bez odsazení	G077
		ATGNR/L	TN**1604			○				✓	s odsazením	C057
		PTGNR/L	TN**1104/ 1604		○	○		✓			s odsazením	C058
		PTGNR/L -CHP	TN**1104/ 1604			○	○	✓			s odsazením	C059
91°		ATFNR/L	TN**1604			○				✓	s odsazením	C088
		PTFNR/L	TN**1104/ 1604		○	○		✓			s odsazením	C089
105°		ATQNR/L	TN**1604			○				✓	s odsazením	C091

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

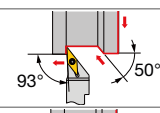
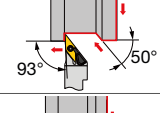
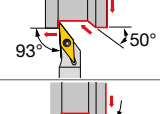
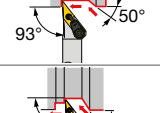
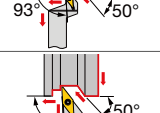
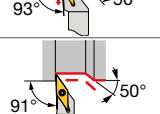
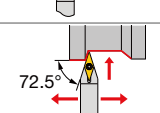
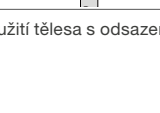
K

L

M

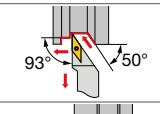
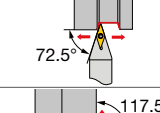
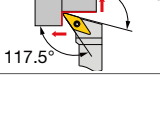
Vnější soustružení - Rychlý průvodec

VB** destičky

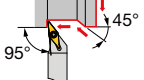
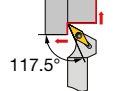
Úhel nastavení bříty	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)					Těleso		Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				10 x 10	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	MOONMILLAN (Modulární typ)	TUNGJET (Vnitřní přívody)	Šroubem	Boční pákou		
93°		QC12-JSVJ2BR	VB**11		○	○			○		✓		Bez odsazení*	G062
		QC12-JSVJ2BR-CHP	VB**11		○	○			○	○	✓		Bez odsazení	G062
		JSVJ2BR/L	VB**11	○	○		○				✓		Bez odsazení	G062
		JSVJ2BR/L-CHP	VB**11		○		○			○	✓		Bez odsazení	G063
		JSVJBR-F15	VB**11			○		○			✓		S odsazením	G064
		JSVJBR/L	VB**11	○	○		○				✓		S odsazením	G064
91°		JSVABR/L	VB**11	○	○						✓		Bez odsazení	G076
72.5°		JSVNBN	VB**11	○	○		○				✓		S odsazením	G071

* Při použití tělesa s odsazenou hlavou, bude označení "S odsazením"

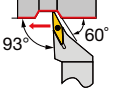
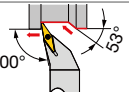
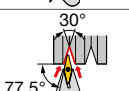
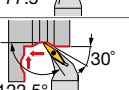
VC** destičky

Úhel nastavení bříty	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu		Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				16 x 16	20 x 20	Šroubem	Boční pákou		
93°		SVJCR	VC**16	○	○	✓		S odsazením	C048
72.5°		SVVCN	VC**16		○	✓		S odsazením	C052
117.5°		SVQCR/L	VC**16		○	✓		S odsazením	C097

VP** destičky

Úhel nastavení bříty	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)			Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				10 x 10	12 x 12	16 x 16	Šroubem	Boční pákou		
95°		JSVL2PR/L	VP**08/11	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		Bez odsazení	G044
117.5°		JSVP2PR/L	VP**08/11	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		Bez odsazení	G073

YWMT destičky

Úhel nastavení bříty	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu	Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				20 x 20	Šroubem	Boční pákou		
93°		SYJBR/L	YWMT16	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		s odsazením	C049
100°		SYHBR/L	YWMT16	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		s odsazením	C099
77.5°		SYIBN	YWMT16	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		s odsazením	C053
122.5°		SYQBR/L	YWMT16	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		s odsazením	C098

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

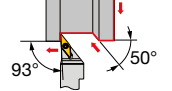
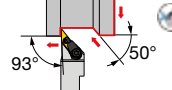
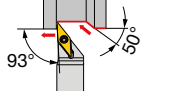
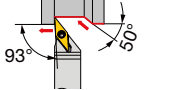
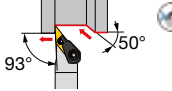
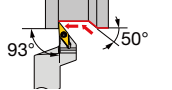
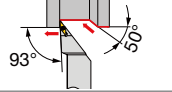
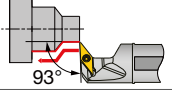
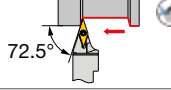
Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Vnější soustružení - Rychlý průvodce

VXGU destičky

Úhel nastavení bříty	Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)								Válcová stopka (průměr stopky)						
				10 x 10	10 x 12	10 x 16	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	20 x 20	ø15,875	ø16	ø19,05	ø20	ø22		
93°		QC12-JSVJ2XR	VXGU				○	○										
		QC12-JSVJ2XR-CHP	VXGU				○	○										
		JSVJ2XR/L	VXGU	○			○		○			○						
		JPVJ2XR/L	VXGU	○			○		○									
		JSVJ2XR/L-CHP	VXGU		○		○		○									
		JSVJXR-F15	VXGU			○		○			○							
		JSVJXR/L	VXGU															○
		JS***-SVUXL	VXGU											○	○	○	○	○
72.5°		QC12-JSVVXR-CHP	VXGU				○	○										

* Při použití tělesa s odsazenou hlavou, bude označení "S odsazením"

	ø25	ø25.4	Těleso		Způsob upnutí		Odsazení	Strana
			MODULIPLAN (Modulární typ)	TUNGALJET (Vnitřní přívod)	Šroubem	Boční pákou		
			○		✓		Bez odsazení*	G065
			○	○	✓		Bez odsazení*	G066
					✓		Bez odsazení	G065
						✓	Bez odsazení	G066
					✓		Bez odsazení	G067
					✓		s odsazením	G067
				○	✓		s odsazením	C047
	○	○			✓		-	C114
			○	○	✓		s odsazením	G083

Abecední seznam

Uživatelská příručka

Nástrojové systémy

Vrtání

Monolitní frézy

Frézování

Nástroje pro automaty

Zapichování, upichování

Závitování

Vnitřní tělesa

Vnější tělesa

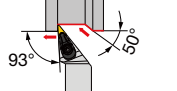
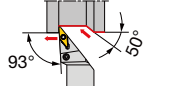
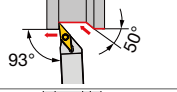
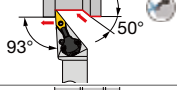
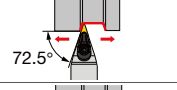
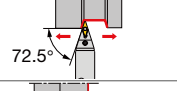
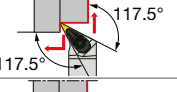
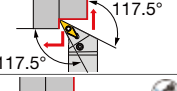
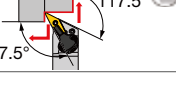
Destičky pro soustružení

Materiály

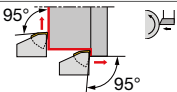
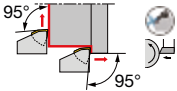
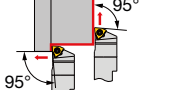


Vnější soustružení - Rychlý průvodce

V/YN** destičky

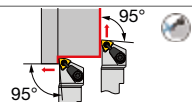
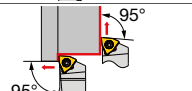
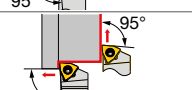
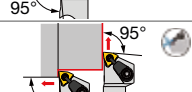
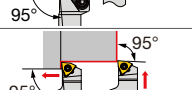
Úhel nastavení bříty	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)			Těleso TUNGSTAL (Vnitřní přívod)	Způsob upnutí			Odsazení	Strana
				12 x 12	16 x 16	20 x 20		Upnutí pákou	Boční pákou	Upínkou		
93°		AVJNR/L	VN**1204 V/YN**1604			○				✓	S odsazením	C041
		PVJNR/L	VN**1204		○	○		✓			S odsazením	C042
		JPVJ2NR/L	VN**1204	○	○				✓		Bez odsazení	G069
		PVJNR/L-CHP	VN**1204 V/YN**1604			○	○	✓			S odsazením	C043
72.5°		AVVNN	VN**1204 V/YN**1604			○				✓	S odsazením	C050
		PVVNN	VN**1204			○		✓			S odsazením	C050
117.5°		AVQNR/L	VN**1204 V/YN**1604			○				✓	S odsazením	C094
		PVQNR/L	VN**1204			○		✓			S odsazením	C094
		PVQNR/L-CHP	V/YN**1604			○	○	✓			S odsazením	C095

WXGU destičky

Úhel nastavení bříty	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu		Těleso MOGUMTUN (Modulární typ) Pro obrábění v ose-Y TUNGSTAL (Vnitřní přívod)	Způsob upnutí		Odsazení	Strana	
				12 x 12	12 x 16		Šroubem	Boční pákou			
95°		QC12-JSWL2XR-Y	WXGU	○	○	○	○	✓		Bez odsazení*	G045
		QC12-JSWL2XR-Y-CHP	WXGU	○	○	○	○	✓		Bez odsazení	G045
		QC12-JSWL2XR	WXGU	○	○	○	○	✓		Bez odsazení*	G046

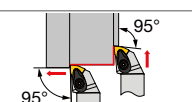

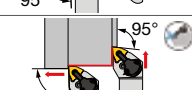
* Při použití tělesa s odsazenou hlavou, bude označení "S odsazením"

WXGU destičky

Úhel nastavení břitu	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)						Těleso		Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				10 x 10	10 x 16	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	20 x 20	MODULMURN (Modulární typ)	TUNGJET (Vnitřní přívod)	Šroubem		
95°		QC12-JSWL2XR-CHP	WXGU			○	○			○	○	✓		Bez odsazení*	G046
		JSWL2XR/L	WXGU	○		○						✓		Bez odsazení	G046
		JPWL2XR/L	WXGU	○		○							✓	Bez odsazení	G047
		JSWL2XR/L-CHP	WXGU			○					○	✓		Bez odsazení	G048
		JSWLXR-F15	WXGU		○		○						✓	S odsazením	G049

* Při použití tělesa s odsazenou hlavou, bude označení "S odsazením"

WN** destičky

Úhel nastavení břitu	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu	Těleso	Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				20 x 20	TUNGJET (Vnitřní přívod)	Upnutí pákou	Upínkou		
95°		AWLNR/L	WN**0604/ 0804	○				S odsazením	C024
		PWLNR/L	WN**0604	○		✓		S odsazením	C026
		PWLNR/L-CHP	WN**0604/ 0804	○	○	✓		S odsazením	C026

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Vnější soustružení - Rychlý průvodce



JV*N destičky

Úhel nastavení břitů	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)				Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				6 x 6	7 x 7	8 x 8	10 x 10	Šroubem	Boční pákou		
Podélné soustružení		JSXXR/L*05	JVFN45R/L	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bez odsazení	G086



JXF destičky

Úhel nastavení břitů	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)				Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	Šroubem	Boční pákou		
Podélné a zpětné soustružení		JSXGR/L	JXFR/L8 JXRR/L8	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bez odsazení	G088



JXB destičky

Úhel nastavení břitů	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)				Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	Šroubem	Boční pákou		
Podélné soustružení		JSXBR/L	JXBR/L	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bez odsazení	G092



J10E destičky

Úhel nastavení břitů	Applikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)				Těleso	Způsob upnutí		Odsazení	Strana
				10 x 10	12 x 12	12 x 16	16 x 16		Šroubem	Boční pákou		
Zpětné soustružení		QC12-JSEGR	J10ER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	MODULITUN (Modulární typ)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bez odsazení*	G089
		QC12-JSEGR-CHP	J10ER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	TUNGJET (Vnitřní přírvec)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bez odsazení	G089
		JSEGR/L	J10ER/L	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bez odsazení	G089

* Při použití tělesa s odsazenou hlavou, bude označení "S odsazením"



JTB destičky

Zpětné soustružení	Úhel nastavení bříty	Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)			Válcová stopka (průměr stopky)				Způsob upnutí		Odsazení	Strana
					10 x 10	12 x 12	16 x 16	ø19,05	ø20	ø22	ø25.4	Šroubem	Boční pákou		
		JSTBR/L3	JTBR/L3	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>					<input checked="" type="checkbox"/>		Bez odsazení	G083	
		JS-TBL3	JTBR3				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		-	G084	

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

K

L

M

Vnitřní soustružení - Rychlý průvodce

Pozitivní tělesa

Applikace	Tvar	Označení	Destičky	Materiál	Vnitřní chlazení	ISO Destičky	Min. vrtaný průměr DMIN (mm)						Strana	
							0	10	20	30	40	50		
Podélné & čelní soustružení		SEXPR/L	EP...	Ocel Karbíd	○	✓	ø4.5 ø7	ø4.5 ø7					D034 D035	
		SCLCR/L	CC...	Ocel Karbíd	○	✓	ø5 ø27	ø5 ø27					D014 D016	
		SCLPR/L	CP...	Ocel Karbíd	○	✓	ø10 ø27	ø10 ø20					D018 D019	
Podélné soustružení & profilování		SDUCR/L	DC...	Ocel Karbíd	○	✓	ø13 ø32	ø13 ø27					D056	
		SDUPR/L	DPMT...	Ocel Karbíd	○	✓	ø15 ø22	ø15 ø22					D058	
		SVUCR/L	VC...	Ocel Karbíd	○	✓	ø16 ø32	ø18 ø32					D061 D062	
		SVUBR/L	VB...	Ocel Karbíd	○	✓	ø20 ø32	ø24.5 ø34					D059 D060	
		SDQCR/L	DC...	Ocel Karbíd	○	✓	ø13 ø30	ø13 ø25					D076 D077	
		SDQPR/L	DPMT...	Ocel Karbíd	○	✓	ø15 ø22	ø15 ø22					D078	
		SVQCR/L	VC...	Ocel Karbíd	○	✓	ø13.5 ø21.5	ø13.5 ø21.5					D081 D082	
		SVQBR/L	VB...	Ocel Karbíd	○	✓	ø17 ø30.5	ø17 ø30.5					D079 D080	
		SYUBR/L	YW...	Ocel Karbíd	○	✓	ø20 ø24.5						D064	
	Podélné soustružení		SWUBR/L	WB...	Ocel Karbíd	○	✓	ø6 ø8	ø6 ø8					D052
			STUPR/L	TP...	Ocel Karbíd	○	✓	ø8 ø34	ø8 ø27					D053 D055
Podélné soustružení pro slepé otvory		STFPR/L	TP...	Ocel Karbíd	○	✓	ø10 ø27	ø10 ø22					D046	
		STFCR/L	TC...	Ocel Karbíd	○	✓	ø12 ø18	ø12 ø18					D045	

StreamJet-Bar

Applikace	Tvar	Označení	Destičky	Materiál	Vnitřní chlazení	ISO Destičky	Min. vrtaný průměr DMIN (mm)						Strana
							0	10	20	30	40	50	
Podélné soustružení a profilování		SYQBR/L	YW...	Ocel Karbid	○	✓	ø17	ø21.5	ø17	ø21.5			D083
		SDZCR/L	DC...	Ocel Karbid	○	✓	ø14	ø25	ø18	ø22			D085
Zpětné soustružení		SVZCR/L	VC...	Ocel	○	✓			ø16				D088
		SVZBR/L	VB...	Ocel	○	✓	ø20	ø40					D087
		SEZPR/L	EP...	Ocel Karbid	○	✓	ø5.5	ø6.5	ø5.5	ø6.5			D084
Obrábění kulových ploch		SVJCR/L	VC...	Ocel	○	✓			ø16	ø20			D039
		SVJBR/L	VB...	Ocel	○	✓			ø25	ø30			D038

Pozitivní tělesa - oboustranné destičky

MiniForce-Turn

Applikace	Tvar	Označení	Destičky	Materiál	Vnitřní chlazení	MINIFURN	Min. vrtaný průměr DMIN (mm)						Strana
							0	10	20	30	40	50	
Podélné a čelní soustružení		SCLXR/L	CXMU...	Ocel Karbid	○	✓	ø12	ø22	ø12	ø22			D021
		SWLXR/L	WX*U...	Ocel Karbid	○	✓	ø12	ø22	ø12	ø22			D023
Podélné soustružení & profilování		SDXXR/L	DX*U...	Ocel Karbid	○	✓	ø13	ø24	ø13	ø24			D036
Zpětné soustružení		SDZXR/L	DX*U...	Ocel Karbid	○	✓	ø14	ø20	ø18	ø22			D086

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Zapichování - Rychlý průvodce

Vnější zapichování



MiniVLockGroove

Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)					Těleso			Šířka drážky (mm)			Max. hloubka drážky (mm)	Strana
			8 x 8	10 x 10	10 x 12	12 x 12	12 x 16	MODULTURN (Modulární typ)	TUNGST (Vnitřní přívod)	Přímé spojení	0	1	2		
											0	1	2		
	QC12-SVER/L-CHP Modulární typ	VGP...				○	○	○	○	○	0.33	1		2.5 - 4	G110
	SVER/L	VGP...	○	○	○						0.5	1		2 - 4	G110
	SVER/L-CHP	VGP...			○	○			○	○	0.5	1		2.5 - 4	G110



TetraMini-Cut

Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)						Válcová stopka (prům. stopky)							
			10 x 10	10 x 12	12 x 12	12 x 16	16 x 16	20 x 20	ø14	ø15.875	ø16	ø19.05	ø20	ø22	ø25	ø25.4
									ø14	ø15.875	ø16	ø19.05	ø20	ø22	ø25	ø25.4
	QC12-STCR/L-Y Modulární typ	TC*18R/L...			○	○										
	QC12-STCR/L-Y-CHP Modulární typ	TC*18R/L...			○	○										
	QC12-STCR/L Modulární typ	TC*18R/L...			○	○										
	QC12-STCR/L-CHP Modulární typ	TC*18R/L...			○	○										
	STCR/L-18	TC*18R/L...	○		○		○	○								
	STCR/L-18-CHP	TC*18R/L...		○	○		○	○								
	JS-STCL18	TC*18R...							○	○	○	○	○	○	○	○



TetraForce-Cut

Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)				Těleso		Šířka drážky (mm)						Max. hloubka drážky (mm)	Strana	
			10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	TUNGST (Vnitřní přívod)	Přímé spojení	0	1	2	3	4	5			
									0	1	2	3	4	5			
	STCR/L-27	TC*27...	○	○	○	○			0.5						3.18	1 - 6.4	G126
	STCR/L-27-CHP	TC*27...		○		○	○		0.5						3.18	1 - 6.4	G126
	STCR/L-38	TCL38...				○			0.5						4	9 - 10	G132

	Těleso				Šířka drážky (mm)						Max. hloubka drážky (mm)	Strana	
	MODULURN (Modulární typ)	Pro obrábění v ose-Y	TUNGALYT (Vnitřní převod)	Přímé spojení	0	1	2	3	4	5			
	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			0.33						3.18	0.8 - 3.5	G113
	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0.33						3.18	0.8 - 3.5	G113
	<input type="radio"/>				0.33						3.18	0.8 - 3.5	G114
	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0.33						3.18	0.8 - 3.5	G114
					0.33						3.18	0.8 - 3.5	G115
			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0.33						3.18	0.8 - 3.5	G115 G116
					0.33						3.18	0.8 - 3.5	G116

Materiály	A
Destičky pro soustružení	B
Vnější tělesa	C
Vnitřní tělesa	D
Závitování	E
Zapichování, upichování	F
Nástroje pro automaty	G
Frézování	H
Monolitní frézy	I
Vrtání	J
Nástrojové systémy	K
Uživatelská příručka	L
Abecední seznam	M

Upichování - Rychlý průvodce

Vnější zapichování



GTGN

Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)			Šířka drážky (mm)						Max. hloubka drážky (mm)	Strana		
			12 x 12	16 x 16	20 x 20	0	1	2	3	4	5				
	CER/L	GTGN-16E...	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0	1	2.25						1 - 1.8	F093



TungHeavyGroove

Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)			Šířka drážky (mm)						Max. hloubka drážky (mm)	Strana		
			12 x 12	16 x 16	20 x 20	0	10	20	30	40	50				
	FPGN	PSGB...	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0	10	25						-	G138
	SPGN	PSGB...	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0	10	25						-	G139

Vnitřní zapichování



AddInternalCut

Aplikace	Označení	Destičky	Válcová stopka		Šířka drážky (mm)	Max. hloubka drážky (mm)	Vnitřní chlazení
			ø12	ø16			
	A/E-STCIR/L	TCIG10/12...	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0.5 - 3	1 - 3	<input type="radio"/>



SNG

Aplikace	Označení	Destičky	Válcová stopka (prům. stopky)					Šířka drážky (mm)	Max. hloubka drážky (mm)	Vnitřní chlazení
			ø8	ø10	ø12	ø16	ø20			
	A/E-SNGR	*GR/L... *GMR...	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	1 - 3.5	1.5 - 3	<input type="radio"/>

Min. vrtaný průměr DMIN (mm)

0 5 10 15 20 25 Strana

ø10.5 ø20

G140

Min. vrtaný průměr DMIN (mm)

0 5 10 15 20 25 Strana

ø8 ø24

G142

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro obrábění automaticky

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

K

L

M

Upichování - Rychlý průvodce

Zapichování



TetraMini-Cut

Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)			Válcová stopka (prům. stopky)								
			10 x 10	12 x 12	16 x 16	ø14	ø15.875	ø16	ø19.05	ø20	ø22	ø25	ø25.4	
	JS-STCFL18	TCF18L...				○	○	○	○	○	○	○	○	○
	STCFVR-18	TCF18L...	○	○	○									

Upichování



DuoForceCut

Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)				Šířka drážky (mm)	Max. upichovaný průměr (mm)					Strana		
			6 x 6	7 x 7	8 x 8	10 x 10		0	10	20	30	40		50	
	JSXXR/L*05	JVPN...	○	○	○	○	0.5 - 1	ø4	○	ø12					G167



DuoJustCut

Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)					Šířka drážky (mm)	Těleso TUNGJET (Vnitřní přívod)
			10 x 10	10 x 12	12 x 12	16 x 16	20 x 20		
	JSXXR/L*09	JXP...	○		○	○	○	0.6 - 2	
	JSXXR/L*09-CHP	JXP...		○	○	○		0.6 - 2	○
	JSXXR/L-S	JXP...			○	○		0.6 - 2	
	JSXXR/L*09-S-CHP	JXP...	○		○	○		0.6 - 2	○

	Šířka drážky (mm)	Max. hloubka drážky (mm)	Min. průměr čelního zápichu (vnější průměr) (mm)					Strana
			0	5	10	15	20	
	0.5 - 2.5	1 - 3	ø6					G147
	0.5 - 2.5	1 - 3	ø6					G147







	Max. upichovaný průměr (mm)						Strana
	0	10	20	30	40	50	
	ø6		ø20				G169
	ø6		ø20				G170
	ø6		ø20				G169
	ø6		ø20				G170

Materiály	A
Destičky pro soustružení	B
Vnější tělesa	C
Vnitřní tělesa	D
Závitování	E
Zapichování, upichování	F
Nástroje pro automaty	G
Frézování	H
Monolitní frézy	I
Vrtání	J
Nástrojové systémy	K
Uživatelská příručka	L
Abecední seznam	M

Upichování - Rychlý průvodce

Upichování

TungCut


Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)						Šířka drážky (mm)	Těleso		
			10 x 10	12 x 12	12 x 16	16 x 16	20 x 12	20 x 20		MODULURNÍ (Modulární typ)	TUNGJET (Vnitřní přívod)	Přímé spojení
	QC12-JTTER/L-CHP Modulární typ	DG.../ SG...		○	○				1.2 - 2.39	○	○	○
	J*TER/L	DG.../ SG...	○	○		○	○	○	1.2 - 3.18			
	JCTER/L-CHP	DG.../ SG...		○		○		○	2 - 2.39		○	○
	CGER/L	DG.../ SG...		○		○		○	1.4 - 4			
	CHGP	DG.../ SG...						○	2 - 4			
	CGP	DG.../ SG...						○	1.4 - 8			


AddForceCut


Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu 20 x 20	Šířka drážky (mm)	Max. upichovaný průměr (mm)						Strana
					0	25	50	75	100	125	
	QSER/L	QG...	○	2 - 4			ø52	ø66			G191
	QSG	QG...	○	2 - 4			ø52		ø82		G192
	QSP	QG...	○	2 - 5			ø50			ø120	G191


Max. upichovaný průměr (mm)

10 25 50 75 100 125 Strana

ø20  **G178**

ø12  ø42 **G177
G178
G179**

ø25  ø32 **G180**

ø29  ø55 **G179**

ø52  ø82 **G180**

ø26  ø120 **G181**

Materiály **A**

Destičky pro soustružení **B**

Vnější tělesa **C**

Vnitřní tělesa **D**

Závitování **E**

Zapichování, upichování **F**

Nástroje pro automaty **G**

Frézování **H**

Monolitní frézy **I**

Vrtání **J**


Nástrojové systémy **K**




Uživatelská příručka **L**


Abecední seznam **M**








Závitování - Rychlý průvodce

Vnější závitování

 **MiniVLockGroove**

Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)			Rádus destičky R (mm)	Těleso			Stoupání (mm)						Strana
			10 x 10	12 x 12	12 x 16		MODULTURN (Modulární typ)	TUNGJET (Vnitřní přívod)	Přímé spojení							
										0	1	2	3	4	5	
	QC12-SVER/L-CHP Modulární typ	VGT10F...		○	○	0.05 - 0.1	○	○	○	0.4	2				G150	
	SVER/L	VGT10F...	○	○		0.05 - 0.1				0.4	2				G150	
	SVER/L-CHP	VGT10F...		○		0.05 - 0.1		○	○	0.4	2				G150	

 **TetraMini-Cut**

Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)					Válcová stopka (prům. stopky)								
			10 x 10	12 x 12	12 x 16	16 x 16	20 x 20	ø14	ø15.875	ø16	ø19.05	ø20	ø22	ø25	ø25.4	
	QC12-STCR/L-Y Modulární typ	TCT18R/L...		○	○											
	QC12-STCR/L-Y-CHP Modulární typ	TCT18R/L...		○	○											
	QC12-STCR/L Modulární typ	TCT18R/L...		○	○											
	QC12-STCR/L-CHP Modulární typ	TCT18R/L...		○	○											
	STCR/L-18	TCT18R/L...	○	○		○	○									
	STCR/L-18-CHP	TCT18R/L...	○	○		○	○									
	JS-STCL18	TCT18R...						○	○	○	○	○	○	○	○	○

Rádus destičky R (mm)	Těleso				Stoupání (mm)						Strana
	MODUL TURAN (Modulární typ)	Pro obrábění v ose-Y	TUNGSTJET (Vnitřní přílivce)	Přímé spojení	0	1	2	3	4	5	
0.05 - 0.2	○	○			0.4 3						G152
0.05 - 0.2	○	○	○	○	0.4 3						G152
0.05 - 0.2	○				0.4 3						G153
0.05 - 0.2	○		○	○	0.4 3						G153
0.05 - 0.2					0.4 3						G154
0.05 - 0.2			○	○	0.4 3						G154 G155
0.05 - 0.2					0.4 3						G155

Materiály	A
Destičky pro soustružení	B
Vnější tělesa	C
Vnitřní tělesa	D
Závitování	E
Zapichování, upichování	F
Nástroje pro automaty	G
Frézování	H
Monolitní frézy	I
Vrtání	J
Nástrojové systémy	K
Uživatelská příručka	L
Abecední seznam	M

Závitování - Rychlý průvodce

Vnější závitování



DuoJust-Cut

Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)					Válcová stopka (prům. stopky)					Těleso				
			10 x 10	10 x 12	12 x 12	16 x 16	20 x 20	ø19.05	ø20	ø22	ø25	ø25.4	Rádus destičky R (mm)	TUNGJET (Vnitřní přívod)	Přímé spojení		
	JSXXR/L*09	JXTG12...	○		○	○	○								0.05Max. - 0.1		
	JSXXR/L*09-CHP	JXTG12...		○	○	○									0.05Max. - 0.1	○	○
	JSXXR/L*09-S	JXTG12...	○		○	○									0.05Max. - 0.1		
	JSXXR/L*09-S-CHP	JXTG12...			○	○									0.05Max. - 0.1	○	○
	JS-SXXL09	JXTG12R...						○	○	○	○	○			0.05Max. - 0.1		



TungThread

Aplikace	Označení	Destičky	Velikost kvadrátu (výška x šířka)								Válcová stopka (prům. stopky)						
			8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 10	20 x 20	24 x 12	24 x 16	32 x 16	ø16	ø19.05	ø20	ø25	ø25.4	
	SER*11	11ER...	○	○													
	JSE2R16-CHP	16ER...			○	○											
	CER/L	16ER/L...			○	○		○									
	JS-SEL16	16ER...									○	○	○	○	○		
	B-S/CER/L	16ER/L...					○		○		○						
	BC-SER/L	16ER/L...													○		

Vnitřní závitování



TungThread

Aplikace	Označení	Destičky	Min. vrtaný průměr DMIN (mm)	Rádus destičky R (mm)	Stoupání (mm)						Strana	
					0	1	2	3	4	5		
	SIR	6/8IR...	ø6.4 - ø8	0.04 - 0.17	0.5						2	E054
	SNR	6IR...	ø8 - ø10	0.04 - 0.1	0.5						1.75	E054

Stoupání (mm)						Strana
0	1	2	3	4	5	
0.2	1.5					G158
0.2	1.5					G159
0.2	1.5					G158
0.2	1.5					G159
0.2	1.5					G160

Rádus destičky R (mm)	Těleso			Stoupání (mm)						Strana	
	MODUMTURN (Modulární typ)	TUNGJET (Vnitřní převod)	Přímé spojení	0	1	2	3	4	5		
0.04 - 0.19				0.35	1.5						G164
0.05 - 0.22	○	○	○	0.5	3						G162
0.05 - 0.22				0.5	3						E036
0.05 - 0.22				0.5	3						G163
0.05 - 0.22				0.5	3						G163
0.05 - 0.22				0.5	3						G163

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

K

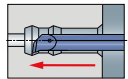
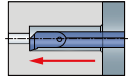
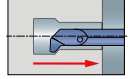
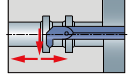
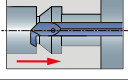
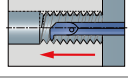
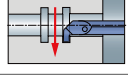
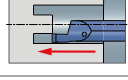
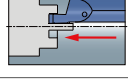
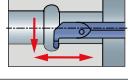
L

M

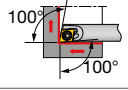
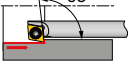
Vnitřní soustružení - Rychlý průvodce

TinyMini-Turn

Karbidové nože pro soustružení malých otvorů

Aplikace	Označení	Materiál	Vnitřní chlazení	Válcová stopka		Šířka drážky
				ø4	ø7	
 Podélné soustružení a čelní srážení hran	TBT	Karbid		○	○	-
	JBT	Karbid	○	○	○	
 Podélné a čelní soustružení	TBP	Karbid		○	○	-
	JBP	Karbid	○	○	○	
 Zpětné soustružení & srážení hran	TBU	Karbid			○	-
	JBU	Karbid	○		○	
 Podélné soustružení & srážení hran	TBC	Karbid			○	-
	JBC	Karbid	○		○	
 Zpětné soustružení	TBB	Karbid		○	○	-
	JBB	Karbid	○	○	○	
 Závítování (Metrický závit)	TBI	Karbid		○	○	-
	JBI	Karbid	○	○	○	
 Vnitřní zapichování	TBG	Karbid		○	○	0.5 - 2
	JBG	Karbid	○	○	○	
 Čelní zapichování	TBF	Karbid			○	1 - 3
	JBF	Karbid	○		○	
 Čelní zapichování (pro hršedle)	TBS	Karbid			○	2
	JBS	Karbid	○		○	
 Podélné soustružení & srážení hran (pro průměry)	TBR	Karbid			○	1
	JBR	Karbid	○		○	

Nástroje s VBD pro soustružení malých průměrů

Aplikace	Označení	Válcová stopka ø7	Vnitřní chlazení	Min. vrtaný průměr DMIN (mm)						Strana
				0	2	4	6	8	10	
 Podélné & čelní soustružení	SEXPR	○	○				ø5	ø6		G106
 Zpětné soustružení	SEZPR	○	○				ø5.5			G106

Min. vrtaný průměr DMIN (mm)

0	2	4	6	8	10	12	14	15	Strana	
ø0.6								ø7	G097	
ø1								ø7	G098	
ø2.8									ø5	G099
ø2.8									ø5	G099
									ø5	G099
									ø5	G100
									ø6.8	G100
									ø6.8	G100
								ø7	G101	
								ø5	G101	
								ø7	G101	
								ø6	G102	
ø2							ø6.8		G102	
ø2							ø6.8		G103	
									ø15	G104
									ø15	G104
									ø6	G105
									ø6	G105
								ø6.8		G105
								ø6.8		G105

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam





Modulární systém nástrojů pro dlouhotočné automaty usnadňuje výměnu hlav s vysokou přesností upínání!

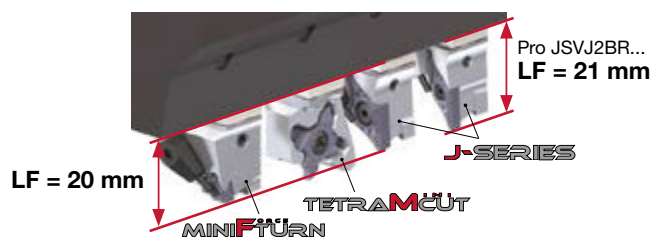
Jedinečný design upínání

Jednoduše povolte zajišťovací šroub pro snadnou výměnu hlavy. Unikátní konstrukce umožňuje vysokou přesnost a opakovatelnost.



Výhody obrábění v ose-Y

Modulární hlavy, navržené s běžnými funkčními délkami (LF), umožňují snadnou výměnu nástroje bez sejmutí stopky z nástrojové lišty.



Výhody obrábění v ose-Y

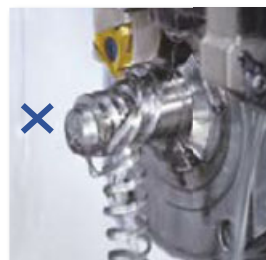
Žádné namotávání třísek – Třísky směřují dolů a pryč od místa řezu

Standardní obrábění v ose-X

Obrábění v ose-Y

Standardní obrábění v ose-X

Obrábění v ose-Y



Odkazy: **G040 - , G045 - , G052 - , G058 - , G062, G065, G072, G083, G089, G110, G113 - , G150, G152 - , G178**
 Stopka, Příslušenství : **G095, G096**



Systém chlazení tělesem na břit destičky

- Vysokotlaká chladicí kapalina je přiváděna tělesem nože a usnadňuje odvod a utváření (zlomení) třísky a zkracuje prostoje stroje.

Vnější chlazení - normální tlak



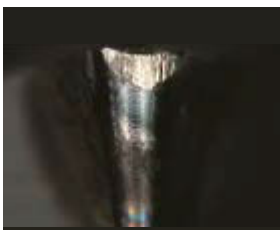
Vysokotlaké chlazení (7 MPa)



- Trysky chladicí kapaliny ze dvou směrů zajišťují vysokou účinnost obrábění a prodlouženou životnost nástroje.

Přímo na břit

- Lepší utváření třísky
- Snížené opotřebení destičky (kráter a zářezy)



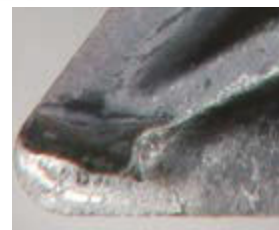
Nadměrné opotřebení s externím přívodem chladicí kapaliny (normální tlak)



Vysokotlaké chlazení (7 MPa)



Nadměrné opotřebení (kráter) s externím přívodem chladicí kapaliny (normální tlak)



Vysokotlaké chlazení (7 MPa)

Odkazy: [G040](#) -, [G045](#), [G052](#) -, [G055](#) -, [G058](#) -, [G062](#) -, [G065](#) -, [G072](#), [G083](#), [G089](#), [G095](#), [G110](#), [G113](#) - [G126](#), [G132](#), [G148](#), [G150](#), [G152](#) -, [G159](#), [G162](#), [G170](#), [G178](#) -

Beztrubkový systém zjednodušuje nastavení nástroje.
Kapalina přiváděna přímo do tělesa umožňuje vysokou produktivitu

Konvenční typ



Hadice

DirectTung-Jet systém

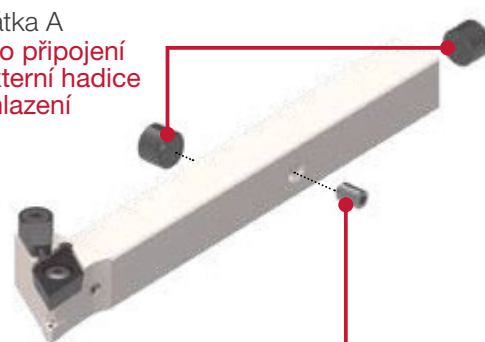


Není potřeba nastavovat chladicí hadice.
Eliminuje zapletení třísek do chladících hadic a zefektivňuje výměnu nástroje.

Chladicí kapalina je dodávána z upínacího tělesa přímo do nástroje.



Zátka A
Pro připojení
externí hadice
chlazení



Zátka B
Pro DirectTungJet
systém

Pokud nepotřebujete chlazení nástrojem,
použijte standardní těleso bez vnitřního kanálu
chlazení.



Tryska chlazení dovádá
chladicí kapalinu přímo na břit

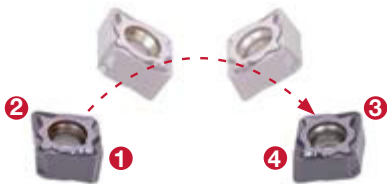


Ekonomické oboustranné pozitivní destičky

Inovativní geometrie a lůžko destičky zajišťují stabilitu a vysoký řezný výkon.

Destičky

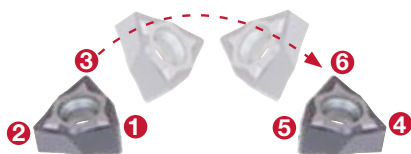
CXMU0603... 4 pozitivní řezné hrany



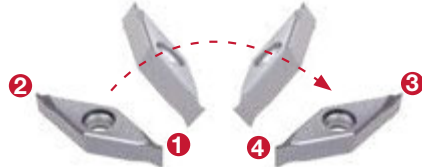
DXM/GU0703... 4 pozitivní řezné hrany



WXGU0403... 6 pozitivních řezných hran



VXGU09T2... 4 pozitivní řezné hrany



Velký úhel sklonu destičky

WXGU0403...

Vnější soustružení

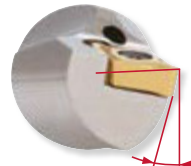
Vnější soustružení



DXGU0703...

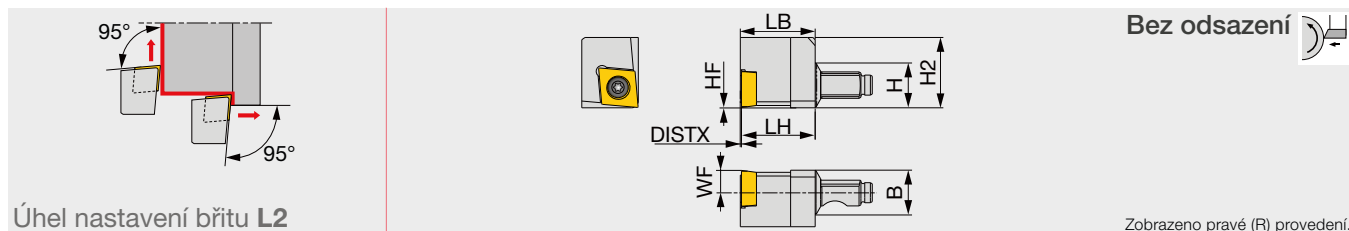
Vnitřní soustružení

Vnitřní soustružení



Odkazy: [G045 - G058](#) -, [G065](#) -, [G072](#), [G082](#) -

Upnutí šroubem, modulární hlava k obrábění v ose-Y, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC**09T3**



Úhel nastavení břitu L2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

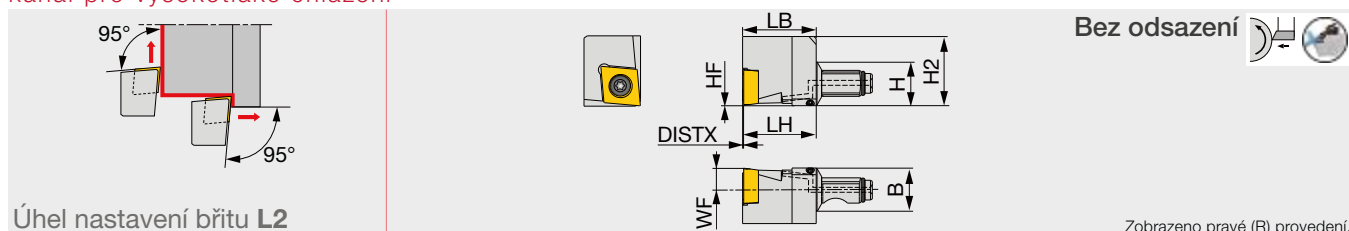
Označení	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSCL2CR09-Y	12	12	19.5	0	6	19.8	18.6	0.3	0.2	CC**09T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

QC12-JSCL2CR-Y-CHP

Upnutí šroubem, modulární hlava k obrábění v ose-Y, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC**09T3**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Úhel nastavení břitu L2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

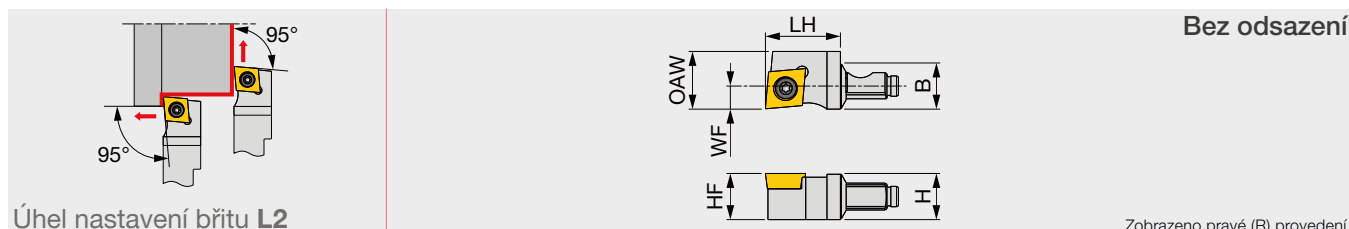
Označení	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSCL2CR09-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	19.8	18.6	0.3	0.2	CC**09T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

QC12-JSCL2CR

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC**09T3**



Úhel nastavení břitu L2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSCL2CR09	12	12	19.5	12	6	15	0.2	CC**09T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

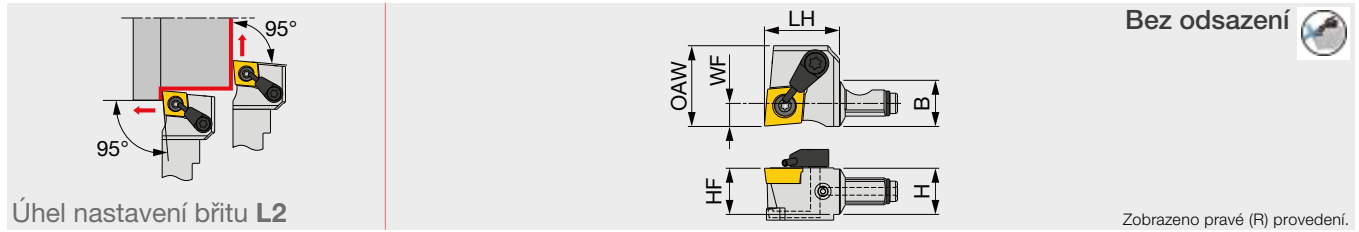
Označení	Upínací šroub	Klíč	O-kroužek
QC12-JSCL2CR09-Y, QC12-JSCL2CR09	CSTB-4SD	T-8F	-
QC12-JSCL2CR09-Y-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

Odkazy: QC12-JSCL2CR-Y, QC12-JSCL2CR-Y-CHP, QC12-JSCL2CR:

Destičky → **B112 -**, CBN → **B191**, PCD → **B213**, Stopka, Příslušenství → **G095**, **G096**

QC12-JSCL2CR-CHP

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC**09T3**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSCL2CR09-CHP	12	12	19.5	12	6	21	0.2	CC**09T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč	O-kroužek
QC12-JSCL2CR09-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

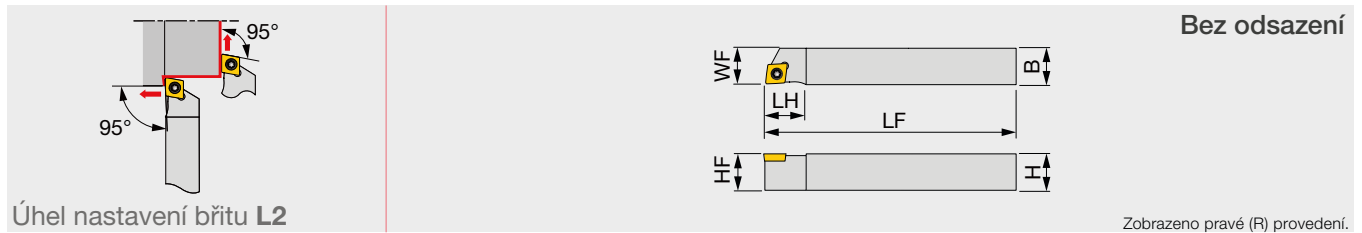
P	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725		Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
	Utvařec	01	JP	JS	JS		Utvařec	01	JP	JS	JS
	Řezné podmínky	G094					Řezné podmínky	G094			
P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění					
	Materiál	SH725			Materiál	SH725					
	Utvařec	J10			Utvařec	J10					
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094					
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění			
	Materiál	T515			Materiál	DX110	TH10	KS05F			
	Utvařec	CM			Utvařec	NS	W20	AL			
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022					
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování				
	Materiál	SH725	SH725		Materiál	BXA10	BXA20				
	Utvařec	JS	JS		Utvařec	CBN	CBN				
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	B026					

Odkazy: QC12-JSCL2CR-CHP: Destičky → B112 -, CBN → B191, PCD → B213, Stopka, Příslušenství → G095, G096

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upíchnování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Upnutí šroubem, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC**0602**, CC**09T3**



Úhel nastavení břitu L2

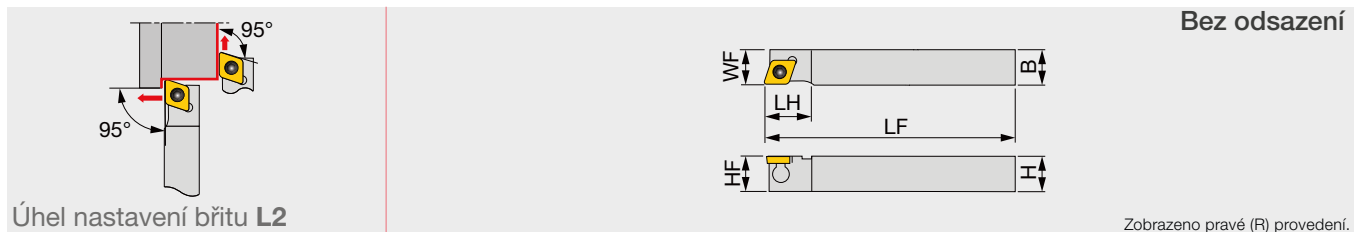
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212F06	12	12	85	12	12	12	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212X06	12	12	120	12	12	12	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

JTCL2CR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC**0602**, CC**09T3**



Úhel nastavení břitu L2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

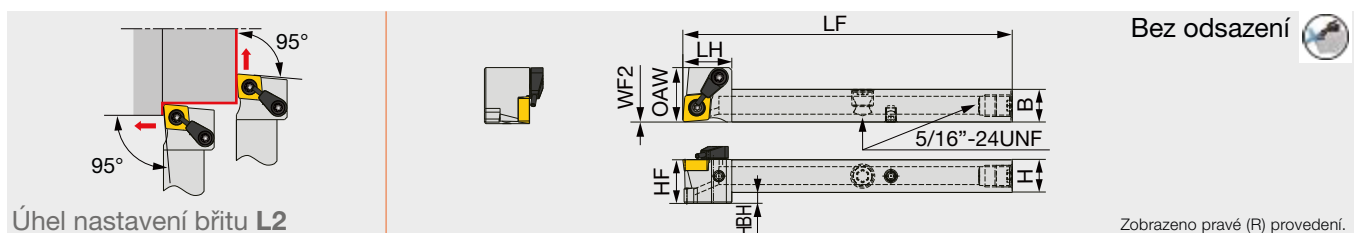
Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JTCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

JSCL2CR-CHP

Přímé připojení

Upnutí šroubem, bez odsazení, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC**09T3**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Úhel nastavení břitu L2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	HBH	WF2	OAW	RE	Destičky	N-m*
JSCL2CR1212X09B-CHP	12	12	120	18	12	1.5	0	20	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR1616X09-CHP	16	16	120	18	16	0	0	20	0.2	CC**09T3	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Páka	Upínací šroub	Klíč	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JTCL2CR/L**06	-	JCP-2	JDS-3525	P-2F	-	-
JTCL2CR/L**09	-	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F	-	-
JSCL2CR/L**06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F	(T-8L)
JSCL2CR/L**09	CSTB-4SD	-	-	-	T-8F	(T-8L)

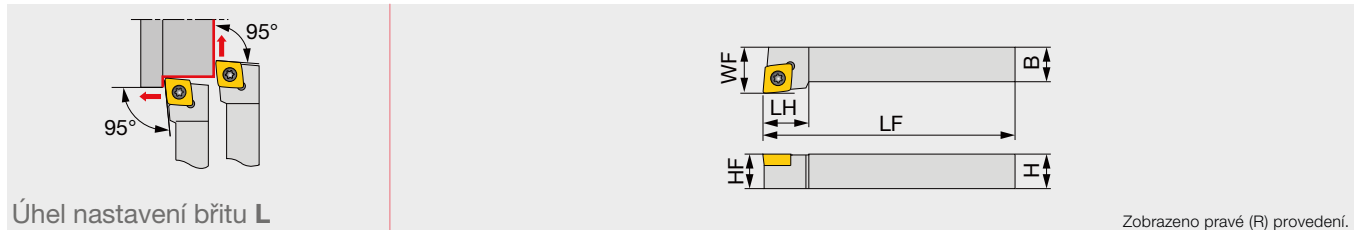
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč	Záslepka chl. kap.	Klíč 1	Šroub chlazení	Klíč 2	Klíč 3 (Volitelné)
JSCL2CR**-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2	-

Odkazy: JSCL2CR/L, JTCL2CR/L, JSCL2CR-CHP: Destičky → B112 -, CBN → B191, PCD → B213

JSCLCR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC**0602**; CC**09T3**



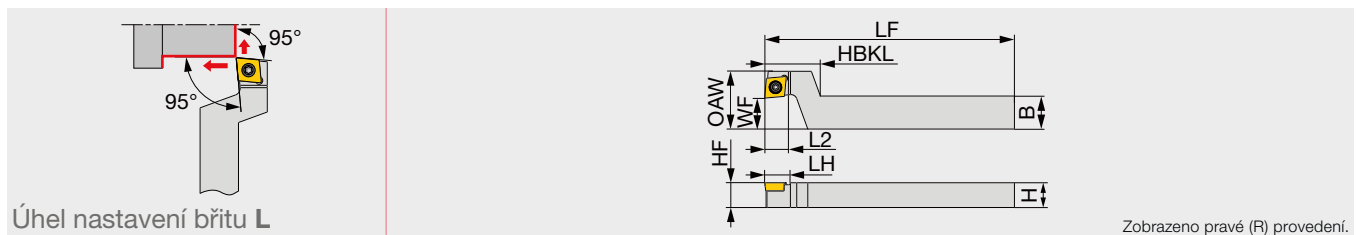
Úhel nastavení břitu L

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSCLCR/L0808H06	8	8	100	12	8	10	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1010H06	10	10	100	12	10	12	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1212H09	12	12	100	16	12	16	0.8	CC**09T3...	1.2
JSCLCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

JSCLCR-F

Upnutí šroubem, úhel nastavení 95°, VBD 80° CC**09T3**



Úhel nastavení břitu L

Označení	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
JSCLCR1216F09-F15	12	16	85	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR1216X09-F15	12	16	120	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR1620X09-F15	16	20	120	12	27	12.5	16	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSCLCR/L**H06	CSTB-2.5	T-8F	-
JSCLCR/L**H09	CSTB-4SD	T-8F	-
JSCLCR**F15	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování		Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	SH725	SH725	SH725	JS	SH725	JS
	Utvařec						
	Řezné podmínky	G094					

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725
	Utvařec	
	Řezné podmínky	G094

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
	Utvařec	
	Řezné podmínky	B020

S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725
	Utvařec		
	Řezné podmínky	G094	

M	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování		Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	SH725	SH725	SH725	JS	SH725	JS
	Utvařec						
	Řezné podmínky	G094					

M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725
	Utvařec	
	Řezné podmínky	G094

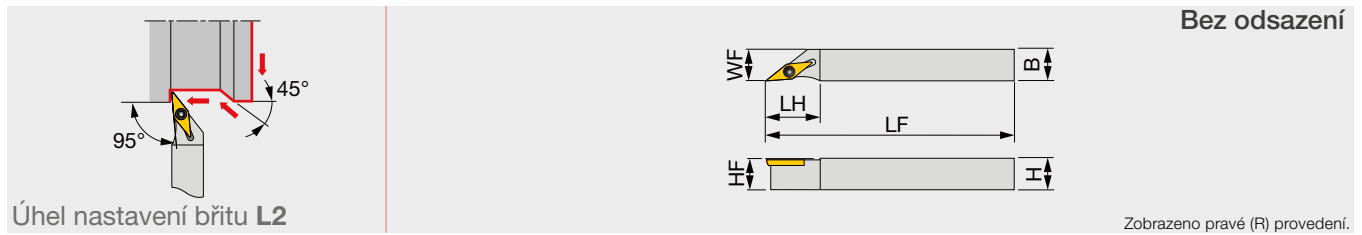
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
		Materiál	DX110	TH10
	Utvařec			
	Řezné podmínky	B022		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
		Materiál	BXA10
	Utvařec		
	Řezné podmínky	B026	

Odkazy: JSCLCR/L, JSCLCR-F: Destičky → B112 -, CBN → B191, PCD → B213

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N·m*
JSVL2PR/L1010X08	10	10	120	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F08	12	12	85	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212X08	12	12	120	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X08	16	16	120	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PL1616K08	16	16	125	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VP**1103...	1.2

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSVL2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F	(T-6L)
JSVL2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování
	Materiál	SH725	SH725		Materiál	SH725	SH725
	JRP	JSP	JSP		JRP	JSP	JSP
	Utvařec				Utvařec		
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094	
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování				
	Materiál	SH725	SH725				
	JRP	JSP	JSP				
	Utvařec						
	Řezné podmínky	G094					

Odkazy: JSVL2PR/L: Destičky → **B154 -**

Upnutí šroubem, modulární hlava k obrábění v ose-Y, úhel nastavení 95°, VBD WXGU

Úhel nastavení břitu L2

Bez odsazení

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSWL2XR04-Y	12	12	19.5	0	6	22.3	12	2.8	0.2	WXGU0403**L...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 RE**: Standardní rádius destičky
 Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

QC12-JSWL2XR-Y-CHP

Upnutí šroubem, modulární hlava k obrábění v ose-Y, úhel nastavení 95°, VBD WXGU, kanál pro vysokotlaké chlazení

Úhel nastavení břitu L2

Bez odsazení

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSWL2XR04-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	22.3	12	2.8	0.2	WXGU0403**L...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 RE**: Standardní rádius destičky
 Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	O-kroužek
QC12-JSWL2XR04-Y	SR34-514	T-7F	-
QC12-JSWL2XR04-Y-CHP	SR34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

Pro dlouhočasně automaty

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	SH725	SH725		Materiál	SH725	SH725		Materiál	BXA10
	Utvařec	JSS	JS		Utvařec	JSS	JS		Utvařec	HP
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	B026

Malé CNC soustruhy

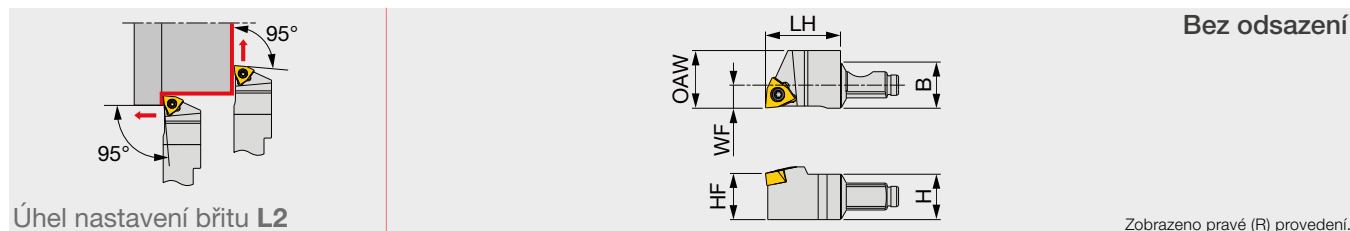
P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	N	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	AH725	AH725		Materiál	AH8015	AH8015		Materiál	KS05F	KS05F
	Utvařec	SS	TS		Utvařec	SS	TS		Utvařec	SS	TS
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	B022	

Odkazy: JSCLCR-F: Destičky → B157 -, CBN → B210, Standardní řezné podmínky → G094

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 95°, VBD WXGU



Úhel nastavení břitu L2

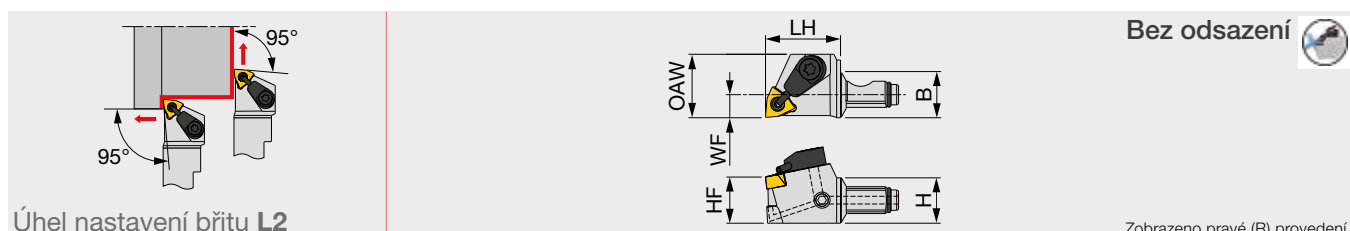
Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSWL2XR04	12	12	19.5	12	6	15	0.2	WXGU0403**L...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 RE**: Standardní rádius destičky
 Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

Zobrazeno pravé (R) provedení.

QC12-JSWL2XR-CHP

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 95°, VBD WXGU, kanál pro vysokotlaké chlazení



Úhel nastavení břitu L2

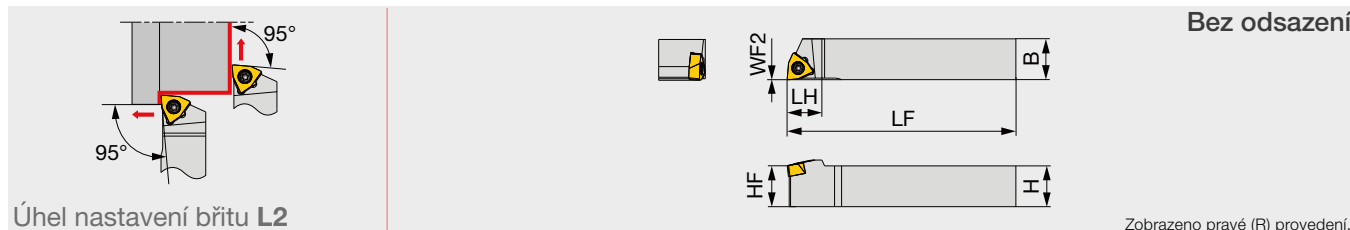
Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSWL2XR04-CHP	12	12	19.5	12	6	16.5	0.2	WXGU0403**L...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 RE**: Standardní rádius destičky
 Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

Zobrazeno pravé (R) provedení.

JSWL2XR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 95°, VBD WXGU



Úhel nastavení břitu L2

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	Destičky	N-m*
JSWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L2020H04	20	20	100	13	20	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 RE**: Standardní rádius destičky
 Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

Zobrazeno pravé (R) provedení.

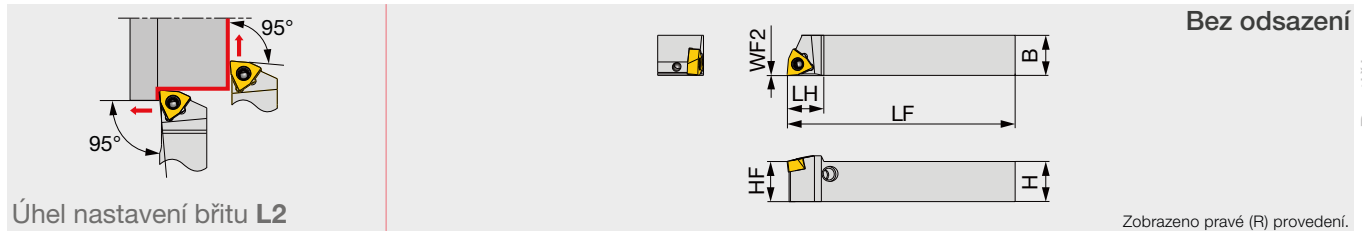
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Tryska chlazení	Klíč 1	O-kroužek
QC12-JSWL2XR04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-JSWL2XR04 JSWL2XR/L...	SR34-514	-	T-7F	-

Odkazy: QC12-JSWL2XR, QC12-JSWL2XR-CHP, JSWL2XR/L: Destičky → **B157 -**, CBN → **B210**
 Stopka, Příslušenství → **G095, G096**, Standardní řezné podmínky → **G094**

JPWL2XR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 95°, VBD WXGU



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	Destičky	N·m*
JPWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub 1	Páka	Kolík	Upínací šroub 2	Klíč 1	Klíč 2
JSWL2XR/L...	SR34-514	-	-	-	T-7F	-
JPWL2XR/L...	-	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	-	HW2.0/5RED

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

Pro dlouhočasné automaty

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	
	Materiál	JSS	SH725	JS	SH725	JSS	SH725	JS	Materiál	HP	BXA10
	Utvařec										
	Řezné podmínky	G094		G094		G094		B026			

Malé CNC soustruhy

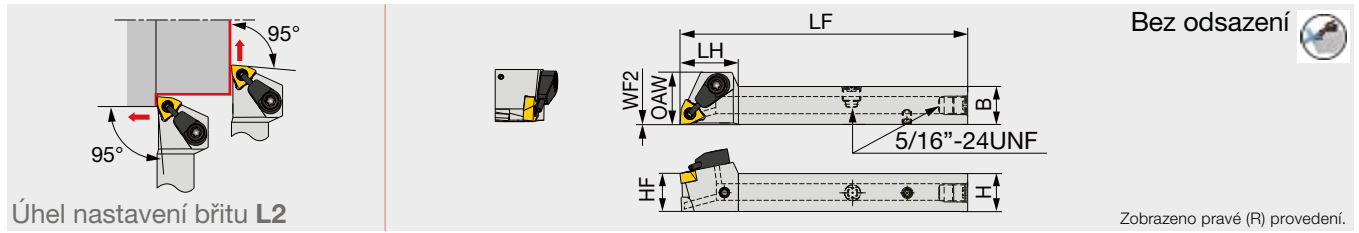
P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	N	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		
	Materiál	SS	AH725	TS	AH725	SS	AH8015	TS	AH8015	SS	KS05F	KS05F
	Utvařec											
	Řezné podmínky	G094		G094		G094		B022				

Odkazy: JPWL2XR/L: Destičky → B157 -, CBN → B210, Standardní řezné podmínky → G094

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upínání
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

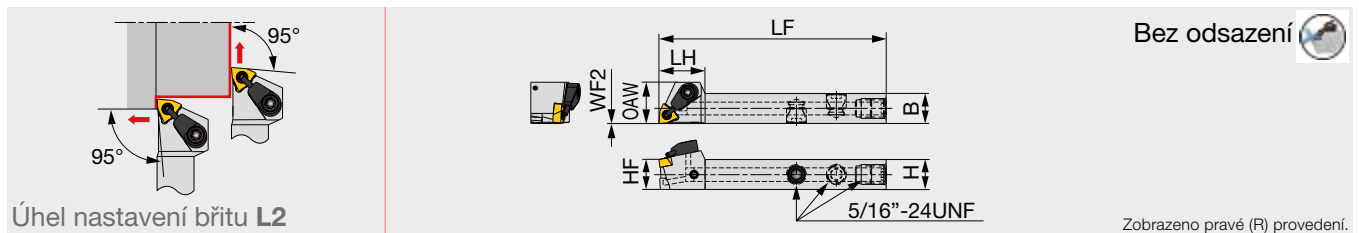
Upnutí šroubem, bez odsazení, úhel nastavení 95°, VBD WXGU, kanál pro vysokotlaké chlazení



Úhel nastavení břitu L2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	Destičky	N-m*
JSWL2XR1212X04-CHP	12	12	120	18.5	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L	0.9
JSWL2XR1616X04-CHP	16	16	120	18.5	16	0	16.5	0.2	WXGU0403**L	0.9



Úhel nastavení břitu L2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	Destičky	N-m*
JSWL2XR/L1212F04-CHP	12	12	85	18	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

Poznámka: Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč	Záslepka chl. kap	Klíč	Šroub chlazení	Klíč
JSWL2XR**04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSWL2XR/L1212F04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

Pro dlouhotočné automaty

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	SH725	SH725		Materiál	SH725	SH725		Materiál	BXA10
	Utvařec	JSS	JS		Utvařec	JSS	JS		Utvařec	HP
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	B026

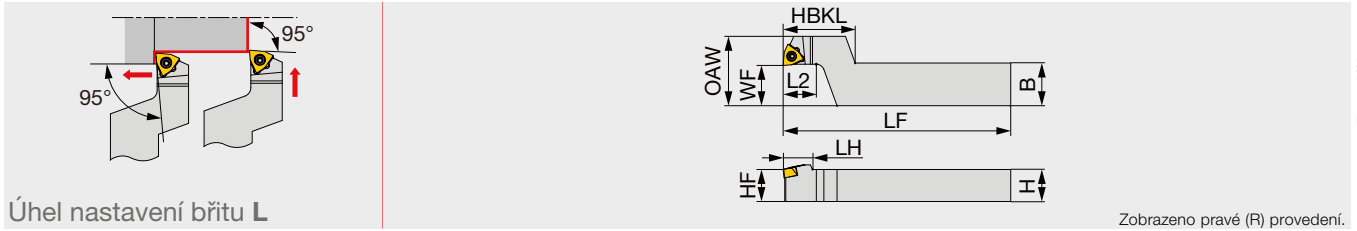
Malé CNC soustruhy

P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	N	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	AH725	AH725		Materiál	AH8015	AH8015		Materiál	KS05F	KS05F
	Utvařec	SS	TS		Utvařec	SS	TS		Utvařec	SS	TS
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	B022	

Odkazy: JSWL2XR/L-CHP: Destičky → B157 -, CBN → B210
Standardní řezné podmínky → G094

JSWLXR-F

Upnutí šroubem, úhel nastavení 95°, VBD WXGU



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N·m*
JSWLXR1016X04-F15	10	16	120	12	27	11	10	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216F04-F15	12	16	85	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216X04-F15	12	16	120	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1620X04-F15	16	20	120	12	27	11	16	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky
Tělo v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JSWLXR**-F15	SR34-514	T-7F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

Pro dlouhotočné automaty

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	SH725	SH725		Materiál	SH725	SH725		Materiál	BXA10
	Utvařec	JSS	JS		Utvařec	JSS	JS		Utvařec	HP
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	B026

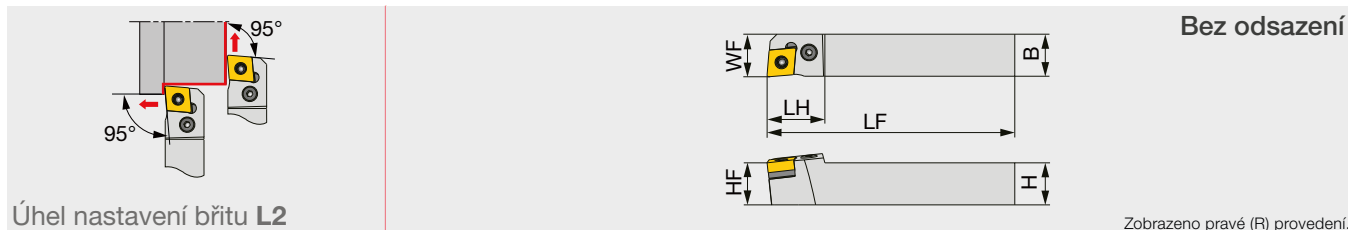
Malé CNC soustruhy

P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	N	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	AH725	AH725		Materiál	AH8015	AH8015		Materiál	KS05F	KS05F
	Utvařec	SS	TS		Utvařec	SS	TS		Utvařec	SS	TS
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	B022	

Odkazy: JSWLXR-F: Destičky → **B157** -, CBN → **B210**, Standardní řezné podmínky → **G094**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upínání
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M



Úhel nastavení břitu L2

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PCL2NR2020H12	20	20	100	26	20	20	0.8	CN/GN**1204...	3

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

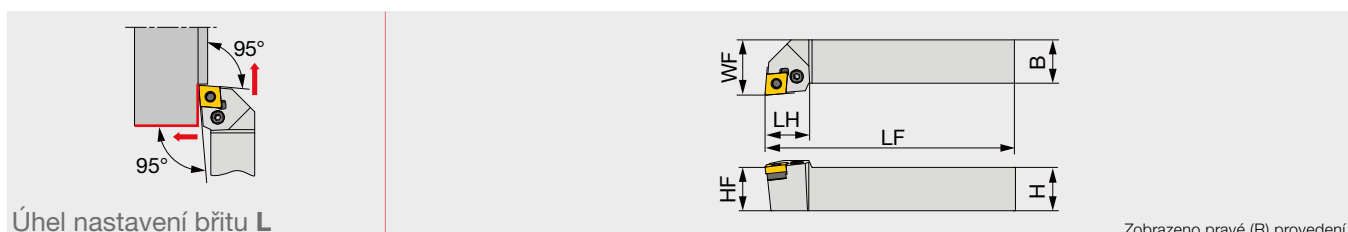
RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Páka	Pružina	Klíč
PCL2NR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3



PCLNR



Úhel nastavení břitu L

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PCLNR2020H12	20	20	100	26	20	25	0.8	CN/GN**1204...	3

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Páka	Pružina	Klíč
PCLNR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3



ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	TF	NS9530	GT9530	T9215
Utvařec					
Řezné podmínky	B004				

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	SF	T6215	AH6225
Utvařec				
Řezné podmínky	B006			

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	All-round	T515	T515
Utvařec				
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DIA	DX110
Utvařec			
Řezné podmínky	B010		

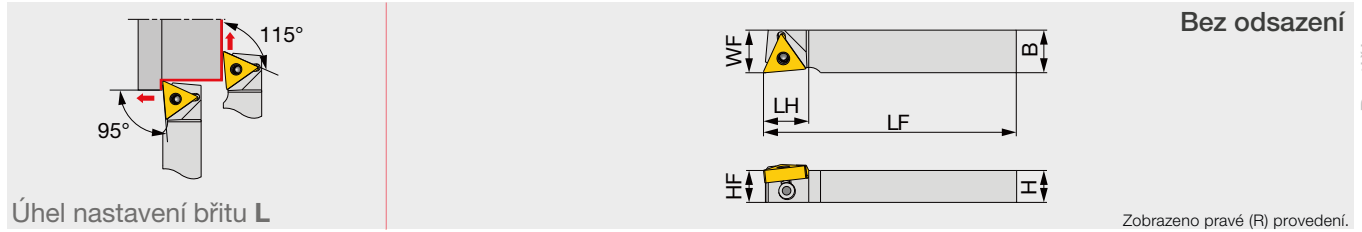
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	CBN	BX950	AH8005
Utvařec				
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování
	Materiál	HP
Utvařec		
Řezné podmínky	B014	

Odkazy: PCL2NR, PCLNR: Destičky → B054 -, CBN → B168 -, PCD → B211

JTTLNR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 95°, VBD 60° TN**1604**

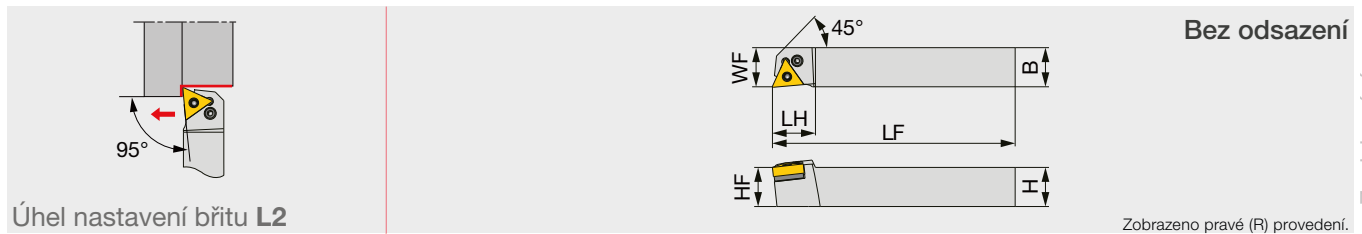


Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JTTLNR/L1216F16	12	16	85	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1216X16	12	16	120	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1616X16	16	16	120	17	16	16	0.4	TN**1604...	1

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

PTL2NR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 95°, VBD 60° TN**1604**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PTL2NR/L2020H16	20	20	100	22	20	20	0.4	TN**1604...	2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

Označení	Páka	Podložka	Upínací šroub	Upínací šroub 1	Klíč	Klíč 1	Pružina	Páka
JTTLNR/L...	JCP-3N	-	JDS-5040	-	P-2.5F	-	-	-
PTL2NR/L...	-	LST317 D30	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

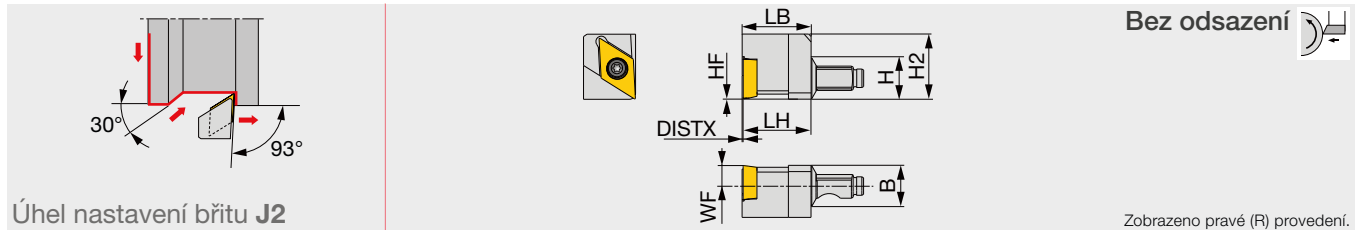
P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		Střední obrábění	
	Materiál	SH725	SH725	GT9530	T9215	
	Utvařec	01	JRP	TSF	TM	
	Rezné podmínky	G094		B004		
P	Aplikace	Střední až těžké obrábění				
	Materiál	T9215				
	Utvařec	TH				
	Rezné podmínky	B004				
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění		
	Materiál	DX110	DX140	P	TH10	KS05F
	Utvařec	DIA	Velký úhel čela DIA	28		
	Rezné podmínky	B010				
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování			
	Materiál	BXA10	BXA10			
	Utvařec	HP	CBN			
	Rezné podmínky	B014				
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění		
	Materiál	SH725	SH725	AH6225		
	Utvařec	01	JRP	SM		
	Rezné podmínky	G094		B006		
K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění		
	Materiál	T515	T515	T515		
	Utvařec	All-round	All-round	All-round		
	Rezné podmínky	B008				
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění		
	Materiál	BX950	AH8005	AH8005		
	Utvařec	CBN	HRF	HRM		
	Rezné podmínky	B012				

Odkazy: JTTLNR/L, PTL2NR/L: Destičky → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Upnutí šroubem, modulární hlava k obrábění v ose-Y, úhel nastavení 93°, VBD 55° DC**11T3**



Úhel nastavení břitu J2

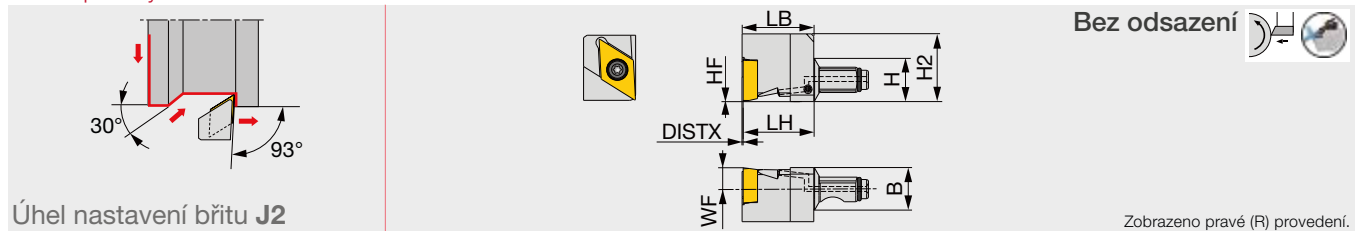
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSDJ2CR11-Y	12	12	19.5	0	6	19.8	18.7	0.3	0.2	DC**11T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

QC12-JSDJ2CR-Y-CHP

Upnutí šroubem, modulární hlava k obrábění v ose-Y, úhel nastavení 93°, VBD 55° DC**11T3**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Úhel nastavení břitu J2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSDJ2CR11-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	19.8	18.7	0.3	0.2	DC**11T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	O-kroužek
QC12-JSDJ2CR11-Y, QC12-JSDJ2CR11	CSTB-4SD	T-8F	-
QC12-JSDJ2CR11-Y-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

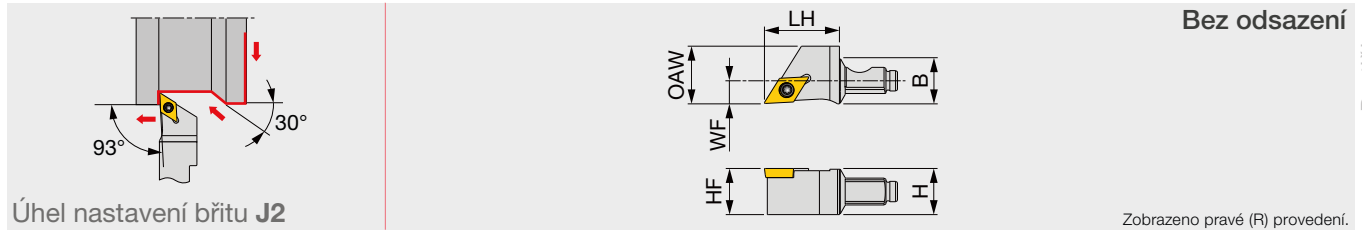
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725		SH725	SH725	SH725	
	Utvařec	01	JP	JS	JS		01	JP	JS	
	Řezné podmínky	G094					G094			
P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			
	Materiál	SH725				Materiál	SH725			
	Utvařec	01				Utvařec	01			
	Řezné podmínky	G094				Řezné podmínky	G094			
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			N	Aplikace	Přesné dokončování	Střední obrábění		
	Materiál	T515				Materiál	DX110	KS05F		
	Utvařec	CM				Utvařec	NS	AL		
	Řezné podmínky	B020				Řezné podmínky	B022			
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění		H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	SH725	SH725			Materiál	BXA10	BXA20		
	Utvařec	JS	JS			Utvařec	CBN	CBN		
	Řezné podmínky	G094				Řezné podmínky	B026			

Odkazy: QC12-JSDJ2CR-Y, QC12-JSDJ2CR-Y-CHP: Destičky → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214
Stopka, Příslušenství → G095, G096

QC12-JSDJ2CR

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 93°, VBD 55° DC**0702**; DC**11T3**

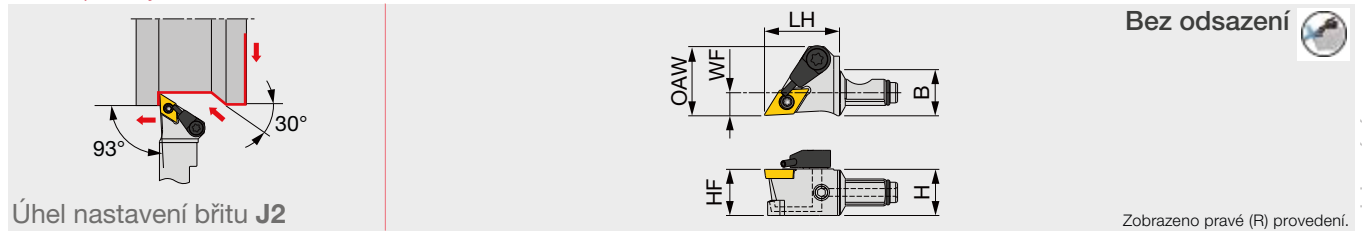


Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSDJ2CR07	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DC**0702...	1.2
QC12-JSDJ2CR11	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DC**11T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

QC12-JSDJ2CR-CHP

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 93°, VBD 55° DC**0702**; DC**11T3**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSDJ2CR07-CHP	12	12	19.5	12	6	18	0.2	DC**0702...	1.2
QC12-JSDJ2CR11-CHP	12	12	19.5	12	6	21	0.2	DC**11T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

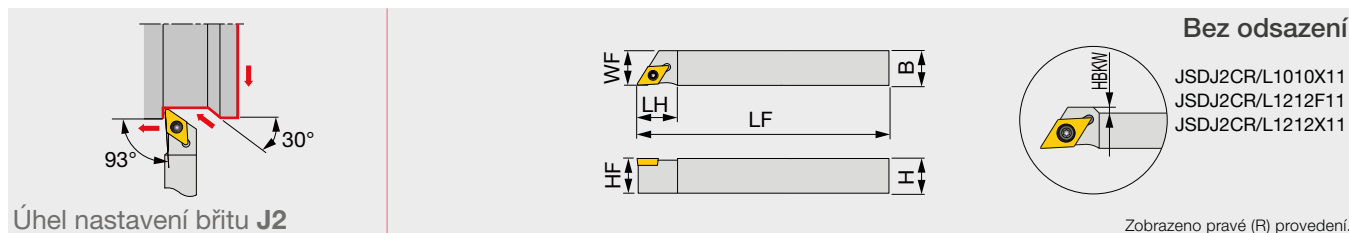
Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč	O-kroužek
QC12-JSDJ2CR07	CSTB-2.5	-	T-8F	-
QC12-JSDJ2CR07-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-JSDJ2CR11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	SH725	SH725	SH725		SH725	Materiál	SH725	SH725	SH725
	Utvařec	01	JP	JS	JS	Utvařec	01	JP	JS	
	Řezné podmínky	G094					Utvařec	G094		
P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			
	Materiál	SH725				Materiál	SH725			
	Utvařec	01				Utvařec	01			
	Řezné podmínky	G094				Utvařec	G094			
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			N	Aplikace	Přesné dokončování	Střední obrábění		
	Materiál	T515				Materiál	DX110	KS05F		
	Utvařec	CM				Utvařec	NS	AL		
	Řezné podmínky	B020				Utvařec	B022			
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění		H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	SH725	SH725			Materiál	BXA10	BXA20		
	Utvařec	JS	JS			Utvařec	CBN	CBN		
	Řezné podmínky	G094				Utvařec	B026			

Odkazy: QC12-JSDJ2CR, QC12-JSDJ2CR-CHP: Destičky → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214, Stopka, Příslušenství → G095, G096

Upnutí šroubem, úhel nastavení 93°, VBD 55° DC**0702**; DC**11T3**



Úhel nastavení břitu J2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	Destičky	N-m*
JSDJ2CR/L0808F07	8	8	85	14	8	8	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X11	10	10	120	20	10	10	4	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky



Vnější



Vnitřní



Zapichování



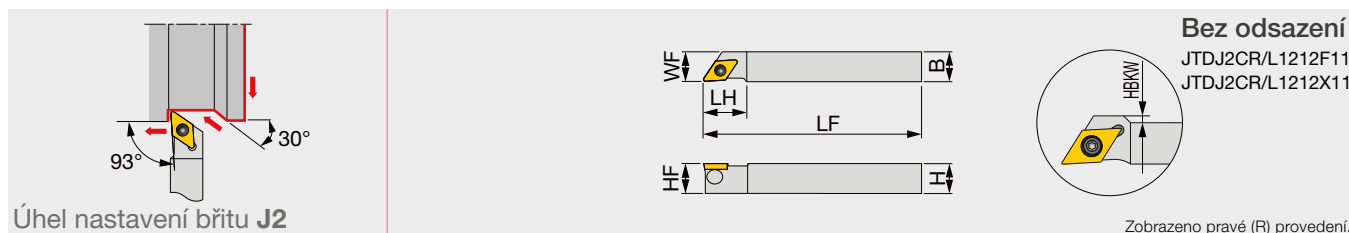
Závitování



Upichování

JTDJ2CR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD 55° DC**0702**; DC**11T3**



Úhel nastavení břitu J2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	Destičky	N-m*
JTDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky



NÁHRADNÍ DÍLY



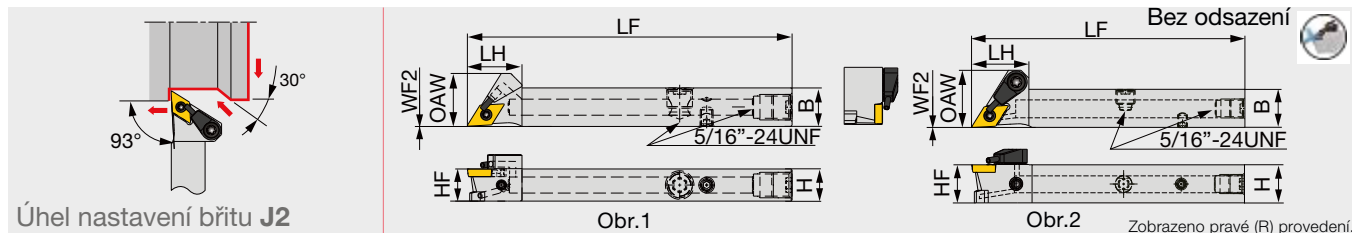
Označení	Upínací šroub	Páka	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSDJ2CR/L**07	CSTB-2.5	-	-	T-8F	(T-8L)
JSDJ2CR/L**11	CSTB-4SD	-	-	T-8F	(T-8L)
JTDJ2CR/L**07	JCP-2	JDS-3525	P-2F	-	-
JTDJ2CR/L**11	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F	-	-

Odkazy: JSDJ2CR/L, JTDJ2CR/L: Destičky → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214,
Stopka, Příslušenství → G095, G096

JSDJ2CR-CHP

Přímé připojení

Upnutí šroubem, bez odsazení, úhel nastavení 93°, VBD 55° DC**0702**, DC**11T3**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	Destičky	N-m*	Obr.
JSDJ2CR1012H07-CHP	10	12	100	17	10	0	16.4	0.2	DC**0702	1.2	1
JSDJ2CR1212X11-CHP	12	12	120	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3	1.2	2
JSDJ2CR1616X11-CHP	16	16	120	19	16	0	20.5	0.2	DC**11T3	1.2	2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Šroub trysky chlazení	Klíč	Záslepka chl. kap	Klíč	Šroub chlazení	Klíč
JSDJ2CR1012H07-CHP	CSTB-2.5	NZ-1.10-7-CHP	SSHM4-4-TB	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

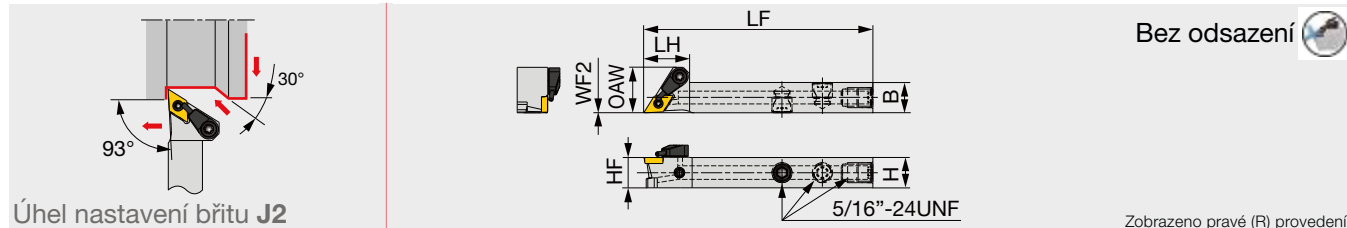
P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	SH725	SH725	SH725		SH725	SH725	SH725	SH725	SH725
	Utvařec	01	JP	JS	Utvařec	01	JP	JS	JS	
	Řezné podmínky	G094				Řezné podmínky	G094			
P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			
	Materiál	SH725				Materiál	SH725			
	Utvařec	01			Utvařec	01				
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094				
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			N	Aplikace	Přesné dokončování	Střední obrábění		
	Materiál	T515				Materiál	DX110	KS05F		
	Utvařec	CM			Utvařec	NS	AL			
	Řezné podmínky	B020			Řezné podmínky	B022				
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění		H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	SH725	SH725			Materiál	BXA10	BXA20		
	Utvařec	JS	JS		Utvařec	CBN	CBN			
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	B026				

Odkazy: JSDJ2CR-CHP: Destičky → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214
Stopka, Příslušenství → G095, G096

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Upnutí šroubem, bez odsazení, úhel nastavení 93°, VBD 55° DC**0702**, DC**11T3**,
kanál pro vysokotlaké chlazení



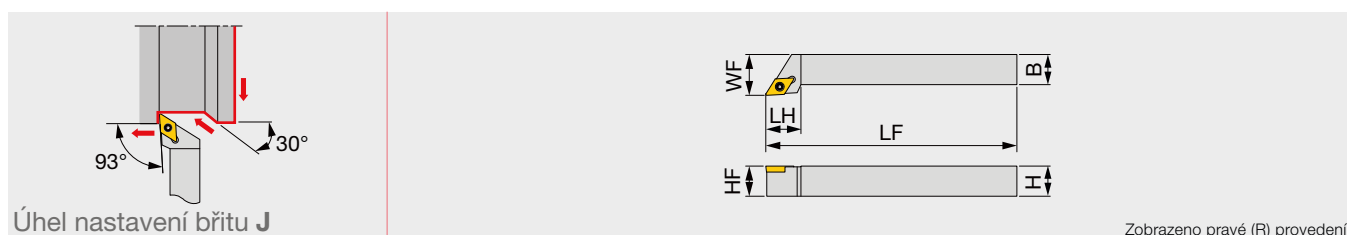
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	Destičky	N-m*
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	12	12	85	18	12	0	18	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	12	12	85	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

JSDJCR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 93°, VBD 55° DC**0702**, DC**11T3**



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSDJCR/L0808H07	8	8	100	14	8	10	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1010H11	10	10	100	18	10	12	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1212H07	12	12	100	14	12	16	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1212H11	12	12	100	18	12	16	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1616H11	16	16	100	18	16	20	0.8	DC**11T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

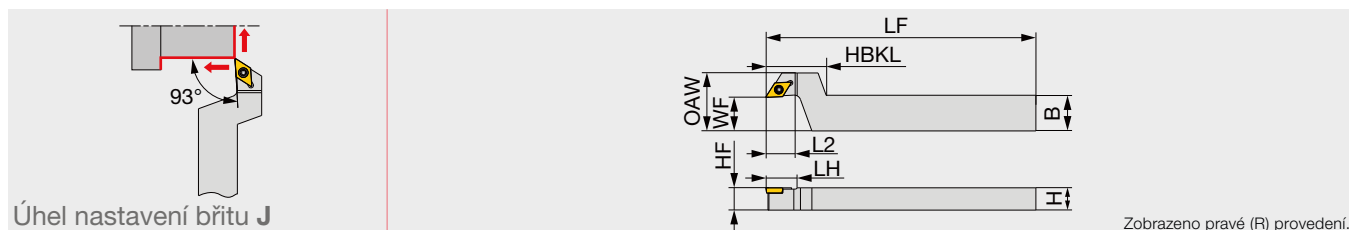
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	-
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	-

Odkazy: JSDJ2CR/L-CHP, JSDJCR/L: Destičky → **B121 -**, CBN → **B193 -**, PCD → **B214**
Stopka, Příslušenství → **G095, G096**

JSDJCR-F

Upnutí šroubem, úhel nastavení 93°, VBD 55° DC**0702**, DC**11T3**



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
JSDJCR1016X07-F15	10	16	120	12.5	27	14	10	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F07-F15	12	16	85	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216X07-F15	12	16	120	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F11-F15	12	16	85	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1216X11-F15	12	16	120	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1620X11-F15	16	20	120	12.5	27	20	16	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

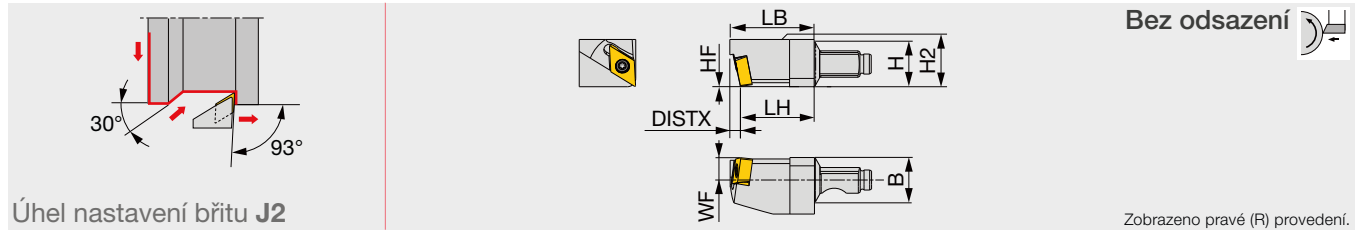
Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSDJC**H07, JSDJCR**07-F15	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)
JSDJC**H11, JSDJCR**11-F15	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění		
	Materiál	SH725	SH725	SH725		SH725	Materiál	SH725	SH725	SH725	
	Utvařec	01	JP	JS	JS	Utvařec	01	JS	JS		
	Řezné podmínky	G094					Řezné podmínky	G094			
P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění				
	Materiál	SH725				Materiál	SH725				
	Utvařec	01			Utvařec	01					
	Řezné podmínky	G094				Řezné podmínky	G094				
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			N	Aplikace	Přesné dokončování	Střední obrábění			
	Materiál	T515				Materiál	DX110	AL	KS05F		
	Utvařec	CM			Utvařec	NS	AL				
	Řezné podmínky	B020				Řezné podmínky	B022				
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění		H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování			
	Materiál	SH725	SH725			Materiál	BXA10	BXA20			
	Utvařec	JS	JS		Utvařec	CBN	CBN				
	Řezné podmínky	G094				Řezné podmínky	B026				

Odkazy: JSDJCR-F: Destičky → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214
Stopka, Příslušenství → G095, G096

Upnutí šroubem, modulární hlava k obrábění v ose-Y, úhel nastavení 93°, VBD DX*U



Úhel nastavení břitu J2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSDJ2XR07-Y	12	12	19.5	0	6	22.3	12.5	2.8	0.2	DX*U0703**L...	0.9

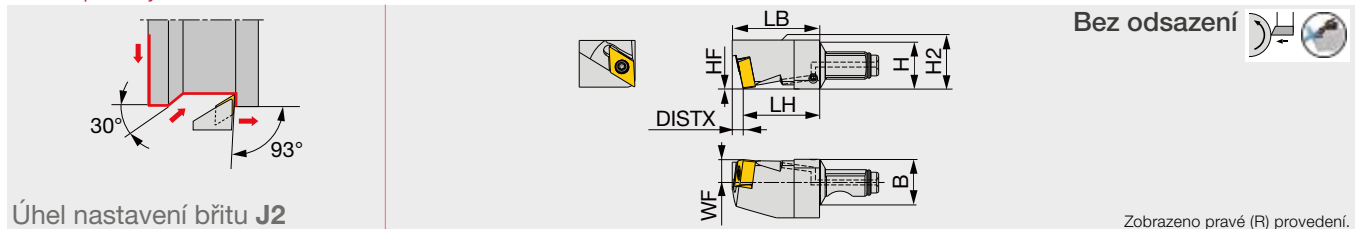
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

QC12-JSDJ2XR-Y-CHP

Upnutí šroubem, modulární hlava k obrábění v ose-Y, úhel nastavení 93°, VBD DX*U, kanál pro vysokotlaké chlazení



Úhel nastavení břitu J2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSDJ2XR07-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	22.3	12.5	2.8	0.2	DX*U0703**L...	0.9

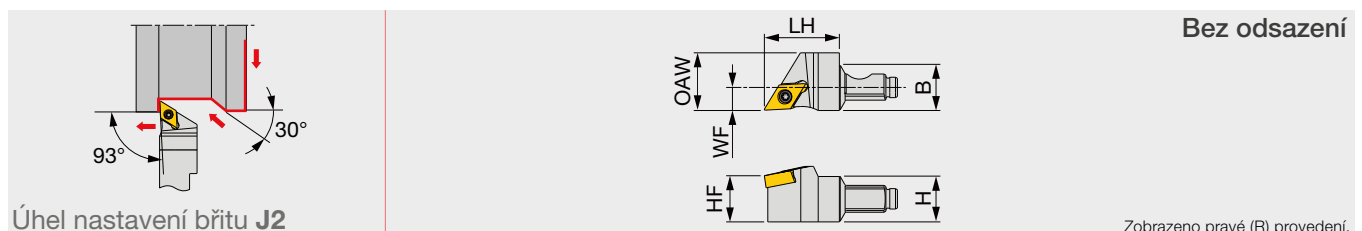
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

QC12-JSDJ2XR

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 93°, VBD DX*U



Úhel nastavení břitu J2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSDJ2XR07	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DX*U0703**L...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

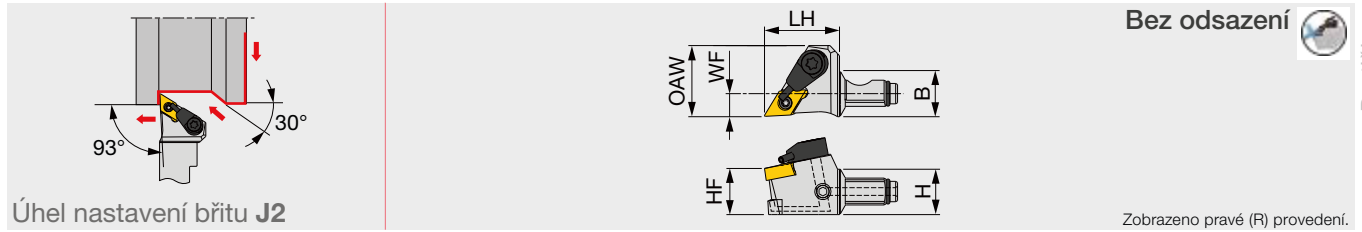
Označení	Upínací šroub	Klíč	O-kroužek
QC12-JSDJ2XR07-Y	SR34-514	T-7F	-
QC12-JSDJ2XR07-Y-CHP, QC12-JSDJ2XR07	SR34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

Odkazy: QC12-JSDJ2XR-Y, QC12-JSDJ2XR-Y-CHP, QC12-JSDJ2XR: Destičky → **B126**

Stopka, Příslušenství → **G095, G096**, Standardní řezné podmínky → **G094**

QC12-JSDJ2XR-CHP

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 93°, VBD DX*U, kanál pro vysokotlaké chlazení

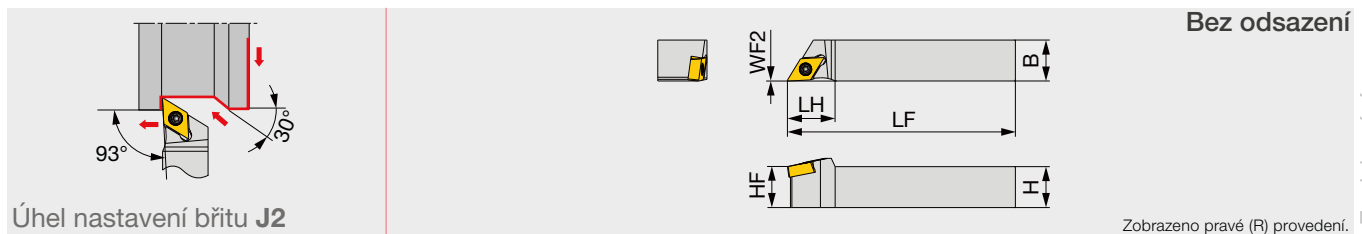


Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSDJ2XR07-CHP	12	12	19.5	12	6	18.4	0.2	DX*U0703**L...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 RE**: Standardní rádius destičky
 Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

JSDJ2XR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 93°, VBD DX*U



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	Destičky	N-m*
JSDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L2020H07	20	20	100	18	20	0	0.2	DX*U0703**L/R...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky
 Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč	O-kroužek
QC12-JSDJ2XR07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
JSDJ2XR/L...	SR34-514	-	T-7F	-

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

Pro dlouhotočné automaty

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	JSS	SH725 JS		Materiál	JSS	SH725 JS
	Utvařec				Utvařec		
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094	

Malé CNC soustruhy

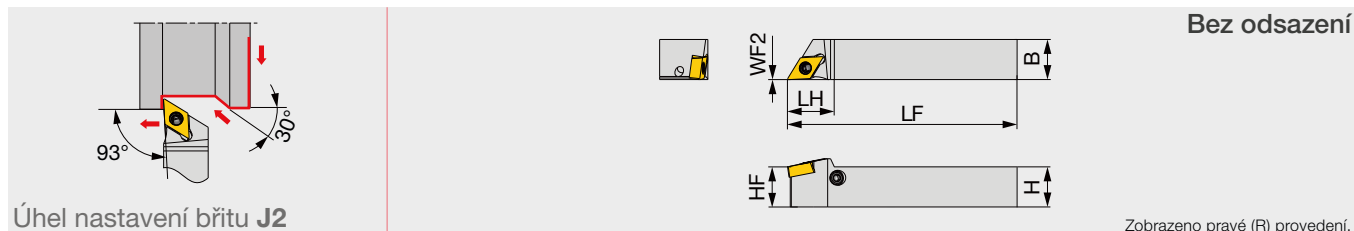
P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	N	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	SS	AH725 TS		Materiál	SS	AH8015 TS		AH8015	Materiál	SS
	Utvařec				Utvařec				Utvařec		
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	B022	

Odkazy: QC12-JSDJ2XR-CHP, JSDJ2XR/L: Destičky → **B126**
 Stopka, Příslušenství → **G095, G096**, Standardní řezné podmínky → **G094**

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M

Upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD DX*U



Úhel nastavení břitu J2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	Destičky	N·m*
JPDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DX*U0703**/L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DX*U0703**/L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DX*U0703**/L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DX*U0703**/L/R...	0.9

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky

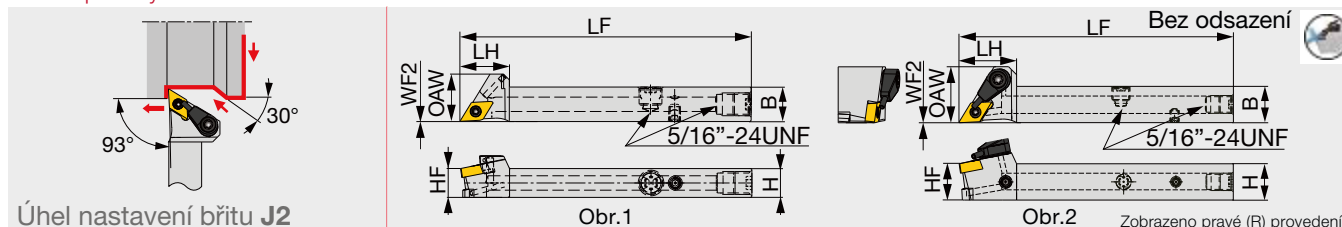
Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.



JSDJ2XR-CHP

Přímé připojení

Upnutí šroubem, bez odsazení, úhel nastavení 93°, VBD DX*U, kanál pro vysokotlaké chlazení



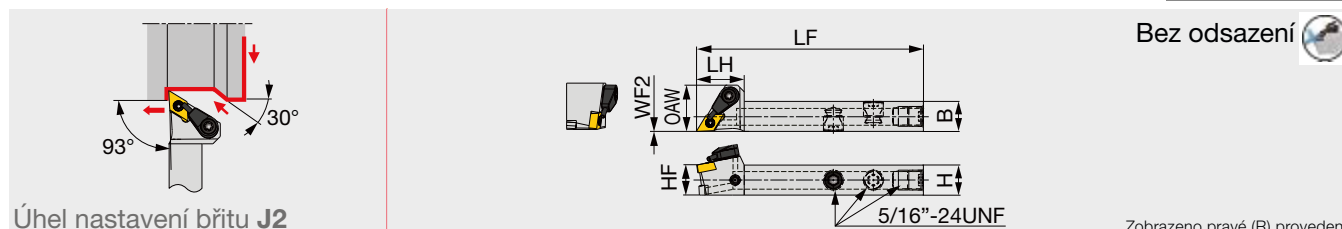
Úhel nastavení břitu J2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	Destičky	N·m*	Obr.
JSDJ2XR1012H07-CHP	10	12	100	17	10	0	14.7	0.2	DX*U0703**L	0.9	1
JSDJ2XR1212X07-CHP	12	12	120	19	12	0	18.5	0.2	DX*U0703**L	0.9	2
JSDJ2XR1616X07-CHP	16	16	120	19	16	0	18.5	0.2	DX*U0703**L	0.9	2



Připojení hadicí



Úhel nastavení břitu J2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	Destičky	N·m*
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	12	12	85	19	12	0	18.5	0.2	DX*U0703**/L/R...	0.9

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.



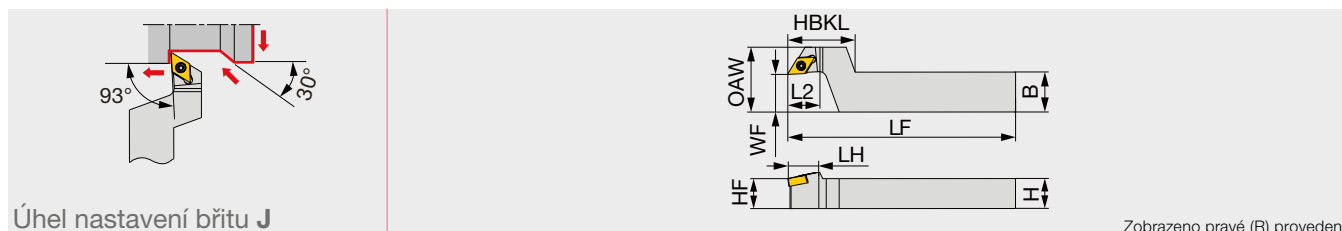
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Páka	Kolík	Upínací šroub 1	Klíč 1	Upínací šroub 2	Tryska chlazení	Klíč 2	Záslepka chl. kap.	Klíč 3	Šroub chlazení	Klíč 4
JPDJ2XR/L*07	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED	-	-	-	-	-	-	-
JSDJ2XR1012H07-CHP	-	-	-	-	SR34-514	-	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSDJ2XR**07-CHP	-	-	-	-	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	-	-	-	-	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSDJXR**F15	-	-	-	-	SR34-514	-	T-7F	-	-	-	-

Odkazy: JPDJ2XR/L, JSDJ2XR-CHP: : Destičky → **B126** -
Standardní řezné podmínky → **G094**

JSDJXR-F

Upnutí šroubem, úhel nastavení 93°, VBD DX*U



Úhel nastavení břitu J

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N·m*
JSDJXR1016X07-F15	10	16	120	12	27	14	10	15	26	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JSDJXR1216F07-F15	12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JSDJXR1216X07-F15	12	16	120	12	27	14	12	15	26	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JSDJXR1620X07-F15	16	20	120	12	27	14	16	15	26	0.2	DX*U0703**L...	0.9

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky
Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
JSDJXR**-F15	SR34-514	T-7F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

Pro dlouhotočné automaty

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725
Utvařec	JSS	JS	
Řezné podmínky	G094		

M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725
Utvařec	JSS	JS	
Řezné podmínky	G094		

Malé CNC soustruhy

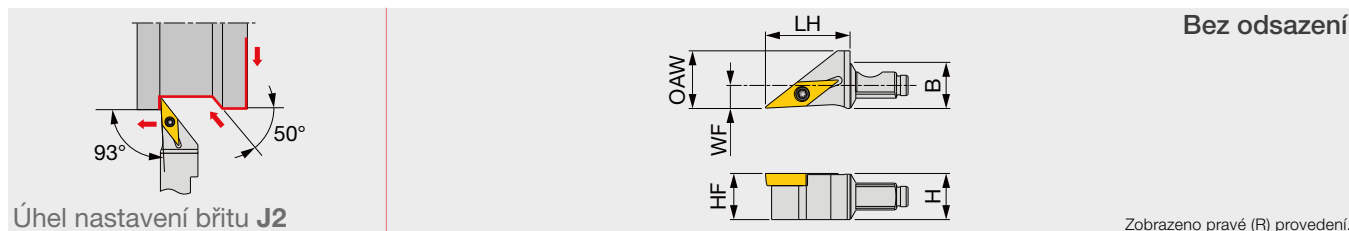
P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	AH725	AH725
Utvařec	SS	TS	
Řezné podmínky	G094		

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	AH8015	AH8015
Utvařec	SS	TS	
Řezné podmínky	G094		

N	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	KS05F
Utvařec	SS	TS
Řezné podmínky	B022	

Odkazy: JSDJXR-F: Destičky → B126 -, Standardní řezné podmínky → G094

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 93°, VBD 35° VB**1103**



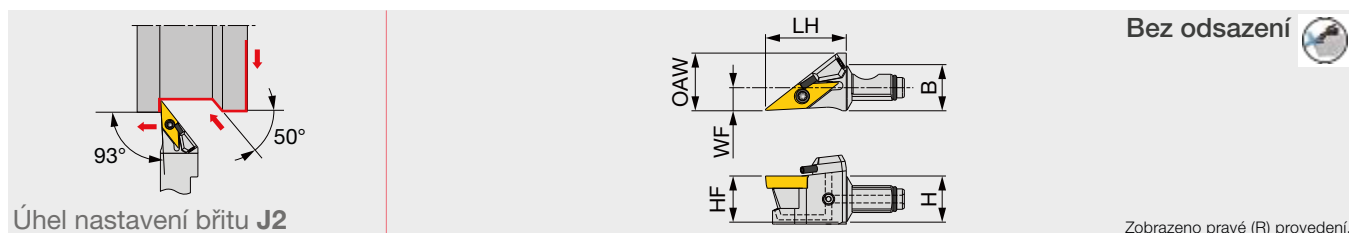
Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSVJ2BR11	12	12	22	12	6	15	0.2	VB**1103...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky



QC12-JSVJ2BR-CHP

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 93°, VBD 35° VB**1103**, kanál pro vysokotlaké chlazení



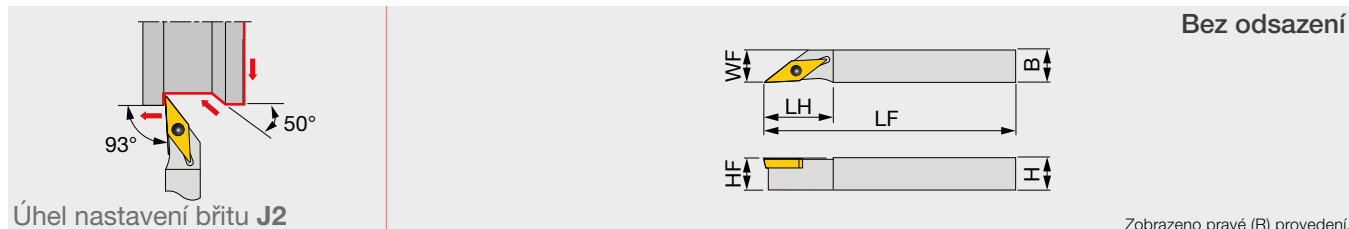
Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSVJ2BR11-CHP	12	12	21	12	6	15	0.2	VB**1103...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky



JSVJ2BR/L

Upnutí šroubem, úhel nastavení 93°, VBD 35° VB**1103**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSVJ2BR/L1010X11	10	10	120	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VB**1103...	1.2

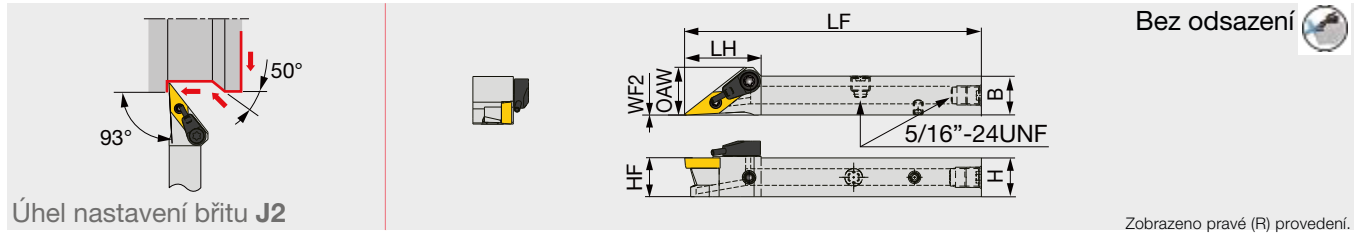
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	O-kroužek	Tryska chlazení	Šroub	Klíč 2
QC12-JSVJ2BR11, JSVJ2BR/L...	CSTB-2.5	T-8F	-	-	-	-
QC12-JSVJ2BR11-CHP	CSTB-2.5	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70	NZ-1.10-7-CHP	SSHM4-4-TB	P-2

Odkazy: QC12-JSVJ2BR, QC12-JSVJ2BR-CHP, JSVJ2BR/L: Destičky → **B150 -**, CBN → **B207 -**,
Stopka, Příslušenství → **G095, G096**

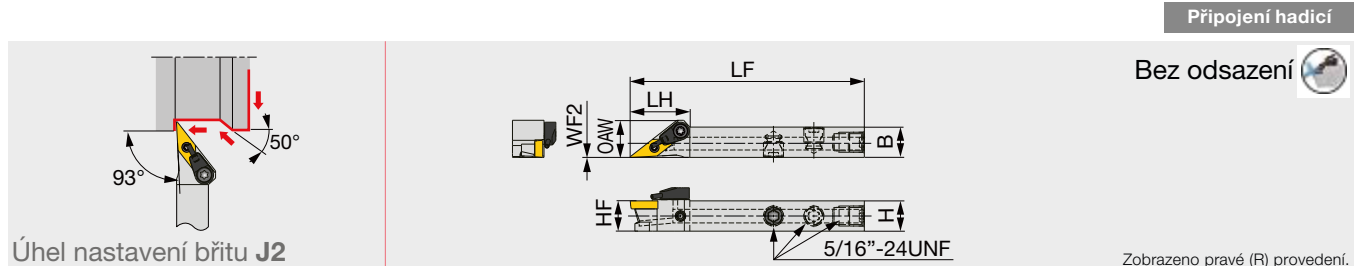
Upnutí šroubem, bez odsazení, úhel nastavení 93°, VBD 35° VB**1103**, kanál pro vysokotlaké chlazení



Úhel nastavení břitu J2

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE	Destičky	N-m*
JSVJ2BR1212X11-CHP	12	12	120	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103	1.2
JSVJ2BR1616X11-CHP	16	16	120	23.6	16	0	16	0.2	VB**1103	1.2

Zobrazeno pravé (R) provedení.



Úhel nastavení břitu J2

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	Destičky	N-m*
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	12	12	85	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103...	1.2

Zobrazeno pravé (R) provedení.

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY							
Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč	Záslepka chl. kap	Klíč	Šroub chlazení	Klíč
JSVJ2B**X11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSVJ2B**F11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-

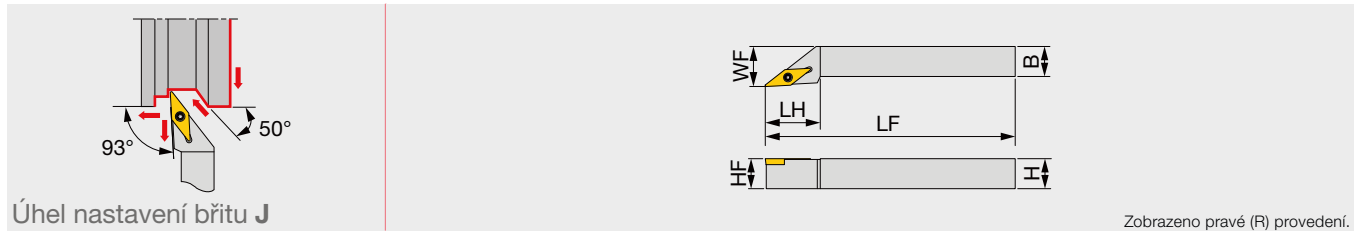
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
	Utvařec	JP	JS	JS	J10
Řezné podmínky		G094			
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			
	Materiál	T515			
	Utvařec	CM			
Řezné podmínky		B020			
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
	Utvařec	JP	JS	JS	J10
Řezné podmínky		G094			
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění		
	Materiál	SH725	SH725		
	Utvařec	JS	JS		
Řezné podmínky		G094			
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	BXA10	BXA10		
	Utvařec	HP	CBN		
Řezné podmínky		B026			

Odkazy: JSVJ2BR/L-CHP: Destičky → B150 -, CBN → B207 -

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M



Úhel nastavení břitu J

Zobrazeno pravé (R) provedení.

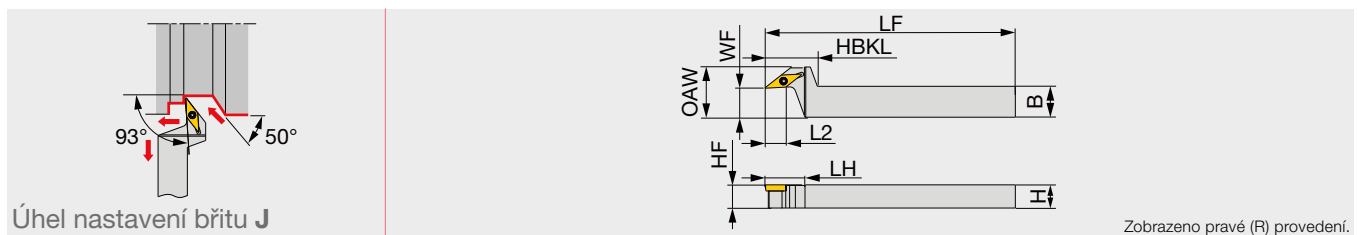
Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSVJBR/L1010H11	10	10	100	20	10	12	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1212H11	12	12	100	22	12	16	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1616H11	16	16	100	22	16	20	0.4	VB**1103...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky



JSVJBR-F

Upnutí šroubem, úhel nastavení 93°, VBD 35° VB**1103**



Úhel nastavení břitu J

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
JSVJBR1216F11-F15	12	16	85	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJBR1216X11-F15	12	16	120	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJBR1620X11-F15	16	20	120	12.6	27	21	16	15	26	0.2	VB**1103...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky



NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSVJBR/L..., JSVJBR**-F15	CSTB-2.5	T-8F	Klíč 2 (Volitelné) (T-8L)

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	JP	SH725	JS	AH725
Utvařec					
Řezné podmínky	G053				

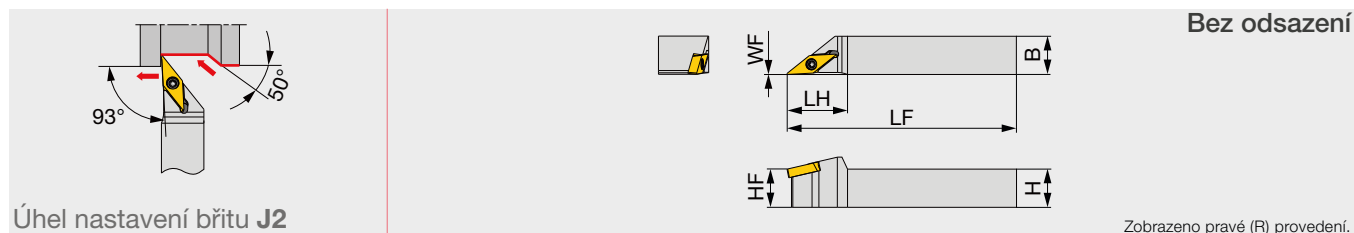
M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	JP	SH725	JS	AH725
Utvařec					
Řezné podmínky	G053				

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
Utvařec	CM	
Řezné podmínky	B022	

S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	AH725
Utvařec	JS	JS	
Řezné podmínky	G053		

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	HP	BXA10
Utvařec			
Řezné podmínky	B028		

Odkazy: JSVJBR/L, JSVJBR-F: Destičky → B150 -, CBN → B207 -



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSVJ2XR/L1010X09	10	10	120	17	10	0	0.2	VXGU09T2**/L...	0.9
JSVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**/L...	0.9
JSVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**/L...	0.9
JSVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**/L...	0.9
JSVJ2XR/L2020H09	20	20	100	19	20	0	0.2	VXGU09T2**/L...	0.9

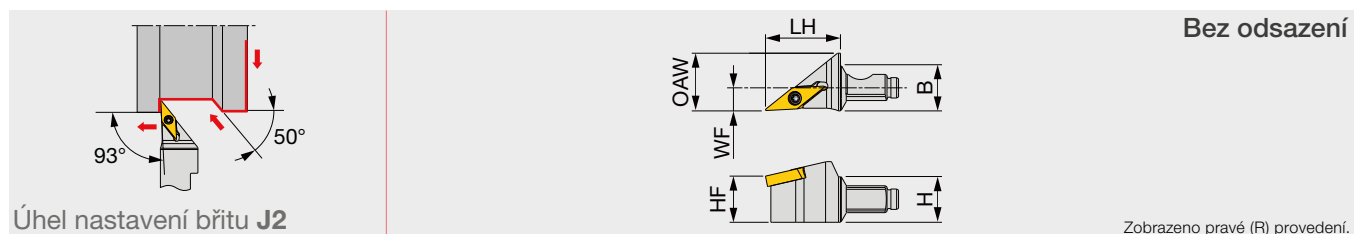
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky

Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

QC12-JSVJ2XR

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 93°, VBD VXGU



Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSVJ2XR09	12	12	19.5	12	6	15	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

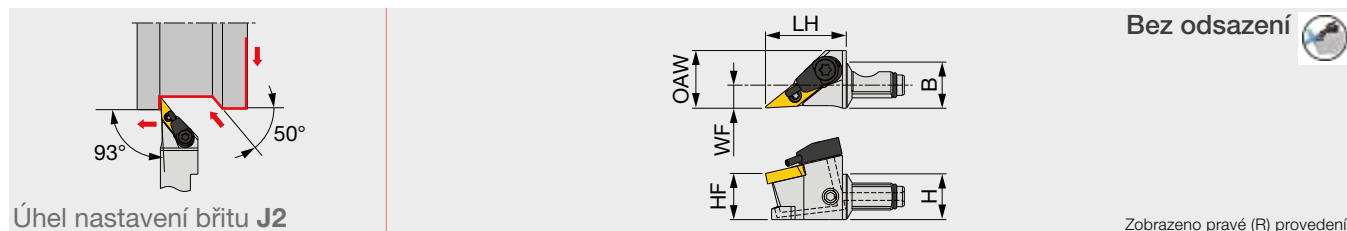
Označení	Upínací šroub	Klíč
JSVJ2XR/L..., QC12-JSVJ2XR09	SR34-508	T-7F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725		Materiál	SH725	SH725
	JRP	JS			JRP	JS	
	Utvařec				Utvařec		
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094	

Odkazy: JSVJ2XR/L, QC12-JSVJ2XR: Destičky → B155, Stopka, Příslušenství → G095, G096
Standardní řezné podmínky → G094

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 93°, VBD VXGU, kanál pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSVJ2XR09-CHP	12	12	21	12	6	15	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

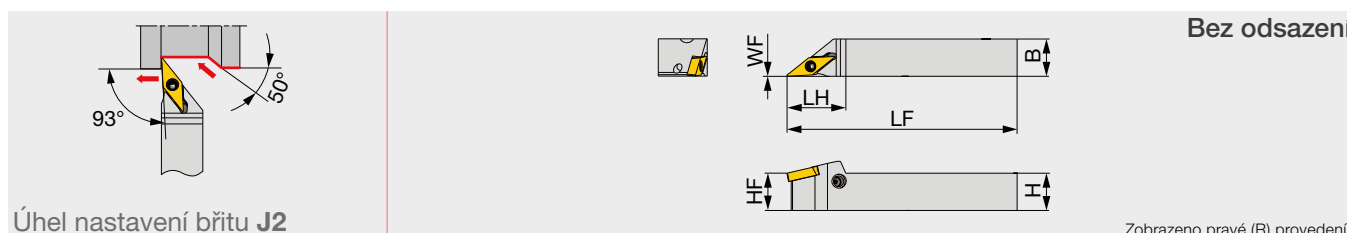
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

JPVJ2XR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD VXGU



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JPVJ2XR/L1010X09	10	10	120	19	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky

Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč	O-kroužek	Páka	Kolík	Upínací šroub	Klíč
QC12-JSVJ2XR09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70	-	-	-	-
JPVJ2XR/L...	-	-	-	-	SLLV-1	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725		Materiál	SH725	SH725
	JRP	JS			JRP	JS	
	Utvařec				Utvařec		
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094	

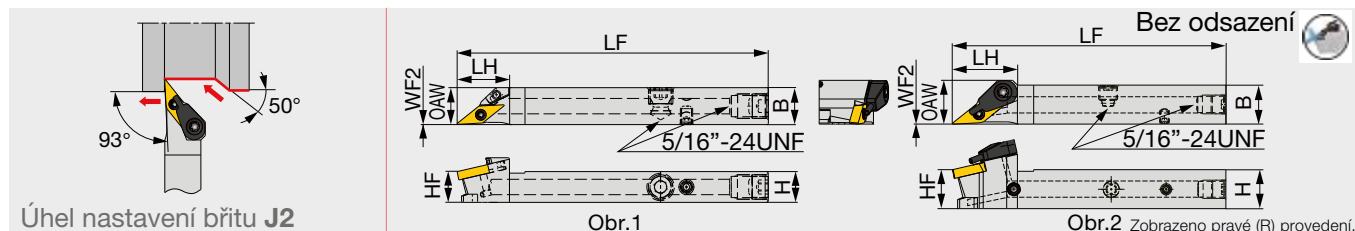
Odkazy: QC12-JSVJ2XR-CHP, JPVJ2XR/L: Destičky → **B155**

Stopka, Příslušenství → **G095, G096**, Standardní řezné podmínky → **G094**

JSVJ2XR/L-CHP

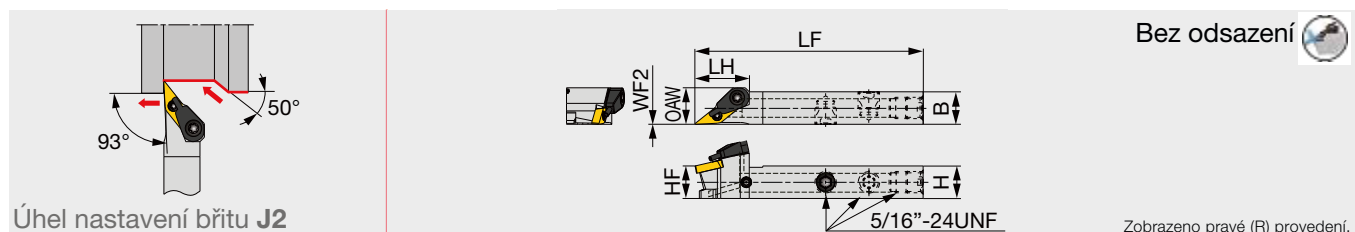
Přímé připojení

Upnutí šroubem, bez odsazení, úhel nastavení 93°, VBD VXGU, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	Destičky	N-m*	Obr.
JSVJ2XR1012H09-CHP	10	12	100	17	10	0	12	0.2	VXGU09T2**L	0.9	1
JSVJ2XR1212X09-CHP	12	12	120	19.5	12	0	13.4	0.2	VXGU09T2**L	0.9	2
JSVJ2XR1616X09-CHP	16	16	120	19.5	16	0	16	0.2	VXGU09T2**L	0.9	2

Připojení hadicí

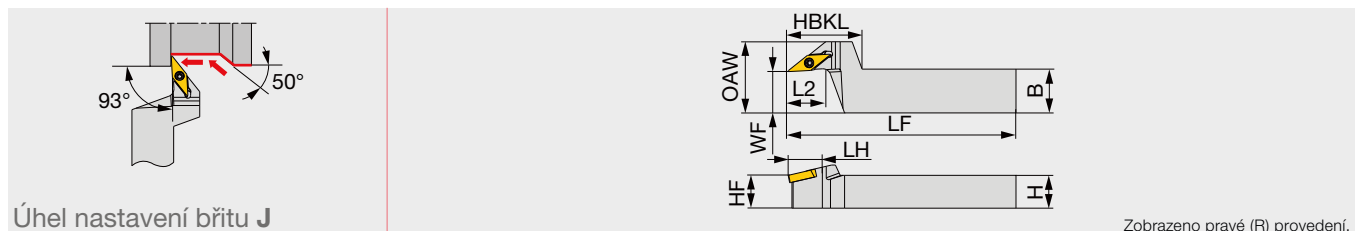


Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	OAW	RE**	Destičky	N-m*
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	12	12	85	20	12	0	13.5	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky
Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky. Těleso v levém provedení (L) používá pravé (R) destičky.

JSVJXR-F

Upnutí šroubem, úhel nastavení 93°, VBD VXGU



Označení	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
JSVJXR1016X09-F15	10	16	120	12	27	19	10	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216F09-F15	12	16	85	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216X09-F15	12	16	120	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1620X09-F15	16	20	120	12	27	19	16	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky
Těleso v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč	Záslepka chl. kap	Klíč	Šroub chlazení	Klíč
JSVJ2XR1012H09-CHP	SR34-508	-	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSVJ2XR**X09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSVJXR**-F15	SR34-508	-	T-7F	-	-	-	-

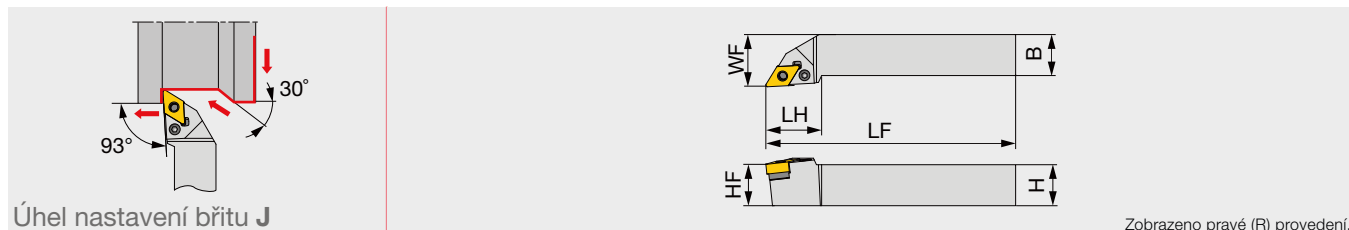
Odkazy: JSVJ2XR/L-CHP, JSVJXR-F: Destičky → **B155**, Standardní řezné podmínky → **G094**

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Závitování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

PDJNR

Upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD 55° DN**1504**



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
PDJNR2020H15	20	20	100	32	20	25	0.8	DN**1504...	3

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Podložka	Upínací šroub	Páka	Pružina	Klíč
PDJNR2020H15	LSD42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3



ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění		
	Materiál	TF	NS9530	GT9530	T9215	TM	T9215
Utvařec							
Řezné podmínky	B004						

M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění		
	Materiál	SF	T6215	SM	AH6225	SH
Utvařec						
Řezné podmínky	B006					

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	All-round
Řezné podmínky	B008			

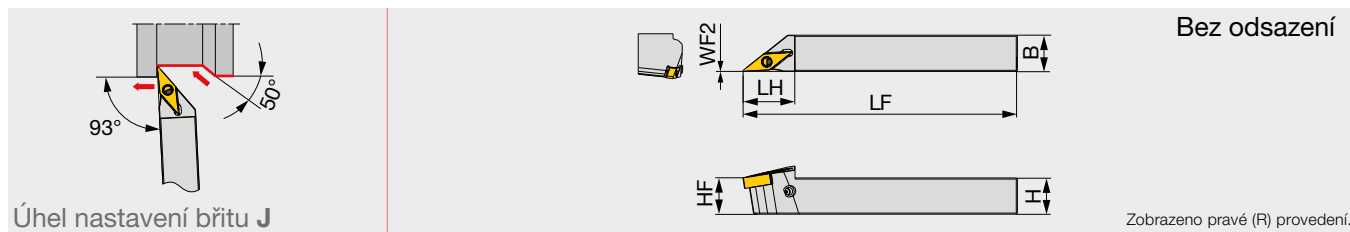
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX110	DX140	TH10
Utvařec	DIA Velký úhel čela	DIA	P	28
Řezné podmínky	B010			

S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	BX950	AH8005	HRF
Utvařec	CBN	HRF	HRM	HRM
Řezné podmínky	B012			

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	HP	BXA10
Utvařec	HP	BXA10	HS
Řezné podmínky	B014		

Odkazy: PDJNR: Destičky → B066 -, CBN → B172 -, PCD → B211

Upnutí pákou, úhel nastavení 93°, VBD 35° VN**1204**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	Destičky	N·m*
JPVJ2NR/L1212X1204	12	12	120	23	12	0	0.2	VN**1204...	0.9
JPVJ2NR/L1616X1204	16	16	120	23	16	0	0.2	VN**1204...	0.9

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

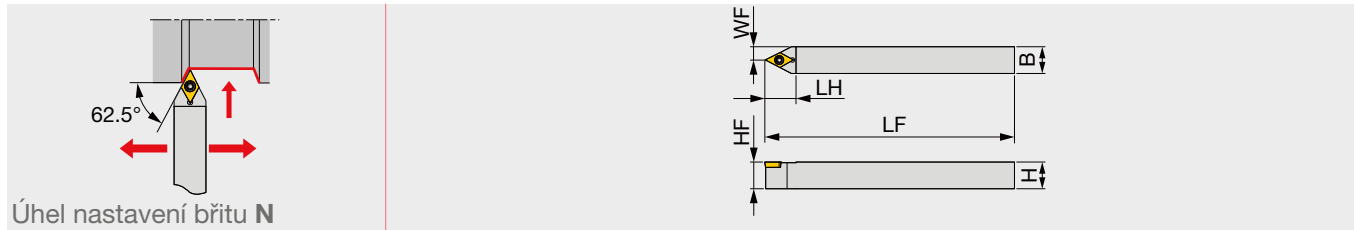
Označení	Páka	Kolík	Upínací šroub	Klíč
JPVJ2NR/L**1204	SLLV-4	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	T9215	T9215		Materiál	AH6225	AH6225
Utvařec	TSF	TM	Utvařec	SS	SM		
Řezné podmínky	B004		Řezné podmínky	B006			

Odkazy: JTTANR/L: Destičky → **B098** -

Upnutí šroubem, úhel nastavení 62.5°, VBD 55° DC**0702**, DC**11T3**



Úhel nastavení břitu N

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSDNCN1010X07	10	10	120	15	10	5	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1010X11	10	10	120	21	10	5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1212F07	12	12	85	15	12	6	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1212X07	12	12	120	15	12	6	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1212F11	12	12	85	21	12	6	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1212X11	12	12	120	21	12	6	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1616X11	16	16	120	21	16	8	0.2	DC**11T3...	1.2

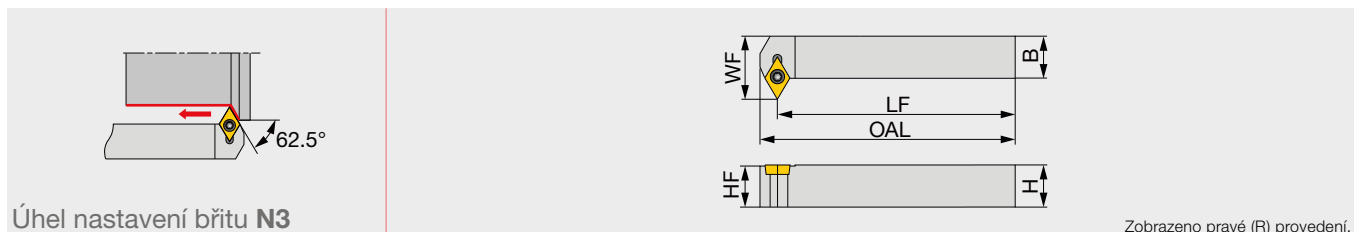
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky



JSDN3CR

Upnutí šroubem, úhel nastavení 62.5° (N3-ty), VBD 55° DC**0702**, DC**11T3**



Úhel nastavení břitu N3

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	OAL	LF	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSDN3CR1212H07	12	12	105	100	12	18	0.4	DC**0702...	1.2
JSDN3CR1616H11	16	16	107	100	16	25	0.8	DC**11T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky



NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSDNCN**07, JSDN3CR1212H07	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)
JSDNCN**11, JSDN3CR1616H11	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

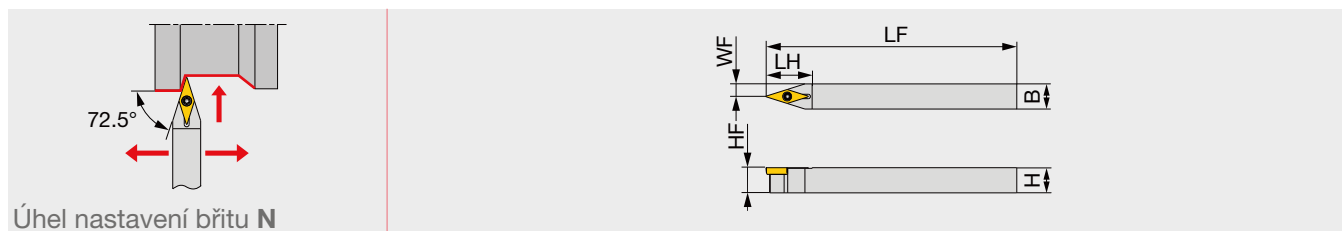
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725		Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
	Utvařec	01	JP	JS	JS		Utvařec	01	JP	JS	JS
	Řezné podmínky	G094					Řezné podmínky	G094			
P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění				M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			
	Materiál	SH725					Materiál	SH725			
	Utvařec	J10					Utvařec	J10			
	Řezné podmínky	G094					Řezné podmínky	G094			
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění				N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	T515					Materiál	DX110	DX140	KS05F	
	Utvařec	CM					Utvařec	DIA		AL	
	Řezné podmínky	B020					Řezné podmínky	B022			
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění			H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	SH725	SH725				Materiál	BXA10	BXA10		
	Utvařec	JS	JS				Utvařec	HP	CBN		
	Řezné podmínky	G094					Řezné podmínky	B026			

Odkazy: JSDNCN, JSDN3CR/L: Destičky → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214

JSVNBN

Upnutí šroubem, úhel nastavení 72.5°, VBD 35° VB**1103**



Úhel nastavení břitu N

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSVNBN1010X11	10	10	120	22	10	5	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1212F11	12	12	85	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1212X11	12	12	120	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1616X11	16	16	120	22	16	8	0.2	VB**1103...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSVNBN...	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
	Utvařec	JP	JS	JS	J10
	Řezné podmínky	G094			

M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
	Utvařec	JP	JS	JS	J10
	Řezné podmínky	G094			

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
	Utvařec	CM
	Řezné podmínky	B020

S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725
	Utvařec	JS	JS
	Řezné podmínky	G094	

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA10
	Utvařec	HP	CBN
	Řezné podmínky	B026	

Odkazy: JSVNBN: Destičky → B150 -, CBN → B207 -

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upíchnování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

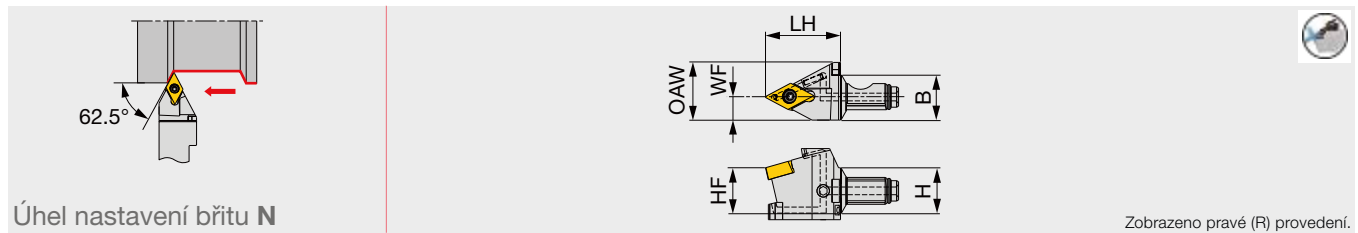
Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 62.5°, VBD DX*U, kanál pro vysokotlaké chlazení



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSDNXR07-CHP	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DX*U0703**L...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

Tělo v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.



NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	O-kroužek
QC12-JSDNXR07-CHP	SR34-508	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70



ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

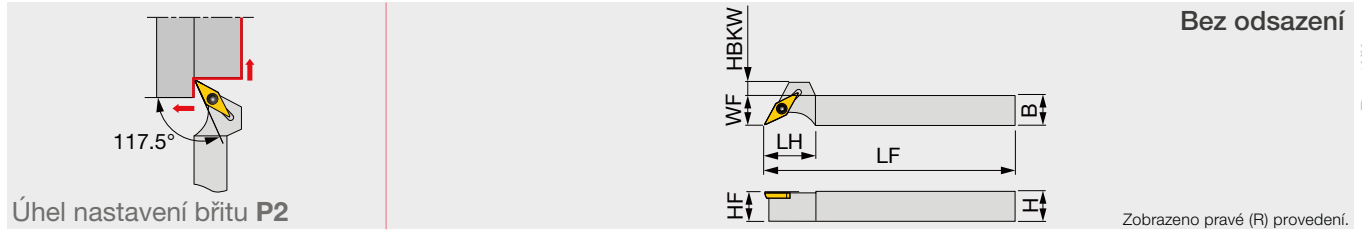
Pro dlouhotočné automaty

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	JS		SH725	Materiál	SH725
	JSS				JSS		
	Utvařec				Utvařec		
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094	

Malé CNC soustruhy

P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	N	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	
	Materiál	AH725	TS		AH725	Materiál	AH8015		TS	AH8015	Materiál
	SS				SS				SS		
	Utvařec				Utvařec				Utvařec		
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	B022	

Odkazy: JSVJ2XR/L-CHP: Destičky → B126 -, Stopka, Příslušenství → G095, G096
Standardní řezné podmínky → G094



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	Destičky	N-m*
JSVP2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	4	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1010K11	10	10	125	20	10	10	8	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1212K11	12	12	125	20	12	12	6	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1616K08	16	16	125	16	16	16	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1616K11	16	16	125	20	16	16	6	0.2	VP**1103...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

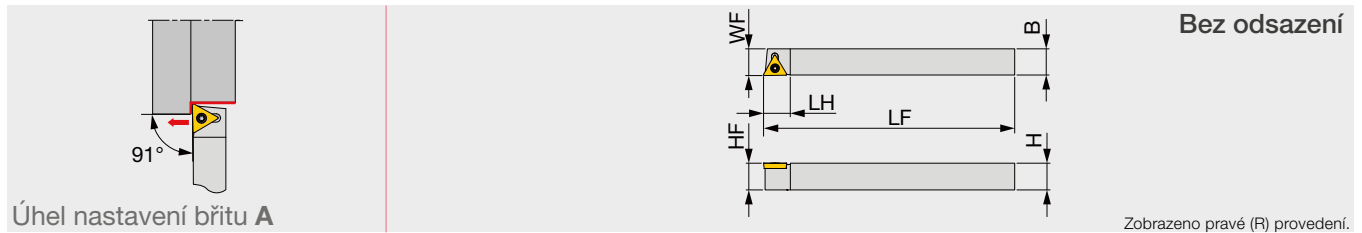
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSVP2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F	(T-6L)
JSVP2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování
	Materiál	SH725	SH725		Materiál	SH725	SH725
	Utvařec	JRP	JSP		Utvařec	JRP	JSP
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094	
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování				
	Materiál	SH725	SH725				
	Utvařec	JRP	JSP				
	Řezné podmínky	G094					

Odkazy: JSVP2PR/L: Destičky → **B154**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSTACR/L0808K08	8	8	125	10	8	8	0.2	TC**0802...	0.6
JSTACR/L1010K08	10	10	125	10	10	10	0.2	TC**0802...	0.6
JSTACR/L1212K11	12	12	125	12	12	12	0.4	TC**1102...	1.2
JSTACR/L1616H11	16	16	100	12	16	16	0.4	TC**1102...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSTACR/L**K08	CSTB-2L	T-6F	Klíč 2 (T-6L)
JSTACR/L**11	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
	01	JP	JS	JS	
	Utvařec				
	Řezné podmínky	G094			

M	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
	01	JP	JS	JS	
	Utvařec				
	Řezné podmínky	G094			

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725
	J10	
	Utvařec	
	Řezné podmínky	G094

M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725
	J10	
	Utvařec	
	Řezné podmínky	G094

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
	CM	
	Utvařec	
	Řezné podmínky	B020

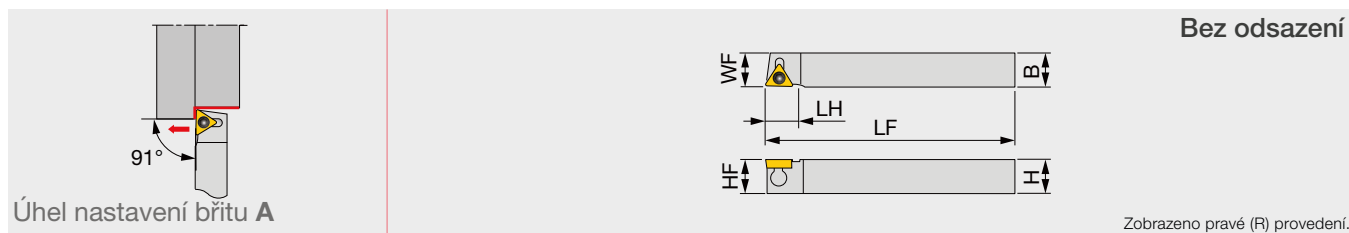
N	Aplikace	Přesné dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX120	KS05F
	DIA	Velký úhel čela AL	
	Utvařec		
	Řezné podmínky	B022	

H	Aplikace	Dokončování
	Materiál	BXA10
	CBN	
	Utvařec	
	Řezné podmínky	B026

Odkazy: JSTACR/L: Destičky → B138 -, CBN → B198, PCD → B215

JTTACR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 91°, VBD 60° TC**0802**, TC**1102**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N·m*
JTTACL0810K08	8	10	125	10	8	10	0.2	TC**0802...	0.9
JTTACR/L1212M11	12	12	150	12	12	12	0.4	TC**1102...	0.9
JTTACR/L1616M11	16	16	150	12	16	16	0.4	TC**1102...	0.9

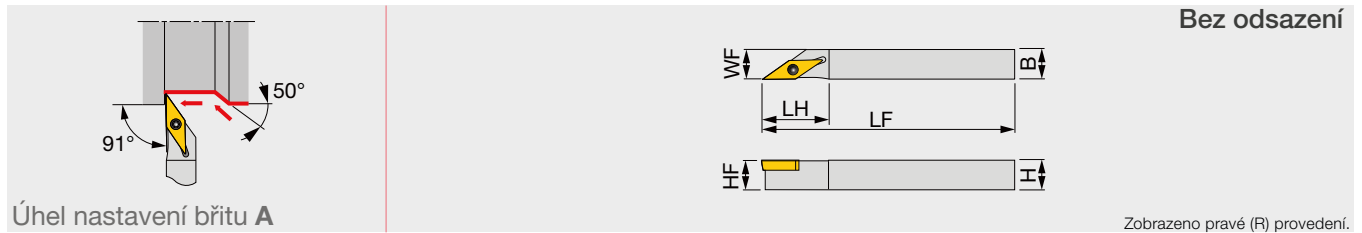
N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY			
Označení	Páka	Upínací šroub	Klíč
JTTACL0810K08	JCP-1	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L**M11	JCP-2	JDS-3525	P-2F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725		Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
	Utvařec	01	JP	JS	JS		Utvařec	01	JP	JS	JS
	Rezné podmínky	G094					Rezné podmínky	G094			
P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění					
	Materiál	SH725			Materiál	SH725					
	Utvařec	J10			Utvařec	J10					
	Rezné podmínky	G094			Rezné podmínky	G094					
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění		N	Aplikace	Přesné dokončování	Střední obrábění				
	Materiál	T515			Materiál	DX120	KS05F				
	Utvařec	CM			Utvařec	DIA Velký úhel čela AL					
	Rezné podmínky	B020			Rezné podmínky	B022					
H	Aplikace	Dokončování									
	Materiál	BXA10									
	Utvařec	CBN									
	Rezné podmínky	B026									

Odkazy: JTTACR/L: Destičky → B138 -, CBN → B198, PCD → B215



Bez odsazení

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Úhel nastavení břitu A

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSVABR/L1010K11	10	10	125	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVABL1212K11	12	12	125	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSVABR/L...	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)



ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
		JP	JS	JS	J10
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	G094			

M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
		JP	JS	JS	J10
	Utvařeč				
	Řezné podmínky	G094			

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
	Utvařeč	
	Řezné podmínky	B020

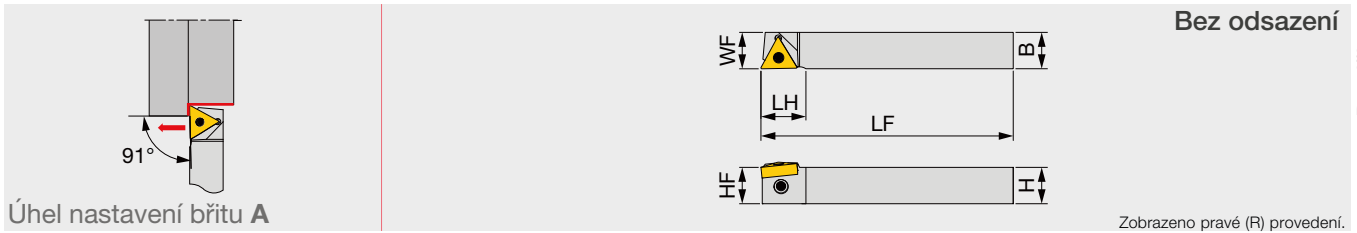
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725
	Utvařeč		
	Řezné podmínky	G094	

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA10
		HP	CBN
	Utvařeč		
	Řezné podmínky	B026	

Odkazy: JSVABR/L: Destičky → B150 -, CBN → B207 -

JTTANR/L

Upnutí pákou, úhel nastavení 91°, VBD 60° TN**1604**



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N·m*
JTTANR/L1216K16	12	16	125	19.8	12	16	0.4	TN**1604...	1.2
JTTANR/L1616K16	16	16	125	19.8	16	16	0.4	TN**1604...	1.2

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Páka	Upínací šroub	Klíč
JTTANR/L...	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování			Střední obrábění		
	Materiál	01	SH725	SH725	JRP	TSF	GT9530	TM
Utvařec								
Řezné podmínky	G094					B004		

M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	01	SH725	JRP	SM
Utvařec					
Řezné podmínky	G094			B006	

P	Aplikace	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T9215
Utvařec	TH	
Řezné podmínky	B004	

K	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	Střední až těžké obrábění
	Materiál	T515	T515	T515
Utvařec	All-round	All-round	All-round	
Řezné podmínky	B008			

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	DIA	DX110	DX140	TH10
Utvařec	Velký úhel čela				
Řezné podmínky	B010				

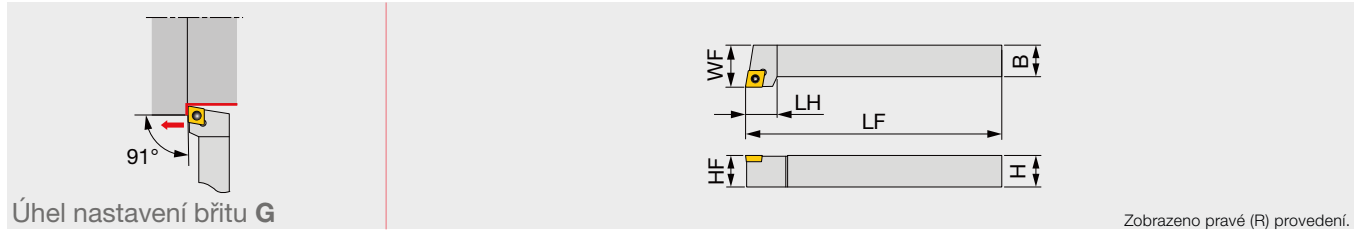
S	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění	
	Materiál	CBN	BX950	AH8005	HRM
Utvařec					
Řezné podmínky	B012				

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	
	Materiál	HP	BXA10	HS
Utvařec				
Řezné podmínky	B014			

Odkazy: JTTANR/L: Destičky → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M



Zobrazeno pravé (R) provedení.

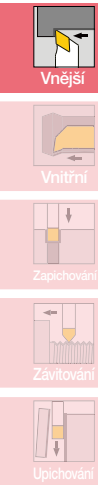
Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSCGCR/L1212H06	12	12	100	12	12	16	0.4	CC**0602...	1.2
JSCGCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSCGCR/L1212H06	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)
JSCGCR/L1616H09	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)



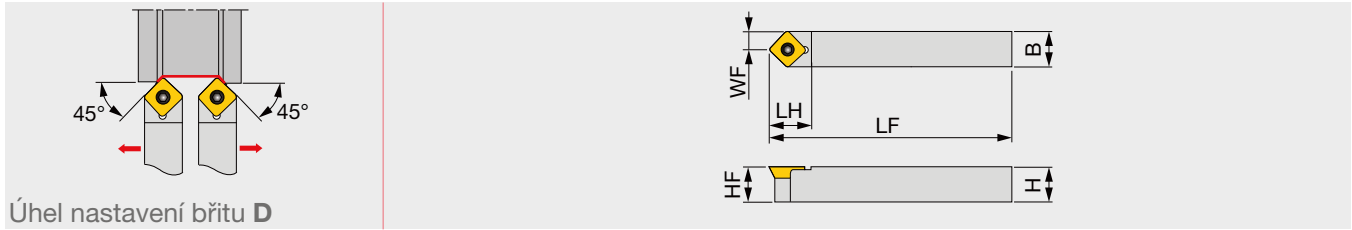
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Dokončování až střední obrábění		
	Materiál	SH725	SH725	SH725		SH725	Materiál	SH725	SH725	SH725	
	Utvařec	01	JP	JS	JS	Utvařec	01	JP	JS	JS	
	Řezné podmínky	G094					Řezné podmínky	G094			
P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění						
	Materiál	SH725		Materiál	SH725						
Utvařec	J10	Utvařec	J10								
Řezné podmínky	G094	Řezné podmínky	G094								
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění				
	Materiál	T515		Materiál	DX110	TH10	KS05F				
Utvařec	CM	Utvařec	NS	W20	AL						
Řezné podmínky	B020	Řezné podmínky	B022								
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování				
	Materiál	SH725	SH725		Materiál	BXA10	BXA20				
Utvařec	JS	JS	Utvařec	CBN	CBN						
Řezné podmínky	G094		Řezné podmínky	B026							

Odkazy: JSCGCR/L: Destičky → B112 -, CBN → B191, PCD → B213
Stopka, Příslušenství → G095, G096

SSDC/PN

Upnutý šroubem, úhel nastavení 45°, VBD 90° SC**0702**, SC**09T3, SP*P042*, SP*M322*



Úhel nastavení břitu D

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky
SSDCN1010K07	10	10	125	12	10	5	0.4	SC**0702...
SSDPN1010H	10	10	100	12	10	5	0.4	SP*P042...
SSDCN1212K09	12	12	125	15	12	6	0.8	SC**09T3...
SSDPN1212H	12	12	100	12	12	6	0.4	SP*P042...
SSDCN1616H09	16	16	100	15	16	8	0.8	SC**09T3...
SSDPN1616H	16	16	100	14	16	8	0.8	SP*M322...

RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

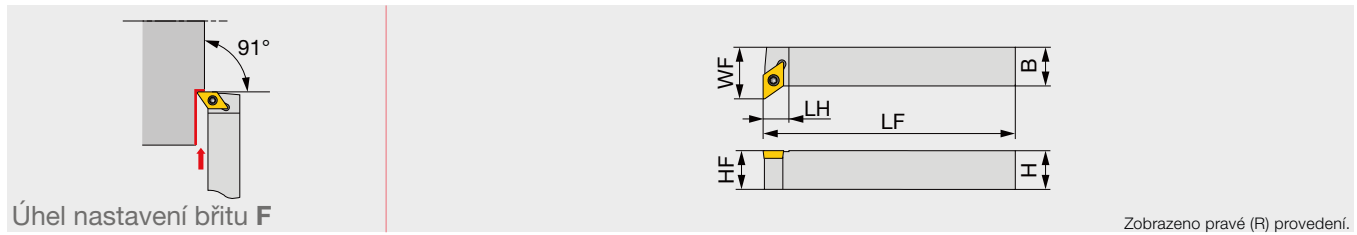
Označení	Upínací šroub	Šroub podložky	Podložka	Klíč 1	Klíč 2
SSDCN1010K07	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SSDPN1010H	CSTA-NO3	-	-	-	T-9F
SSDCN1212K09	CSTB-4	-	-	-	T-15F
SSDPN1212H	CSTA-NO3	-	-	-	T-9F
SSDCN1616H09	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSS32	P-3.5	T-15F
SSDPN1616H	CSTA-NO5	-	-	-	T-9F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění	Střední obrábění	M	Aplikace	Střední obrábění
	Materiál	AH725			AH725	Materiál
	Utvařec	PS	PM		Utvařec	PM
Řezné podmínky		B016		Řezné podmínky		B018
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění				
	Materiál	T515				
	Utvařec	CM				
Řezné podmínky		B020				

Odkazy: SSDC/PN: Destičky → **B134** -

Upnutí šroubem, úhel nastavení 91°, VBD 55° DC**0702**, DC**11T3**



Úhel nastavení břitu F

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Destičky	N-m*
JSDFCR/L1212H07	12	12	100	8	12	16	0.4	DC**0702...	1.2
JSDFCR/L1616H11	16	16	100	10.5	16	22	0.8	DC**11T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSDFCR/L1212H07	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)
JSDFCR/L1616H11	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)



ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
	01	JP	JS	JS	JS
	Utvařec				
	Řezné podmínky	G094			

M	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
	01	JP	JS	JS	JS
	Utvařec				
	Řezné podmínky	G094			

P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725
	J10	
	Utvařec	
	Řezné podmínky	G094

M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725
	J10	
	Utvařec	
	Řezné podmínky	G094

K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	T515
	CM	
	Utvařec	
	Řezné podmínky	B020

N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	Střední obrábění
	Materiál	DX110	DX140	KS05F
	NS	DIA	AL	
	Utvařec			
	Řezné podmínky	B022		

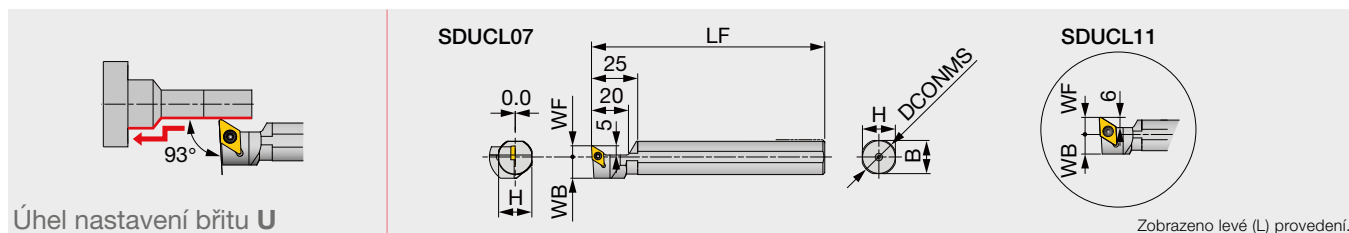
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725
	JS	JS	
	Utvařec		
	Řezné podmínky	G094	

H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování
	Materiál	BXA10	BXA20
	HP	CBN	
	Utvařec		
	Řezné podmínky	B026	

Odkazy: JSDFCR/L: Destičky → **B121** -, CBN → **B193** -, PCD → **B214**

JS-SDUCL

Upnutí šroubem, úhel nastavení 93°, VBD 55° DC**0702**, DC**11T3**



Označení	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	Destičky	N-m*
JS19K-SDUCL07	19.05	6	125	18	18	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS20K-SDUCL07	20	6	125	19	19	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS22K-SDUCL07	22	6	125	21	21	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS19K-SDUCL11	19.05	10	125	18	18	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS20K-SDUCL11	20	10	125	19	19	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS22K-SDUCL11	22	11	125	21	21	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS254K-SDUCL11	25.4	12	125	24	24	12.7	0.8	DC**11T3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
RE**: Standardní rádius destičky

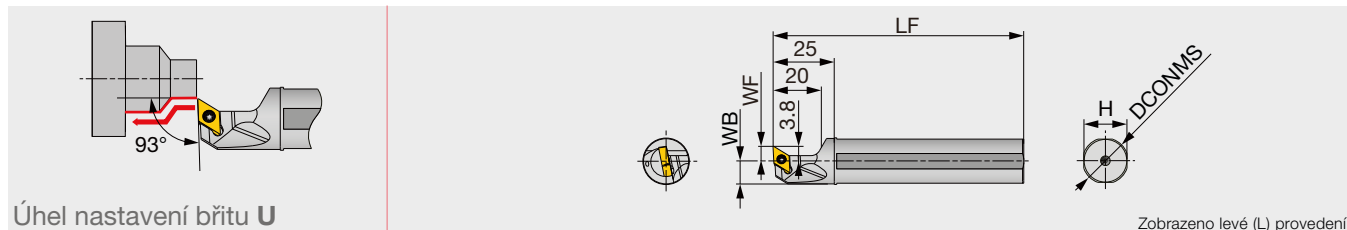
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JS**K-SDUCL07	CSTB-2.5	T-8F
JS**K-SDUCL11	CSTB-4SD	T-8F

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
M	Aplikace	Přesné dokončování		Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725	SH725	SH725
P	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			
	Materiál	SH725			
M	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			
	Materiál	SH725			
K	Aplikace	Dokončování až střední obrábění			
	Materiál	T515			
N	Aplikace	Přesné dokončování	Střední obrábění		
	Materiál	DX110	KS05F		
S	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění		
	Materiál	SH725	SH725		
H	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování		
	Materiál	BXA10	BXA20		

Odkazy: JS-SDUCL: Destičky → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214



Zobrazeno levé (L) provedení.

Označení	DCONMS	WF	LF	H	WB	RE**	Destičky	N-m*
JS14H-SDUXL07	14	6	100	13	6.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS159F-SDUXL07	15.875	6	85	15	7.687	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS16F-SDUXL07	16	6	85	15	7.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS19G-SDUXL07	19.05	6	90	18	9.275	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS19X-SDUXL07	19.05	6	120	18	9.275	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS20G-SDUXL07	20	6	90	19	9.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS20X-SDUXL07	20	6	120	19	9.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS22X-SDUXL07	22	10	120	21	10.75	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS25H-SDUXL07	25	10	100	24	12.25	0.2	DX*U0703**L...	0.9
JS254X-SDUXL07	25.4	10	120	24	12.45	0.2	DX*U0703**L...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky RE**: Standardní rádius destičky
Těleso v levém provedení (L) používá levé (L) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JS**-SDUXL07	SR34-514	T-7F



ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

Pro dlouhotočné automaty

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	SH725	SH725		Materiál	SH725	SH725
	JSS	JS	JS		JSS	JS	JS
	Utvařeč				Utvařeč		
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094	

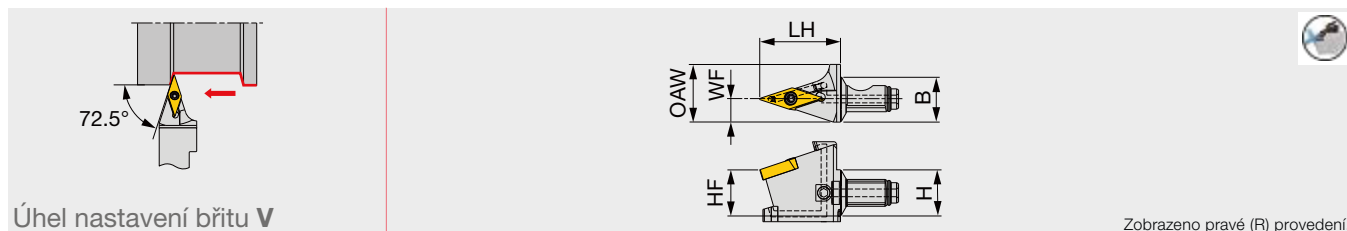
Malé CNC soustruhy

P	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Střední obrábění	N	Aplikace	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	AH725	AH725		Materiál	AH8015	AH8015		Materiál	KS05F
	SS	TS	TS		SS	TS	TS		SS	TS
	Utvařeč				Utvařeč				Utvařeč	
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	B022

Odkazy: JS-SDUXL: Destičky → B126 -, Standardní řezné podmínky → G094

QC12-JSVVXR-CHP

Upnutí šroubem, modulární hlava, úhel nastavení 72.5°, VBD VXGU, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	Destičky	N-m*
QC12-JSVVXR09-CHP	12	12	21	12	6	15	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

RE**: Standardní rádius destičky

Tělo v pravém provedení (R) používá levé (L) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

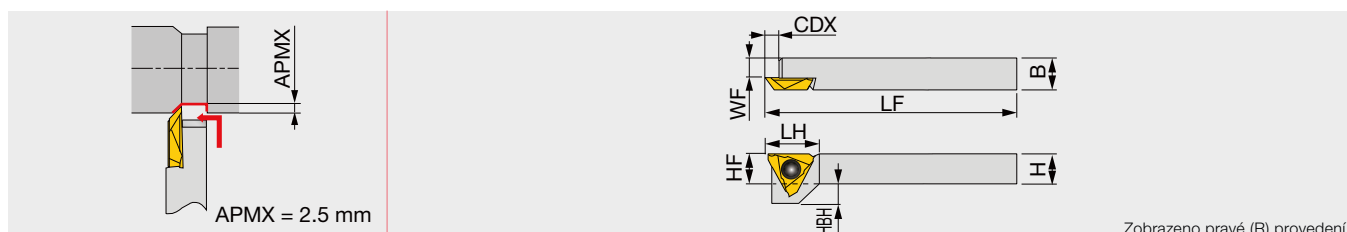
Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč	O-kroužek
QC12-JSVJ2XR09	SR34-508	-	T-7F	-
QC12-JSVJ2XR09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění	M	Aplikace	Dokončování	Dokončování až střední obrábění
	Materiál	JRP	JS		Materiál	JRP	JS
	Utvařec				Utvařec		
	Řezné podmínky	G094			Řezné podmínky	G094	

J-SERIES JSTBR/L

Upnutí šroubem, pro zpětné soustružení



Označení	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	HBH	Destičky	N-m*
JSTBR/L1010X3	10	10	120	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBL1010K3	10	10	125	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212F3	12	12	85	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212X3	12	12	120	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1616X3	16	16	120	15	5	16	12	-	JTBR/L3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

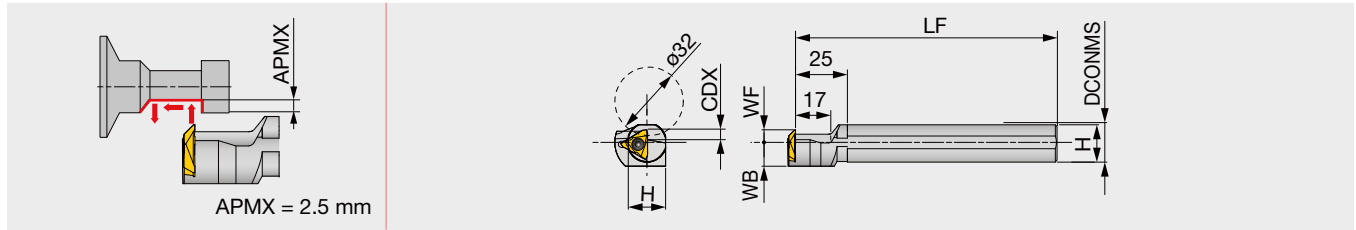
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSTBR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

Odkazy: QC12-JSVVXR-CHP: Destičky → B155, Stopka, Příslušenství → G095, G096

Standardní řezné podmínky → G094

JSTBR/L: Destičky → G084, G085, Standardní řezné podmínky → G085



Označení	DCONMS	H	LF	CDX	WF	WB	Destičky	N-m*
JS19K-TBL3	19.05	18	125	4.5	6	11.5	JTBR3...	3
JS20K-TBL3	20	19	125	4.5	6	11.5	JTBR3...	3
JS22K-TBL3	22	21	125	4.5	6	11.5	JTBR3...	3
JS25K-TBL3	25.4	24	125	4.5	10	12.7	JTBR3...	3

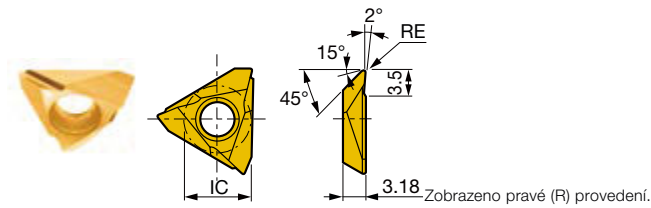
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JS**-TBL3	CSTB-4S	T-15F

DESTIČKY

JTB (Ostrá geometrie)



	P	M	K	N	S	H
Oceli	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆
Nerezové oceli	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆
Litina	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆
Neželezné mat.	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆
Žáruvzdorné slitiny	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆
Kalené oceli	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆

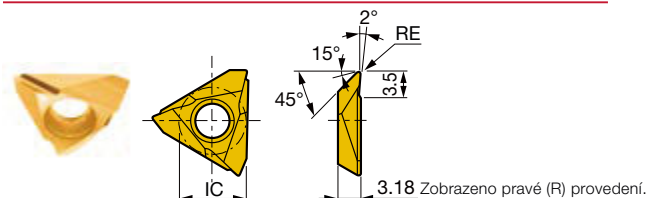
★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem		Cermet	Bez povlaku		IC	Max. hloubka řezu
			SH725	J740	NS9530	TH10			
JTBR3000F	R	0.03	●	●		●		9.438	2.5
JTBL3000F	L	0.03	●	●		●		9.438	2.5
JTBR3005F	R	0.05	●	●		●		9.438	2.5
JTBL3005F	L	0.05	●	●		●		9.438	2.5
JTBR3010F	R	0.1	●	●	●	●		9.438	2.5
JTBL3010F	L	0.1	●	●	●	●		9.438	2.5
JTBR3015F	R	0.15	●	●				9.438	2.5
JTBL3015F	L	0.15	●	●				9.438	2.5

● : Skladové položky

DESTIČKY

JTBR/L (Honovaný břit)



P	Oceli	★		★					
M	Nerezové oceli	★							
K	Litina	★		☆					
N	Neželezné mat.								
S	Žárovzdorné slitiny	☆							
H	Kalené oceli								

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem		Povlakovaný cermet						IC	Max. hloubka řezu
			J740	J9530								
JTBR3005	R	0.05	●	●							9.438	2.5
JTBL3005	L	0.05	●								9.438	2.5
JTBR3010	R	0.1	●	●							9.438	2.5
JTBL3010	L	0.1	●								9.438	2.5

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY (JTB typ)

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Ocel (S45C, atd. C45, atd.)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
	Automatová ocel (SUM22, atd. 11SMn28, atd.)	NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	Nerezové oceli (SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd.)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Hliníkové slitiny, mosaz (Si < 12%, C3604B, atd. CW614N, atd.)	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Těžko obrobitelné materiály, Titanové slitiny (Ti-6Al-4V, atd.)	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

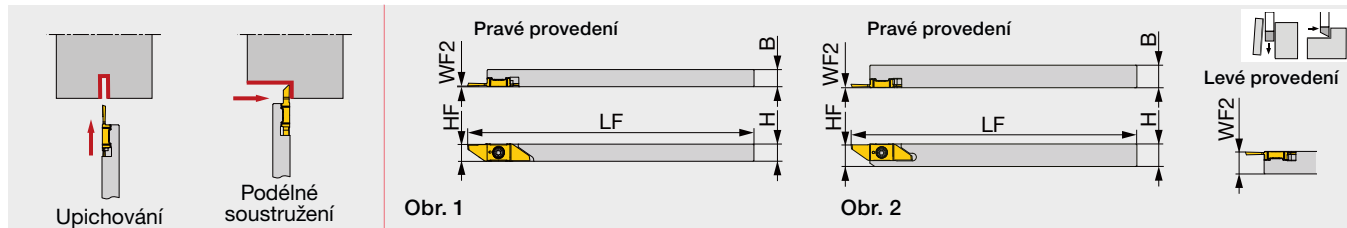
Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Upínání šroubem, pro upichování a podélné soustružení



Označení	H	B	LF	HF	WF2 ⁽¹⁾	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXL0606X05	6	6	120	5.6	5.8	JV*N..., JVN...	1.3	1
JSXXR/L0707X05	7	7	120	6.6	0.2/6.8	JV*N..., JVN...	1.3	1
JSXXR/L0808F05	8	8	85	7.7	0.2/7.8	JV*N..., JVN...	1.3	2
JSXXR/L0808H05	8	8	100	7.7	0.2/7.8	JV*N..., JVN...	1.3	2
JSXXR/L1010H05	10	10	100	9.7	0.2/9.8	JV*N..., JVN...	1.3	2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

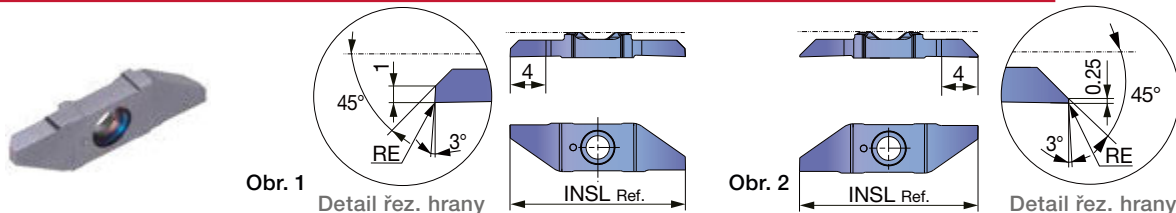
(1) "WF" označuje vzdálenost od referenční polohy ke středu šířky řezné hrany. První hodnota před „/" označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/" pro levé těleso. Těleso v pravém provedení (JSXXR...) používá pravé destičky (JV***R...). Těleso v levém provedení (JSXXL...) používá levé destičky (JV***L...).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JSXXR...05	CSTB-2.5L054DL	T-7F
JSXXL...05	CSTB-2.5L054DR	T-7F

DESTIČKY

JVFN45R/L (Podélné soustružení)



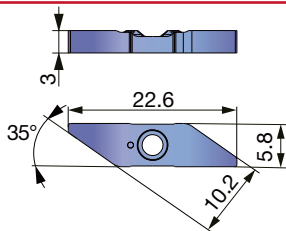
	P	M	K	N	S	H
Oceli	★					
Nerezové oceli	★					
Litina						
Neželezné mat.	★					
Žáruvzdorné slitiny	★					
Kalené oceli						★ : 1. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem				INSL	Obr.
			SH725					
JVFN45R0310F	R	0	●				21	1
JVFN45L0302FL	L	0	●				21	2

● : Skladové položky

DESTIČKY

JVNR/L (Polotovary)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★				
M	Nerezové oceli	★				
K	Litina					
N	Neželezné mat.	★				
S	Žáruvzdorné slitiny	★				
H	Kalené oceli					

★ : 1. Volba

Označení	Orientace	Bez povlaku				
		KS15F				
JVNR30	R	●				
JVNL30	L	●				

● : Skladové položky

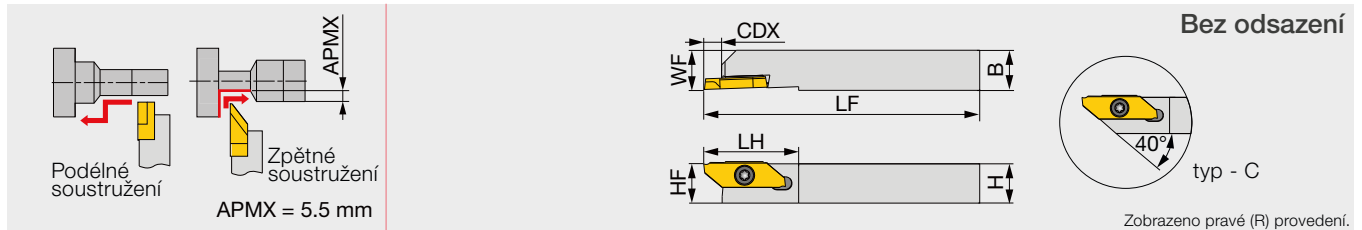
STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Nízkouhlíkové oceli S15C, SS400 atd. C15E4, E275A atd.	SH725	50 - 180	0.01 - 0.03
	Uhlíkové oceli, legované oceli S55C, SCM440 atd. C55, 42CrMo4 atd.	SH725	50 - 180	0.01 - 0.03
	Automatové oceli SUH22, SUH23, atd.	SH725	50 - 180	0.01 - 0.03
M	Nerezové oceli SUS304, X5CrNi18-9 atd.	SH725	50 - 120	0.01 - 0.03
N	Slitiny hliníku A5056, A6061 atd.	SH725	150 - 200	0.01 - 0.03
	Slitiny mědi C2600, C280C, atd.	SH725	100 - 200	0.01 - 0.03
S	Titanové slitiny Ti-6Al-4V, atd.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.03
	Žáruvzdorné slitiny Inconel718, atd.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.03

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Upnutí šroubem, pro podélné / zpětné soustružení a zapichování



Označení	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	Destičky
JSXGR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	10	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	12	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1616K8	16	16	125	29	6.5	16	16	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2020K8	20	20	125	29	6.5	20	20	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2525K8	25	25	125	29	6.5	25	25	JXFR/L8..., JXRR/L8...

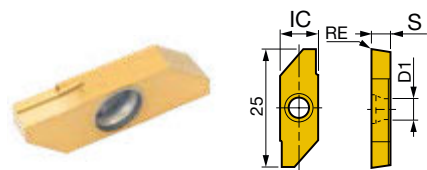
Lze použít s destičkou JXG pro upichování a zapichování.
Povolit upínací šroub lze zepředu i zezadu díky speciálnímu upínacímu šroubu

NÁHRADNÍ DÍLY

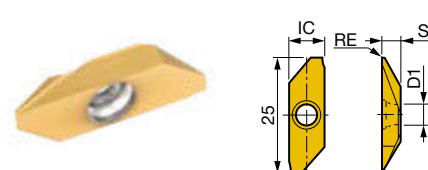
Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

DESTIČKY

JXF (Podélné soustružení)



JXR (Zpětné soustružení)



	P	M	K	N	S	H
Oceli	★					
Nerezové oceli	★					
Litina						
Neželezné mat.	★					
Žáruvzdorné slitiny	★					
Kalené oceli						★ : 1. Volba

	P	M	K	N	S	H
Oceli	★					
Nerezové oceli	★					
Litina						
Neželezné mat.	★					
Žáruvzdorné slitiny	★					
Kalené oceli						★ : 1. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem		Bez povlaku		
			J740	TH10	IC	S	D1
JXFR8000F	R	0.03	●	●	8	3.97	4.4
JXFR8010F	R	0.1	●	●	8	3.97	4.4

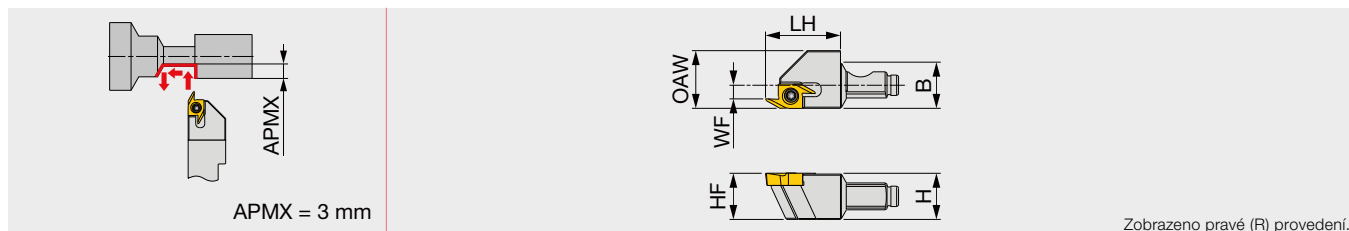
● : Skladové položky

Označení	Orientace	RE	S povlakem		Bez povlaku		
			J740	TH10	IC	S	D1
JXRR8000F	R	0.03	●	●	8	3.97	4.4
JXRR8010F	R	0.1	●	●	8	3.97	4.4

● : Skladové položky

QC12-JSEGR

Upnutí šroubem, modulární hlava, pro zpětné soustružení

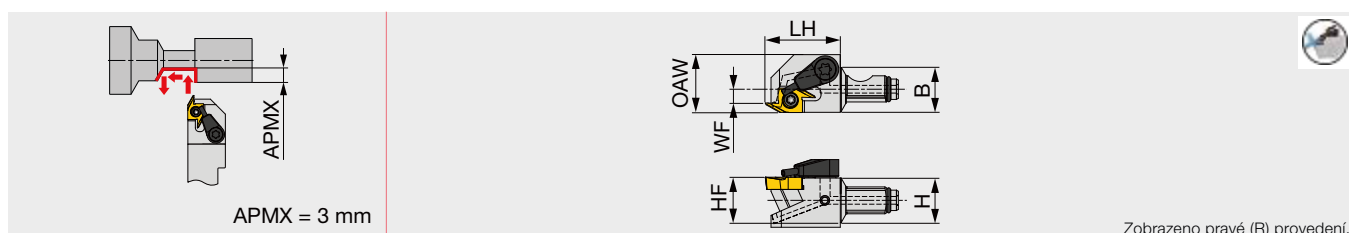


Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	Destičky	N-m*
QC12-JSEGR10	12	12	19.5	12	3.5	15	J10ER...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

QC12-JSEGR-CHP

Upnutí šroubem, modulární hlava, pro zpětné soustružení, kanál pro vysokotlaké chlazení

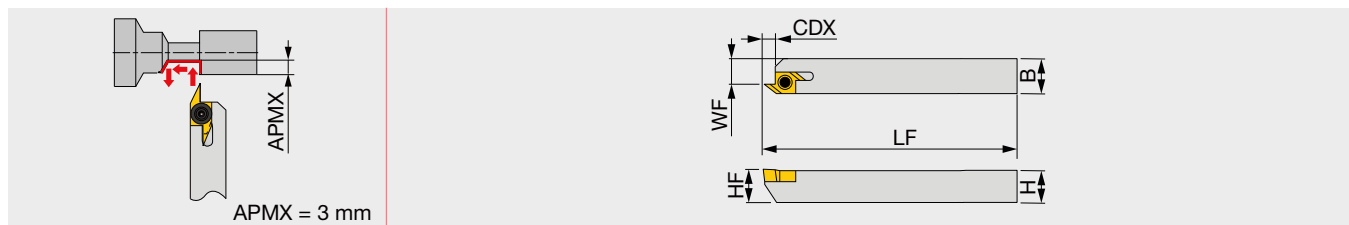


Označení	H	B	LH	HF	WF	OAW	Destičky	N-m*
QC12-JSEGR10-CHP	12	12	19.5	12	3.5	15	J10ER...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

JSEGR/L

Upnutí šroubem, pro zpětné soustružení



Označení	H	B	LF	CDX	HF	WF	Destičky	N-m*
JSEGR/L1010K10	10	10	125	3.3	10	7.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1212K10	12	12	125	3.3	12	9.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1616K10	16	16	125	3.3	16	13.5	J10ER/L...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

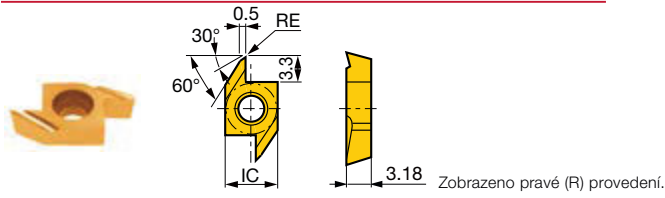
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Tryska chlazení	Klíč	Klíč 2 (Volitelné)	O-kroužek
QC12-JSEGR10	CSTB-2.5		T-8F		
QC12-JSEGR10-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F		ORSS-0454.5X1.0NBR70
JSEGR/L...	CSTB-2.5		T-8F	(T-8L)	

Odkazy: QC12-JSEGR, QC12-JSEGR-CHP, JSEGR/L: Destičky → **G090**
 Stopka, Příslušenství → **G095, G096**, Standardní řezné podmínky → **G091**

DESTIČKY

J10E (Ostrá geometrie)



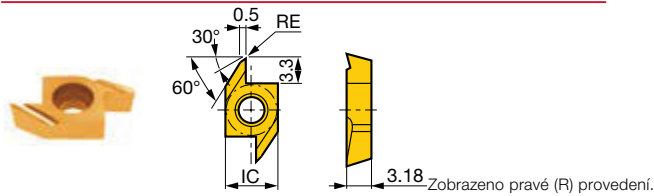
P	Oceli	★	☆		★							
M	Nerezové oceli	★	☆									
K	Litina	★			☆			☆				
N	Neželezné mat.							★				
S	Žáruvzdorné slitiny	☆						★				
H	Kalené oceli							★				

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem		Cermet	Bez povlaku		IC	Max. hloubka řezu
			SH725	J740	NS9530	TH10			
J10ER/L005BF	R	0.05	●	●			●	6.35	3
J10ER/L005BF	L	0.05	●	●			●	6.35	3
J10ER/L010BF	R	0.1	●	●			●	6.35	3
J10ER/L010BF	L	0.1	●	●			●	6.35	3
J10ER/L015BF	R	0.15	●		●			6.35	3
J10ER/L015BF	L	0.15	●		●			6.35	3

● : Skladové položky

J10E (Honovaný břit)



P	Oceli	★		★								
M	Nerezové oceli	★										
K	Litina	★		☆								
N	Neželezné mat.											
S	Žáruvzdorné slitiny	☆										
H	Kalené oceli											

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem	Povlakovaný cermet	IC	Max. hloubka řezu
			J740	J9530		
J10ER005B	R	0.05	●	●	6.35	3
J10EL005B	L	0.05	●		6.35	3
J10ER010B	R	0.1	●	●	6.35	3
J10EL010B	L	0.1	●		6.35	3

● : Skladové položky

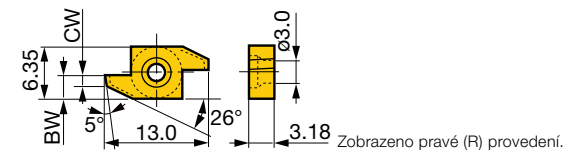
Odkazy: Tělesa → [G089](#)

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY (J10E typ)

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Oceľi S45C, atd. C45, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	Nerezové oceľi SUS303, SUS304 atd. X10CrNiS18-9, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Slitiny hliníku, Mosaz Si < 12% C3604B, atd. CW614N, atd.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Těžko obrábitelné materiály, Titanové slitiny Ti-6Al-4V, atd.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

DESTIČKY

10E (Polotovary)

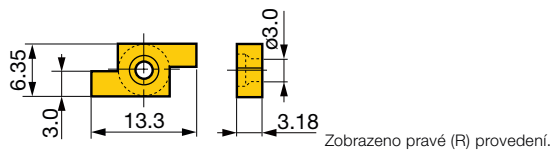


Označení	Orientace	Bez povlaku	
		TH10	
10ER100B	R	●	
10EL100B	L	●	
10ER150B	R	●	
10EL150B	L	●	

● : Skladové položky

Poznámka: Pravé těleso (JSEGR...) používá pravé destičky (10ER...) a levé těleso (JSEGL...) používá levé destičky (10EL...).

10E (Polotovary)

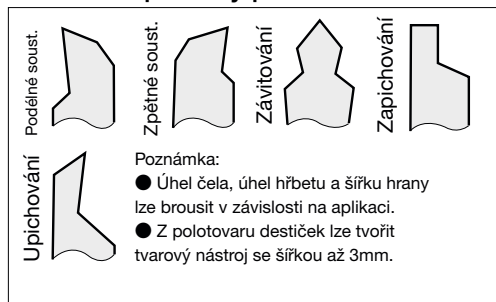


Označení	Orientace	Bez povlaku	
		TH10	
10ER300	R	●	
10EL300	L	●	

● : Skladové položky

Poznámka: Pravé těleso (JSEGR...) používá pravé destičky (10ER...) a levé těleso (JSEGL...) používá levé destičky (10EL...).

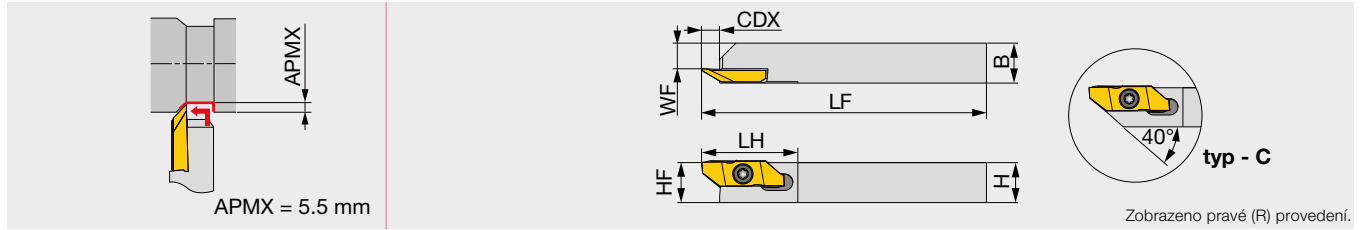
Profilové příklady polotovarů destiček



Standardní řezné podmínky

Operace	Obráběný materiál	Uhlíkové oceľi	Nerezové oceľi	Mosaz
		~ 100	~ 50	~ 200
Podélné vnější soustružení	Řezná rychlost (m/min)	Hrubování	~ 0.06	~ 0.1
		Střední obr.	~ 0.03	~ 0.06
		Dokončování	~ 0.02	~ 0.04
Upichování Zápichování Tvarování	Řezná rychlost (m/min)	Hrubování	~ 0.02	~ 0.05
		Střední obr.	~ 0.015	~ 0.03
		Dokončování	~ 0.01	~ 0.015

Upnutí šroubem, pro zpětné soustružení a závitování



Označení	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	Destičky
JSXBR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	7.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXBR/L8..., JXT*R...

Lze použít s destičkou JXT pro závitování.

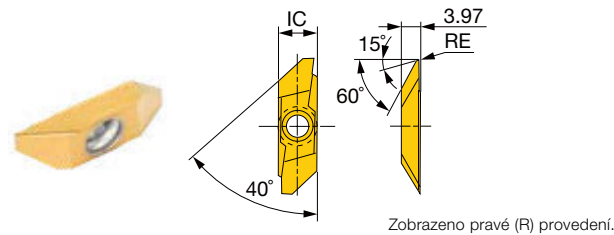
Povolit upínací šroub lze zepředu i zezadu díky speciálnímu upínacímu šroubu.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSXBR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

DESTIČKY

JXB (Ostrá geometrie)



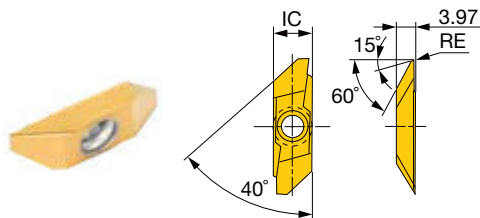
	P	M	K	N	S	H											
Oceli	★																
Nerezové oceli	★																
Litina	★				☆												
Neželezné mat.				★													
Žárovzdorné slitiny	☆			★													
Kalené oceli				★													

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem		Bez povlaku										IC	Max. hloubka řezu									
			J740	TH10																					
JXBR8000F	R	0.03	●	●																			8	5.5	
JXBL8000F	L	0.03	●	●																				8	5.5
JXBR8005F	R	0.05	●	●																				8	5.5
JXBL8005F	L	0.05	●	●																				8	5.5
JXBR8010F	R	0.1	●	●																				8	5.5
JXBL8010F	L	0.1	●	●																				8	5.5
JXBR8015F	R	0.15	●	●																				8	5.5
JXBL8015F	L	0.15	●	●																				8	5.5

● : Skladové položky

JXB (Honovaný břit)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★									
M	Nerezové oceli	★									
K	Litina	★									
N	Neželezné mat.										
S	Žárovzdorné slitiny	☆									
H	Kalené oceli										

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem									IC	Max. hloubka řezu
			J740										
JXBR/L8005	R	0.05	●									8	5.5
JXBR/L8005	L	0.05	●									8	5.5
JXBR/L8010	R	0.1	●									8	5.5
JXBR/L8010	L	0.1	●									8	5.5
JXBR/L8015	R	0.15	●									8	5.5
JXBR/L8015	L	0.15	●									8	5.5

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY (JXB typ)

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)	
				Zapichování	Soustružení
P	Oceli S45C, atd. C45, atd.	J740	10 - 100	0.01 - 0.03	0.02 - 0.1
	Automatová ocel SUM22, atd. 11SMn28, atd.	J740	10 - 100	0.01 - 0.03	0.02 - 0.1
M	Nerezové oceli SUS303, atd. X10CrNiS18-9, atd.	J740	10 - 100	0.01 - 0.02	0.02 - 0.08
N	Slitiny hliníku, Mosaz Si < 12% C3604B, atd. CW614N, etc	TH10	50 - 200	0.01 - 0.05	0.02 - 0.1
S	Těžko obrobitelné materiály, Titanové slitiny Ti-6Al-4V, atd.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.02	0.02 - 0.05

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Technické informace

MINIFORCE STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ

Aplikace	ISO	Obráběný materiál	Priorita	Utvařec	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Hloubka řezu ap (mm)	Posuv f (mm/ot)
Dlouhotočné automaty	P	Nízkouhlikové oceli SS400, atd. E275A, atd. Uhlíkové oceli S45C, atd. C45, atd. Nízko legované oceli SCM415, atd. 18CrMo4, atd. Legované oceli SCM440, atd. 42CrMo4, atd.	1. Volba	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 3	0.03 - 0.1
			Ostrá geometrie	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
	M	Nerezové oceli (Austenitové) SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd. Nerezové oceli (Martenzitové a feritové) SUS430, atd. X6Cr17, atd. Nerezové oceli (Precipitačně vytvrzené) SUS630, atd. X5CrNiCuNb16-4, atd.	1. Volba	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.25	0.03 - 0.1
			Ostrá geometrie	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
Malé CNC soustruhy	P	Nízkouhlikové oceli SS400, atd. E275A, atd. Uhlíkové oceli S45C, atd. C45, atd. Nízko legované oceli SCM415, atd. 18CrMo4, atd. Legované oceli SCM440, atd. 42CrMo4, atd.	1. Volba	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			Kvalita obrobeného povrchu	SS	NS9530	50 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	M	Nerezové oceli (Austenitové) SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd. Nerezové oceli (Martenzitové a feritové) SUS430, atd. X6Cr17, atd. Nerezové oceli (Precipitačně vytvrzené) SUS630, atd. X5CrNiCuNb16-4, atd.	Odolnost proti opotřebení	SS	GT9530	50 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	GT9530	50 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			1. Volba	SS	AH8015	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
			Odolnost proti lomu	TS	AH8015	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3

J-SERIES STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

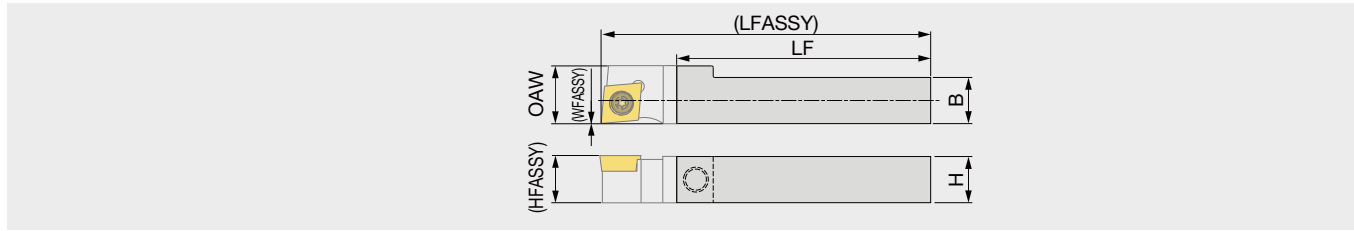
ISO	Obráběný materiál	Priorita	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Nízkouhlikové oceli SS400, atd. E275A, atd. Uhlíkové oceli S45C, atd. C45, atd. Nízko legované oceli SCM415, atd. 18CrMo4, atd. Legované oceli SCM440, atd. 42CrMo4, atd.	1. Volba	SH725	50 - 200	0.01 - 0.2
		Odolnost proti lomu	AH725	50 - 200	0.01 - 0.2
M	Nerezové oceli (Austenitové) SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd. Nerezové oceli (Martenzitové a feritové) SUS430, atd. X6Cr17, atd. Nerezové oceli (Precipitačně vytvrzené) SUS630, atd. X5CrNiCuNb16-4, atd.	1. Volba	SH725	50 - 200	0.01 - 0.2
		Odolnost proti lomu	AH725	50 - 200	0.01 - 0.2
S	Titanové slitiny Ti-6Al-4V, atd. Žáruvzdorné slitiny Inconel718, atd.	1. Volba	SH725	20 - 80	0.01 - 0.2
		Odolnost proti lomu	AH725	20 - 80	0.01 - 0.2

■ PŘÍSLUŠENSTVÍ

MODUM^{INI}TURN

QC-1212

Stopka pro modulární hlavy



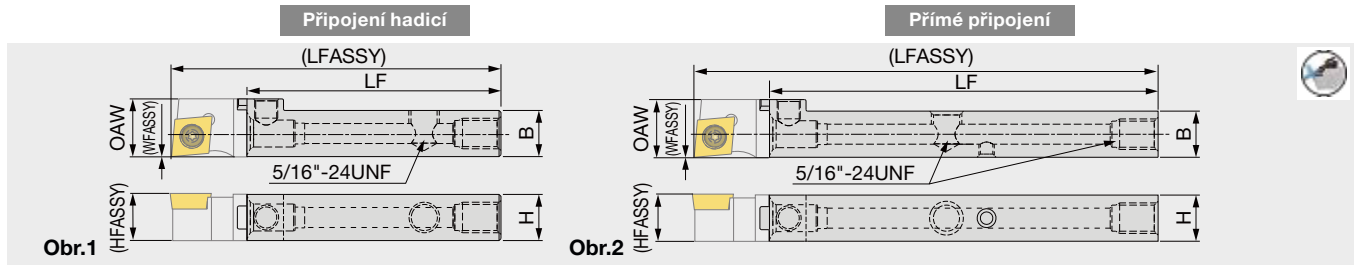
Označení	H	B	WFASSY	LF	OAW	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	N·m*
QC-1212F	12	12	0	65	15	12	85	3
QC-1212X	12	12	0	100	15	12	120	3

N·m* : Doporučený utahovací moment (N.m)

(1) Délka platí, když je použita modulární hlava s LH = 19,5 mm.

QC-1212-CHP

Stopka pro modulární hlavy, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	LF	WFASSY	OAW	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	N·m*	Obr.
QC-1212F-CHP	12	12	65	0	15	12	85	3	1
QC-1212X-CHP ^(*)	12	12	100	0	15	12	120	3	2

N·m* : Doporučený utahovací moment (N.m)

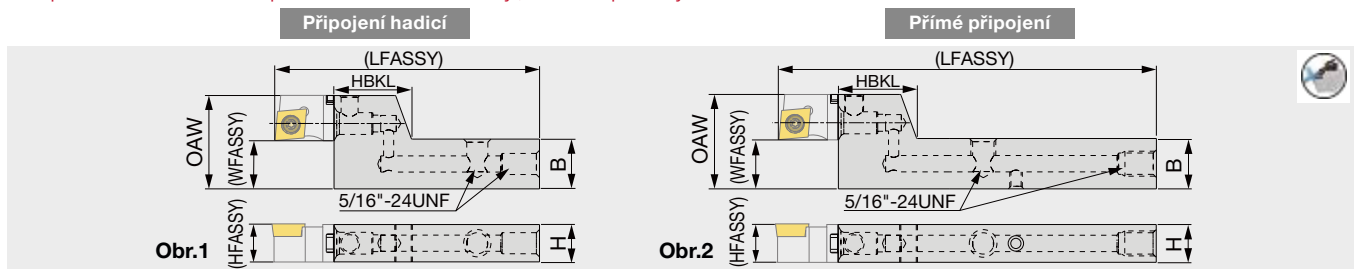
Vnitřní přívod chlazení

(*) : Kompatibilní se systémem přímého přívodu chladicí kapaliny bez použití připojení externí hadic.

(1) Délka platí, když je použita modulární hlava s LH = 19,5 mm.

QC-1216-F15-CHP

Stopka s odsazením pro modulární hlavy, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	LF	OAW	WFASSY	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	HBKL	N·m*	Obr.
QC-1216F-F15-CHP	12	16	65	30	15	12	85	25	3	1
QC-1216X-F15-CHP ⁽¹⁾	12	16	100	30	15	12	120	25	3	2

N·m* : Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Na tyto stopky lze použít pouze hlavy QC12.

(*) : Kompatibilní se systémem přímého přívodu chladicí kapaliny bez použití připojení externí hadic.

(1) Délka platí, když je použita modulární hlava s LH = 19,5 mm.

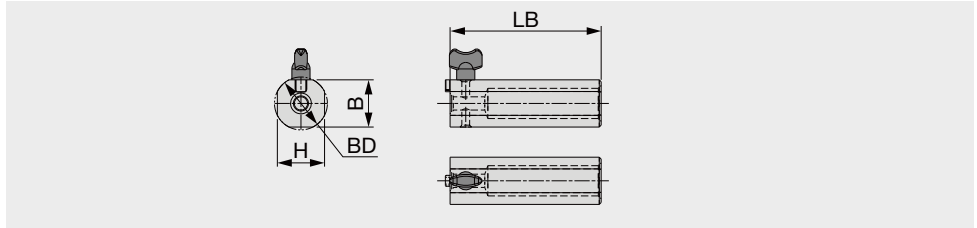
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Záslepka chl. kap.	Klíč	Šroub chlazení	Klíč
QC-1212*	SRM6X0.5-26977	P-3	-	-	-	-
QC-1212F-CHP, QC-1216F-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
QC-1212X-CHP, QC-1216X-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam



Držák modulárních hlav pro výměnu destičky



Označení	BD	LB	H	B
QC-12D28EXC	28	80	25	25

Poznámka: Jedná se o speciální držák modulárních hlav navržený pro usnadnění výměny břitových destiček. Nepoužívejte tento držák při obrábění, protože může způsobit poškození nástroje, obrobku, stroje a možné zranění osob.

NÁHRADNÍ DÍLY



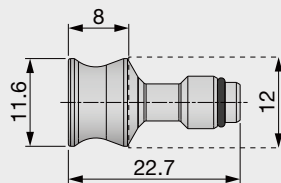
Označení	Upevňovací šroub
QC-12D28EXC	KNOBM5X10



ModuMini-Turn modulární hlavy jsou malé. Pokud je obtížné vyměnit břitové destičky, zatímco držíte modulární hlavu, použijte k usnadnění výměny břitových destiček vyhrazený držák.

QC12-STOPPER

Ochranná zátka pro stopky



Označení

QC12-STOPPER

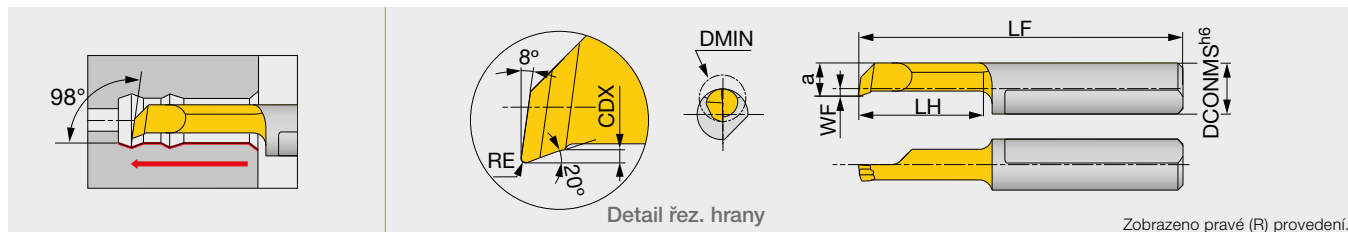
NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	O-kroužek
QC12-STOPPER	ORSS-0454.5X1.0NBR70



Modulární hlava může být odstraněna, aby se vytvořil prostor pro obrábění tyčí větších rozměrů. V takovém případě nasadte zátka na stopku, abyste chránili povrch dosedacích ploch před třískami a také zabránili úniku chladicí kapaliny během obrábění.

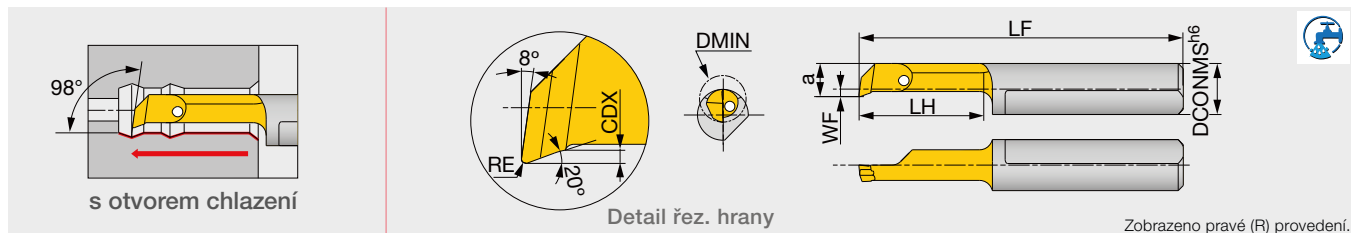


Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05}
TBTR04045005-D010	●	1	4	-1.1	0.9	21	4.5	0.1	0.05
TBTR04065005-D010	●	1	4	-1.1	0.9	23	6.5	0.1	0.05
TBTR04040005-D020	●	2	4	-0.3	1.7	20.5	4	0.1	0.05
TBTR04090005-D020	●	2	4	-0.3	1.7	25.5	9	0.1	0.05
TBTR04140005-D020	●	2	4	-0.3	1.7	30.5	14	0.1	0.05
TBTR/L04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
TBTR04150010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
TBTR04190010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	35.5	19	0.2	0.1
TBTR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
TBTR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
TBTR04190010-D040	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.1
TBTR04230010-D040	●	4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.1
TBTR04270010-D040	●	4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.1
TBTR07090015-D050	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
TBTR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
TBTR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
TBTR07240015-D050	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
TBTR07290015-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
TBTR07340015-D050	●	5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
TBTR07140015-D060	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
TBTR/L07210015-D060	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
TBTR07240015-D060	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
TBTR07290015-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
TBTR07340015-D060	●	6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
TBTR07410015-D060	●	6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
TBTR07190015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
TBTR07240015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
TBTR07290015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
TBTR07340015-D070	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
TBTR07390015-D070	●	7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
TBTR07440015-D070	●	7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
TBTR07490015-D070	●	7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

● : Skladové položky





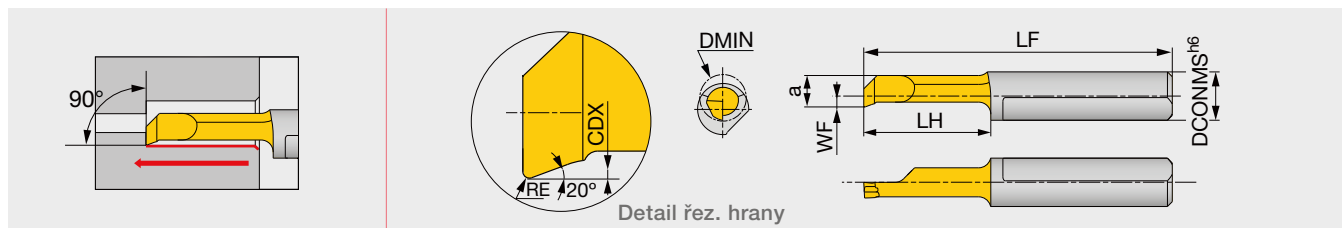
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBTR04020004-D006	●	0.6	4	-	0.5	18.5	2	0.08	0.04
JBTR04030004-D006	●	0.6	4	-	0.5	19.5	3	0.08	0.04
JBTR04045005-D010	●	1	4	-	0.9	21	4.5	0.1	0.05
JBTR04065005-D010	●	1	4	-	0.9	23	6.5	0.1	0.05
JBTR04040005-D020	●	2	4	-	1.7	20.5	4	0.1	0.05
JBTR04090005-D020	●	2	4	-	1.7	25.5	9	0.1	0.05
JBTR04140005-D020	●	2	4	-	1.7	30.5	14	0.1	0.05
JBTR/L04090010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBTR/L04150010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBTR/L04190010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	35.5	19	0.2	0.1
JBTR/L04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBTR/L04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBTR/L04190010-D040	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.1
JBTR04230010-D040	●	4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.1
JBTR04270010-D040	●	4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.1
JBTR/L07090015-D050	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D050	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D050	●	5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D060	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07210015-D060	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D060	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D060	●	6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
JBTR07410015-D060	●	6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
JBTR07240015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
JBTR/L07290015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
JBTR/L07340015-D070	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
JBTR07390015-D070	●	7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
JBTR07440015-D070	●	7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
JBTR07490015-D070	●	7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

● : Skladové položky

TBPR

Vnitřní soustružení a srážení hran

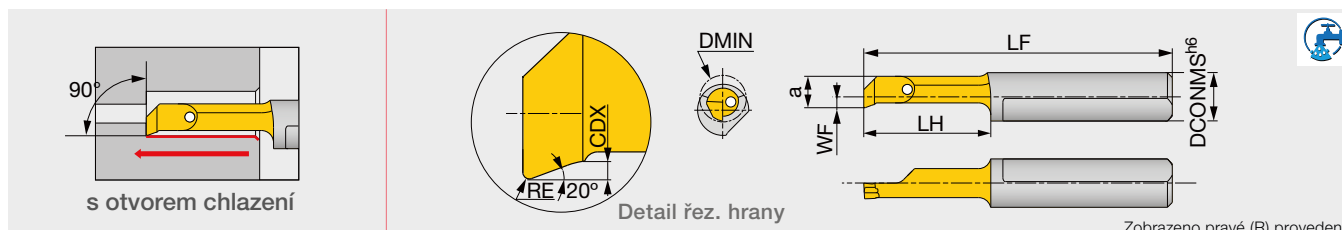


Označení	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
TBPR04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
TBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
TBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
TBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

● : Skladové položky

JBPR

Vnitřní soustružení a srážení hran



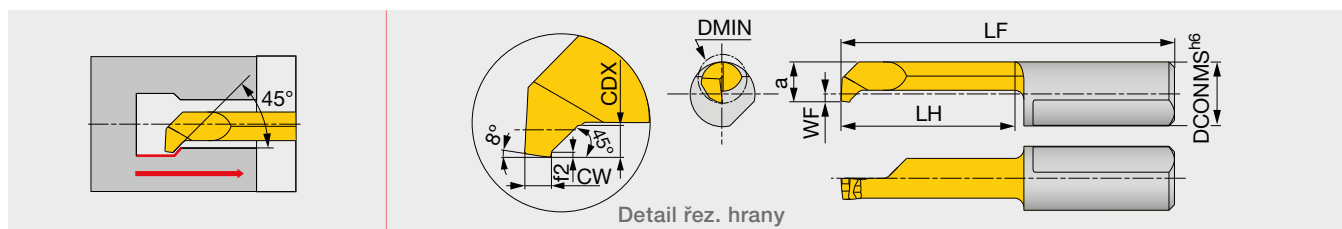
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBPR04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBPR04150010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBPR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

● : Skladové položky

TBUR

Zpětné soustružení a srážení hran

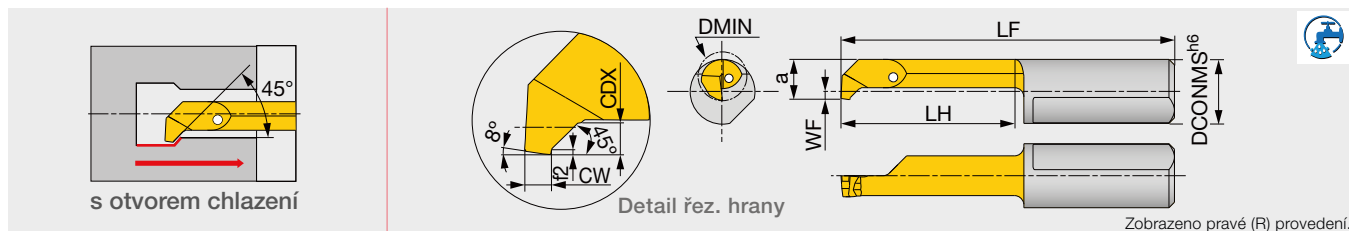


Označení	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	f2	CDX	CW ^{+0.05} ₀
TBUR07140010-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1
TBUR07190010-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1

● : Skladové položky

Odkazy: TBPR, JBPR, TBUR: Standardní řezné podmínky → G109

Zpětné soustružení a srážení hran



Označení	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	f2	CDX	CW ^{+0.05}
JBUR07140010-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1
JBUR07190010-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1

● : Skladové položky



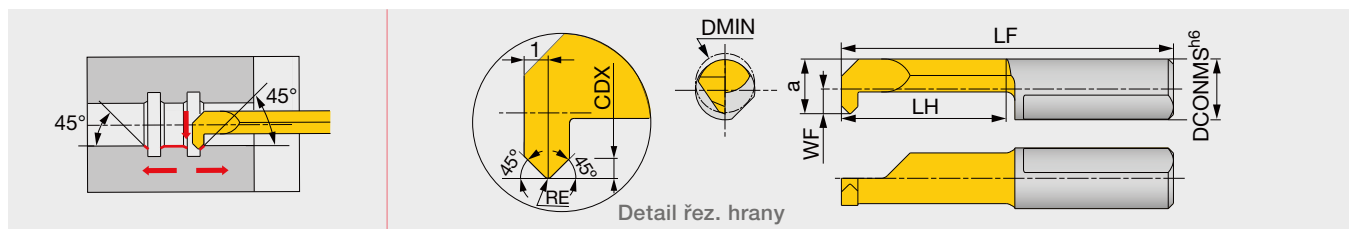
Vnější



Vnitřní

TBCR

Vnitřní soustružení a 45° srážení hran

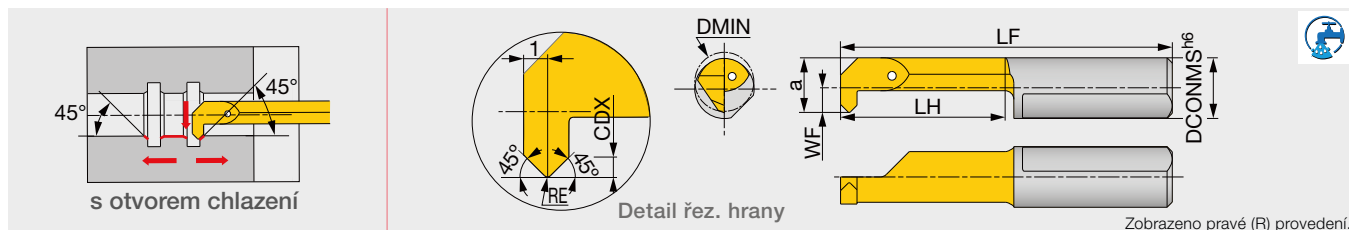


Označení	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05}
TBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
TBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

● : Skladové položky

JBCR

Vnitřní soustružení a 45° srážení hran



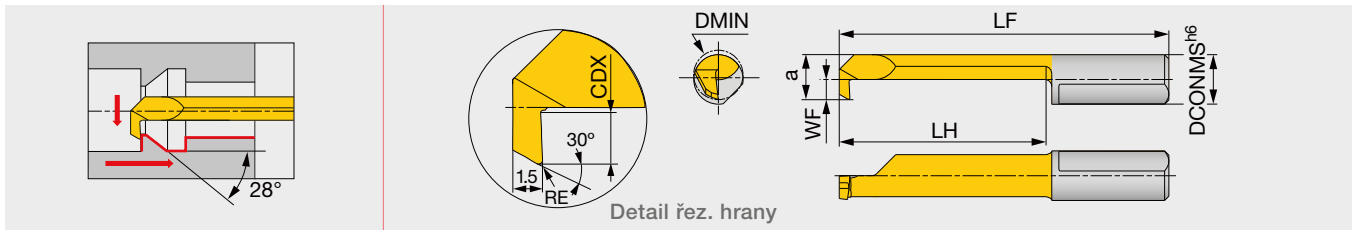
Označení	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05}
JBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
JBCR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2
JBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

● : Skladové položky

Odkazy: JBUR, TBCR, JBCR: Standardní řezné podmínky → **G109**

TBBR

Zpětné soustružení

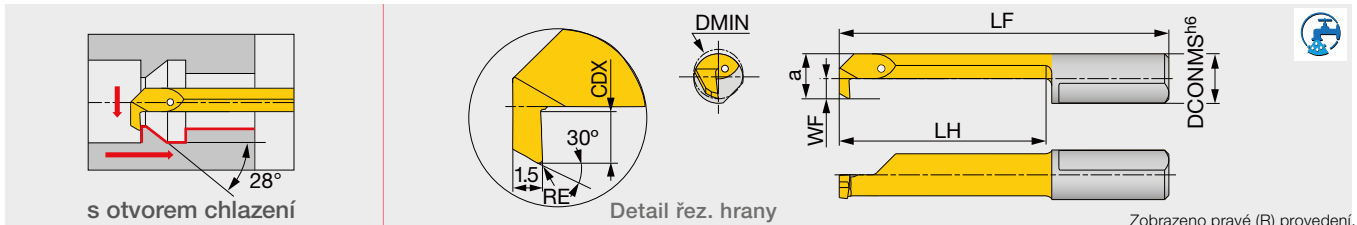


Označení	SH725	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
TBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
TBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
TBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2

● : Skladové položky

JBBR

Zpětné soustružení

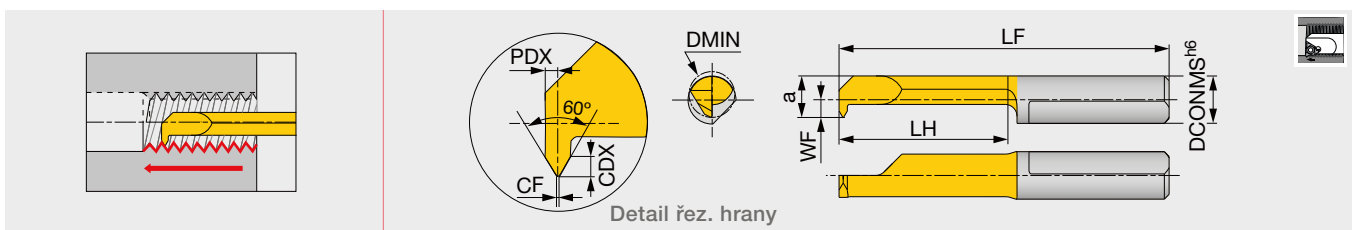


Označení	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBBR04190020-D030	●	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBBR04240015-D040	●	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBBR07290020-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	1	0.2
JBBR07190020-D060	●	6	7	1.8	5.3	35	19	1.8	0.2
JBBR07290020-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8	0.2
JBBR07190020-D070	●	7	7	2.8	6.3	35	19	2.5	0.2
JBBR07290020-D070	●	7	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.2

● : Skladové položky

TBIR

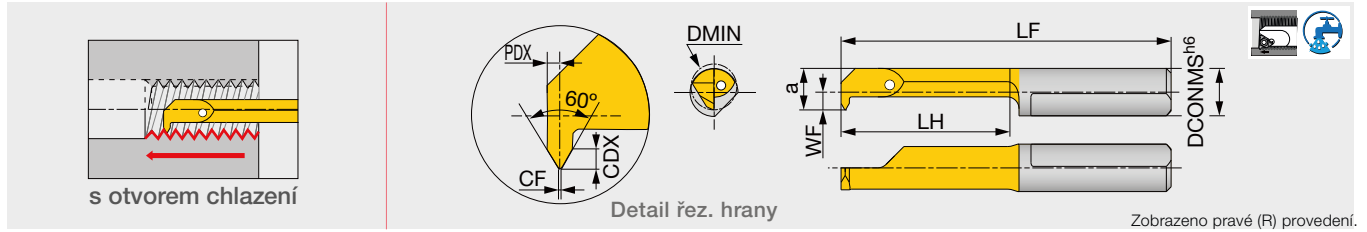
Závítování (metrický závit - částečný profil)



Označení	SH725	Stoupání	DMIN	CF ⁰ _{0.02}	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
TBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
TBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
TBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
TBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
TBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
TBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75

● : Skladové položky

Odkazy: TBBR, JBBR, TBIR: Standardní řezné podmínky → G109



Označení	SH730	Stoupání	DMIN	CF _{0.02}	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
JBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

● : Skladové položky



Vnější



Vnitřní



Zapichování



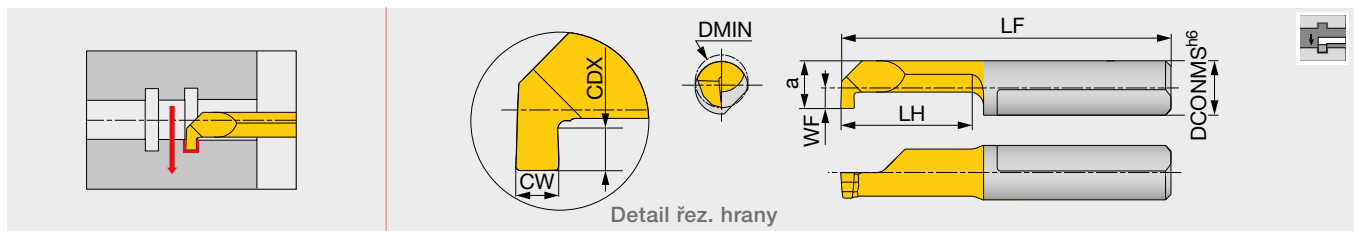
Závítování



Upichování

TBGR

Zapichování



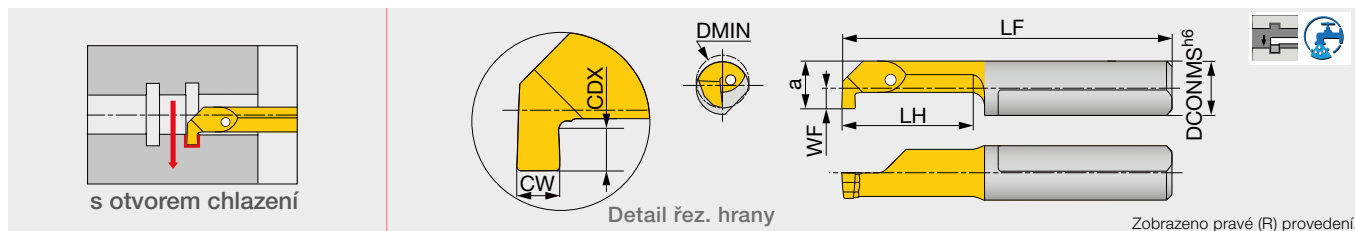
Označení	SH725	CW ^{+0.05} ₀	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX
TBGR04100050-D020	●	0.5	2	4	-0.2	1.8	26	10	0.4
TBGR04090100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
TBGR04150100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
TBGR07090200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
TBGR07090100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
TBGR07140100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
TBGR07090150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
TBGR07090200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
TBGR07140200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
TBGR07090100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
TBGR07090150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
TBGR07140150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
TBGR07090200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
TBGR07140200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
TBGR07210200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
TBGR07290200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

Rádus nože : menší než 0.1 mm.

● : Skladové položky

JBGR/L

Zapichování



Zobrazeno pravé (R) provedení.

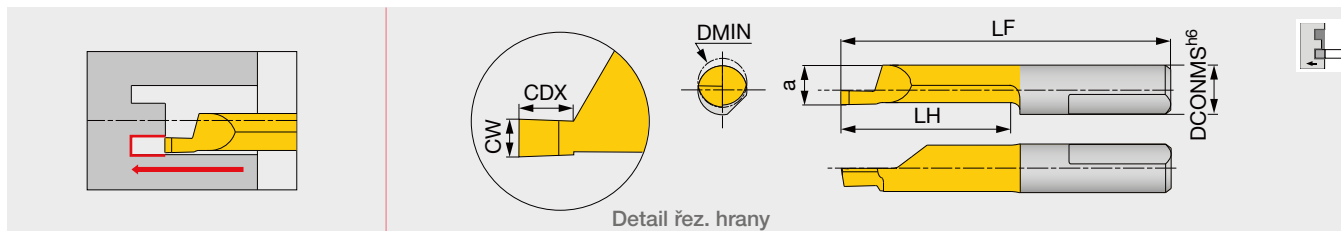
Označení	SH730	CW ^{+0.05} ₀	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX
JBGR04050050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR04100050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR04050070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR04100070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR04090100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR04150100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
JBGR07090100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07190200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	35	19	1
JBGR/L07090100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07290100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07090150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07290150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
JBGR07090200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07250200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	40	25	2.5
JBGR07290200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

Rádus nože : menší než 0.1 mm.

● : Skladové položky

Odkazy: JBGR/L: Standardní řezné podmínky → **G109**

Čelní zapichování



Označení	SH725	CW ^{+0.05}	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
TBFR07110100-D060	●	1	6	7	5.2	26	10	1.5
TBFR07110200-D060	●	2	6	7	5.2	26	10	3
TBFR07110100-D080	●	1	8	7	5.9	27	11	1.5
TBFR07110250-D080	●	2.5	8	7	5.9	27	11	3.5
TBFR07300300-D080	●	3	8	7	5.9	46	30	3.5
TBFR07200250-D150	●	2.5	15	7	5.9	36	20	20
TBFR07200300-D150	●	3	15	7	5.9	36	20	20
TBFR07300300-D150	●	3	15	7	5.9	46	30	30

Rádus nože : menší než 0.1 mm.

● : Skladové položky



Vnější



Vnitřní



Zapichování



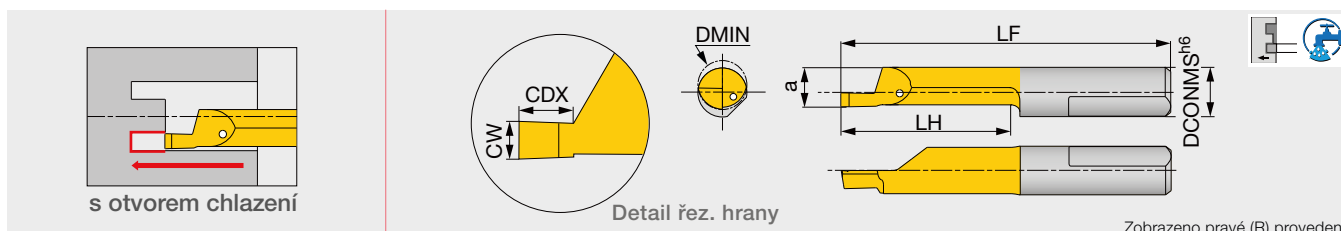
Závrtání



Upichování

JBFR/L

Čelní zapichování



Označení	SH730	CW ^{+0.05}	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
JBFR07110100-D060	●	1	6	7	5.2	26	10	1.5
JBFR07110150-D060	●	1.5	6	7	5.2	26	10	2
JBFR07110200-D060	●	2	6	7	5.2	26	10	3
JBFR07110100-D080	●	1	8	7	5.9	27	11	1.5
JBFR07110150-D080	●	1.5	8	7	5.9	27	11	2.5
JBFR07110200-D080	●	2	8	7	5.9	27	11	3
JBFR07110250-D080	●	2.5	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR07110300-D080	●	3	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07210150-D080	●	1.5	8	7	5.9	36	21	2.5
JBFR07210200-D080	●	2	8	7	5.9	36	21	3
JBFR07210250-D080	●	2.5	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR07210300-D080	●	3	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07300200-D080	●	2	8	7	5.9	46	30	3
JBFR07300300-D080	●	3	8	7	5.9	46	30	3.5
JBFR07200200-D080	●	2	8	7	5.9	36	20	3
JBFR07200250-D150	●	2.5	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07200300-D150	●	3	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07300300-D150	●	3	15	7	5.9	46	30	30

Rádus nože : menší než 0.1 mm.

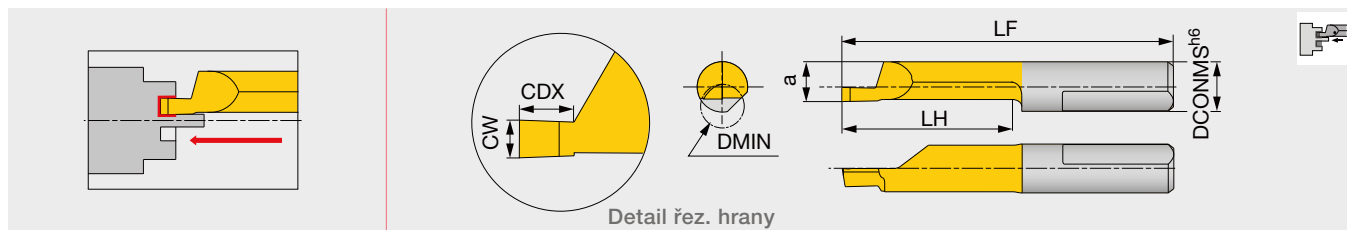
● : Skladové položky

Zobrazeno pravé (R) provedení.

Odkazy: TBFR, JBFR/L: Standardní řezné podmínky → **G109**

TBSR

Čelní zapichování (pro hřídele)



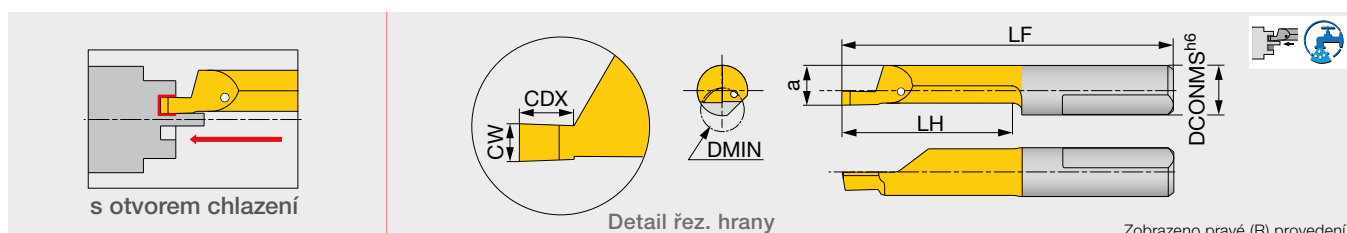
Označení	SH725	$CW_0^{+0.05}$	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
TBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

Rádus nože : menší než 0.1 mm.

● : Skladové položky

JBSR

Čelní zapichování (pro hřídele)



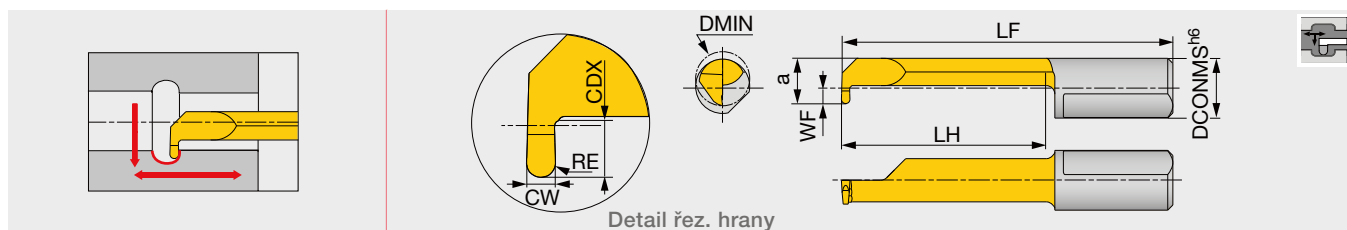
Označení	SH730	$CW_0^{+0.05}$	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
JBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

Rádus nože : menší než 0.1 mm.

● : Skladové položky

TBRR

Zapichování a tvarování (plný rádius)

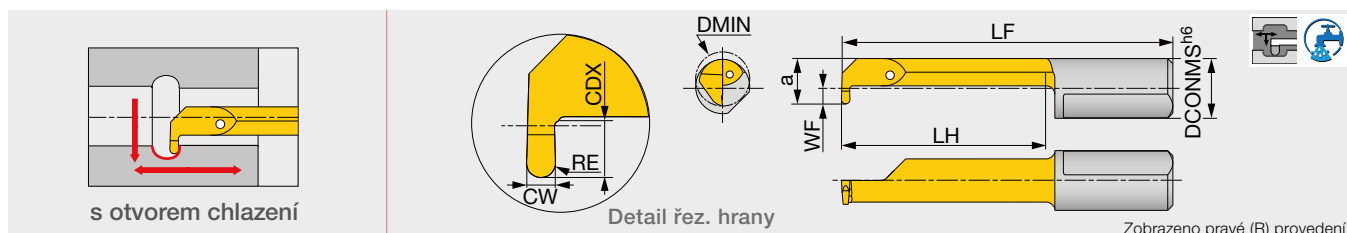


Označení	SH725	$CW_0^{+0.05}$	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE
TBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
TBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
TBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

● : Skladové položky

JBRR

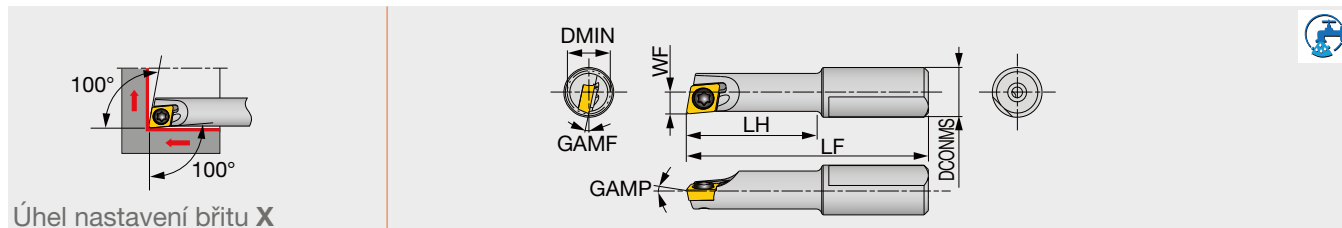
Zapichování a tvarování (plný rádius)



Označení	SH730	$CW_0^{+0.05}$	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE
JBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
JBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
JBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

● : Skladové položky

Odkazy: TBSR, JBSR, TBRR, JBRR: Standardní řezné podmínky → G109



Úhel nastavení břitu X

Označení	Material	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A07050-SEXPR03-3	Ocel	5	7	2.5	31	15	0°	-13°	0.2	EPGT03X1...	0.6
A07060-SEXPR04-3	Ocel	6	7	3.1	34	18	0°	-12°	0.2	EPGT0401...	0.6
E07050-SEXPR03-4	Karbid	5	7	2.5	37	20	0°	-13°	0.2	EPGT03X1...	0.6
E07050-SEXPR03-5	Karbid	5	7	2.5	42	25	0°	-13°	0.2	EPGT03X1...	0.6
E07060-SEXPR04-5	Karbid	6	7	3.1	46	30	0°	-12°	0.2	EPGT0401...	0.6

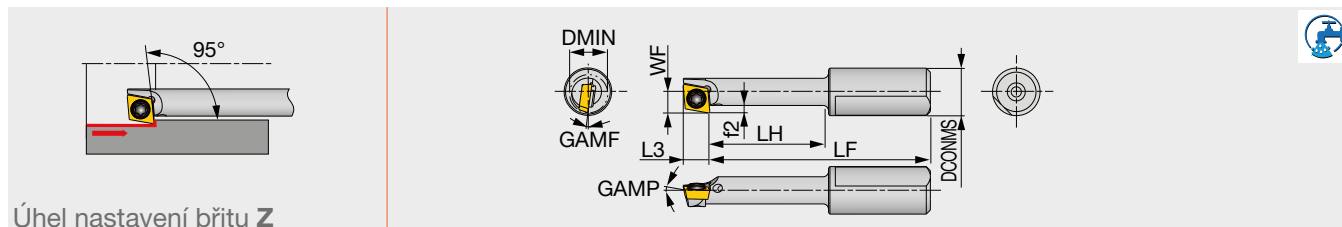
*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (SEXPR**) používá levé (L) destičky.

A/E-SEZPR

Upnutí šroubem, úhel nastavení 95°, pro zpětné soustružení, VBD 75° EP**03X1**



Úhel nastavení břitu Z

Označení	Material	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	f2	L3	GAMP	GAMF	RE**	Destičky	N-m*
A07055-SEZPR03-3	Ocel	5.5	7	3.2	32.5	16.5	1.2	3.9	0°	-8°	0.2	EPGT03X1...	0.6
E07055-SEZPR03-5	Karbid	5.5	7	3.2	44.7	27.5	1.2	3.9	0°	-8°	0.2	EPGT03X1...	0.6

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**RE : Standardní rádius destičky

Poznámka: Tělo v pravém provedení (SEZPR**) používá pravé (R) destičky.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A/E070**03-...	CSTA-1.6	T-6F
A/E070**04-...	CSTB-2	T-6F

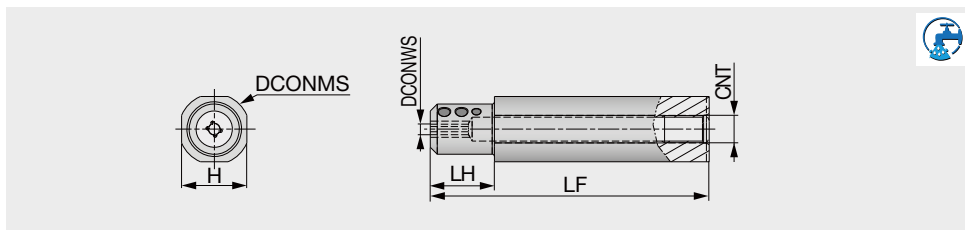
ZÁKLADNÍ VÝBĚR DESTIČEK

P	Aplikace	Dokončování	M	Aplikace	Dokončování	K	Aplikace	Dokončování	S	Aplikace	Dokončování
	Materiál	SH725		Materiál	SH725		Materiál	SH725		Materiál	SH725
	Utvařec	JS		Utvařec	JS		Utvařec	JS		Utvařec	JS
	Řezné podmínky	B016		Řezné podmínky	B018		Řezné podmínky	B020		Řezné podmínky	B024
N	Aplikace	Přesné dokončování	Dokončování	H	Aplikace	Přesné dokončování					
	Materiál	DX140	SH725		Materiál	BX310					
	Utvařec	DIA	JS		Utvařec	CBN					
	Řezné podmínky		B022		Řezné podmínky		B026				

Odkazy: A/E-SEXPR, A/E-SEZPR: Destičky → **B128** -, CBN → **B195**, PCD → **B214**

JBBS-4N

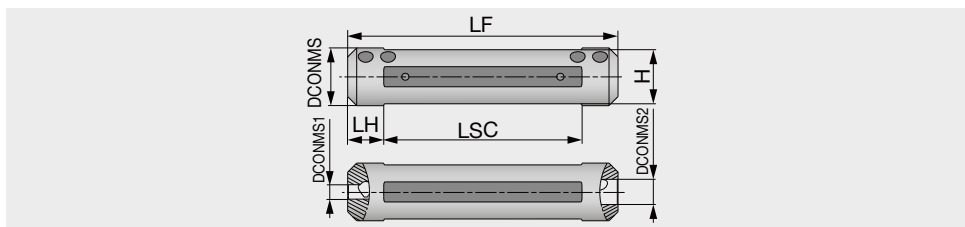
Pouzdra s přívodem vnitřního chlazení, 4 otvory chlazení



Označení	DCONMS	DCONWS	LF	LH	H	CNT
JBBS12-4-L80C-4N	12	4	80	10	10.3	Rc1/16
JBBS127-4-L80C-4N	12.7	4	80	10	11.6	Rc1/16
JBBS14-4-L80C-4N	14	4	80	10	12	Rc1/8
JBBS159-4-L100C-4N	15.875	4	100	10	14.58	Rc1/8
JBBS159-7-L100C-4N	15.875	7	100	10	14.58	Rc1/8
JBBS16-4-L100C-4N	16	4	100	10	15	Rc1/8
JBBS16-7-L100C-4N	16	7	100	10	15	Rc1/8
JBBS19-4-L100C-4N	19.05	4	100	20	17.2	Rc1/8
JBBS19-7-L100C-4N	19.05	7	100	20	17.2	Rc1/8
JBBS20-4-L100C-4N	20	4	100	20	18	Rc1/8
JBBS20-7-L100C-4N	20	7	100	20	18	Rc1/8
JBBS22-4-L100C-4N	22	4	100	20	20	Rc1/8
JBBS22-7-L100C-4N	22	7	100	20	20	Rc1/8
JBBS25-4-L100C-4N	25	4	100	23	23	Rc1/8
JBBS25-7-L100C-4N	25	7	100	23	23	Rc1/8
JBBS254-4-L100C-4N	25.4	4	100	23	23.4	Rc1/8
JBBS254-7-L100C-4N	25.4	7	100	23	23.4	Rc1/8

JBBS

Pouzdra pro upnutí dvou průměrů upínacích stopek, vnější chlazení



Označení	DCONMS	DCONWS1	DCONWS2	LF	LH	LSC	H
JBBS12-4-4	12	4	4	75	10	55	10.3
JBBS127-4-4	12.7	4	4	76.2	10	56.2	11.6
JBBS14-4-4	14	4	4	75	10	55	12
JBBS159-4-7	15.875	4	7	76.2	10	56.2	14
JBBS16-4-7	16	4	7	75	10	55	15
JBBS19-4-7	19.05	4	7	89	10	69	17.2
JBBS20-4-7	20	4	7	90	10	70	18
JBBS22-4-7	22	4	7	90	10	70	20
JBBS25-4-7	25	4	7	100	10	80	23
JBBS254-4-7	25.4	4	7	90	10	70	23.4

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč
JBBS**-4-L**C-4N, JBBS127-4-4, JBBS**-4-7	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS**-7-L**C-4N, JBBS12-4-4, JBBS14-4-4	SSHM5-4PF-S	P-2.5

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upínávání

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

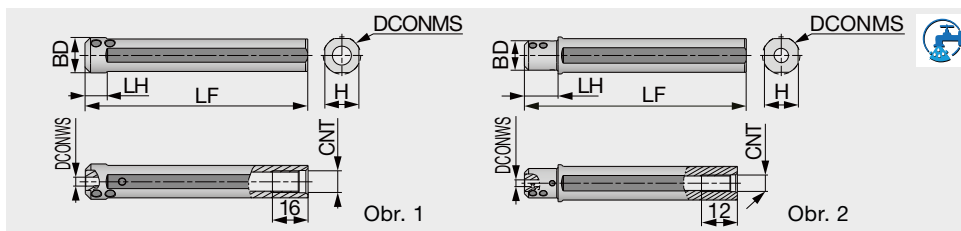
Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Pouzdra s přívodem vnitřního chlazení,

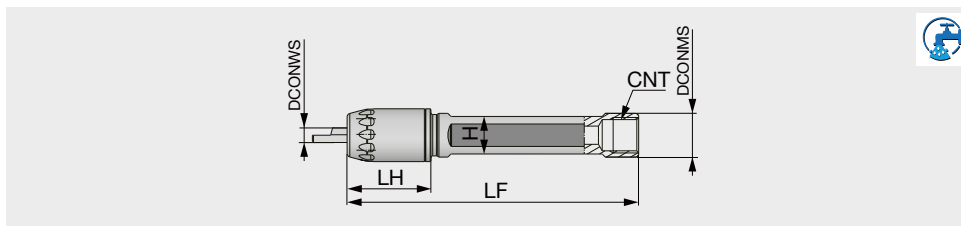


Označení	DCONMS	BD	DCONWS	LF	LH	H	CNT	Obr.
JBBS159-4-L100C	15.875	15.875	4	100	10	14.58	Rc1/8	1
JBBS159-7-L100C	15.875	15.875	7	100	10	14.58	Rc1/8	1
JBBS16-4-L100C	16	16	4	100	10	15	Rc1/8	1
JBBS16-7-L100C	16	16	7	100	10	15	Rc1/8	1
JBBS19-4-L100C	19.05	17.5	4	100	20	17.2	Rc1/8	2
JBBS19-7-L100C	19.05	17.5	7	100	20	17.2	Rc1/8	2
JBBS20-4-L100C	20	17.5	4	100	20	18	Rc1/8	2
JBBS20-7-L100C	20	17.5	7	100	20	18	Rc1/8	2
JBBS22-4-L100C	22	17.5	4	100	20	20	Rc1/8	2
JBBS22-7-L100C	22	17.5	7	100	20	20	Rc1/8	2
JBBS25-4-L100C	25	18	4	100	23	23	Rc1/8	2
JBBS25-7-L100C	25	18	7	100	23	23	Rc1/8	2
JBBS254-4-L100C	25.4	18	4	100	23	23.4	Rc1/8	2
JBBS254-7-L100C	25.4	18	7	100	23	23.4	Rc1/8	2



JBBSA-C

Kleštinové upínače pro celokarbidové nože, vnitřní přívod chlazení



Označení	DCONMS	DCONWS	LF	LH	H	CNT
JBBSA16-4-L100C	16	4	100	23	14	Rc1/8
JBBSA16-7-L100C	16	7	100	23	14	Rc1/8
JBBSA20-4-L120C	20	4	120	23	18	Rc1/8
JBBSA20-7-L120C	20	7	120	23	18	Rc1/8

NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Matice	Klíč	Klíč 1
JBBS**-4-L100C	SSHM5-6PF-S		P-2.5	-
JBBS**-7-L100C	SSHM5-4PF-S		P-2.5	-
JBBSA**-4-L100C	-	CAP-A-4	-	WRENCH-A-4
JBBSA**-7-L100C	-	CAP-A-7	-	WRENCH-A-7

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Vnitřní soustružení, tvarování, srážení hran, zpětné soustružení

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Nízko uhlíkové oceli S15C, S25C, atd. C15E, C15E4, atd.	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.08
	Uhlíkové oceli, legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMo4, atd.	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.08
	Zušlechtnuté oceli NAK80, PX5, atd.	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.08
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.08
K	Šedá litina FC250, FCD300, atd. GG25, 250, GG30, 300, atd.	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.08
	Tvárná litina FC450, FCD600, atd. GGG60, 600-3, atd.	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.08
N	Slitiny hliníku, Slitiny mědi Si < 12%	SH730, SH725	90 - 200	0.01 - 0.08
S	Titanové slitiny Ti-6Al-4V, atd.	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.08
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.08

Závítování (metrický závit - částečný profil)

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Počet průchodů Stoupání (mm)				
				0.5	0.75	1	1.25	1.5
P	Nízko uhlíkové oceli S15C, S25C, atd. C15E, C15E4, atd.	SH730, SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	Uhlíkové oceli, legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMo4, atd.	SH730, SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	Zušlechtnuté oceli NAK80, PX5, atd.	SH730, SH725	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.	SH730, SH725	40 - 140	8	10	12	15	18
K	Šedá litina FC250, FCD300, atd. GG25, 250, GG30, 300, atd.	SH730, SH725	30 - 100	7	9	12	14	17
	Tvárná litina FC450, FCD600, atd. GGG60, 600-3, atd.	SH730, SH725	30 - 100	7	9	12	14	17
N	Slitiny hliníku, Slitiny mědi Si < 12%	SH730, SH725	90 - 200	6	8	10	12	15

Vnitřní a čelní zapichování

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)	
				Vnitřní zapichování	Čelní zapichování
P	Nízko uhlíkové oceli S15C, S25C, atd. C15E, C15E4, atd.	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
	Uhlíkové oceli, legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMo4, atd.	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
	Zušlechtnuté oceli NAK80, PX5, atd.	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.	SH730, SH725	40 - 140	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
K	Šedá litina FC250, FCD300, atd. GG25, 250, GG30, 300, atd.	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
	Tvárná litina FC450, FCD600, atd. GGG60, 600-3, atd.	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
N	Slitiny hliníku, Slitiny mědi Si < 12%	SH730, SH725	90 - 200	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
S	Titanové slitiny Ti-6Al-4V, atd.	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	SH730, SH725	30 - 100	0.01 - 0.03	0.01 - 0.05

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

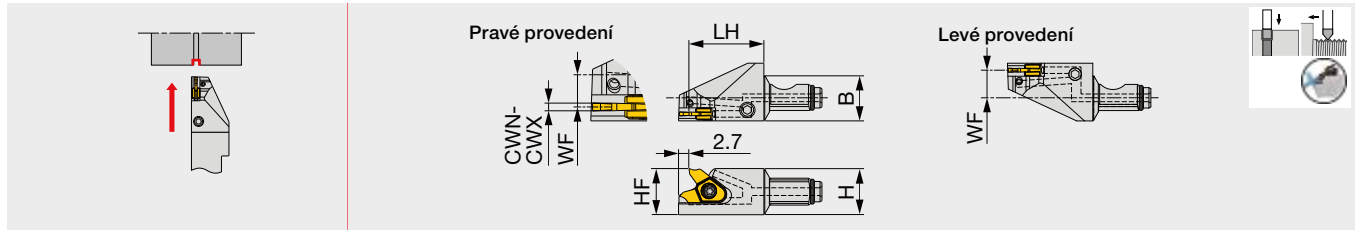
Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

Modulární hlavy pro vnější zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



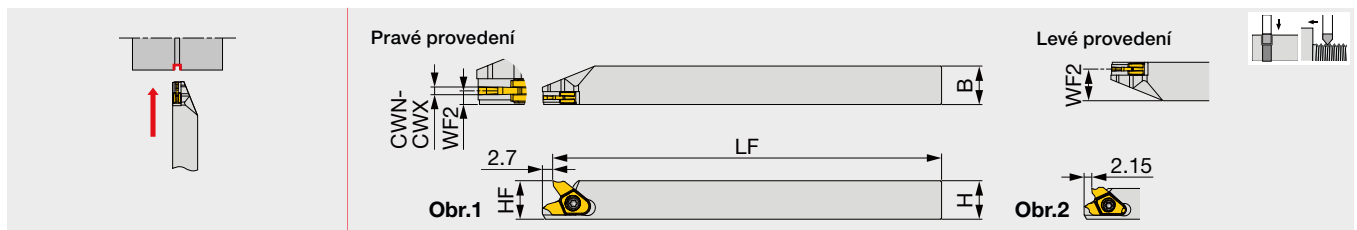
Označení	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF (1)	Destičky	N-m*
QC12-SVER/L10-CHP	0.5	1	12	12	19.5	12	4.19/7.19	VG*10...	1.3

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) "WF" označuje vzdálenost od referenční polohy ke středu šířky řezné hrany. První hodnota před „/" označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/" pro levé těleso.

SVER/L

Tělesa pro zapichování a závitování



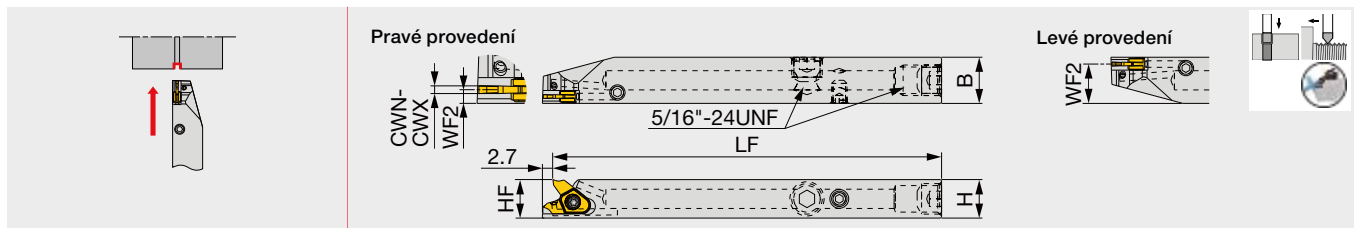
Označení	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF2(1)	Destičky	N-m*	Obr.
SVER/L0808H08	0.33	1	8	8	100	8	1.23/6.78	VGPO8...	1.1	2
SVER/L1010H10	0.5	1	10	10	100	10	1.78/8.23	VG*10...	1.3	1
SVER/L1212X10	0.5	1	12	12	120	12	1.78/10.23	VG*10...	1.3	1

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) "WF" označuje vzdálenost od referenční polohy ke středu šířky řezné hrany. První hodnota před „/" označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/" pro levé těleso.

SVER/L-CHP

Tělesa pro zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF2 (1)	Destičky	N-m*
SVER/L1012H10-CHP	0.5	1	10	12	100	10	1.78/10.23	VG*10...	1.3
SVER/L1212X10-CHP	0.5	1	12	12	120	12	1.78/10.23	VG*10...	1.3

Kompatibilní se systémem přímého přívodu chladicí kapaliny bez použití připojení externí hadicí.

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) "WF" označuje vzdálenost od referenční polohy ke středu šířky řezné hrany. První hodnota před „/" označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/" pro levé těleso.

NÁHRADNÍ DÍLY

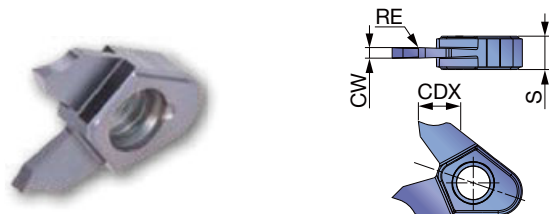
Označení	Upínací šroub	Záslepka chl. kap.	Šroub chlazení	Klíč	Klíč 1	Klíč 2	O-kroužek
QC12-SVER10-CHP	CSTB-2.5L054DL	-	-	-	-	-	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-SVEL10-CHP	CSTB-2.5L054DR	-	-	-	-	-	ORSS-0454.5X1.0NBR70
SVER0808...	CSTB-2.2L053DL	-	-	T-7F	-	-	-
SVEL0808...	CSTB-2.2L053DR	-	-	T-7F	-	-	-
SVER1012/1212...	CSTB-2.5L054DL	SR5/16UNFTL360	SSHM4-6-TB	T-7F	P-4	P-2	-
SVEL1012/1212...	CSTB-2.5L054DR	SR5/16UNFTL360	SSHM4-6-TB	T-7F	P-4	P-2	-

Odkazy: QC12-SVER/L-CHP, SVER/L, SVER/L-CHP:

Stopka, Příslušenství → **G095**, **G096**, Standardní řezné podmínky → **G112**

DESTIČKY

VGP08/10 (Zapichování / ostrá geometrie)



P	Oceli	★						
M	Nerezové oceli	★						
K	Litina							
N	Neželezné mat.	★						
S	Žáruvzdorné slitiny	★						
H	Kalené oceli							

★ : 1. Volba

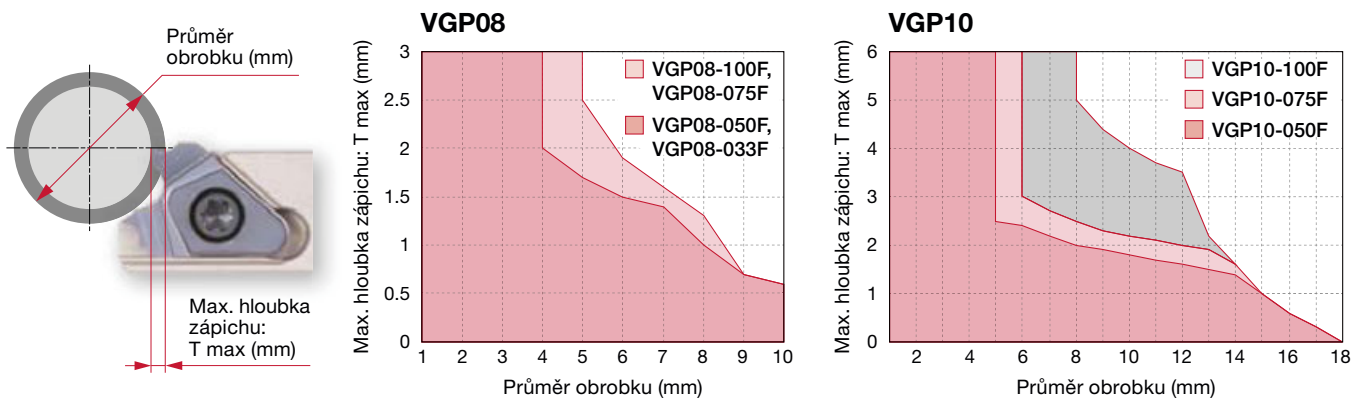
Označení	CW±0.025	RE	S povlakem					CDX*	CUTDIA	S
			SH725							
VGP08-033F-000	0.33	0	●					2	4	2.2
VGP08-050F-000	0.5	0	●					2	4	2.2
VGP08-075F-000	0.75	0	●					2.5	5	2.2
VGP08-100F-000	1	0	●					2.5	5	2.2
VGP10-050F-000	0.5	0	●					2.5	5	3.15
VGP10-050F-005	0.5	0.05	●					2.5	5	3.15
VGP10-075F-000	0.75	0	●					3	6	3.15
VGP10-075F-005	0.75	0.05	●					3	6	3.15
VGP10-100F-000	1	0	●					4	8	3.15
VGP10-100F-005	1	0.05	●					4	8	3.15

*Maximální hloubka zápichu se liší v závislosti na průměru obrobku. Podrobnosti viz níže.

● : Skladové položky

Poznámka: Maximální hloubka zapichování vs průměr obrobku

Aby se zabránilo kolizi nástroje s obrobkem, mohou být maximální hloubky zapichování (T max) pro použitou břitovou destičku menší než hodnoty CDX uvedené výše v závislosti na průměru obrobku.



Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatel'ská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Zapichování

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Nízko uhlíkové oceli S15C, SS400, atd. C15E4, E275A, atd.	SH725	50 - 150	0.005 - 0.1
	Uhlíkové oceli, legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMo4, atd.	SH725	50 - 150	0.005 - 0.1
	Automatové oceli SUH22, SUH23, atd.	SH725	50 - 150	0.005 - 0.1
M	Nerezové oceli SUS304, X5CrNi18-9, atd.	SH725	50 - 100	0.005 - 0.1
N	Slitiny hliníku A5056, A6061, atd.	SH725	150 - 200	0.005 - 0.1
	Slitiny mědi C2600, C280C, atd.	SH725	100 - 200	0.005 - 0.1
S	Titanové slitiny Ti-6Al-4V, atd.	SH725	30 - 80	0.005 - 0.1
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	SH725	30 - 80	0.005 - 0.1



Vnější



Vnitřní



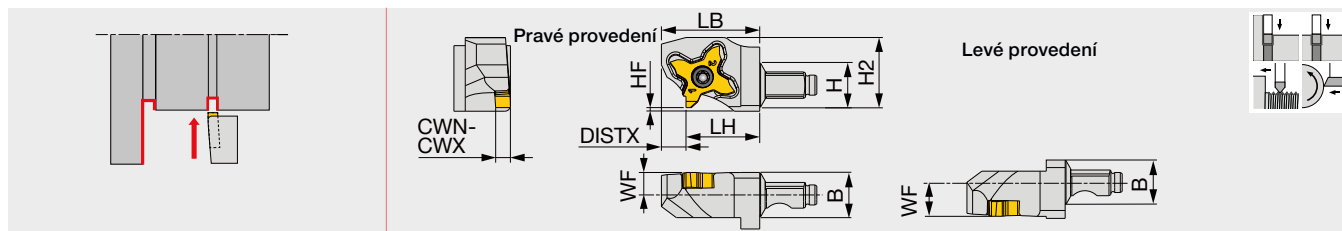
Zapichování



Závítování



Upichování



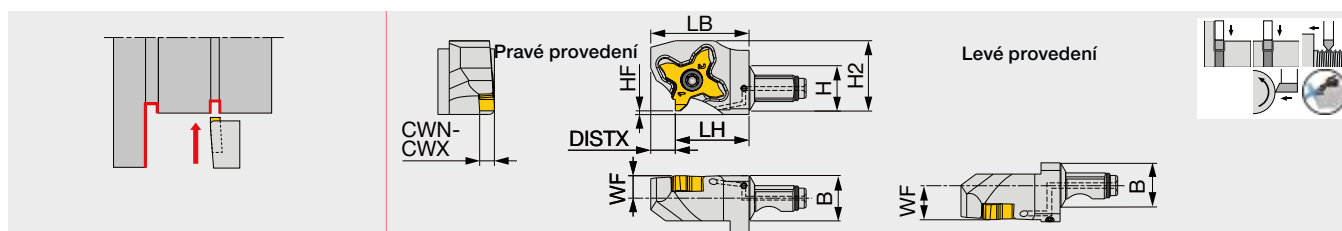
Označení	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	Destičky	N-m*
QC12-STCR/L18-Y	0.33	3.18	12	12	19.5	0	6	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Destička v pravém provedení (R) se používá s pravým tělesem (R), a destička v levém provedení (L) se používá s levým tělesem (L).

QC12-STCR/L-Y-CHP

Modulární hlavy pro obrábění v ose-Y, pro zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	Destičky	N-m*
QC12-STCR/L18-Y-CHP	0.33	3.18	12	12	19.5	0	6	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Destička v pravém provedení (R) se používá s pravým tělesem (R), a destička v levém provedení (L) se používá s levým tělesem (L).

Vnitřní kanál chlazení

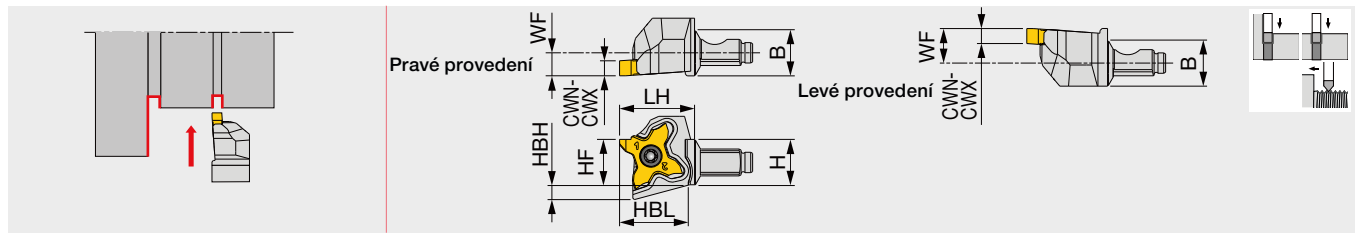
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	O-kroužek
QC12-STCR18-Y, QC12-STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18-Y, QC12-STCL18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
QC12-STCR18-Y-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18-Y-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

Odkazy: QC12-STCR/L-Y, QC12-STCR/L-Y-CHP: Destičky → **G117** -

Stopka, Příslušenství → **G095**, **G096**, Standardní řezné podmínky → **G124**

Modulární hlavy pro vnější zapichování a závitování



Označení	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	Destičky	N-m*
QC12-STCR18	0.33	3.18	12	12	19.5	12	3.9	17.9	6	TC*18R...	1.2
QC12-STCL18	0.33	3.18	12	12	21	12	3.9	18.3	9	TC*18L...	1.2

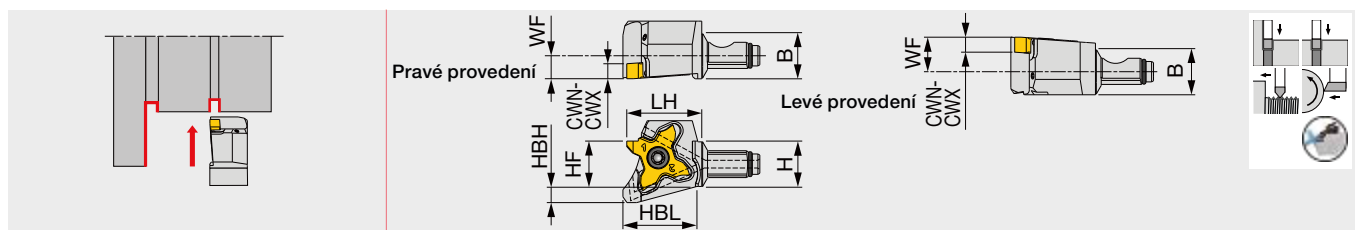
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Destička v pravém provedení (R) se používá s pravým tělesem (R), a destička v levém provedení (L) se používá s levým tělesem (L).



QC12-STCR/L-CHP

Modulární hlavy pro vnější zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	Destičky	N-m*
QC12-STCR/L18-CHP	0.33	3.18	12	12	21	12	4.2	19.3	9	TC*18R/L...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Destička v pravém provedení (R) se používá s pravým tělesem (R), a destička v levém provedení (L) se používá s levým tělesem (L).

NÁHRADNÍ DÍLY

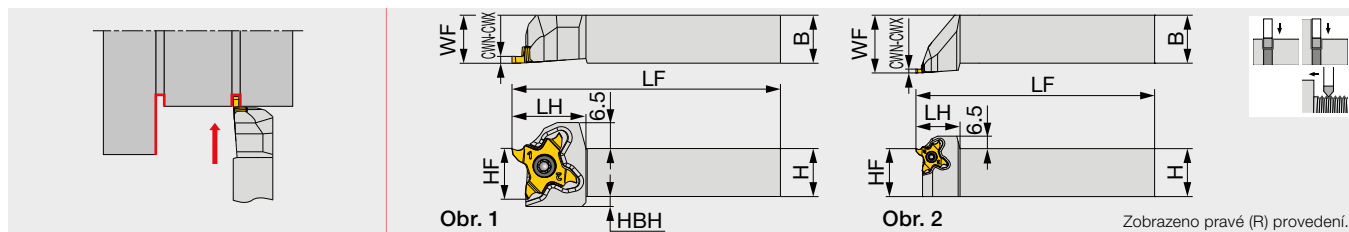
Označení	Upínací šroub	Klíč	O-kroužek
QC12-STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
QC12-STCR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

Odkazy: QC12-STCR/L, QC12-STCR/L-CHP: Destičky → **G117** -

Stopka, Příslušenství → **G095**, **G096**, Standardní řezné podmínky → **G124**

STCR/L-18

Tělesa pro zapichování a závitování



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
STCR/L1010X18	0.33	3.18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1212F18	0.33	3.18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1212X18	0.33	3.18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1616X18	0.33	3.18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2	1
STCR/L2020H18	0.33	3.18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2	1
STCR/L2020X18	0.33	3.18	20	20	120	23	20	25	-	TC*18...	1.2	2

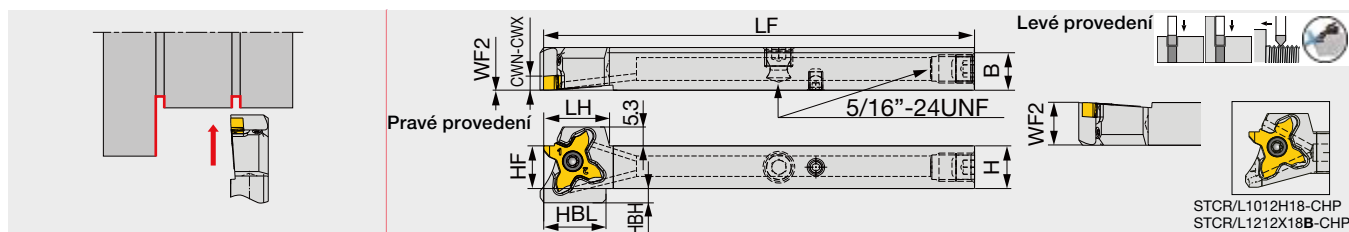
Destička v pravém provedení (TC*18R...) se používá s pravým tělesem (STCR...), a destička v levém provedení se používá s levým tělesem

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

STCR/L-H/X18-CHP

Přímé připojení

Tělesa pro zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2	HBH	Destičky	N-m*
STCR/L1012H18-CHP	0.33	3.18	10	12	100	17.1	17.1	10	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1212X18B-CHP	0.33	3.18	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1616X18-CHP	0.33	3.18	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	TC**18	1.2

Destička v pravém provedení (TC*18R...) se používá s pravým tělesem (STCR...), a destička v levém provedení (TC*18L...) se používá s levým tělesem (STCL...).

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

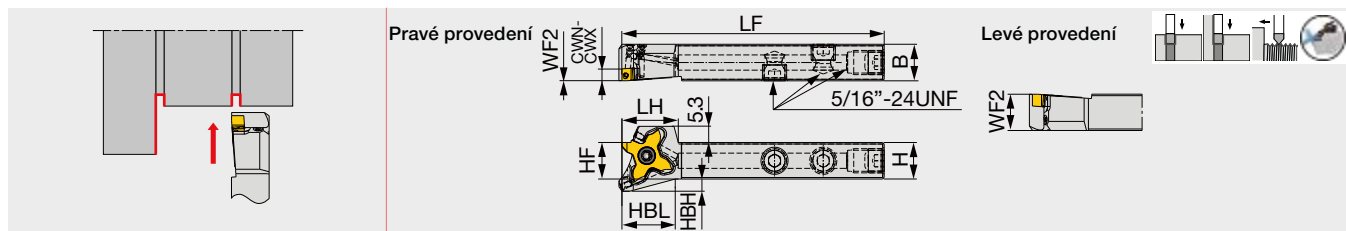
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Záslepka chl. kap	Klíč	Šroub chlazení	Klíč
STCR**18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Rozsah stoupání: 0,8 ~ 3,0 mm

Odkazy: STCR/L-18, STCR/L-H/X18-CHP: Destičky → G117 -, Standardní řezné podmínky → G124

Tělesa pro zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	Destičky	N-m*
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3.18	12	12	85	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2

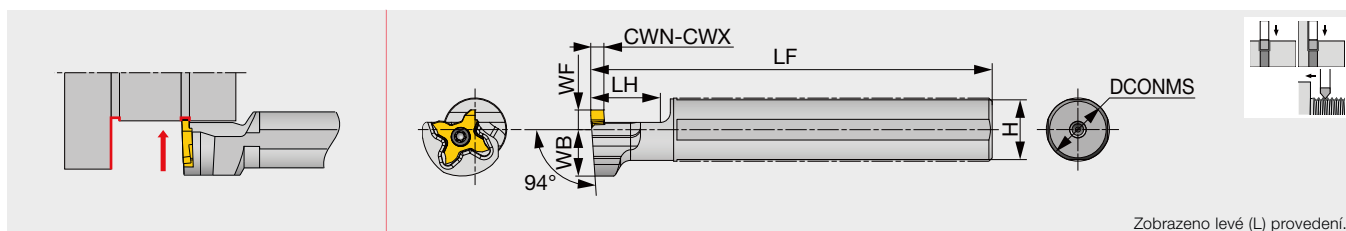
Destička v pravém provedení (TC*18R**) se používá s pravým tělesem (STCR**), a destička v levém provedení (TC*18L**) se používá s levým tělesem (STCL**).

(1) "0/12" u rozměru WF označuje WF = 0 pro pravé provedení, WF = 12 pro levé provedení.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

JS-STCL18

Tělesa pro zapichování a závitování, kulatá stopka, vhodné pro dlouhotočné automaty



Označení	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WB	WF	Destičky	N-m*
JS14H-STCL18	0.33	3.18	14	100	20	13	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.33	3.18	15.875	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.33	3.18	16	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.33	3.18	19.05	90	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	0.33	3.18	19.05	120	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.33	3.18	20	90	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.33	3.18	20	120	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.33	3.18	22	120	20	21	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.33	3.18	25	100	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	0.33	3.18	25.4	120	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2

Těleso v levém provedení (STCL...) se používá s pravými destičkami (TC*18R...)

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Záslepka chl. kap	Klíč
STCL**F18B-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
STCR**F18B-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JS...STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-

Rozsah stoupání: 0,8 - 3,0 mm

Průvodce výběrem destiček TetraMini-Cut

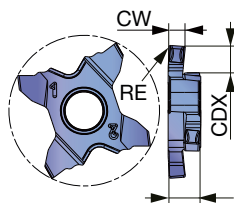
Šířka CW (mm)	Rádus destičky RE (mm)	TCL18R/L (G118)	TCS18R/L (G118 -)	TCG18R/L (G120 -)	TCP18R/L (G122)	TCP18R/L-F (G123)	Materiály
		AH7025	AH7025	AH7025	AH725	SH725	
0.33	0.05				●	●	Destičky pro soustružení
0.43	0.05				●	●	
0.50	0.05				●	●	
0.75	0.05				●	●	
0.95	0.05				●	●	
1.00	0.05					●	Vnější tělesa
	0.1		●	●	●	●	
1.20	0.5			●			Vnější tělesa
	0.05					●	
1.25	0.1		●	●	●	●	Vnitřní tělesa
	0.2		●	●	●	●	
1.30	0.2		●	●			Závitování
1.40	0.1		●	●	●	●	
	0.2		●	●			
1.45	0.05					●	Závitování, upichování
	0.1		●	●	●	●	
	0.2		●	●	●	●	
1.50	0.05					●	Závitování, upichování
	0.1	●	●	●	●	●	
	0.2	●	●	●		●	
1.58	0.79			●			Nástroje pro automaty
1.60	0.2		●	●			
1.70	0.2		●	●			Nástroje pro automaty
1.75	0.05					●	
	0.1		●	●	●	●	
1.85	0.2	●	●	●			Frézování
	1.95	0.2	●	●			
2.00	0.05					●	Frézování
	0.1	●	●	●	●	●	
	0.2	●	●	●	●	●	
2.25	1.0			●			Monolitní frézy
	0.2		●	●			
2.30	0.2		●	●			Vrtání
2.39	1.2			●			
	0.1		●	●	●	●	
2.50	0.2		●	●	●	●	Vrtání
	0.3	●	●	●			
2.65	0.3		●	●			Nástrojové systémy
2.80	0.3		●	●			
	0.1	●	●	●	●	●	
	0.2	●	●	●			
3.00	0.3	●	●	●			
	1.5			●			
3.18	1.59			●			

● : Skladové položky

Materiály
A
Destičky pro soustružení
B
Vnější tělesa
C
Vnitřní tělesa
D
Závitování
E
Závitování, upichování
F
Nástroje pro automaty
G
Frézování
H
Monolitní frézy
I
Vrtání
J
Nástrojové systémy
K
Uživatelská příručka
L
Abecední seznam
M

DESTIČKY

TCL18R/L (3D utvařeč, honovaný břit)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žáruvzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. Volba

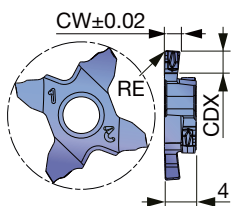
Označení	Orientace	CW±0.02	RE	S povlakem					CDX	
				AH7025						
TCL18R150-010	R	1.5	0.1	●						3.5
TCL18L150-010	L	1.5	0.1	●						3.5
TCL18R150-020	R	1.5	0.2	●						3.5
TCL18L150-020	L	1.5	0.2	●						3.5
TCL18R175-020	R	1.75	0.2	●						3.5
TCL18L175-020	L	1.75	0.2	●						3.5
TCL18R200-010	R	2	0.1	●						3.5
TCL18L200-010	L	2	0.1	●						3.5
TCL18R200-020	R	2	0.2	●						3.5
TCL18L200-020	L	2	0.2	●						3.5
TCL18R250-030	R	2.5	0.3	●						3.5
TCL18L250-030	L	2.5	0.3	●						3.5
TCL18R300-010	R	3	0.1	●						3.5
TCL18L300-010	L	3	0.1	●						3.5
TCL18R300-020	R	3	0.2	●						3.5
TCL18L300-020	L	3	0.2	●						3.5
TCL18R300-030	R	3	0.3	●						3.5
TCL18L300-030	L	3	0.3	●						3.5

Prosím zkontrolujte stranu G125 kde jsou uvedena nezbytná opatření k obrábění.

5ks v balení

● : Skladové položky

TCS18R (honovaný břit) (3D utvařeč, honovaný břit)



P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žáruvzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	CW±0.02	RE	S povlakem					CDX	
				AH7025						
TCS18R100-010	R	1	0.1	●						2
TCS18L100-010	L	1	0.1	●						2
TCS18R120-010	R	1.2	0.1	●						2
TCS18L120-010	L	1.2	0.1	●						2
TCS18R125-010	R	1.25	0.1	●						2
TCS18L125-010	L	1.25	0.1	●						2

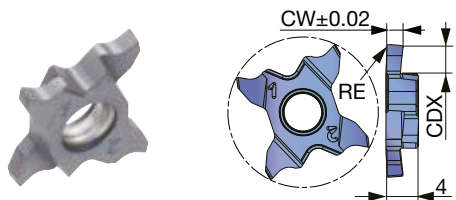
Prosím zkontrolujte stranu G125 kde jsou uvedena nezbytná opatření k obrábění.

5ks v balení

● : Skladové položky

DESTIČKY

TCG18R/L (honovaný břit)



P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žárovzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	CW±0.02	RE	S povlakem										CDX			
				AH7025													
TCG18R100-010	R	1	0.1	●													2
TCG18L100-010	L	1	0.1	●													2
TCG18R120-010	R	1.2	0.1	●													2
TCG18L120-010	L	1.2	0.1	●													2
TCG18R125-010	R	1.25	0.1	●													2
TCG18L125-010	L	1.25	0.1	●													2
TCG18R125-020	R	1.25	0.2	●													2
TCG18L125-020	L	1.25	0.2	●													2
TCG18R130-020	R	1.3	0.2	●													2
TCG18L130-020	L	1.3	0.2	●													2
TCG18R140-010	R	1.4	0.1	●													3.5
TCG18L140-010	L	1.4	0.1	●													3.5
TCG18R140-020	R	1.4	0.2	●													3.5
TCG18L140-020	L	1.4	0.2	●													3.5
TCG18R145-010	R	1.45	0.1	●													3.5
TCG18L145-010	L	1.45	0.1	●													3.5
TCG18R145-020	R	1.45	0.2	●													3.5
TCG18L145-020	L	1.45	0.2	●													3.5
TCG18R150-010	R	1.5	0.1	●													3.5
TCG18L150-010	L	1.5	0.1	●													3.5
TCG18R150-020	R	1.5	0.2	●													3.5
TCG18L150-020	L	1.5	0.2	●													3.5
TCG18R160-020	R	1.6	0.2	●													3.5
TCG18L160-020	L	1.6	0.2	●													3.5
TCG18R170-020	R	1.7	0.2	●													3.5
TCG18L170-020	L	1.7	0.2	●													3.5
TCG18R175-010	R	1.75	0.1	●													3.5
TCG18L175-010	L	1.75	0.1	●													3.5
TCG18R175-020	R	1.75	0.2	●													3.5
TCG18L175-020	L	1.75	0.2	●													3.5
TCG18R185-020	R	1.85	0.2	●													3.5
TCG18L185-020	L	1.85	0.2	●													3.5
TCG18R195-020	R	1.95	0.2	●													3.5
TCG18L195-020	L	1.95	0.2	●													3.5
TCG18R200-010	R	2	0.1	●													3.5
TCG18L200-010	L	2	0.1	●													3.5
TCG18R200-020	R	2	0.2	●													3.5
TCG18L200-020	L	2	0.2	●													3.5
TCG18R225-020	R	2.25	0.2	●													3.5
TCG18L225-020	L	2.25	0.2	●													3.5
TCG18R230-020	R	2.3	0.2	●													3.5
TCG18L230-020	L	2.3	0.2	●													3.5
TCG18R250-010	R	2.5	0.1	●													3.5
TCG18L250-010	L	2.5	0.1	●													3.5

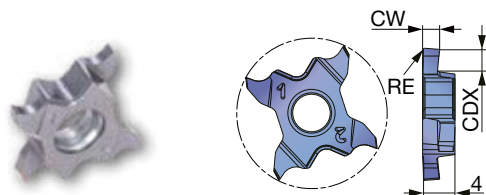
Prosím zkontrolujte stranu **G125** kde jsou uvedena nezbytná opatření k obrábění.

5ks v balení
● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **G113 - G116**, Standardní řezné podmínky → **G124**

DESTIČKY

TCP18R/L (lehce honovaný břit)



P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žárovzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	CW±0.02	RE	S povlakem							CDX
				AH725							
TCP18R033-005	R	0.33	0.05	●							0.8
TCP18L033-005	L	0.33	0.05	●							0.8
TCP18R043-005	R	0.43	0.05	●							1.2
TCP18L043-005	L	0.43	0.05	●							1.2
TCP18R050-005	R	0.50	0.05	●							1.2
TCP18L050-005	L	0.50	0.05	●							1.2
TCP18R075-005	R	0.75	0.05	●							2
TCP18L075-005	L	0.75	0.05	●							2
TCP18R095-005	R	0.95	0.05	●							2
TCP18L095-005	L	0.95	0.05	●							2
TCP18R100-010	R	1	0.1	●							2
TCP18L100-010	L	1	0.1	●							2
TCP18R120-010	R	1.2	0.1	●							2
TCP18L120-010	L	1.2	0.1	●							2
TCP18R125-010	R	1.25	0.1	●							2
TCP18L125-010	L	1.25	0.1	●							2
TCP18R140-010-35	R	1.4	0.1	●							3.5
TCP18L140-010-35	L	1.4	0.1	●							3.5
TCP18R145-010	R	1.45	0.1	●							2
TCP18L145-010	L	1.45	0.1	●							2
TCP18R145-010-35	R	1.45	0.1	●							3.5
TCP18L145-010-35	L	1.45	0.1	●							3.5
TCP18R150-010	R	1.5	0.1	●							2
TCP18L150-010	L	1.5	0.1	●							2
TCP18R150-010-35	R	1.5	0.1	●							3.5
TCP18L150-010-35	L	1.5	0.1	●							3.5
TCP18R175-010	R	1.75	0.1	●							2
TCP18L175-010	L	1.75	0.1	●							2
TCP18R175-010-35	R	1.75	0.1	●							3.5
TCP18L175-010-35	L	1.75	0.1	●							3.5
TCP18R200-010	R	2	0.1	●							2.5
TCP18L200-010	L	2	0.1	●							2.5
TCP18R200-010-35	R	2	0.1	●							3.5
TCP18L200-010-35	L	2	0.1	●							3.5
TCP18R250-010	R	2.5	0.1	●							2.5
TCP18L250-010	L	2.5	0.1	●							2.5
TCP18R250-010-35	R	2.5	0.1	●							3.5
TCP18L250-010-35	L	2.5	0.1	●							3.5
TCP18R300-010	R	3	0.1	●							2.5
TCP18L300-010	L	3	0.1	●							2.5
TCP18R300-010-35	R	3	0.1	●							3.5
TCP18L300-010-35	L	3	0.1	●							3.5

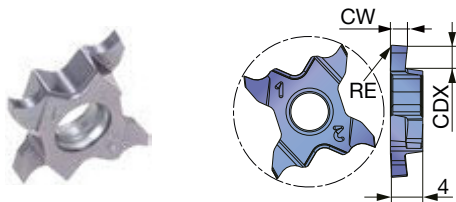
Prosím zkontrolujte stranu **G125** kde jsou uvedena nezbytná opatření k obrábění.

5ks v balení

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **G113 - G116**, Standardní řezné podmínky → **G124**

TCP18R/L-F (ostrá geometrie)



P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	
S	Žárovzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	CW±0.02	RE	S povlakem							CDX
				SH725							
TCP18R033F-005	R	0.33	0.05	●							0.8
TCP18L033F-005	L	0.33	0.05	●							0.8
TCP18R043F-005	R	0.43	0.05	●							1.2
TCP18L043F-005	L	0.43	0.05	●							1.2
TCP18R050F-005	R	0.5	0.05	●							1.2
TCP18L050F-005	L	0.5	0.05	●							1.2
TCP18R075F-005	R	0.75	0.05	●							2
TCP18L075F-005	L	0.75	0.05	●							2
TCP18R095F-005	R	0.95	0.05	●							2
TCP18L095F-005	L	0.95	0.05	●							2
TCP18R100F-005	R	1	0.05	●							2
TCP18R100F-010	R	1	0.1	●							2
TCP18L100F-010	L	1	0.1	●							2
TCP18R120F-005	R	1.2	0.05	●							2
TCP18R120F-010	R	1.2	0.1	●							2
TCP18L120F-010	L	1.2	0.1	●							2
TCP18R125F-005	R	1.25	0.05	●							2
TCP18R125F-010	R	1.25	0.1	●							2
TCP18L125F-010	L	1.25	0.1	●							2
TCP18R140F-010-35	R	1.4	0.1	●							3.5
TCP18R145F-005-35	R	1.45	0.05	●							3.5
TCP18R145F-010	R	1.45	0.1	●							2
TCP18L145F-010	L	1.45	0.1	●							2
TCP18R145F-010-35	R	1.45	0.1	●							3.5
TCP18L145F-010-35	L	1.45	0.1	●							3.5
TCP18R150F-005-35	R	1.5	0.05	●							3.5
TCP18R150F-010	R	1.5	0.1	●							2
TCP18L150F-010	L	1.5	0.1	●							2
TCP18R150F-010-35	R	1.5	0.1	●							3.5
TCP18L150F-010-35	L	1.5	0.1	●							3.5
TCP18R175F-005-35	R	1.75	0.05	●							3.5
TCP18R175F-010	R	1.75	0.1	●							2
TCP18L175F-010	L	1.75	0.1	●							2
TCP18R175F-010-35	R	1.75	0.1	●							3.5
TCP18L175F-010-35	L	1.75	0.1	●							3.5
TCP18R200F-005-35	R	2	0.05	●							3.5
TCP18R200F-010	R	2	0.1	●							2.5
TCP18L200F-010	L	2	0.1	●							2.5
TCP18R200F-010-35	R	2	0.1	●							3.5
TCP18L200F-010-35	L	2	0.1	●							3.5
TCP18R250F-010	R	2.5	0.1	●							2.5
TCP18L250F-010	L	2.5	0.1	●							2.5
TCP18R250F-010-35	R	2.5	0.1	●							3.5
TCP18L250F-010-35	L	2.5	0.1	●							3.5
TCP18R300F-010	R	3	0.1	●							2.5
TCP18L300F-010	L	3	0.1	●							2.5
TCP18R300F-010-35	R	3	0.1	●							3.5
TCP18L300F-010-35	L	3	0.1	●							3.5

Prosím zkontrolujte stranu G125 kde jsou uvedena nezbytná opatření k obrábění.

5ks v balení

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → G113 - G116, Standardní řezné podmínky → G124

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

TCS18R (3D utvařeč) , TCG18R/L (honovaný břit)

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)	
				TCG	TCS
P	Nízkouhlikové oceli S15C, S20C, atd. C15, C20, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	Uhlíkové oceli, Legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMoS4, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	Zušlechtnuté oceli NAK80, PX5, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
K	Šedá litina FC250, FC300, atd. 250, 300, atd.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	Tvárná litina FCD400, FCD600, atd. 400-15, 600-3, atd.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
S	Titanové slitiny Ti-6Al-4V, atd.	AH7025	30 - 80	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	AH7025	20 - 60	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15



TCL18R (3D utvařeč), TCG18R/L (Plný rádius, honovaný břit)

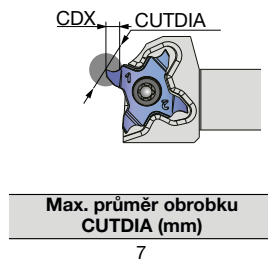
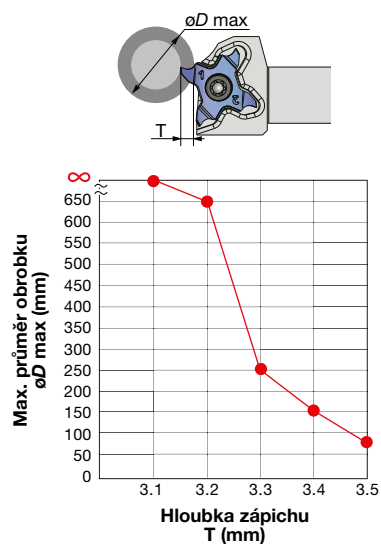
ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)	
				TCL18	TCG18
P	Nízkouhlikové oceli S15C, S20C, atd. C15, C20, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
	Uhlíkové oceli, Legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMoS4, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
	Zušlechtnuté oceli NAK80, PX5, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
K	Šedá litina FC250, FC300, atd. 250, 300, atd.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
	Tvárná litina FCD400, FCD600, atd. 400-15, 600-3, atd.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
S	Titanové slitiny Ti-6Al-4V, atd.	AH7025	30 - 80	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	AH7025	20 - 60	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14



TCP18R/L (lehce honovaný břit) / TCP18R/L-F (ostrá geometrie)

ISO	Obráběný materiál	Priorita	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Nízkouhlikové oceli S15C, S20C, atd. C15, C20, atd.	1. Volba	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Houževnastost	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	Uhlíkové oceli, Legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMoS4, atd.	1. Volba	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Houževnastost	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	Zušlechtnuté oceli NAK80, PX5, atd.	1. Volba	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Houževnastost	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316, atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, atd.	1. Volba	SH725	50 - 120	0.03 - 0.1
		Houževnastost	AH725	50 - 120	0.03 - 0.1
	Šedá litina FC250, FC300, atd. 250, 300, atd.	1. Volba	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
K	Tvárná litina FCD400, FCD600, atd. 400-15, 600-3, atd.	Ostrý břit	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		1. Volba	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
	Ostrý břit	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1	
S	Titanové slitiny Ti-6Al-4V, atd.	1. Volba	SH725	30 - 80	0.03 - 0.1
		Houževnastost	AH725	30 - 80	0.03 - 0.1
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	1. Volba	SH725	20 - 60	0.03 - 0.1
		Houževnastost	AH725	20 - 60	0.03 - 0.1

OPATŘENÍ PŘI OBRÁBĚNÍ



*Maximální prmer obrobku ($\varnothing D_{max}$) a hloubky drzky

Maximální prmer obrobku je vzhledem k hloubce řezu omezen, aby nedošlo ke kolizi mezi destčkou a obrobkem.

Materiály

A

Destcky pro soustružení

B

Vnější tělesa

C

Vnitřní tělesa

D

Závitování

E

Zapichování, upichování

F

Nástroje pro obrben automaty

G

Frézování

H

Monolitní frézy

I

Vrtání

J

Nástrojové systémy

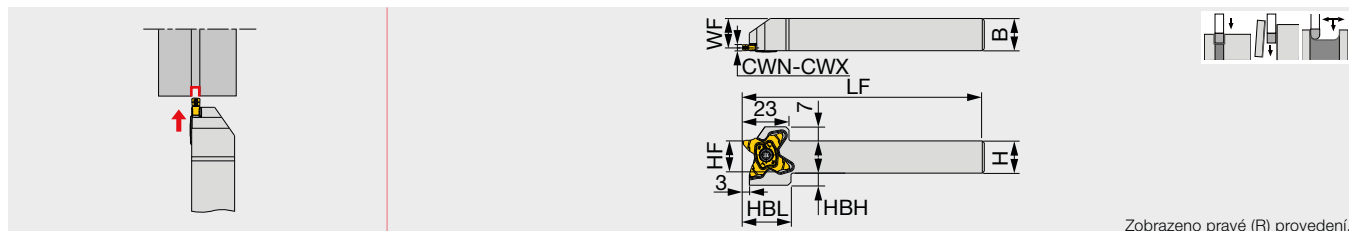
K

Užívateřsk príručka

L

Abecední seznam

M



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	Destičky	N-m*
STCR/L1010-27	0.5	3.18	10	10	120	10	8.5	9.5	24	TC*27...	2.5
STCR/L1212-27	0.5	3.18	12	12	120	12	10.5	8	24	TC*27...	2.5
STCR/L1616-27	0.5	3.18	16	16	120	16	14.5	6	24	TC*27...	2.5
STCR/L2020-27	0.5	3.18	20	20	120	20	18.5	2	24	TC*27...	2.5

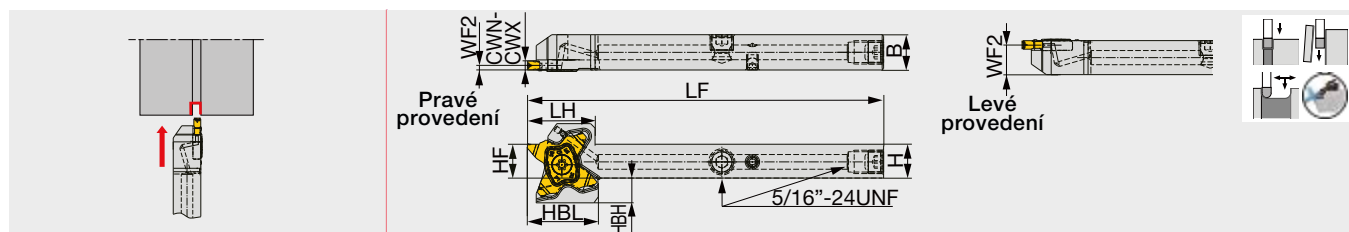
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky



STCR/L1212-27-CHP

Přímé připojení

Tělesa pro vnější zapichování a upichování, kanál vysokotlakého chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	HBL	Destičky	N-m*
STCR/L1212-27-CHP	0.5	3.18	12	12	120	23	12	1.5/10.5	8	24	TC*27...	2.5

(1) Výše uvedená hodnota WF je platná, když je použita šířka břitové destičky CW=3.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky.

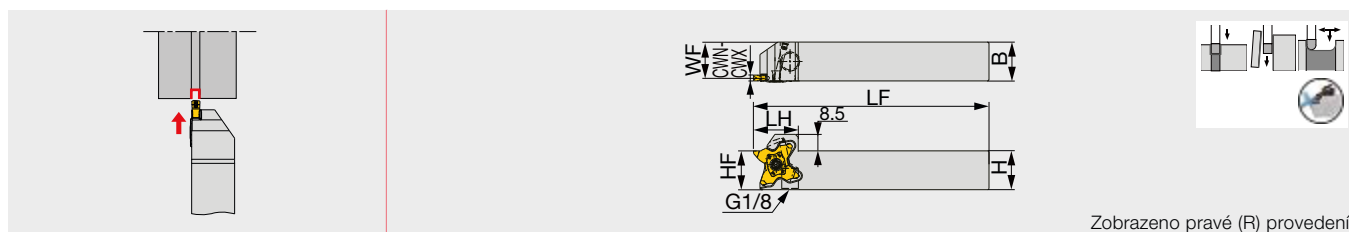
Při použití na dlouhotočných automatech se ujistěte, že nedochází ke kontaktu s ostatními nástroji.



STCR/L2020-27-CHP

Připojení hadic

Tělesa pro vnější zapichování a upichování, kanál vysokotlakého chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N-m*
STCR/L2020-27-CHP	0.5	3.18	20	20	120	23	20	18.5	TC*27...	2.5

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

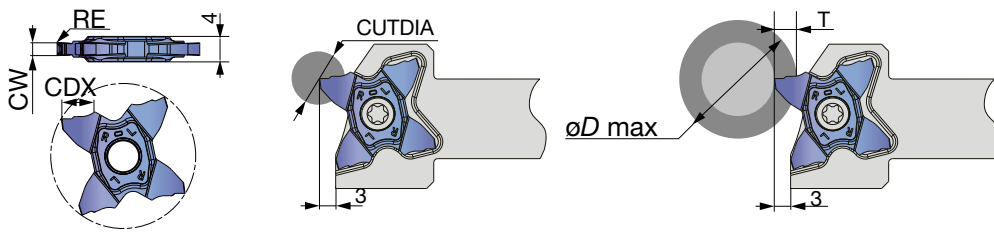
Označení	Šroub	Klíč
STCR****-27, STCR...-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL****-27, STCL...-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5

Odkazy: STCR/L-27, STCR/L1212-27-CHP, STCR/L2020-27-CHP:

Destičky → G125 - G131, Standardní řezné podmínky → G131

DESTIČKY- PRO ZAPICHOVÁNÍ A UPICHOVÁNÍ

TCL27



P	Oceli	★		
M	Nerezové oceli	★		
K	Litina	★		
N	Neželezné mat.			
S	Žárovzdorné slitiny	★		
H	Kalené oceli			

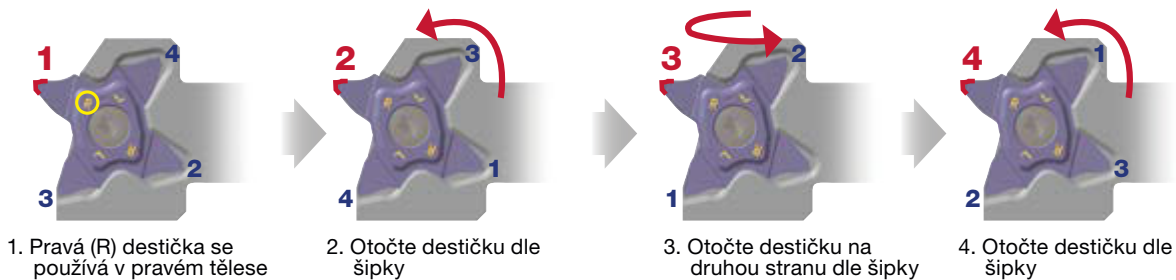
★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	CW±0.02	RE	S povlakem		CDX	CUTDIA	Vztah mezi hloubkou zápichu (T) a průměrem (øD max)									
			AH725				T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCL27-150-015	1.5	0.15	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCL27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-250-020	2.5	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

5ks v balení

● : Skladové položky

JAK SPRÁVNĚ OTÁČET DESTIČKU



1. Pravá (R) destička se používá v pravém tělese

2. Otočte destičku dle šipky

3. Otočte destičku na druhou stranu dle šipky

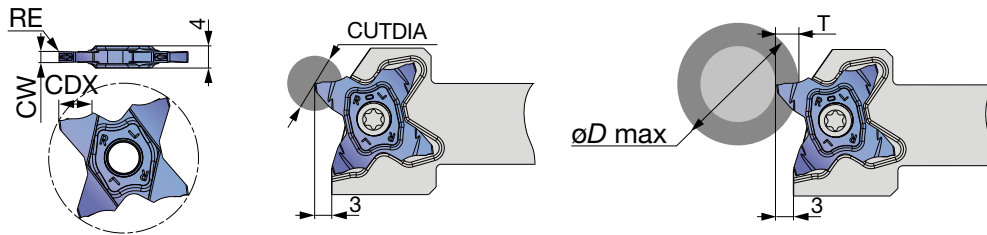
4. Otočte destičku dle šipky

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

DESTIČKY- PRO ZAPICHOVÁNÍ A UPICHOVÁNÍ

TCS27



P	Oceli	★		
M	Nerezové oceli	★		
K	Litina	★		
N	Neželezné mat.			
S	Žáruvzdorné slitiny	★		
H	Kalené oceli			

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	CW±0.02	RE	S povlakem		CDX	CUTDIA	Vztah mezi hloubkou zápichu (T) a průměrem (øD max)												
			AH725				T≤1	T≤2	T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4	
TCS27-050-000	0.5	0	●		1	2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-050-004	0.5	0.04	●		2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-075-010	0.75	0.1	●		2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-080-000	0.8	0	●		1.6	3.2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-006	1	0.06	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-010	1	0.1	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-104-000	1.04	0	●		2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-120-000	1.2	0	●		2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-010	1.25	0.1	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-020	1.25	0.2	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-140-000	1.4	0	●		2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-147-000	1.47	0	●		2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-150-010	1.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-157-015	1.57	0.15	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-170-010	1.7	0.1	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-010	1.75	0.1	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-020	1.75	0.2	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-178-018	1.78	0.18	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-185-020	1.85	0.2	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-196-015	1.96	0.15	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-010	2	0.1	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCS27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCS27-222-015	2.22	0.15	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-230-020	2.3	0.2	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-015	2.39	0.15	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-247-020	2.47	0.2	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-250-010	2.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-250-030	2.5	0.3	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-270-010	2.7	0.1	●		6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-
TCS27-287-020	2.87	0.2	●		6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-
TCS27-300-000	3	0	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCS27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCS27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCS27-300-040	3	0.4	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCS27-315-015	3.15	0.15	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	
TCS27-318-020	3.18	0.2	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	

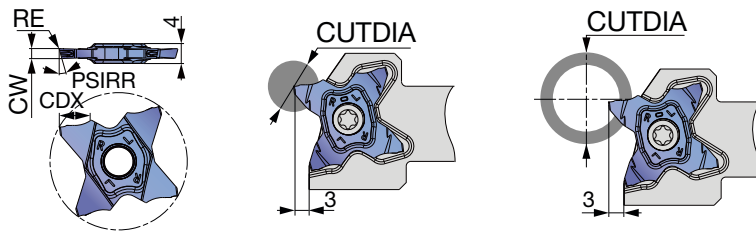
5ks v balení

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → [G126](#), Standardní řezné podmínky → [G131](#)

DESTIČKY- PRO UPICHOVÁNÍ

TCS27-R/L



P	Oceli	★		
M	Nerezové oceli	★		
K	Litina	★		
N	Neželezné mat.			
S	Žáruvzdorné slitiny	★		
H	Kalené oceli			

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

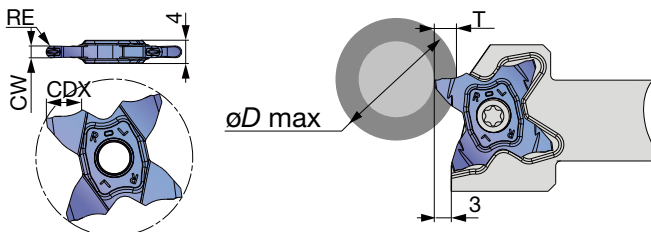
Označení	Orientace	CW±0.02	RE	S povlakem		CDX	PSIRL	PSIRR	Max. upichovaný prům. CUTDIA	
				AH725					Tyč	Trubka
TCS27-100-15R	R	1	0.06	●		3.5	0°	15°	7	600
TCS27-100-15L	L	1	0.06	●		3.5	15°	0°	7	600
TCS27-150-6R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	6°	11.4	35
TCS27-150-6L	L	1.5	0.06	●		5.7	6°	0°	11.4	35
TCS27-150-15R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	15°	11.4	35
TCS27-150-15L	L	1.5	0.06	●		5.7	15°	0°	11.4	35
TCS27-200-6R	R	2	0.1	●		6.4	0°	6°	12.8	30
TCS27-200-6L	L	2	0.1	●		6.4	6°	0°	12.8	30
TCS27-200-15R	R	2	0.1	●		6.4	0°	15°	12.8	30
TCS27-200-15L	L	2	0.1	●		6.4	15°	0°	12.8	30

5ks v balení

● : Skladové položky

DESTIČKY- PRO ZAPICHOVÁNÍ A PROFILOVÁNÍ

TCS27 (Plný rádius)



P	Oceli	★		
M	Nerezové oceli	★		
K	Litina	★		
N	Neželezné mat.			
S	Žáruvzdorné slitiny	★		
H	Kalené oceli			

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	CW±0.02	RE	S povlakem		CDX	Vztah mezi hloubkou zápichu (T) a průměrem (øD max)										
			AH725			T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4	
TCS27-157-079	1.57	0.79	●		3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-100	2	1	●		3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-120	2.39	1.2	●		5.7	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-300-150	3	1.5	●		6.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-

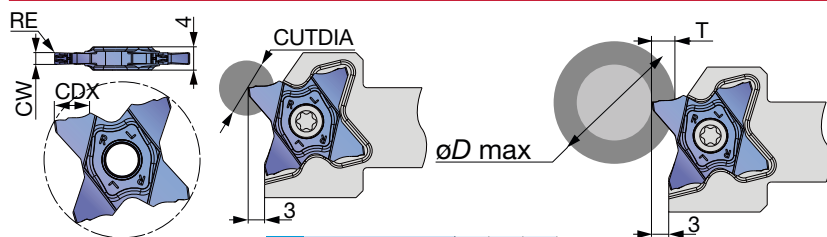
5ks v balení

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → [G126](#), Standardní řezné podmínky → [G131](#)

DESTIČKY- PRO ZAPICHOVÁNÍ A UPICHOVÁNÍ

TCM27



P	Oceli	★		
M	Nerezové oceli	★		
K	Litina	★		
N	Neželezné mat.			
S	Žárovzdorné slitiny	★		
H	Kalené oceli			

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	CW±0.02	RE	S povlakem		CDX	CUTDIA	Vztah mezi hloubkou zápichu (T) a průměrem (øD max)									
			AH725				T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCM27-150-010	1.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-157-015	1.57	0.15	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-170-010	1.7	0.1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-010	1.75	0.1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-020	1.75	0.2	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-178-018	1.78	0.18	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-185-020	1.85	0.2	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-196-015	1.96	0.15	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-010	2	0.1	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-222-015	2.22	0.15	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-230-020	2.3	0.2	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-015	2.39	0.15	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-247-020	2.47	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-010	2.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-030	2.5	0.3	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-270-010	2.7	0.1	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-287-020	2.87	0.2	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-300-000	3	0	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-040	3	0.4	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-315-015	3.15	0.15	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCM27-318-020	3.18	0.02	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

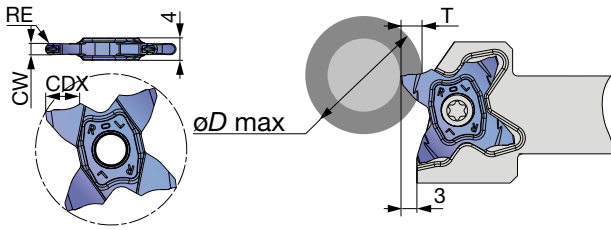
5ks v balení

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → [G126](#), Standardní řezné podmínky → [G131](#)

DESTIČKY - PRO ZAPICHOVÁNÍ A PROFILOVÁNÍ

TCM27 (Plný rádius)



P	Oceli	★		
M	Nerezové oceli	★		
K	Litina	★		
N	Neželezné mat.	★		
S	Žáruvzdorné slitiny	★		
H	Kalené oceli	★		

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	CW±0.02	RE	S povlakem		CDX	CUTDIA	Vztah mezi hloubkou zápichu (T) a průměrem (øD max)									
			AH725				T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4
TCM27-157-079	1.57	0.79	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-100	2	1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-120	2.39	1.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-300-150	3	0.02	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

5ks v balení

● : Skladové položky

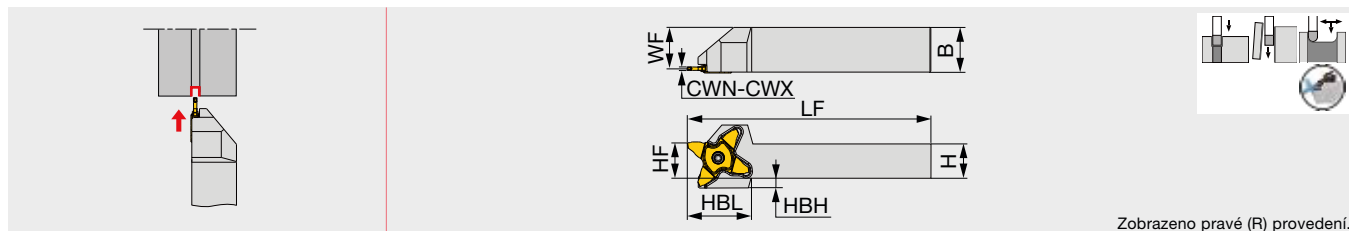
STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)						Hloubka řezu pro profilování (plný rádius)
				Zapichování, upichování		Upichování (R/L provedení)		Profilování (plný rádius)		
				TCL27	TCS27	TCM27	TCS27	TCS27	TCM27	
P	Uhlíkové oceli S45C, atd. C45, atd.	AH725	100 - 200	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	Legované oceli SCM435, atd. 34CrMo4, atd.	AH725	50 - 180	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
M	Nerezové oceli SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd.	AH725	100 - 150	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	AH725	50 - 180	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	Tvárná litina FCD400, atd. 400-15, atd.	AH725	50 - 120	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
S	Titanové slitiny Ti-6Al-4V, atd.	AH725	30 - 60	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5
	Žáruvzdorné slitiny Inconel718, atd.	AH725	20 - 50	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5

Odkazy: Tělesa → [G126](#), Standardní řezné podmínky → [G131](#)

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závítování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	Destičky	N-m*
STCR/L2020-38	1.5	4	20	20	120	20	18.1	5	35	TCL38...	2.5

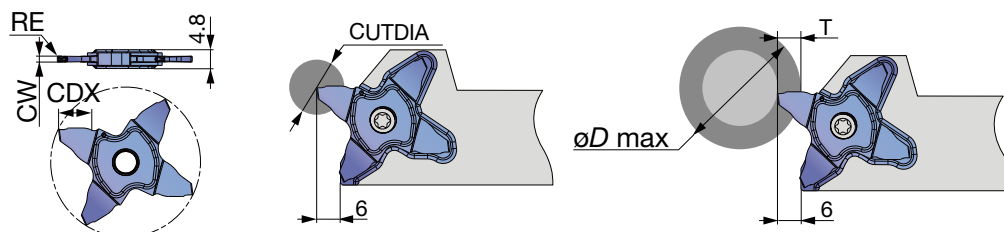
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Šroub	Klíč
STCR****-38 (-CHP)	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL****-38 (-CHP)	SR16-212-01397	T-2010/5

DESTIČKY- PRO ZAPICHOVÁNÍ A UPICHOVÁNÍ

TCL38 (zapichování a upichování)



P	Oceli	★		
M	Nerezové oceli	★		
K	Litina	★		
N	Neželezné mat.			
S	Žáruvzdorné slitiny	★		
H	Kalené oceli			

★ : 1. Volba

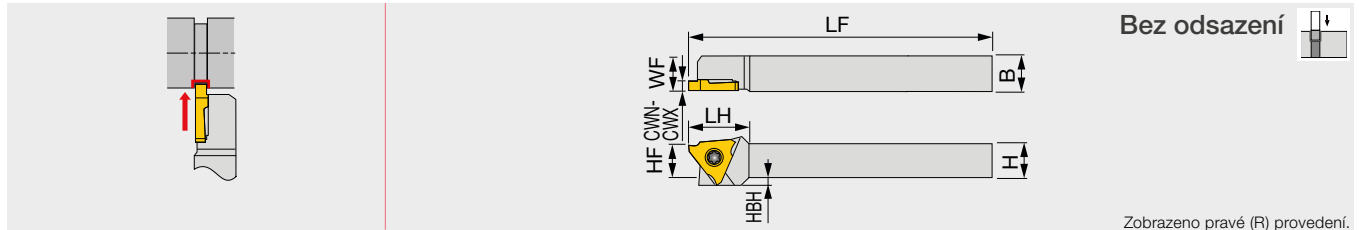
Označení	CW±0.02	RE	S povlakem AH7025	CDX	CUTDIA	Vztah mezi hloubkou zápichu (T) a průměrem (øD max)					
						T ≤ 5	T ≤ 6	T ≤ 7	T ≤ 8	T ≤ 9	T ≤ 10
TCL38-150-020	1.5	0.2	●	9	18	∞	950	315	190	45	-
TCL38-200-020	2	0.2	●	9	18	∞	950	315	190	45	-
TCL38-300-020	3	0.2	●	10	20	∞	950	315	190	130	50
TCL38-400-030	4	0.3	●	10	20	∞	950	315	190	130	50

5ks v balení

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)
				Zapichování, Upichování
P	Uhlíkové oceli (S45C / C45, atd.)	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.18
	Legované oceli (SCM435 / 34CrMo4, atd.)	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.18
M	Nerezové oceli (SCM435 / 34CrMo4, atd.)	AH7025	50 - 150	0.03 - 0.14
K	Šedá litina (FC250 / 250 / GG25, atd.)	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.14
	Tvárná litina (FCD400 / 400-15 / GGG400, atd.)	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.14
S	Titanové slitiny (Ti-6Al-4V, atd.)	AH7025	30 - 60	0.03 - 0.14
	Žáruvzdorné slitiny (Inconel718, atd.)	AH7025	20 - 50	0.03 - 0.14



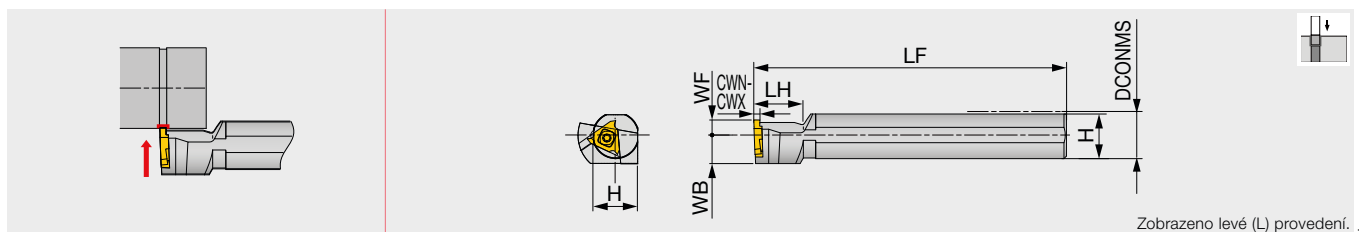
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Destičky	N-m*
JSTGR/L1010X3	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212F3	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212X3	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1616X3	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGL1616K3	0.33	3	16	16	125	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

JS-TGL3

Tělesa pro vnější zapichování, válcová stopka



Zobrazeno levé (L) provedení.

Označení	CWN	CWX	DCONMS	WF	LF	LH	H	WB	Destičky	N-m*
JS19K-TGL3	0.33	3	19.05	6	125	20	18	11.5	JTGR3...	3.0
JS20K-TGL3	0.33	3	20	6	125	20	19	11.5	JTGR3...	3.0
JS22K-TGL3	0.33	3	22	6	125	20	21	11.5	JTGR3...	3.0
JS25K-TGL3	0.33	3	25.4	10	125	20	24	12.7	JTGR3...	3.0

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
Levé těleso (L) používá pravé (R) destičky.

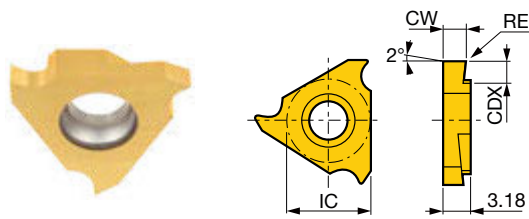
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSTGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JS**-TGL3	CSTB-4S	T-15F	-

Odkazy: JSTGR/L, JS-TGL3: Destičky → **G134 - G135**,
Standardní řezné podmínky → **G135**

DESTIČKY

JTG (ostrá geometrie)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★	★		★		☆			
M	Nerezové oceli	★	★							
K	Litina					☆		★		
N	Neželezné mat.							★		
S	Žáruvzdorné slitiny							★		
H	Kalené oceli									

★ : 1. Volba

☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	CW ^{+0.05}	RE	S povlakem		Cermet	Bez povlaku		CDX	IC	Max. hloubka zápichu
				SH725	J740	NS9530	TH10				
JTGR3033F	R	0.33	0.03	●	●			●	0.7	9.53	0.7
JTGL3033F	L	0.33	0.03		●			●	0.7	9.53	0.7
JTGR3033F-005	R	0.33	0.05	●					0.7	9.53	0.7
JTGR3043F	R	0.43	0.03		●				1.1	9.53	0.7
JTGR3050F	R	0.5	0.03	●	●	●		●	1.1	9.53	1.1
JTGL3050F	L	0.5	0.03	●	●			●	1.1	9.53	1.1
JTGR3050F-005	R	0.5	0.05	●					1.1	9.53	1.1
JTGL3050F-005	L	0.5	0.05	●					1.1	9.53	1.1
JTGR3065F	R	0.65	0.03	●	●				1.9	9.53	1.1
JTGR3065F-010	R	0.65	0.1	●					1.9	9.53	1.1
JTGR3075F	R	0.75	0.03	●	●	●		●	1.9	9.53	1.9
JTGL3075F	L	0.75	0.03	●	●	●		●	1.9	9.53	1.9
JTGR3075F-010	R	0.75	0.1	●					1.9	9.53	1.9
JTGL3075F-010	L	0.75	0.1	●					1.9	9.53	1.9
JTGR3080F	R	0.8	0.03	●	●				1.9	9.53	1.9
JTGR3080F-010	R	0.8	0.1	●					1.9	9.53	1.9
JTGR3085F	R	0.85	0.03	●	●				1.9	9.53	1.9
JTGR3095F	R	0.95	0.03	●	●	●		●	1.9	9.53	1.9
JTGL3095F	L	0.95	0.03	●	●			●	1.9	9.53	1.9
JTGR3095F-010	R	0.95	0.1	●					1.9	9.53	1.9
JTGL3095F-010	L	0.95	0.1	●					1.9	9.53	1.9
JTGR3100F	R	1	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	1.9
JTGL3100F	L	1	0.05	●	●			●	2.1	9.53	1.9
JTGR3100F-010	R	1	0.1	●					2.1	9.53	1.9
JTGL3100F-010	L	1	0.1	●					2.1	9.53	1.9
JTGR3110F	R	1.1	0.05	●	●				2.1	9.53	1.9
JTGR3120F	R	1.2	0.05	●	●				2.1	9.53	1.9
JTGR3120F-010	R	1.2	0.1	●					2.1	9.53	1.9
JTGR3125F	R	1.25	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	2.1
JTGL3125F	L	1.25	0.05	●	●			●	2.1	9.53	2.1
JTGR3125F-010	R	1.25	0.1	●					2.1	9.53	2.1
JTGL3125F-010	L	1.25	0.1	●					2.1	9.53	2.1
JTGR3130F	R	1.3	0.05	●	●				2.1	9.53	2.1
JTGR3140F	R	1.4	0.05	●	●				2.1	9.53	2.1
JTGR3140F-010	R	1.4	0.1	●					2.1	9.53	2.1
JTGR3145F	R	1.45	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	2.1
JTGL3145F	L	1.45	0.05		●			●	2.1	9.53	2.1
JTGR3145F-010	R	1.45	0.1	●					2.1	9.53	2.1
JTGR3150F	R	1.5	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	2.1
JTGL3150F	L	1.5	0.05	●	●			●	2.1	9.53	2.1
JTGR3150F-010	R	1.5	0.1	●					2.1	9.53	2.1
JTGL3150F-010	L	1.5	0.1	●					2.1	9.53	2.1
JTGR3175F	R	1.75	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	2.1
JTGL3175F	L	1.75	0.05		●	●		●	2.1	9.53	2.1
JTGR3175F-010	R	1.75	0.1	●					2.1	9.53	2.1

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → [G133](#)

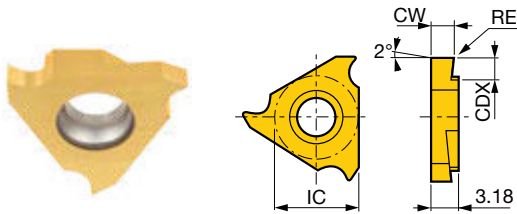
P	Oceli	★	★		★		☆				
M	Nerezové oceli	★	★								
K	Litina						☆				
N	Neželezné mat.								★		
S	Žárovzdorné slitiny								★		
H	Kalené oceli										

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	CW ₀ ^{+0,05}	RE	S povlakem		Cermet	Bez povlaku	CDX	IC	Max. hloubka zápichu
				SH725	J740	NS9530	TH10			
JTGR3180F	R	1.8	0.05	●	●			2.1	9.53	2.1
JTGR3200F	R	2	0.05	●	●	●	●	2.6	9.53	2.6
JTGL3200F	L	2	0.05	●	●		●	2.6	9.53	2.6
JTGR3200F-010	R	2	0.1	●				2.6	9.53	2.6
JTGL3200F-010	L	2	0.1	●				2.6	9.53	2.6
JTGR3225F	R	2.25	0.05	●	●			2.6	9.53	2.6
JTGR3250F	R	2.5	0.05	●	●	●	●	2.6	9.53	2.6
JTGL3250F	L	2.5	0.05	●	●		●	2.6	9.53	2.6
JTGR3250F-010	R	2.5	0.1	●				2.6	9.53	2.6
JTGL3250F-010	L	2.5	0.1	●				2.6	9.53	2.6
JTGR3275F	R	2.75	0.05		●			2.6	9.53	2.6
JTGR3300F	R	3	0.05	●	●			2.6	9.53	2.6
JTGR3300F-010	R	3	0.1	●				2.6	9.53	2.6

●: Skladové položky

JTG (honovaný břit)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★								
M	Nerezové oceli									
K	Litina	☆								
N	Neželezné mat.									
S	Žárovzdorné slitiny	☆								
H	Kalené oceli									

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	CW ₀ ^{+0,05}	RE	S povlakem		CDX	IC	Max. hloubka zápichu
				J9530				
JTGR3100	R	1	0.05	●		2.2	9.525	2.1
JTGL3100	L	1	0.05	●		2.2	9.525	2.1
JTGR3125	R	1.25	0.05	●		2.2	9.525	2.1
JTGL3125	L	1.25	0.05	●		2.2	9.525	2.1
JTGR3150	R	1.5	0.05	●		2.2	9.525	2.1
JTGL3150	L	1.5	0.05	●		2.2	9.525	2.1
JTGR3200	R	2	0.05	●		2.7	9.525	2.6
JTGL3200	L	2	0.05	●		2.7	9.525	2.6

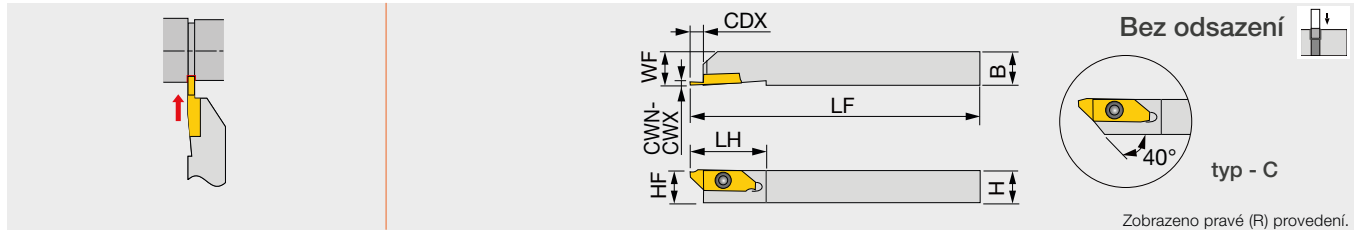
●: Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY (J-Series zapichovací nástroje)

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Oceli S45C, atd. C45, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	Automatové oceli SUM22, atd.	J9530	50 - 150	0.03 - 0.13
		SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
M	Nerezové oceli SUS303, SUS304, atd.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.03 - 0.13
N	Hliníkové slitiny, slitiny mědi Si < 12%, C3604B, atd.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Těžko obrábitelné materiály, slitiny Titanu Ti-6Al-4V, atd.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

Upnutí šroubem, bez odsazení, pro podélné / zpětné soustružení a zapichování



Označení	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky
JSXGR/L1010K8-C	0.7	2	6.7	10	10	125	29	10	10	JX*R/L8...
JSXGR/L1212K8-C	0.7	2	6.7	12	12	125	29	12	12	JX*R/L8...
JSXGR/L1616K8	0.7	2	6.5	16	16	125	29	16	16	JX*R/L8...
JSXGR/L2020K8	0.7	2	6.5	20	20	125	29	20	20	JX*R/L8...

Povolit upínací šroub lze zepředu i zezadu díky speciálnímu upínacímu šroubu.

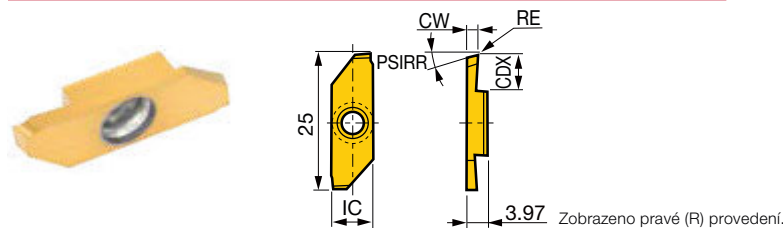
Tato tělesa používají následující destičky: JXF (podélné soustružení), JXR (zpětné soustružení), JXG (zapichování)

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSXGR/L	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

DESTIČKY

JXG (ostrá geometrie)



	P	M	K	N	S	H
Oceli	★					
Nerezové oceli	★					
Litina			★			
Neželezné mat.				★		
Žárovzdorné slitiny	☆		★			
Kalené oceli						

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

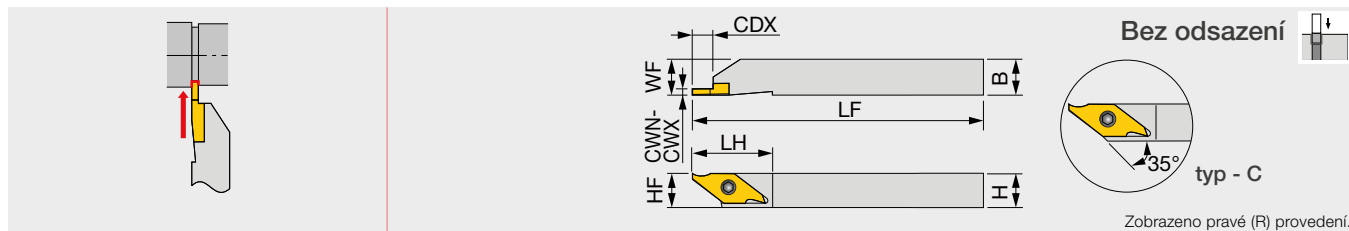
Označení	Orientace	CW±0.025	RE	S povlakem		Bez povlaku			CDX	IC	PSIRR
				J740	TH10						
JXGR8070FA	R	0.7	0	●					4.5	8	15
JXGL8070FA	L	0.7	0	●					4.5	8	15
JXGR8070FA-005	R	0.7	0.05	●					4.5	8	15
JXGR8100FA	R	1	0	●					6	8	15
JXGL8100FA	L	1	0	●					6	8	15
JXGR8100FA-005	R	1	0.05	●					6	8	15
JXGR8100FA45	R	1	0	●					4.5	8	15
JXGR8100FA45-005	R	1	0.05	●					4.5	8	15
JXGR8150FA	R	1.5	0	●					6	8	15
JXGL8150FA	L	1.5	0	●					6	8	15
JXGR8150FA-005	R	1.5	0.05	●					6	8	15
JXGR8150FA50	R	1.5	0	●					5	8	15
JXGR8150FA50-005	R	1.5	0.05	●					5	8	15
JXGR8180FA	R	1.8	0	●					6	8	15
JXGR8180FA-005	R	1.8	0.05	●					6	8	15
JXGR8200FA	R	2	0	●					6	8	15
JXGL8200FA	L	2	0	●					6	8	15
JXGR8200FA-005	R	2	0.05	●					6	8	0
JXGR8200FN	R	2	0	●					6	8	0
JXGL8200FN	L	2	0	●					6	8	0
JXGR8200FN-005	R	2	0.05	●					6	8	0

● : Skladové položky

Odkazy: JSXGR/L: Standardní řezné podmínky → G138

JSVGR/L

Upnutí šroubem, tělesa pro vnější zapichování



Označení	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky	N-m*
JSVGR/L1010K-C	0.33	2	6.2	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1212K-C	0.33	2	6.2	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1616K	0.33	2	6.2	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...	2.3

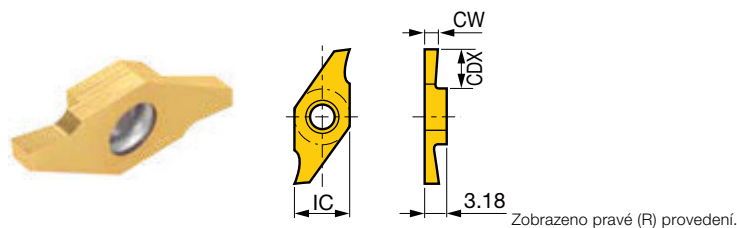
* N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSVGR/L	CSTB-3S	T-9F	(T-9L)

DESTIČKY

JVG (ostrá geometrie)



	P	M	K	N	S	H
Oceli	★	★				★
Nerezové oceli	★	★				
Litina					☆	★
Neželezné mat.						★
Žáruvzdorné slitiny				☆		★
Kalené oceli						

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	CW ^{+0,05}	RE	S povlakem		Cermet	Bez povlaku		CDX	IC
				SH725	J740	NS9530	TH10			
JVGR033F	R	0.33	0	●	●				0.7	7.94
JVGL033F	L	0.33	0	●			●		0.7	7.94
JVGR050F	R	0.5	0	●	●				1.1	7.94
JVGL050F	L	0.5	0	●			●		1.1	7.94
JVGR075F	R	0.75	0	●	●				1.9	7.94
JVGL075F	L	0.75	0	●			●		1.9	7.94
JVGR095F	R	0.95	0	●	●				1.9	7.94
JVGL095F	L	0.95	0	●			●		1.9	7.94
JVGR100F	R	1	0	●	●	●			5.5	7.94
JVGL100F	L	1	0	●		●	●		5.5	7.94
JVGR125F	R	1.25	0	●	●		●		5	7.94
JVGL125F	L	1.25	0	●			●		5	7.94
JVGR150F	R	1.5	0	●	●	●			5.5	7.94
JVGL150F	L	1.5	0	●		●	●		5.5	7.94
JVGR200F	R	2	0	●	●	●	●		5.5	7.94
JVGL200F	L	2	0	●		●	●		5.5	7.94

●: Skladové položky

Odkazy: JSVGR/L: Standardní řezné podmínky → **G138**

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY (destičky JXG a JVG)

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Oceli S45C, atd. C45, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	Automatové oceli SUM22, atd. 11SMn28, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Nerezové oceli SUS303, atd. X5CrNi18-9, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
S	Hliníkové slitiny, Mosaz Si < 12%, C3604B, atd. CW614N, atd.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
		TH10	10 - 30	0.01 - 0.1
S	Těžko obrábitelné materiály, slitiny Titanu Ti-6Al-4V, atd.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
		TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

Vnější

Vnitřní

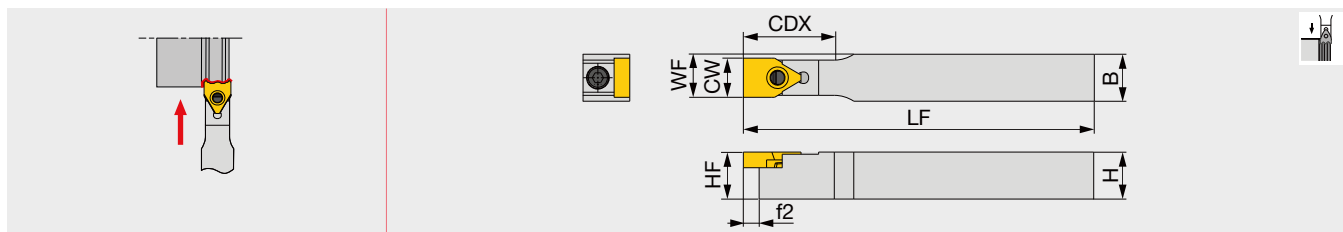
Zapichování

Závrtování

Upichování

TUNGSTALLOY FPGN

Upnutí pákou, pro široké zapichování a profilování



Označení	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	Destičky
FPGN1212X-10T20	10	25	12	12	125	12	11	5.5	PSGB10...
FPGN1616X-10T20	10	25	16	16	125	16	13	5.5	PSGB10...
FPGN2020K-10T20	10	25	20	20	130	20	15	5.5	PSGB10...
FPGN1616X-15T25	15	30	16	16	125	16	15.5	5.5	PSGB15...
FPGN2020K-15T25	15	30	20	20	130	20	17.5	5.5	PSGB15...
FPGN2020K-20T32	20	37	20	20	130	20	20	5.5	PSGB20...

PSGB polotovar destičky pro vybroušení tvaru lze objednat, nebo může být dodána destička dle požadavků zákazníka.

NÁHRADNÍ DÍLY

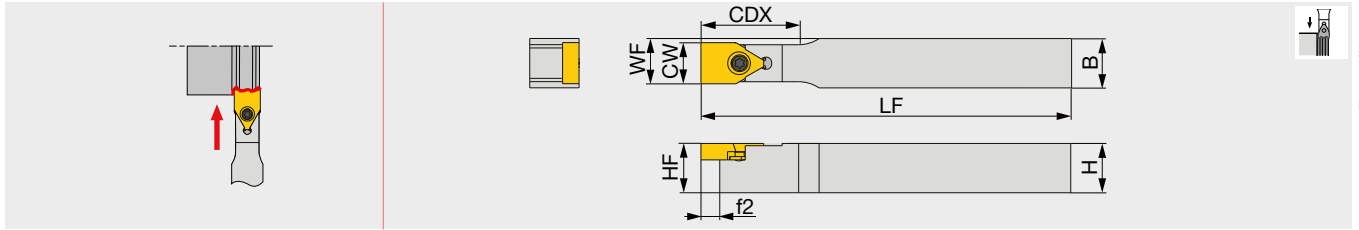


Označení	Páka	Upínací šroub	Pružina	Klíč
FPGN*****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGN*****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

Odkazy: FPGN: Standardní řezné podmínky → **G140**

SPGN

Upnutí šroubem, pro široké zapichování a profilování



Označení	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	Destičky
SPGN1212X-10T20	10	25	12	12	125	12	11	5.5	PSGB10
SPGN1616X-10T20	10	25	16	16	125	16	13	5.5	PSGB10
SPGN2020K-10T20	10	25	20	20	130	20	15	5.5	PSGB10
SPGN1616X-15T25	15	30	16	16	125	16	15.5	5.5	PSGB15
SPGN2020K-15T25	15	30	20	20	130	20	17.5	5.5	PSGB15
SPGN2020K-20T32	20	37	20	20	130	20	20	5.5	PSGB20

PSGB polotovar destičky pro vybrušení tvaru lze objednat, nebo může být dodána destička dle požadavků zákazníka. Lze použít pouze s destičkami pro zapichování tvarů.

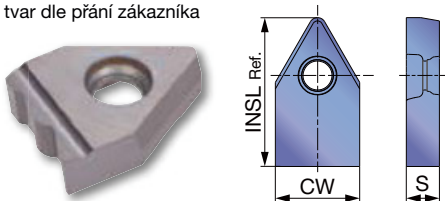
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
SPGN*****-10T20	CSTB-3L081	T-8F
SPGN*****-15T25	CSTB-4	T-15F
SPGN*****-20T..., 25T...	CSTB-5	T-20F

DESTIČKY

PSGB (polotovar destiček pro broušení tvarů*)

Speciální tvar dle přání zákazníka



	P	M	K	N	S	H
Oceli	☆	★				
Nerezové oceli		★				
Litina			★			
Neželezné mat.				★		
Žáruvzdorné slitiny					☆	
Kalené oceli						

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

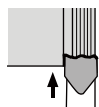
Označení	CW±0.025	Bez povlaku								INSL	S
		TH10	UX30								
PSGB10	10.2	●	●							18	4
PSGB15	15.2	●	●							20	5
PSGB20	20.2	●	●							27	6.5
PSGB25	25.2	●	●							27	6.5

Jedná se o polotovary destiček pro vybrušování speciálních tvarů dle požadavků zákazníka.

5ks v balení
● : Skladové položky

Odkazy: SPGN: Standardní řezné podmínky → G140

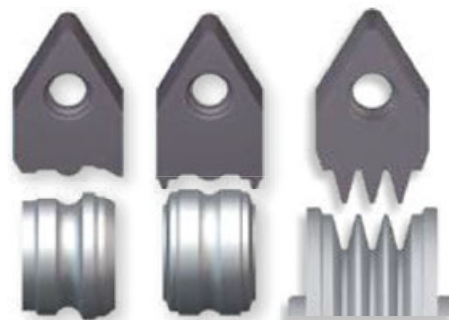
STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY



Široké profilování

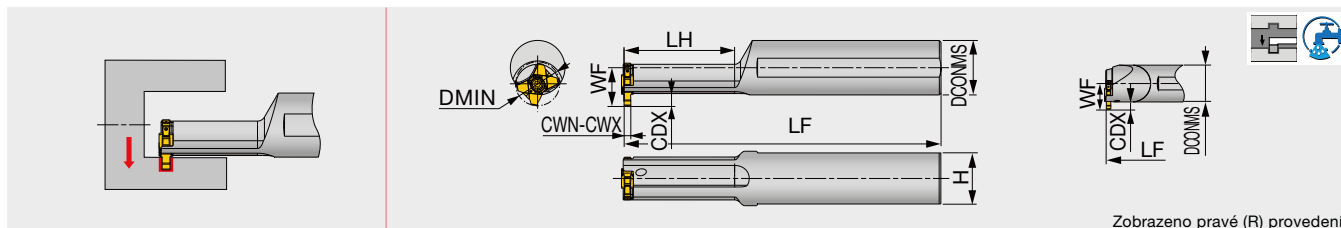
ISO	Obráběný materiál	Tvrdost (HB)	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Oceli S45C, atd. C45, atd.	< 200	UX30	50 - 150
	Legované oceli SCM440, atd. 42CrMo4, atd.	< 300	UX30	50 - 120
M	Nerezové oceli SUS303, atd. X5CrNi18-9, atd.	< 200	UX30	50 - 120
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	-	TH10	50 - 150
	Tvrná litina FCD450, atd. 450-10S, atd.	-	TH10	50 - 120
N	Slitiny hliníku Si < 12%, atd.	-	TH10	100 - 500

- Mohou být dodány destičky na přání zákazníka a konečného tvaru na výkrese součásti.
- Polotovary destiček PSGB je možné standardně objednat.



ADDICUT^{INTERNAL} A/E-STCIR/L

Tělesa pro vnitřní zapichování



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Materiál	CWN	CWX	DMIN	DCONMS	LH	LF	WF	H	Destičky	N-m*
A12H-STCIR/L10-D105	Ocel	1.5	3	10.5	12	25	100	8.3	11	TCIG10...	1
A12H-STCIR/L10-D120	Ocel	1.5	3	12	12	31	100	8.3	11	TCIG10...	1
E12K-STCIR/L10-D150	Karbid	1.5	3	15	12	-	125	8.3	11	TCIG10...	1
A16J-STCIR/L12-D130	Ocel	1.5	3	13	16	33	110	11.3	15	TCIG12...	1.3
A16J-STCIR/L12-D160	Ocel	1.5	3	16	16	41	110	11.3	15	TCIG12...	1.3
E16M-STCIR/L12-D200	Karbid	1.5	3	20	16	-	150	11.3	15	TCIG12...	1.3

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

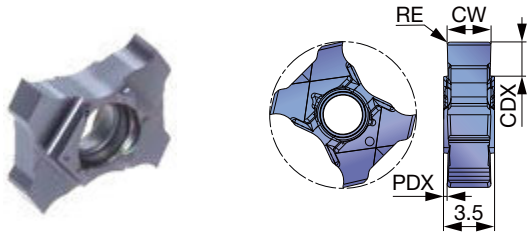
NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub
A/E-STCIR10-...	CSTB-2.2L053DR
A/E-STCIR10-...	CSTB-2.2L053DL
A/E-STCIR12-...	CSTB-2.5L054DR
A/E-STCIR12-...	CSTB-2.5L054DL

DESTIČKY

TCIG



P	Oceli									
M	Nerezové oceli									
K	Litina									
N	Neželezné mat.									
S	Žárovzdorné slitiny									
H	Kalené oceli									

★ : 1. Volba

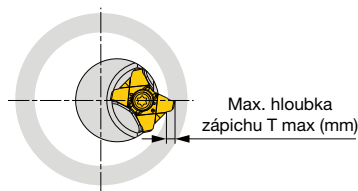
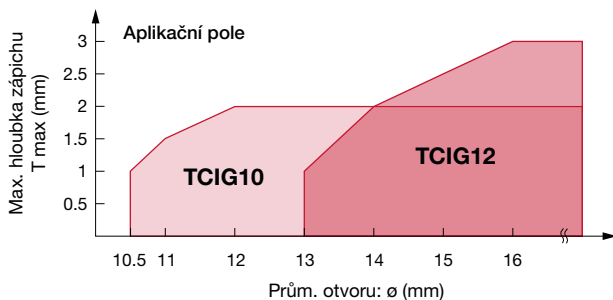
Označení	CW±0.025	RE	S povlakem								CDX	PDX
			AH725									
TCIG10-050-005	0.5	0.05	●								1	1.5
TCIG10-122-008	1.22	0.08	●								2	1.14
TCIG10-142-008	1.42	0.08	●								2	1.04
TCIG10-150-010	1.5	0.1	●								2	1
TCIG10-172-008	1.72	0.08	●								2	0.89
TCIG10-200-010	2	0.1	●								2	0.75
TCIG10-250-020	2.5	0.2	●								2	0.5
TCIG10-300-020	3	0.2	●								2	0.25
TCIG12-100-010	1	0.1	●								2.5	1.25
TCIG12-150-010	1.5	0.1	●								3	1
TCIG12-197-008	1.97	0.08	●								3	0.77
TCIG12-200-020	2	0.2	●								3	0.75
TCIG12-224-008	2.24	0.08	●								3	0.63
TCIG12-250-020	2.5	0.2	●								3	0.5
TCIG12-277-015	2.77	0.15	●								3	0.37
TCIG12-300-020	3	0.2	●								3	0.25

● : Skladové položky

Menší hloubka zápichu (T max) pro menší otvory

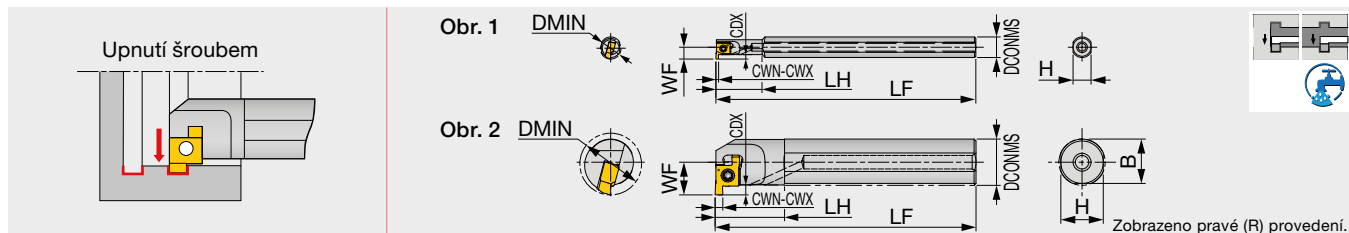
Maximální hloubku zápichu (T max) pro břitové destičky TCIG10 jsou menší než výše uvedená hodnota CDX, když je průměr zapichovacího otvoru < 12 mm; a pro TCIG12, když je průměr otvoru < 16 mm.

Hodnoty T max ve vztahu k danému průměru díry naleznete v tabulce níže.



STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrdost	Priorita	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Oceli S45C, C45, SCM435, 34CrMo4, atd.	< 300 HB	1. Volba	30 - 80	0.01 - 0.05
M	Nerezové oceli SUS303, X10CrNiS18-9, atd.	< 200 HB	1. Volba	30 - 50	0.01 - 0.05
S	slitiny Titanu Ti-6Al-4V, atd.	< HRC 40	1. Volba	10 - 50	0.01 - 0.05



Označení	Materiál	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	B	LF	LH	WF	Destičky	N-m*	Obr.
A08H-SNGR06-D080	Ocel	1	2	8	1.5	8	7	-	100	18	4.73	6GMR..., 6GR...	0.7	1
A08H-SNGR07-D100	Ocel	1	2	10	1.5	8	7	-	100	23	5.8	7GMR..., 7GR...	1.0	1
A10K-SNGR07-D120	Ocel	1	2	12	1.5	10	9	-	125	29	6.8	7GMR..., 7GR...	1.0	1
A10K-SNGR08-D140	Ocel	1.5	3.5	14	2	10	9	-	125	15	7.6	8GMR..., 8GR...	1.0	2
A12M-SNGR08-D160	Ocel	1.5	3.5	16	2	12	11	11.5	150	18	8.6	8GMR..., 8GR...	1.0	2
A16Q-SNGR09-D200	Ocel	1.5	3.5	20	3	16	15	15.5	180	20	11.6	9GMR..., 9GR...	1.3	2
A20R-SNGR09-D240	Ocel	1.5	3.5	24	3	20	18	19	200	25	13.6	9GMR..., 9GR...	1.3	2
E08X-SNGR07-D100	Karbid	1	2	10	1.5	8	7.5	-	120.5	35	5.8	7GMR..., 7GR...	1.0	1
E10X-SNGR07-D120	Karbid	1	2	12	1.5	10	9	-	143.5	45	6.8	7GMR..., 7GR...	1.0	1
E10X-SNGR08-D140	Karbid	1.5	3.5	14	2	10	9	-	146	-	7.6	8GMR..., 8GR...	1.0	2
E12X-SNGR08-D160	Karbid	1.5	3.5	16	2	12	11	-	174.8	-	8.6	8GMR..., 8GR...	1.0	2
E16X-SNGR09-D200	Karbid	1.5	3.5	20	3	16	15	-	194.6	-	11.6	9GMR..., 9GR...	1.5	2

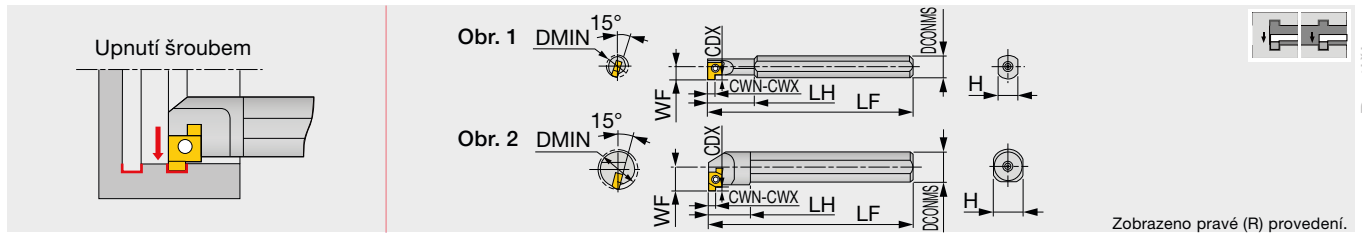
Poznámka: Použijte pravé destičky (□GR) pro tělesa v pravém provedení (□NGR).
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
A**-SNGR06-D...	CSTB-2L040	T-6F
A**-SNGR07-D...	CSTB-2.2S	T-7F
A**-SNGR08-D...	CSTB-2.2	T-7F
A**-SNGR09-D...	CSTB-2.5L080	T-8F
E**-SNGR07-D...	CSTB-2.2S	T-7F
E**-SNGR08-D...	CSTB-2.2	T-7F
E**-SNGR09-D...	CSTB-2.5L080	T-8F

SNGR/L

Tělesa pro vnitřní zapichování



Označení	Materiál	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	Destičky	N-m*	Obr.
SNGR/L08H06	Ocel	1	2	8	1.5	8	7	100	18	4.7	6GMR..., 6GR/L...	0.7	1
SNGR/L08H07	Ocel	1	2	10	1.5	8	7	100	23	5.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10K07	Ocel	1	2	12	1.5	10	9	125	29	6.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10K08	Ocel	1.5	3.5	14	2	10	9	125	15	7.6	8GMR..., 8GR/L...	1.0	2
SNGR/L12M08	Ocel	1.5	3.5	16	2	12	11	150	18	8.6	8GMR..., 8GR/L...	1.0	2
SNGR/L16Q09	Ocel	1.5	3.5	20	3	16	15	180	20	11.6	9GMR..., 9GR/L...	1.3	2
SNGR/L20R09	Ocel	1.5	3.5	24	3	20	18	200	25	13.6	9GMR..., 9GR/L...	1.3	2
SNGR/L08K06SC	Karbid	1	2	8	1.5	8	7	125	28	4.7	6GMR..., 6GR/L...	0.7	1
SNGR/L08K07SC	Karbid	1	2	10	1.5	8	7	125	35	5.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10M07SC	Karbid	1	2	12	1.5	10	9	150	45	6.8	7GMR..., 7GR/L...	1.0	1
SNGR/L10M08SC	Karbid	1.5	3.5	14	2	10	9	150	45	7.6	8GMR..., 8GR/L...	1.0	2
SNGR/L12Q08SC	Karbid	1.5	3.5	16	2	12	11	180	-	8.6	8GMR..., 8GR/L...	1.0	2
SNGR/L16R09SC	Karbid	1.5	3.5	20	3	16	15	200	-	11.6	9GMR..., 9GR/L...	1.5	2

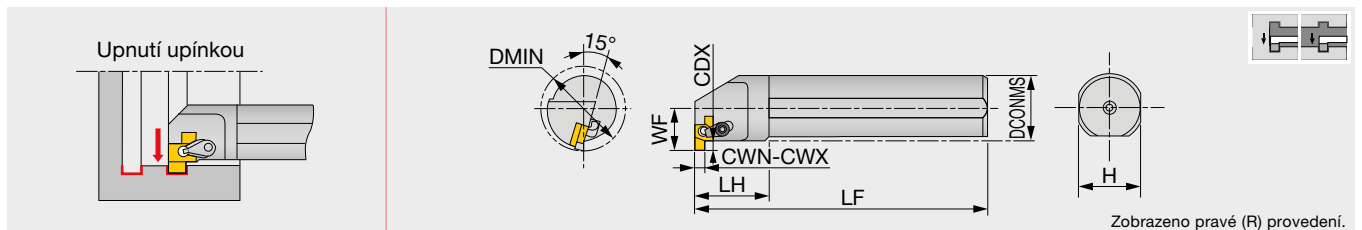
Poznámka: Použijte pravé destičky (□GR) pro tělesa v pravém provedení (□NGR), a levé destičky (□GL) pro tělesa v levém provedení (□NGL).
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
SNGR/L***06	CSTB-2L040	T-6F
SNGR/L***07	CSTB-2.2S	T-7F
SNGR/L***08	CSTB-2.2	T-7F
SNGR/L***09	CSTB-2.5L080	T-8F
SNGR/L***06SC	CSTB-2L040	T-6F
SNGR/L***07SC	CSTB-2.2S	T-7F
SNGR/L***08SC	CSTB-2.2	T-7F
SNGR/L***09SC	CSTB-2.5L080	T-8F

CNGR/L

Tělesa pro vnitřní zapichování



Označení	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	Destičky	N-m*
CNGR/L25S15	2	5	32	5	25	23	250	30	18.1	15GR/L...	7
CNGR/L32T15	2	5	40	5	32	30	300	35	22.1	15GR/L...	7
CNGR/L40U15	2	5	48	5	40	38	350	45	26.1	15GR/L...	7

Poznámka: Použijte pravé destičky (□GR) pro tělesa v pravém provedení (□CNGR), a levé destičky (□GL) pro tělesa v levém provedení (□CNGL).

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka - set	Šroub	Podložka	Klíč
CNGR...	CSP22	DTS5-3.5	SGSR151	T-20F
CNGL...	CSP22	DTS5-3.5	SGSL151	T-20F

Volitelné díly pro CNG tělesa

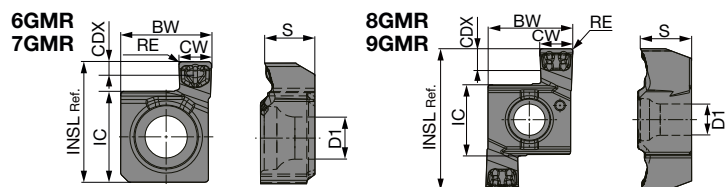
Pro možnosti upnutí šroubem použijte následující díly.

Označení	Upínací šroub	Klíč
CNGR/L...	CSTB-3.5L	T-15F

Odkazy: SNGR/L, CNGR/L: Destičky → **G144**, **G145**, Standardní řezné podmínky → **G146**

DESTIČKY

**GMR/L



Jedno břité

Dvou břité

Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★									
M	Nerezové oceli	★									
K	Litina	★									
N	Neželezné mat.										
S	Žáruvzdorné slitiny	★									
H	Kalené oceli										

★ : 1. Volba

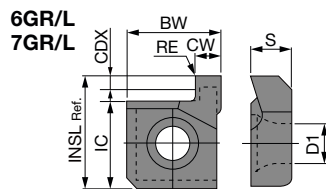
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	CW±0.025	RE	S povlakem					CDX	BW	S	IC	INSL	D1
				AH7025										
6GMR100-015	R	1	0.15	●					1.5	5.56	2.34	4.76	6.44	2.3
7GMR200-020	R	2	0.2	●					1.5	5.56	3.08	5.56	7.36	2.58
8GMR150-020	R	1.5	0.2	●					2	6.15	3.87	5.56	10.16	2.58
9GMR200-020	R	2	0.2	●					3	7.74	4.66	6.35	12.95	2.86
9GMR300-020	R	3	0.2	●					3	7.74	4.66	6.35	12.95	2.86

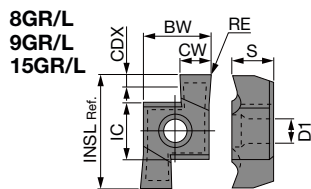
● : Skladové položky



Odkazy: Tělesa → [G142](#), [G143](#), Standardní řezné podmínky → [G146](#)

****GR/L**


Jedno břitě



Dvou břitě

Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★			★						
M	Nerezové oceli				★						
K	Litina	☆			★						
N	Neželezné mat.				★						
S	Žáruvzdorné slitiny				☆						
H	Kalené oceli										

 ★ : 1. Volba
 ☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	CW±0.025	RE	Cermet		Bez povlaku		CDX	BW	S	IC	INSL	D1
				NS9530		TH10	UX30						
6GR100	R	1	0.2	●		●		1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GL100	L	1	0.2			●	●	1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GR150	R	1.5	0.2	●		●	●	1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GL150	L	1.5	0.2			●	●	1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GR200	R	2	0.2	●		●	●	1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GL200	L	2	0.2			●	●	1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
7GR100	R	1	0.2	●		●	●	1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
7GR150	R	1.5	0.2	●		●	●	1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
7GR200	R	2	0.2	●		●	●	1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
7GL200	L	2	0.2			●	●	1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
8GR150	R	1.5	0.2	●		●	●	2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR200	R	2	0.2	●		●	●	2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GL200	L	2	0.2			●		2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR250	R	2.5	0.2	●		●	●	2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GL250	L	2.5	0.2			●	●	2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR300	R	3	0.2	●		●	●	2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GL300	L	3	0.2			●	●	2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR350	R	3.5	0.2	●		●	●	2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
9GR150	R	1.5	0.2	●		●	●	2	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL150	L	1.5	0.2	●			●	2	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR200	R	2	0.2	●		●	●	3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL200	L	2	0.2	●		●	●	3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR250	R	2.5	0.2	●		●	●	3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL250	L	2.5	0.2	●			●	3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR300	R	3	0.2	●		●	●	3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL300	L	3	0.2	●		●	●	3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR350	R	3.5	0.2	●		●	●	3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL350	L	3.5	0.2	●			●	3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
15GR200	R	2	0.2	●		●	●	3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR250	R	2.5	0.2	●		●	●	3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR300	R	3	0.2	●		●	●	3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GL300	L	3	0.2				●	3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR350	R	3.5	0.2	●		●	●	3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR400	R	4	0.2	●		●	●	4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR450	R	4.5	0.2	●		●	●	4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GL450	L	4.5	0.2			●		4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR500	R	5	0.2	●		●	●	5	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8

Poznámka: Použijte pravé destičky (□GR) pro tělesa v pravém provedení (□NGR), a levé destičky (□GL) pro tělesa v levém provedení (□NGL).

● : Skladové položky

 Odkazy: Tělesa → **G142**, **G143**, Standardní řezné podmínky → **G146**


STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv: f (mm/ot)	
				**GMR...	**GR/L...
P	Uhlíkové oceli S45C, C45, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	-
		NS9530	80 - 200	-	0.05 - 0.15
		UX30	40 - 150	-	0.05 - 0.15
	Legované oceli SCM435, 34CrMo4, atd.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	-
		NS9530	80 - 200	-	0.05 - 0.15
		UX30	40 - 150	-	0.05 - 0.15
M	Nerezové oceli SUS304, X5CrNi18-9, atd.	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	-
		UX30	40 - 100	-	0.03 - 0.10
K	Šedá litina F250, GG25, 250, atd.	AH7025	50 - 220	0.03 - 0.12	-
		TH10	60 - 200	-	0.05 - 0.15
	Tvárná litina FCD400, atd.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	-
		TH10	40 - 160	-	0.05 - 0.15
S	slitiny Titanu Ti-6Al-4V, atd.	AH7025	30 - 80	0.03 - 0.12	-
		TH10	20 - 50	-	0.05 - 0.08
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	AH7025	20 - 60	0.03 - 0.12	-
		TH10	10 - 30	-	0.03 - 0.08



Vnější



Vnitřní



Zapichování

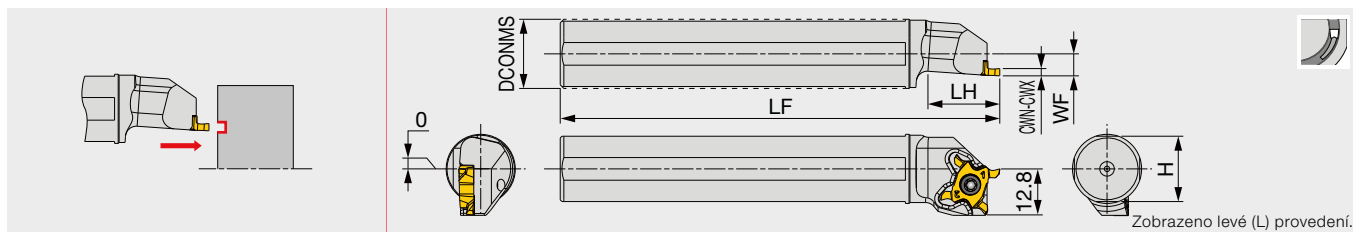


Závítování



Upichování

Tělesa pro čelní zapichování, válcová stopka



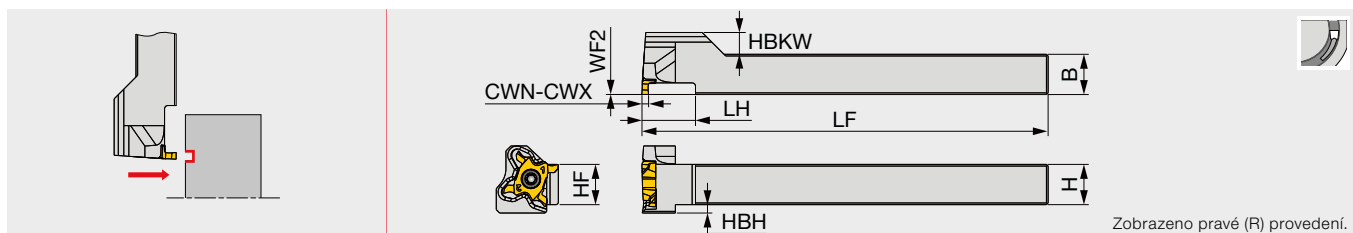
Označení	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WF	Destičky	N-m*
JS16F-STCFL18	0.5	2.5	16	85	20	15	6	TCF18L...	1.2
JS19G-STCFL18	0.5	2.5	19.05	90	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS19X-STCFL18	0.5	2.5	19.05	120	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS20G-STCFL18	0.5	2.5	20	90	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS20X-STCFL18	0.5	2.5	20	120	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS22X-STCFL18	0.5	2.5	22	120	20	21	6	TCF18L...	1.2
JS25H-STCFL18	0.5	2.5	25	100	20	24	6	TCF18L...	1.2
JS254X-STCFL18	0.5	2.5	25.4	120	20	24.5	6	TCF18L...	1.2

Poznámka: Destička v levém provedení (L) se používá s levými tělesy (L).

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

STCFVR-18

Tělesa pro čelní zapichování



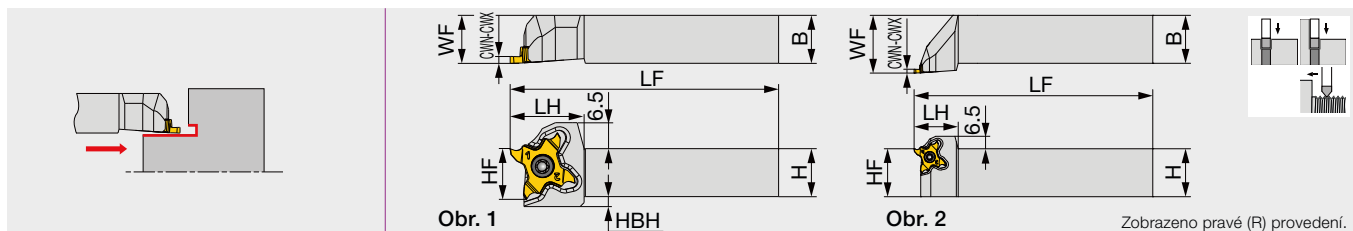
Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBKW	HBH	Destičky	N-m*
STCFVR1010H18	0.5	2.5	10	10	100	12	10	0	8.5	4.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212F18	0.5	2.5	12	12	85	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212X18	0.5	2.5	12	12	120	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1616X18	0.5	2.5	16	16	120	20	16	0	2.5	0	TCF18L...	1.2

Poznámka: Destička v levém provedení (L) se používá s pravými tělesy (R).

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

STCR/L-18

Přesné zapichování čtyřbřitou destičkou



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
STCR/L1010X18	0.33	3.18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1212F18	0.33	3.18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1212X18	0.33	3.18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2	1
STCR/L1616X18	0.33	3.18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2	1
STCR/L2020H18	0.33	3.18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2	1
STCR/L2020X18	0.33	3.18	20	20	120	23	20	25	-	TC*18...	1.2	2

Destička v pravém provedení (TC*18R...) se používá s pravými tělesy (STCR...), a destička v levém provedení se používá s levými tělesy

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JS**-STCFL18, STCFVR**18, STCL**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR**18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

Rozsah stoupání: 0,8 ~ 3 mm

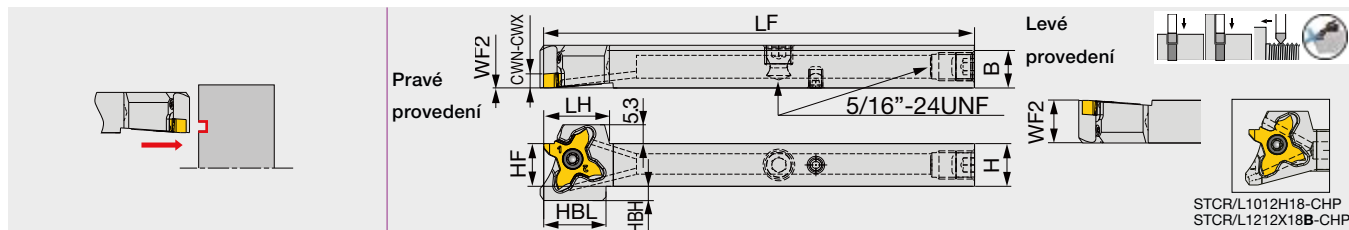
Odkazy:

JS-STCFL18, STCFVR-18, STCR/L-18:

Destičky, Standardní řezné podmínky → G149



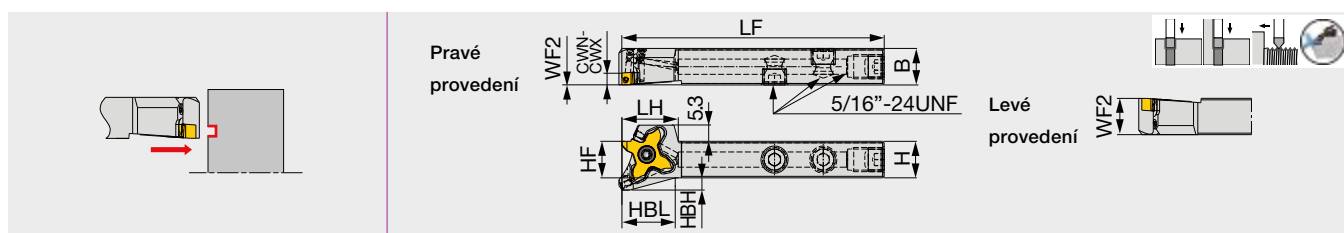
Tělesa pro zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2	HBH	Destičky	N-m*
STCR/L1012H18-CHP	0.33	3.18	10	12	100	17.1	17.1	10	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1212X18B-CHP	0.33	3.18	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1616X18-CHP	0.33	3.18	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	TC**18	1.2

STCR/L-18-CHP

Tělesa pro zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	Destičky	N-m*
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3.18	12	12	85	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2

Destička v pravém provedení (TC*18R**) se používá s pravými tělesy (STCR**), a destička v levém provedení (TC*18L**) se používá s levými tělesy (STCL**).

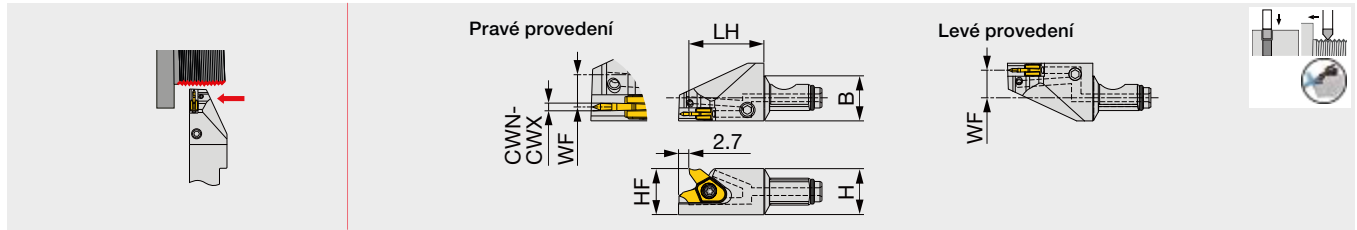
(1) "0/12" u rozměru WF označuje WF = 0 pro pravé provedení, WF = 12 pro levé provedení

*N-m: Doporučený uťahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Záslepka chl. kap	Klíč	Šroub chlazení	Klíč
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCL**F18B-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
STCR**F18B-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-

Rozsah stoupání: 0,8 ~ 3,0 mm

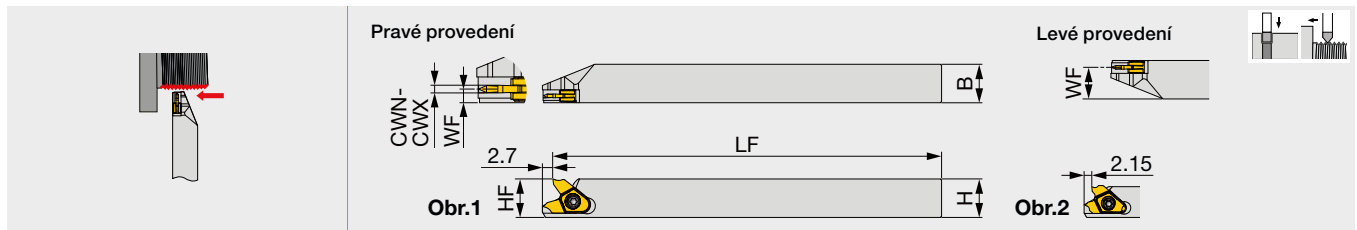


Označení	Stoupání	TPI	H	B	LH	HF	WF (1)	Destičky	N-m*
QC12-SVER/L10-CHP	0.4 - 1.5	64 - 12	12	12	19.5	12	4.19/7.19	VG*10...	1.3

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 (1) "WF" označuje vzdálenost od referenční polohy ke středu šířky řezné hrany.
 První hodnota před „/" označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/" pro levé těleso.

SVER/L

Tělesa pro zapichování a závitování

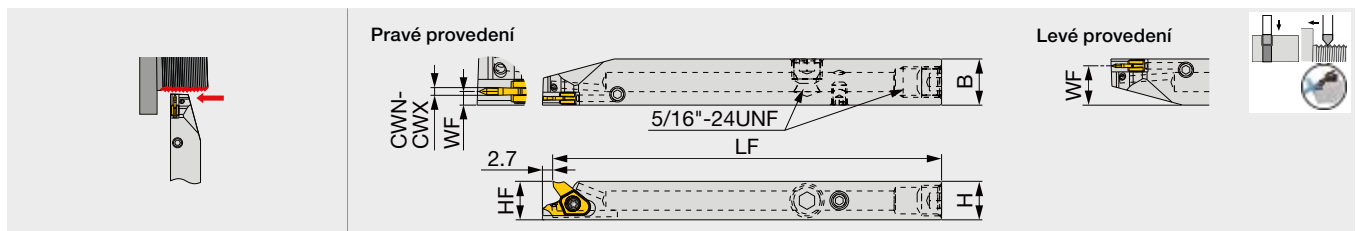


Označení	Stoupání	TPI	H	B	LF	HF	WF (1)	Destičky	N-m*	Obr.
SVER/L1010H10	0.4 - 1.5	64 - 12	10	10	100	10	1.78/8.23	VG*10...	1.3	1
SVER/L1212X10	0.4 - 1.5	64 - 12	12	12	120	12	1.78/10.23	VG*10...	1.3	1

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 (1) "WF" označuje vzdálenost od referenční polohy ke středu šířky řezné hrany.
 První hodnota před „/" označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/" pro levé těleso.

SVER/L-CHP

Tělesa pro zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	Stoupání	TPI	H	B	LF	HF	WF (1)	Destičky	N-m*
SVER/L1012H10-CHP	0.4 - 1.5	64 - 12	10	12	100	10	1.78/10.23	VG*10...	1.3
SVER/L1212X10-CHP	0.4 - 1.5	64 - 12	12	12	120	12	1.78/10.23	VG*10...	1.3

Kompatibilní se systémem přímého přívodu chladicí kapaliny bez použití přípojení externí hadicí.
 N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 (1) "WF" označuje vzdálenost od referenční polohy ke středu šířky řezné hrany. První hodnota před „/" označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/" pro levé těleso.

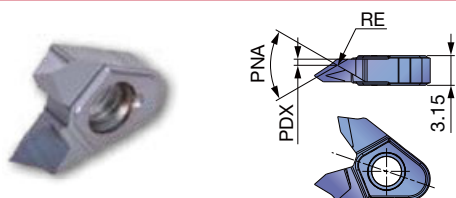
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	O-kroužek	Záslepka chl. kap	Klíč 2	Šroub chlazení	Klíč 3
QC12-SVER...	CSTB-2.5L054DL	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70	-	-	-	-
QC12-SVEL...	CSTB-2.5L054DR	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70	-	-	-	-
SVER1012/1212...	CSTB-2.5L054DL	T-7F	-	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
SVEL1012/1212...	CSTB-2.5L054DR	T-7F	-	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
SVER0808...	CSTB-2.2L053DL	T-7F	-	-	-	-	-
SVEL0808...	CSTB-2.2L053DR	T-7F	-	-	-	-	-
SVER1010/1212...	CSTB-2.5L054DL	T-7F	-	-	-	-	-
SVEL1010/1212...	CSTB-2.5L054DR	T-7F	-	-	-	-	-

Odkazy: QC12-SVER/L-CHP, SVER/L, SVER/L-CHP: Stopka, Příslušenství → **G095, G096**

DESTIČKY

VGT10 (Závitování / ostrá geometrie)



P	Oceli	★				
M	Nerezové oceli	★				
K	Litina					
N	Neželezné mat.	★				
S	Žáruvzdorné slitiny	★				
H	Kalené oceli					

★ : 1. Volba

Označení	RE	S povlakem				Stoupání	TPI	PDX	PNA
		SH725							
VGT10F-60A-005	0.05	●				0.4 - 1	64 - 25	0.66	60°
VGT10F-60A-010	0.1	●				1 - 2	25 - 12	0.96	60°
VGT10F-55A-005	0.05	●				0.6 - 1.5	40 - 16	0.85	55°

● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

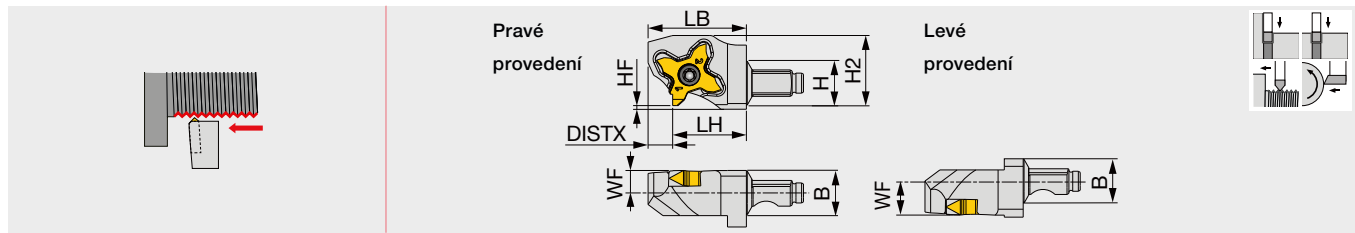
Závitování

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Stoupání (mm)	TPI
P	Nízko uhlíkové oceli S15C, SS400, atd. C15E4, E275A, atd.	SH725	50 - 150	0.4 - 2	64 - 12
	Uhlíkové oceli, legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMo4, atd.	SH725	50 - 150	0.4 - 2	64 - 12
	Automatové oceli SUH22, SUH23, atd.	SH725	50 - 150	0.4 - 2	64 - 12
M	Nerezové oceli SUS304, X5CrNi18-9, atd.	SH725	50 - 100	0.4 - 2	64 - 12
N	Hliníkové slitiny A5056, A6061, atd.	SH725	150 - 200	0.4 - 2	64 - 12
	Slitiny mědi C2600, C280C, atd.	SH725	100 - 200	0.4 - 2	64 - 12
S	slitiny Titanu Ti-6Al-4V, atd.	SH725	30 - 80	0.4 - 2	64 - 12
	Žáruvzdorné slitiny Inconel718, atd.	SH725	30 - 80	0.4 - 2	64 - 12

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Zapichování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Modulární hlavy pro obrábění v ose-Y, pro zapichování a závitování



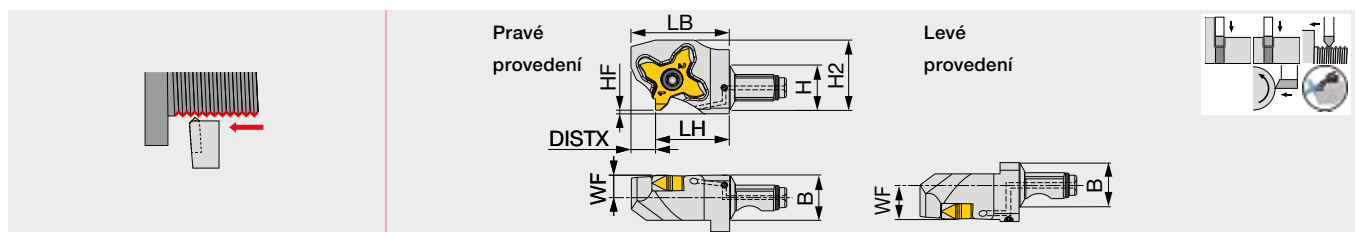
Označení	Stoupání	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	Destičky	N-m*
QC12-STCR/L18-Y	0.4 - 3	12	12	19.5	0	6	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Destička v pravém provedení (R) se používá s pravými tělesy (R), a destička v levém provedení (L) se používá s levými tělesy (L).

QC12-STCR/L-Y-CHP

Modulární hlavy pro obrábění v ose-Y, pro zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	Stoupání	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	Destičky	N-m*
QC12-STCR/L18-Y-CHP	0.4 - 3	12	12	19.5	0	6	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Destička v pravém provedení (R) se používá s pravými tělesy (R), a destička v levém provedení (L) se používá s levými tělesy (L).

Vnitřní kanál chlazení

NÁHRADNÍ DÍLY

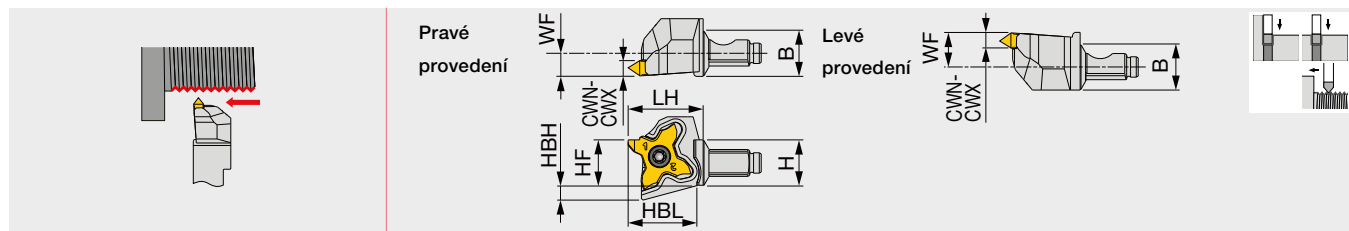
Označení	Upínací šroub	Klíč	O-kroužek
QC12-STCR18-Y	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18-Y	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
QC12-STCR18-Y-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18-Y-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

Odkazy: QC12-STC/LR-Y, QC12-STCR/L-Y-CHP: Destičky → [G156](#), [G157](#)

Stopka, Příslušenství → [G095](#), [G096](#), Standardní řezné podmínky → [G157](#)

QC12-STCR/L

Modulární hlava pro zapichování a závitování



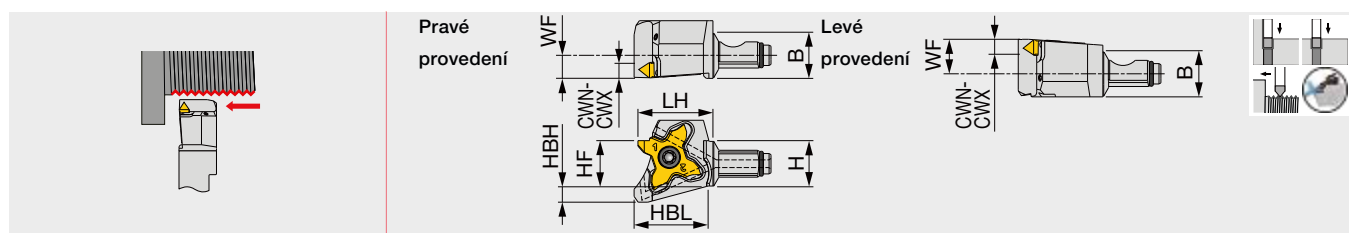
Označení	Stoupání	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	Destičky	N-m*
QC12-STCR/L18	0.4 - 3	12	12	21	12	3.9	18.3	9	TC*18R/L...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Destička v pravém provedení (R) se používá s pravými tělesy (R), a destička v levém provedení (L) se používá s levými tělesy (L).

QC12-STCR/L-CHP

Modulární hlava pro zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	Stoupání	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF	Destičky	N-m*
QC12-STCR/L18-CHP	0.4 - 3	12	12	21	12	4.2	19.3	9	TC*18R/L...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Destička v pravém provedení (R) se používá s pravými tělesy (R), a destička v levém provedení (L) se používá s levými tělesy (L).

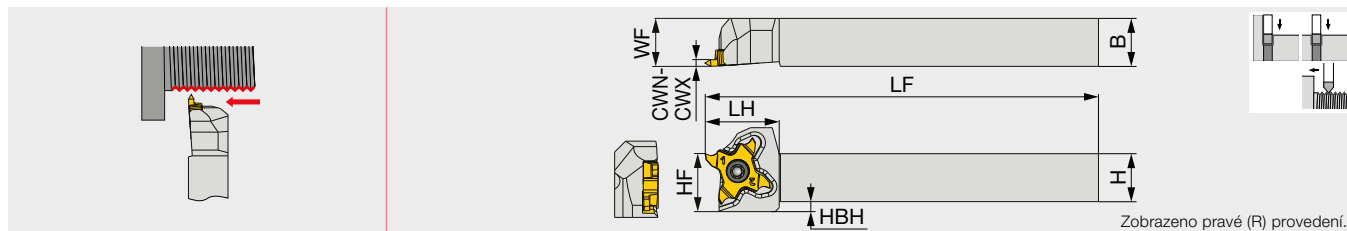
Vnitřní kanál chlazení

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	O-kroužek
QC12-STCR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-

Odkazy: QC12-STCR/L, QC12-STCR/L-CHP: Destičky → [G156](#), [G157](#)
Stopka, Příslušenství → [G095](#), [G096](#), Standardní řezné podmínky → [G157](#)

Tělesa pro zapichování a závitování



Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	Stoupání	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Destičky	N-m*
STCR/L1010X18	0.4 - 3	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212F18	0.4 - 3	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18	0.4 - 3	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18	0.4 - 3	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020H18	0.4 - 3	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020X18	0.4 - 3	20	20	120	23.0	20	25	-	TC*18...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Destička v pravém provedení (TC*18R...) se používá s pravými tělesy (STCR...), a destička v levém provedení (TC*18L...) se používá s levými tělesy (STCL...).



Vnější



Vnitřní



Zapichování



Závitování

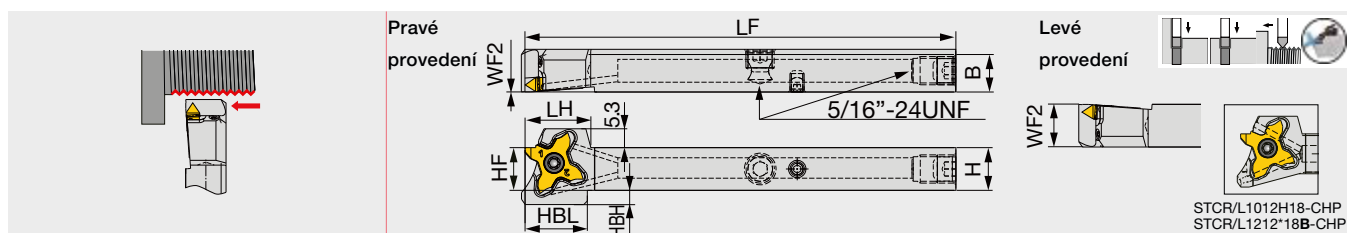


Upichování

STCR/L-H/X18-CHP

Přímé připojení

Tělesa pro zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



STCR/L1012H18-CHP
STCR/L1212*18B-CHP

Označení	Stoupání	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	Destičky	N-m*
STCR/L1012H18-CHP	0.4 - 3	10	12	100	17.1	17.1	10	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1212X18B-CHP	0.4 - 3	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2
STCR/L1616X18-CHP	0.4 - 3	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	TC**18	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

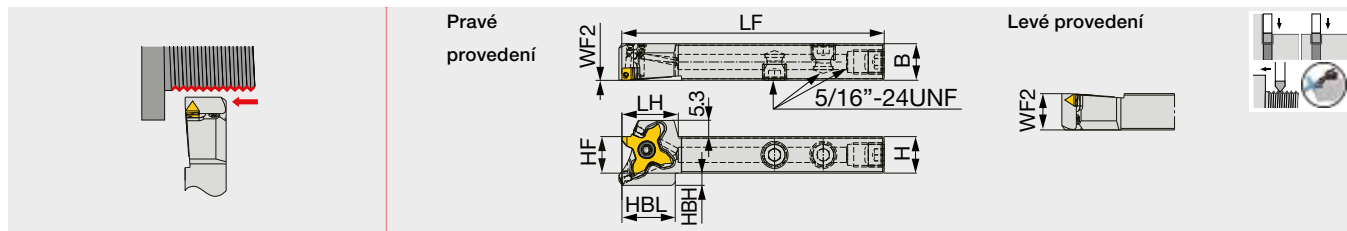
Destička v pravém provedení (TC**18R...) se používá s pravými tělesy (STCR...), a destička v levém provedení (TC**18L...) se používá s levými tělesy (STCL...).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Záslepka chl. kap	Klíč	Šroub chlazení	Klíč
STCR...18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-	-	-
STCL...18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Odkazy: STCR/L-18, STCR/L-H/X18-CHP: Destičky → **G156**, **G157**, Standardní řezné podmínky → **G157**

Tělesa pro zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení

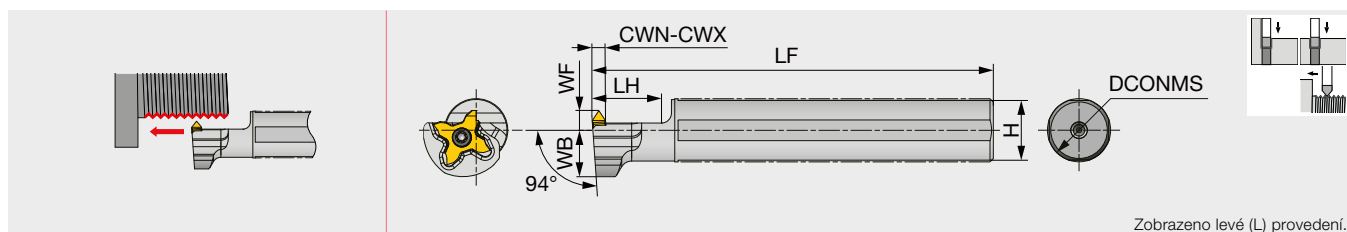


Označení	Stoupání	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	Destičky	N·m*
STCR/L1212F18B-CHP	0.4 - 3	12	12	85	18.5	17.5	12	0/12	4	TC**18	1.2

• Destička v pravém provedení (TC*18R**) se používá s pravými tělesy (STCR**), a destička v levém provedení (TC*18L**) se používá s levými tělesy (STCL**).
 (1) "0/12" u rozměru WF označuje WF = 0 pro pravé provedení, WF = 12 pro levé provedení
 N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 **: Bude nahrazeno novým designem

JS-STCL18

Tělesa pro zapichování a závitování válcová stopka



Označení	Stoupání	DCONMS	H	LF	LH	WB	WF	Destičky	N·m*
JS14H-STCL18	0.4 - 3	14	13	100	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.4 - 3	15.875	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.4 - 3	16	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.4 - 3	19.05	18	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	0.4 - 3	19.05	18	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.4 - 3	20	19	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.4 - 3	20	19	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.4 - 3	22	21	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.4 - 3	25	24	100	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	0.4 - 3	25.4	24	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2

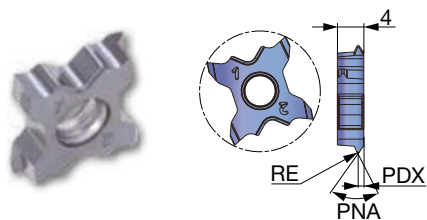
- Těleso v levém provedení (STCL...) se používá s pravými destičkami (TC*18R...)
 N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Záslepka chl. kap	Klíč
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JS...STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-

DESTITČKY

TCT18FR/R-ISO (závitování, plný profil)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

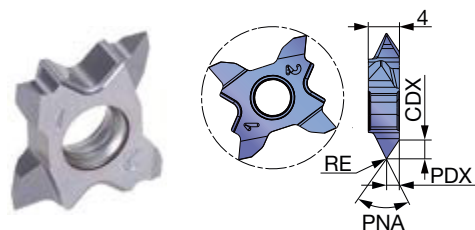
P	Oceli	★	★					
M	Nerezové oceli	★	★					
K	Litina	★	★					
N	Neželezné mat.							
S	Žáruvzdorné slitiny	★	★					
H	Kalené oceli							

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem		Stoupání	PDX	PNA
			SH725	AH725			
TCT18FR-05ISO	R	0.06	●		0.5	0.35	60°
TCT18FR-07ISO	R	0.09	●		0.7	0.45	60°
TCT18FR-075ISO	R	0.09	●		0.75	0.5	60°
TCT18FR-08ISO	R	0.1	●		0.8	0.5	60°
TCT18R-10ISO	R	0.13		●	1	0.6	60°
TCT18R-125ISO	R	0.17		●	1.25	0.7	60°
TCT18R-15ISO	R	0.2		●	1.5	0.8	60°

● : Skladové položky

TCT18R/L (závitování)



P	Oceli	★						
M	Nerezové oceli	★						
K	Litina	★						
N	Neželezné mat.							
S	Žáruvzdorné slitiny	★						
H	Kalené oceli							

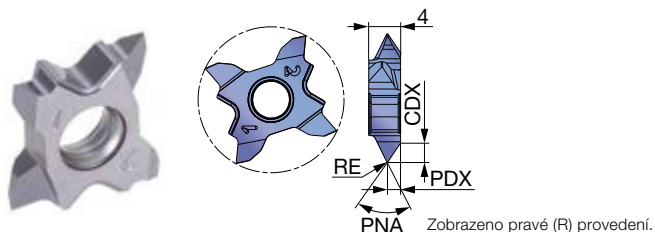
★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem		Stoupání min	Stoupání max	PDX	CDX	PNA
			SH725	AH725					
TCT18R-60N-010	R	0.1	●		0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18L-60N-010	L	0.1	●		0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18R-60N-020	R	0.2	●		0.8	3	1.6	2.57	60°
TCT18L-60N-020	L	0.2	●		0.8	3	1.6	2.57	60°

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → [G152 - G155](#)

TCT18FR (ostrá geometrie závitování)



P	Oceli	★							
M	Nerezové oceli	★							
K	Litina	★							
N	Neželezné mat.								
S	Žáruvzdorné slitiny	★							
H	Kalené oceli								

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem							Stoupání min	Stoupání max	PDX	CDX	PNA
			SH725											
TCT18FR-60A-005	R	0.1	●							0.4	1	0.6	0.99	60°
TCT18FR-60A-010	R	0.1	●							1	2	1	1.63	60°

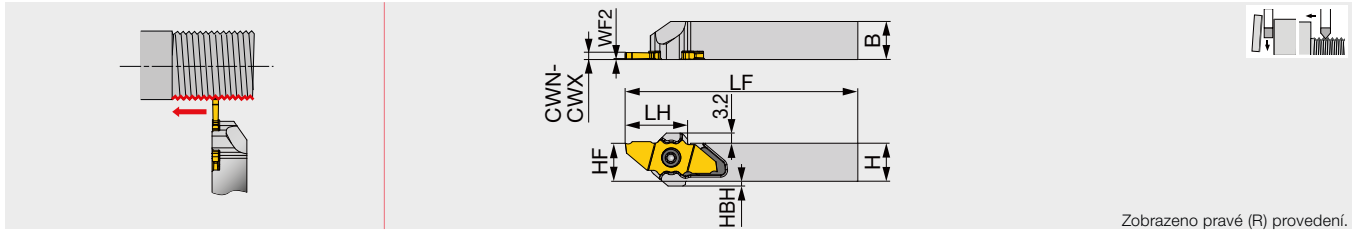
● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

TCT18FR/R-ISO (závitování, plný profil) TCT18FR (závitování)

ISO	Obráběný materiál	Priorita	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Stoupání (mm)	TPI
P	Nízkouhlikové oceli S15C, S20C, atd. C15, C20, atd.	1. Volba	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 18
		Houževnastost	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
	Uhlíkové oceli, Legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMoS4, atd.	1. Volba	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 18
		Houževnastost	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
M	Zušlechťené oceli NAK80, PX5, atd.	1. Volba	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 18
		Houževnastost	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
	Nerezové oceli SUS304, atd. X5CrNi18-9, atd.	1. Volba	SH725	50 - 80	0.4 - 2.0	64 - 18
		Houževnastost	AH725	50 - 80	0.8 - 3.0	32 - 8
K	Šedá litina FC250, FC300, atd. 250, 300, atd.	1. Volba	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		Ostrý břit	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 18
	Tvrná litina FCD400, FCD600, atd. 400-15, 600-3, atd.	1. Volba	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		Ostrý břit	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 18
S	slitiny Titanu Ti-6Al-4V, atd.	1. Volba	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 18
		Houževnastost	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
	Žáruvzdorné slitiny Inconel718, atd.	1. Volba	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 18
		Houževnastost	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8

Odkazy: Tělesa → [G152 - G155](#)



Označení	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF2	HBL**	HBH	Destičky	N-m*
JSXXR/L1010X09	0.6	2.5	10	10	120	19.65	10	0.2	19	3	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212F09	0.6	2.5	12	12	85	19.65	12	0.2	19	1.5	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212X09	0.6	2.5	12	12	120	19.65	12	0.2	19	1.5	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1616X09	0.6	2.5	16	16	120	19.65	16	0.2	-	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L2020H09	0.6	2.5	20	20	100	22.5	20	0.2	-	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2

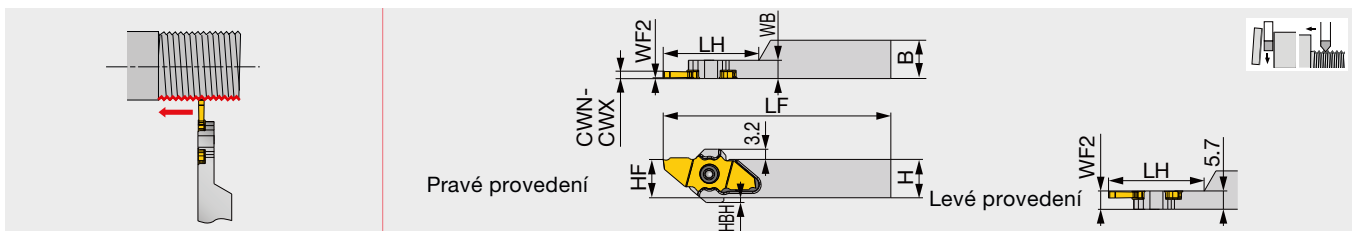
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JXPG16..., když je použita destička JX*G12... a JXPG20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JXPG06...

Poznámka: Použijte pravé destičky (JX****R...) s pravými tělesy (JSXXR...); a levé destičky (JX****L...) s levými tělesy (JSXXL...).

JSXXR/L-S

Upichovací nástroje pro dlouhotočné automaty (pro protivřetena)



Označení	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF2	HBH	Destičky	N-m*
JSXXR/L1010X09-S	0.6	2.5	10	10	120	26	10	0.2/5.5	3	JX**06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212F09-S	0.6	2.5	12	12	85	26	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212X09-S	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1616X09-S	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**LF (celková délka) a LH (délka hlavy) jsou vypočteny pro destičky JXPG16... . LF a LH je kratší o 2 mm při použití destiček JX*G12... , a o 4 mm při použití destiček JXPG06... . LF, LH a HBL bude kratší o 2 mm při použití destiček JXPG20... .

***JXPG20... destička se nevejde do lůžka

Poznámka: Použijte pravé destičky (JX****R...) s pravými tělesy (JSXXR...); a levé destičky (JX****L...) s levými tělesy (JSXXL...).

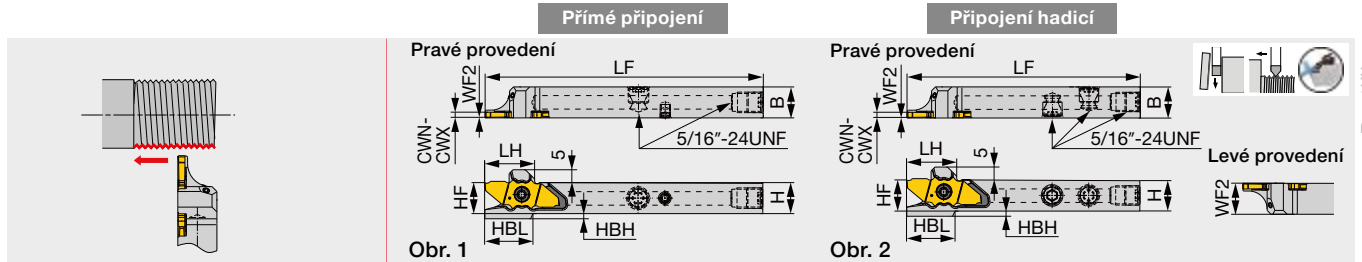
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JSXXR..., JSXXR****09-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5
JSXXL..., JSXXL****09-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5

Odkazy: JSXXR/L, JSXXR/L-S: Destičky → **G160**, Standardní řezné podmínky → **G161**

JSXXR/L-F/H/X-CHP

Upichovací nástroje pro dlouhotočné automaty, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBL ⁽¹⁾	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXR/L1012H09-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	10	12	102	19.2	10	0.2/11.8	18.7	3	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1212F09-CHP	0.6	2.5	12	12	85	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	12	12	120	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	16	16	120	19.4	16	0.2/15.8	18.7	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JX**16..., když je použita destička JX**12... a JX**20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JX**06...

(2) První hodnota před „/“ označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/“ pro levé těleso.

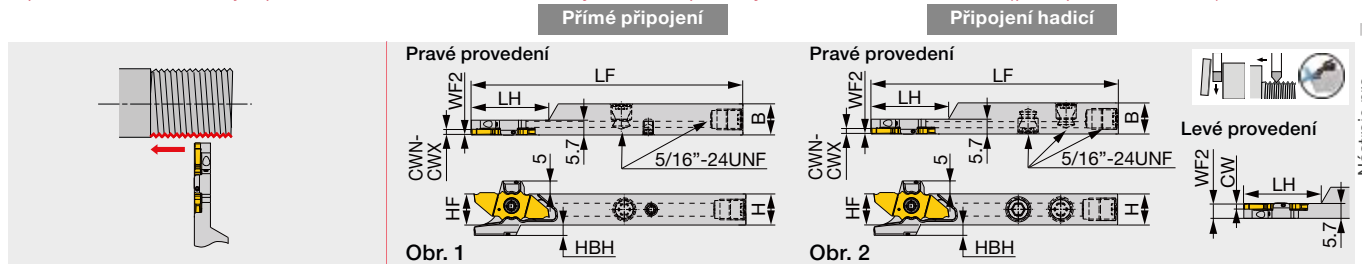
(3) Kompatibilní se systémem přímého přívodu chladicí kapaliny bez použití připojení externí hadicí.

(4) Bude nahrazeno novým designem.

Poznámka: Použijte pravé destičky (JX****R...) s pravými tělesy (JSXXR...); a levé destičky (JX****L...) s levými tělesy (JSXXL...).

JSXXR/L-F/X-S-CHP

Upichovací nástroje pro dlouhotočné automaty, kanál pro vysokotlaké chlazení (pro protivětrna)



Označení	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXR/L1212F09-S-CHP ⁽⁴⁾	0.6	2.5	12	12	85	26	12	0.2	4	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	2
JSXXR/L1212F09B-S-CHP	0.6	2.5	12	12	85	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-S-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	4	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1212X09B-S-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09-S-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2	1.5	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-S-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2	1

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JX**16..., když je použita destička JX**12... a JX**20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JX**06...

(2) První hodnota před „/“ označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/“ pro levé těleso.

(3) Kompatibilní se systémem přímého přívodu chladicí kapaliny bez použití připojení externí hadicí.

(4) Bude nahrazeno novým designem.

Poznámka: Použijte pravé destičky (JX****R...) s pravými tělesy (JSXXR...); a levé destičky (JX****L...) s levými tělesy (JSXXL...).

NÁHRADNÍ DÍLY

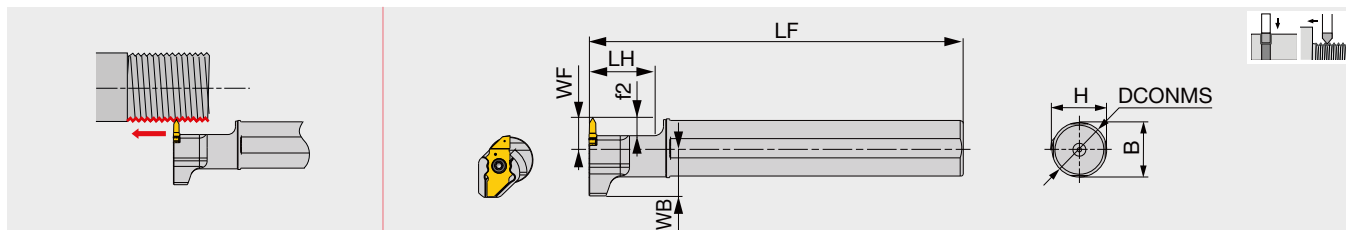
Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Záslepka chl. kap	Klíč 2	Šroub chlazení	Klíč 3
JSXXR**F...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXL**F...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXR**H/X...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL**H/X...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Odkazy: JSXXR/L-F/H/X-CHP, JSXXR/L-F/X-S-CHP:

Destičky → G160, Standardní řezné podmínky → G161

Materiály
Destičky pro soustružení
Vnější tělesa
Vnitřní tělesa
Závitování
Závitování, upichování
Nástroje pro automaty
Frézování
Monolitní frézy
Vrtání
Nástrojové systémy
Uživatelská příručka
Abecední seznam

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M



Označení	DCONMS	H	B	LF	LH	WB	WF ⁽¹⁾	f2 ⁽¹⁾	Destičky	N-m*
JS19G-SXXL09	19.05	18	18	90	21	15.43	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS19X-SXXL09	19.05	18	18	120	21	15.43	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS20G-SXXL09	20	19	19	90	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS20X-SXXL09	20	19	19	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS22X-SXXL09	22	21	21	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS25H-SXXL09	25	24	24	100	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS254X-SXXL09	25.4	24	24	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) Při použití destičky JX..06... budou velikosti WF i f2 o 2 mm kratší než výše uvedené hodnoty.

NÁHRADNÍ DÍLY

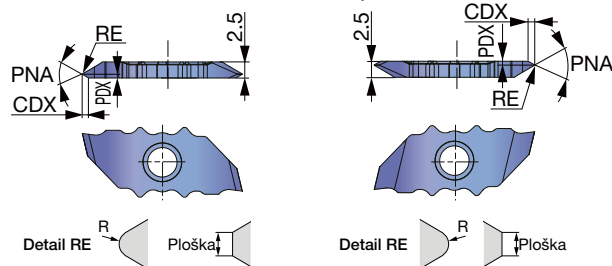
Označení	Upínací šroub	Klíč
JS***-SXXL09	CSTC-4L100DL	T-1008/5

DESTIČKY

JXTG12FR/L-60 (závitování / ostrá geometrie)

Pravé provedení

Levé provedení



	P	M	K	N	S	H
Oceli	★					
Nerezové oceli	★					
Litina	★					
Neželezné mat.	★					
Žáruvzdorné slitiny	★					
Kalené oceli	★					

★ : 1. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem				Stoupání	PDX	CDX	PNA
			SH725							
JXTG12FR-60A-000	R	Ploška 0.05 max	●				0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FL-60A-000	L	Ploška 0.05 max	●				0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FR-60B-000	R	Ploška 0.05 max	●				0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FL-60B-000	L	Ploška 0.05 max	●				0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FR-60A-005	R	R 0.05	●				0.4 - 1	0.6	0.99	60°
JXTG12FL-60A-005	L	R 0.05	●				0.4 - 1	0.6	0.99	60°
JXTG12FR-60B-005	R	R 0.05	●				0.4 - 1	1.9	0.99	60°
JXTG12FL-60B-005	L	R 0.05	●				0.4 - 1	1.9	0.99	60°
JXTG12FR-60N-010	R	R 0.1	●				1 - 1.5	1.25	2.07	60°
JXTG12FL-60N-010	L	R 0.1	●				1 - 1.5	1.25	2.07	60°

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **G158 - G160**

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Nízko uhlíkové oceli S15C, SS400, atd. C15E4, E275A, atd.	SH725	50 - 200
	Uhlíkové oceli, legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMo4, atd.	SH725	50 - 200
	Automatové oceli SUH22, SUH23, atd.	SH725	50 - 200
M	Nerezové oceli SUS304, X5CrNi18-9, atd.	SH725	50 - 200
N	Hliníkové slitiny A5056, A6061, atd.	SH725	150 - 200
	Slitiny mědi C2600, C280C, atd.	SH725	100 - 200
S	slitiny Titanu Ti-6Al-4V, atd.	SH725	30 - 80
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	SH725	30 - 80

Materiály

A

Destičky pro soustružení

B

Vnější tělesa

C

Vnitřní tělesa

D

Závitování

E

Zapichování, upichování

F

Nástroje pro automaty

G

Frézování

H

Monolitní frézy

I

Vrtání

J

Nástrojové systémy

K

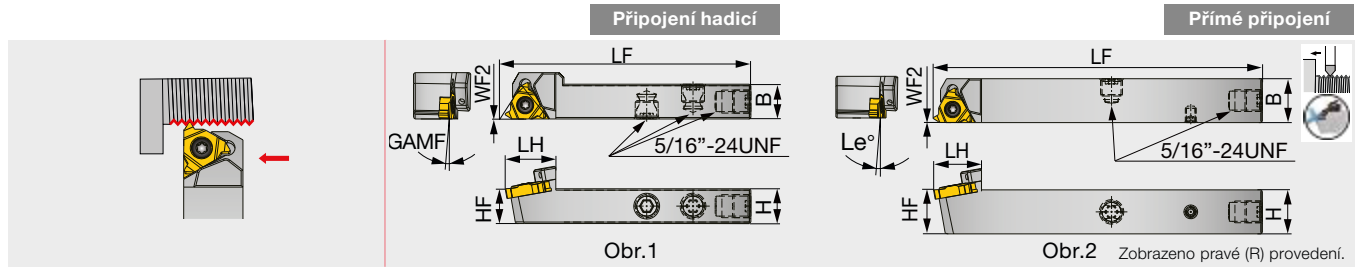
Uživatelská příručka

L

Abecední seznam

M

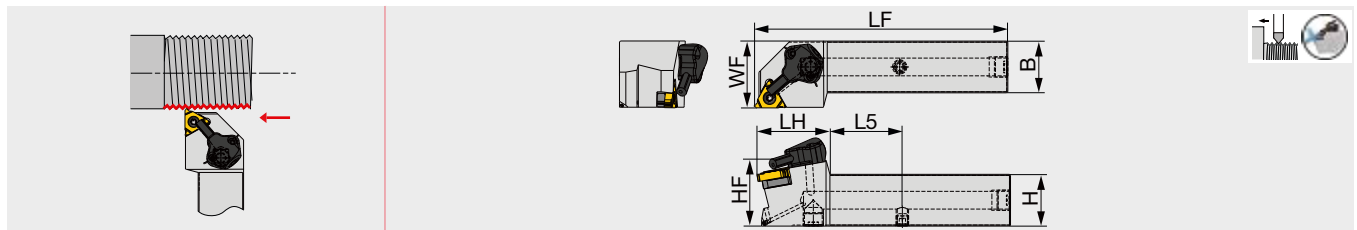
Upnutí šoubem, vnější těleso pro závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF2	GAMF	Destičky	Obr.
JSE2R1212F16-CHP	12	12	85	19	12	0	1°	16ER...	1
JSE2R1212X16-CHP	12	12	120	19	12	0	1°	16ER...	2
JSE2R1616X16-CHP	16	16	120	19	16	0	1°	16ER...	2

SER-X-CHP-MC

Upnutí šoubem, vnější těleso pro závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	L5	Destičky
SER2020X16-CHP-MC	20	20	107	36	20	25	27.9	16ER...

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Šroub podložky	Podložka	Tryska chlazení	Záslepka chl. kap	Klíč
JSE2R**16-CHP	CSTB-3.5	T-15F	-	-	-	SR5/16UNFTL360	P-4
SER**X16-CHP-MC	CSTB-3.5ST	T-15F	DTS5-3.5	A16-1DT	CU-V-CHP	PLUGG1/8-6.5TL360	P-3.5
SER**X22-CHP-MC	CSTB-4ST	T-15F	DTS6-4	GX22-1DT	CU-CW-CHP	PLUGG1/8-6.5TL360	P-4

Beztrubkový systém zjednodušuje nastavení nástroje.
Kapalina přiváděna přímo do tělesa umožňuje vysokou produktivitu.

Chladicí kapalina je dodávána z upínacího tělesa přímo do nástroje.

Vnitřní závit
Volitelné připojení vnější
hadice pro připojení chlazení

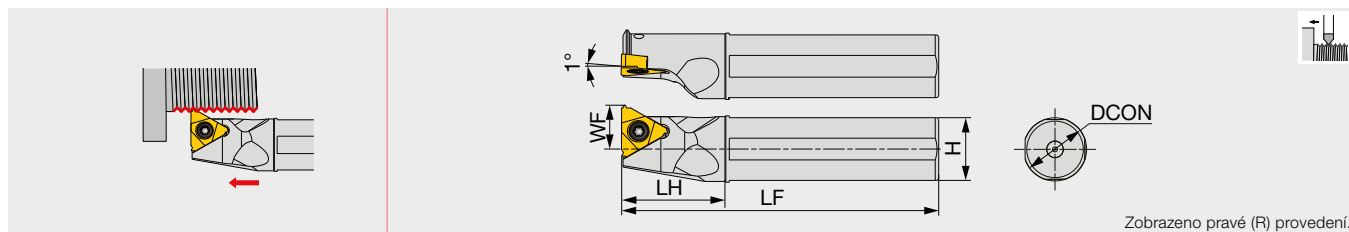
Detailní pohled na průtok
chladicí kapaliny po připojení



Odkazy: JSE2R16-CHP, SER-X-CHP-MC: Destičky → E010 -, Standardní řezné podmínky → E067

JS-SEL16

Vnější tělesa pro závitování, válcová stopka

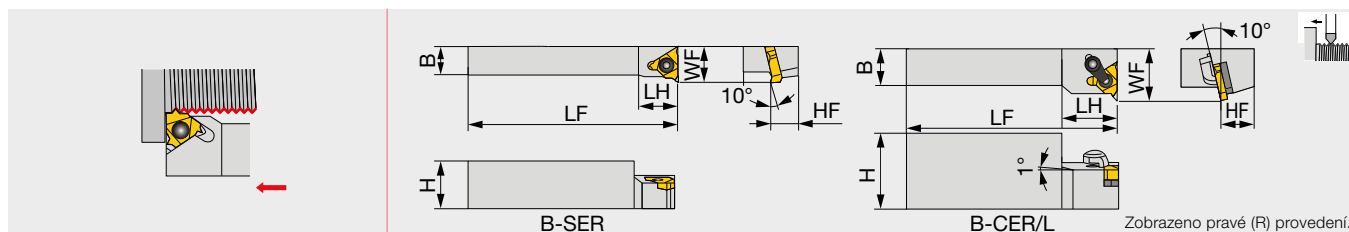


Označení	DCON	H	LF	LH	WF	Destičky
JS16F-SEL16	16	15	85	25	11	16ER...
JS19G-SEL16	19.05	18	90	30	12.5	16ER...
JS19X-SEL16	19.05	18	120	30	12.5	16ER...
JS20G-SEL16	20	19	90	30	13	16ER...
JS20X-SEL16	20	19	120	30	13	16ER...
JS25H-SEL16	25	24	100	30	15.5	16ER...
JS254X-SEL16	25.4	24	120	30	15.7	16ER...

Poznámka: Použijte levé (L) těleso s pravou (R) destičkou.

B-S/CER/L

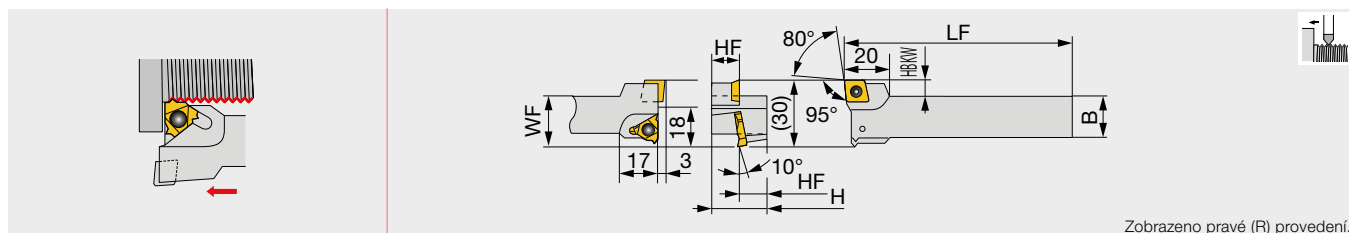
Vnější tělesa pro závitování



Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	Destičky
B-SER10H16	20	10	100	15	10	16	16ER...
B-SER12K16	24	12	125	18	12	18	16ER...
B-CER/L16M16	32	16	150	24	16	22	16ER/L...

BC-SER/L

Vnější tělesa pro závitování



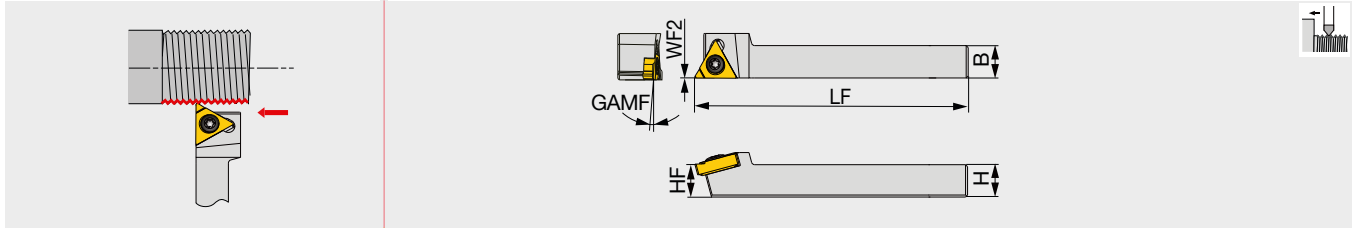
Označení	H	B	LF	HF	WF	HBKW	Destičky
BC-SER12K16	24	16	125	12	23	7	16ER..., CC*T09T3...

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka - set	Podložka - set	Upínací šroub	Klíč
JS***-SEL16, B-SER***16, BC-SER12K16	-	-	CSTB-3.5	T-15F
B-CER/L16M16	CSP16	A16-1	-	T-15F

Odkazy: JS-SEL16, B-S/CER/L: Destičky → **E010 -**, Standardní řezné podmínky → **E067**
 BC-SER/L: Destičky → **B112 -** (CC*T09T3...), **E010 -** (16ER...),
 Standardní řezné podmínky → **E067**

Upnutí šroubem, vnější tělesa pro závitování

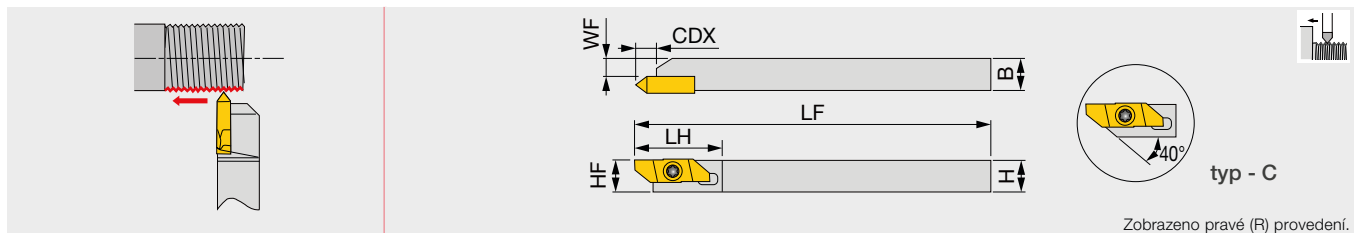


Označení	H	B	LF	HF	WF2	GAMF	Destičky
SER0808H11	8	8	100	8	0	1.5°	11ER...
SER1010H11	10	10	100	10	0	1.5°	11ER...

J-SERIES

JSXBR/L

Upnutí šroubem, vnější tělesa pro závitování



Označení	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	Destičky
JSXBR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXT*R...
JSXBR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	7.7	JXT*R...
JSXBR/L1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXT*R...
JSXBR/L2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXT*R...
JSXBR/L2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXT*R...

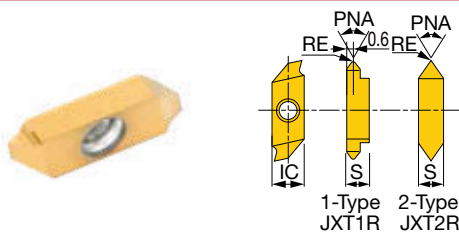
Povolit upínací šroub lze zepředu i zezadu díky speciálnímu upínacímu šroubu. Tyto tělesa používají následující destičky: JXB (zpětné soustružení), JXT (závitování)

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
SER**H11	SR M2.6-L6.7-S11	T-8/5	-
JSXBR...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

DESTIČKY

JXT (ostrá geometrie)



	P	M	K	N	S	H											
P	Oceli	★															
M	Nerezové oceli	★															
K	Litina																
N	Neželezné mat.				☆												
S	Žárovzdorné slitiny	☆			☆												
H	Kalené oceli				☆												

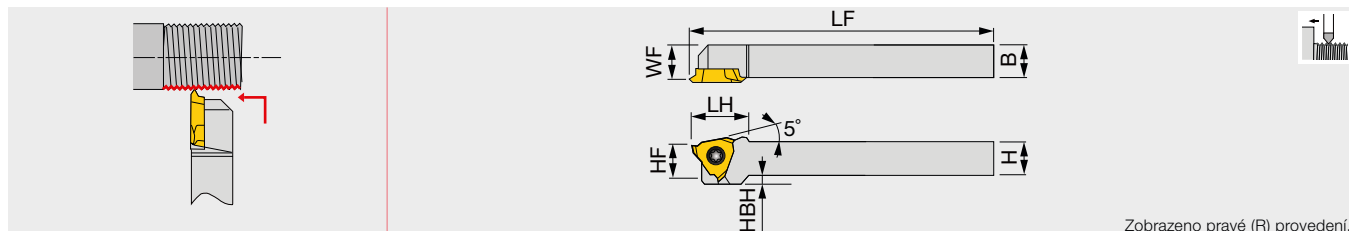
★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	RE	S povlakem		Bez povlaku		PNA	IC	S
		J740	TH10	J740	TH10			
JXT1R6000F	0.03	●	●	●	●	60°	8	3.97
JXT2R6000F	0.03	●	●	●	●	60°	8	3.97

Rozsah stoupání: 0,5 až 1 mm

● : Skladové položky

Odkazy: SER: Destičky → E010 -, Standardní řezné podmínky → E067



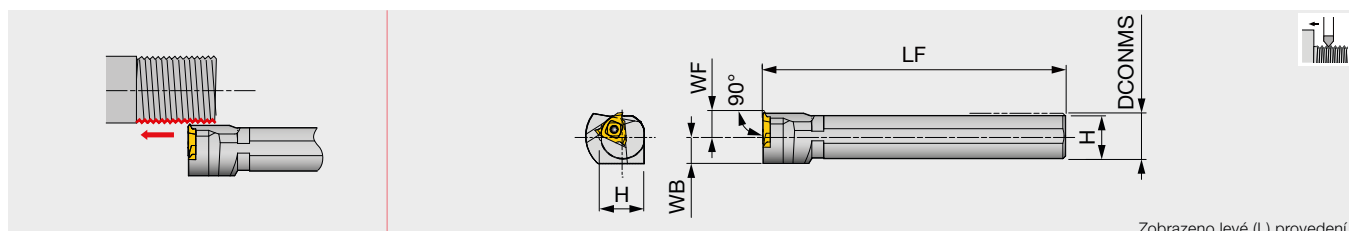
Zobrazeno pravé (R) provedení.

Označení	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Destičky
JSTTR/L1010X3	10	10	120	18.5	10	9.5	2	JTTR/L3...
JSTTR/L1212F3	12	12	85	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1212X3	12	12	120	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1616X3	16	16	120	18.5	16	15.5	-	JTTR/L3...

Doporučený utahovací moment: 1.2 N·m

JS-TTL3

Upnutí šroubem, vnější tělesa pro závitování, válcová stopka



Zobrazeno levé (L) provedení.

Označení	DCONMS	WF	LF	H	WB	Destičky
JS19K-TTL3	19.05	10	125	18	11.5	JTTR30...
JS20K-TTL3	20	10	125	19	11.5	JTTR30...
JS22K-TTL3	22	10	125	21	11.5	JTTR30...
JS25K-TTL3	25.4	10	125	24	12.7	JTTR30...

Doporučený utahovací moment: 3.5 N·m

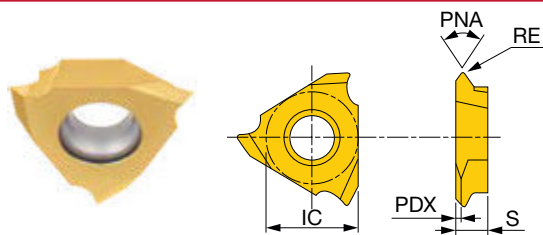
NÁHRADNÍ DÍLY



Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Klíč 2 (Volitelné)
JSTTR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JS*-TTL3	CSTB-4S	T-15F	-

DESTIČKY

JTT (ostrá geometrie)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★	☆		★								
M	Nerezové oceli	★	☆										
K	Litina	★			☆		★						
N	Neželezné mat.						★						
S	Žárovzdorné slitiny	☆					★						
H	Kalené oceli	☆					★						

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	RE	S povlakem		Cermet	Bez povlaku	PNA	IC	S	PDX
		SH725	J740	NS9530	TH10				
JTTR3005F-55	0.05	●	●			55°	9.525	3.18	0.6
JTTL3005F-55	0.05					55°	9.525	3.18	0.6
JTTR3005F	0.05	●	●	●	●	60°	9.525	3.18	0.9
JTTL3005F	0.05	●				60°	9.525	3.18	0.9
JTTR3010F	0.1	●	●	●	●	60°	9.525	3.18	0.9
JTTL3010F	0.1	●				60°	9.525	3.18	0.9

Rozsah stoupání: 0,5 až 1 mm

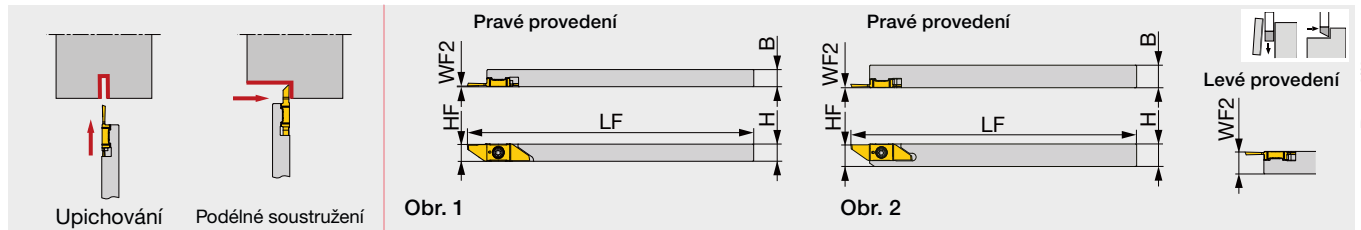
● : Skladové položky

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Stoupání (mm)	TPI
P	Nízkouhlikové oceli S15C, S25C, atd. C15, C25, atd.	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
	Uhlíkové oceli, Legované oceli S55C, SCM440 atd. C55, 42CrMoS4, atd.	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
	Zušlechtěné oceli NAK80, PX5 atd.	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
M	Nerezové oceli SUS304, SUS316 atd. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, atd.	SH725	50 - 80	0.5 - 1	50 - 25
K	Šedá litina FC250, FC300, atd. 250, 300, atd.	TH10	50 - 100	0.5 - 1	50 - 25
	Tvárná litina FCD400, atd. 400-15S, atd.	TH10	50 - 100	0.5 - 1	50 - 25
S	Slitiny Titanu Ti-6Al-4V, atd.	SH725	30 - 100	0.5 - 1	50 - 25
	Žárovzdorné slitiny Inconel 718, atd.	SH725	30 - 100	0.5 - 1	50 - 25

Odkazy: Tělesa → **G166**

Tělesa pro upichování a podélné soustružení



Označení	H	B	LF	HF	WF2 ⁽¹⁾	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXL0606X05	6	6	120	5.6	5.8	JV*N..., JVN...	1.3	1
JSXXR/L0707X05	7	7	120	6.6	0.2/6.8	JV*N..., JVN...	1.3	1
JSXXR/L0808F05	8	8	85	7.7	0.2/7.8	JV*N..., JVN...	1.3	2
JSXXR/L0808H05	8	8	100	7.7	0.2/7.8	JV*N..., JVN...	1.3	2
JSXXR/L1010H05	10	10	100	9.7	0.2/9.8	JV*N..., JVN...	1.3	2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

(1) První hodnota před „/“ označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/“ pro levé těleso.

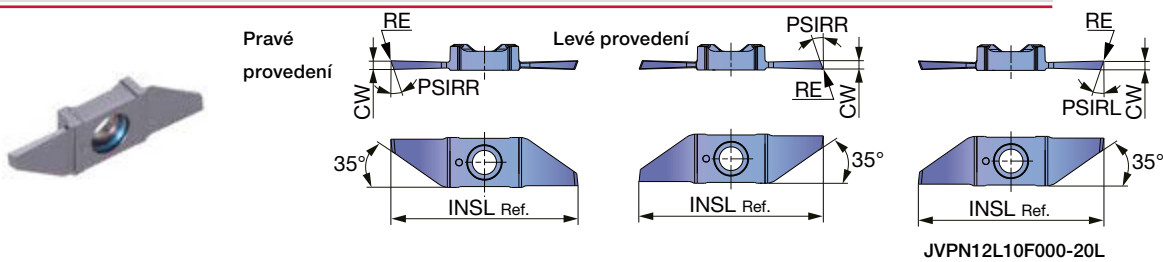
Použijte pravé destičky (JV****R...) s pravými tělesy (JSXXR...); a levé destičky (JV****L...) s levými tělesy (JSXXL...).

NÁHRADNÍ DÍLY

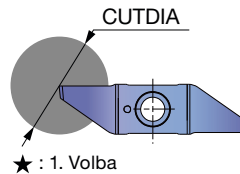
Označení	Upínací šroub	Klíč
JSXXR...05	CSTB-2.5L054DL	T-7F
JSXXL...05	CSTB-2.5L054DR	T-7F

DESTIČKY

JVPN**R/L (upichování)



	P	M	K	N	S	H
Oceli	●	●	●	●	●	●
Nerezové oceli	●	●	●	●	●	●
Litina	●	●	●	●	●	●
Neželezné mat.	●	●	●	★	●	●
Žárovzdorné slitiny	●	●	●	●	●	●
Kalené oceli	●	●	●	●	●	●



★ : 1. Volba

Označení	Orientace	CW±0.025	RE	S povlakem				CUTDIA	INSL	PSIRR	PSIRL
				SH725							
JVPN04R05F000-20	R	0.5	0	●				4	42.8	20°	-
JVPN04L05F000-20	L	0.5	0	●				4	42.8	20°	-
JVPN04R05F005-20	R	0.5	0.05	●				4	42.6	20°	-
JVPN04L05F005-20	L	0.5	0.05	●				4	42.6	20°	-
JVPN07R06F000-20	R	0.6	0	●				7	42.8	20°	-
JVPN07L06F000-20	L	0.6	0	●				7	42.8	20°	-
JVPN07R06F005-20	R	0.6	0.05	●				7	42.8	20°	-
JVPN07L06F005-20	L	0.6	0.05	●				7	42.8	20°	-
JVPN12R08F000-20	R	0.8	0	●				12	43.2	20°	-
JVPN12L08F000-20	L	0.8	0	●				12	43.2	20°	-
JVPN12R08F005-20	R	0.8	0.05	●				12	43	20°	-
JVPN12L08F005-20	L	0.8	0.05	●				12	43	20°	-
JVPN12R10F000-20	R	1	0	●				12	43.4	20°	-
JVPN12L10F000-20	L	1	0	●				12	43.4	20°	-
JVPN12R10F005-20	R	1	0.05	●				12	43.4	20°	-
JVPN12L10F005-20	L	1	0.05	●				12	43.4	20°	-
JVPN12L10F000-20L	L	1	0	●				12	43.4	-	20°

● : Skladové položky

Odkazy: JSXXR/L: Standardní řezné podmínky → G168

Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závítování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam

A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Upichování

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Nízko uhlíkové oceli S15C, SS400, atd. C15E4, E275A, atd.	SH725	50 - 180	0.01 - 0.05
	Uhlíkové oceli, legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMo4, atd.	SH725	50 - 180	0.01 - 0.05
	Automatové oceli SUH22, SUH23, atd.	SH725	50 - 180	0.01 - 0.05
M	Nerezové oceli SUS304, X5CrNi18-9, atd.	SH725	50 - 120	0.01 - 0.05
N	Hliníkové slitiny A5056, A6061, atd.	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
	Slitiny mědi C2600, C280C, atd.	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
S	slitiny Titanu Ti-6Al-4V, atd.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05



Vnější



Vnitřní



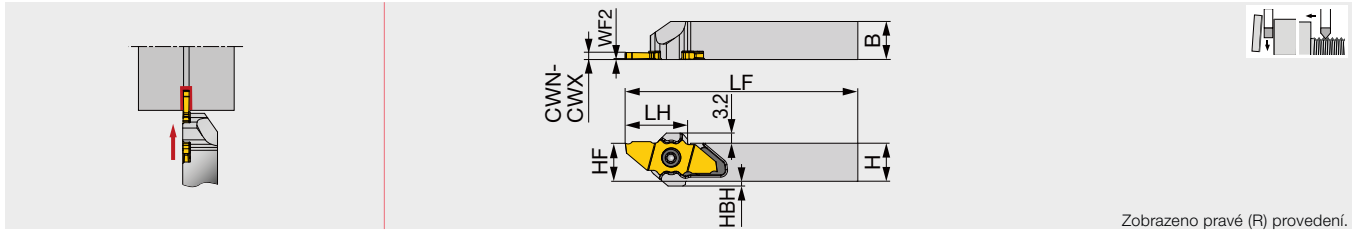
Zapichování



Závitování



Upichování



Označení	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF2	HBL**	HBH	Destičky	N-m*
JSXXR/L1010X09	0.6	2.5	10	10	120	19.65	10	0.2	19	3	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212F09	0.6	2.5	12	12	85	19.65	12	0.2	19	1.5	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212X09	0.6	2.5	12	12	120	19.65	12	0.2	19	1.5	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1616X09	0.6	2.5	16	16	120	19.65	16	0.2	-	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L2020H09	0.6	2.5	20	20	100	22.5	20	0.2	-	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2

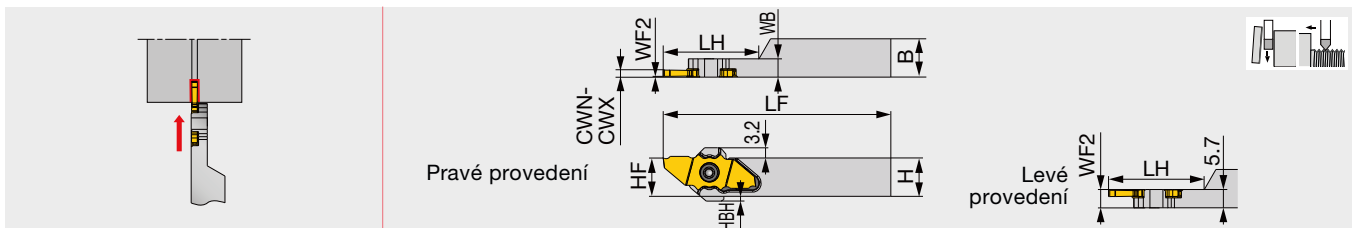
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JXPG16..., když je použita destička JX*G12... a JXPG20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JXPG06...

Poznámka: Použijte pravé destičky (JX****R...) s pravými tělesy (JSXXR...); a levé destičky (JX****L...) s levými tělesy (JSXXL...).

JSXXR/L-S

Upichovací nástroje pro dlouhotočné automaty (pro protivřetena)



Označení	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF2	HBH	Destičky	N-m*
JSXXR/L1010X09-S	0.6	2.5	10	10	120	26	10	0.2/5.5	3	JX**06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212F09-S	0.6	2.5	12	12	85	26	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212X09-S	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	1.5	JX**06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1616X09-S	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

**LF (celková délka) a LH (délka hlavy) jsou vypočteny pro destičky JXPG16... . LF a LH je kratší o 2 mm při použití destiček JX*G12... , a o 4 mm při použití destiček JXPG06... . LF, LH a HBL bude kratší o 2 mm při použití destiček JXPG20... .

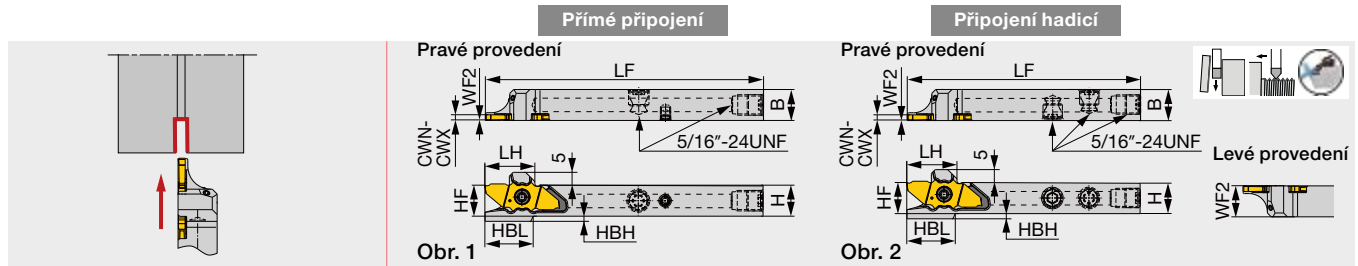
***JXPG20... destička se nevejde do lůžka

Poznámka: Použijte pravé destičky (JX****R...) s pravými tělesy (JSXXR...); a levé destičky (JX****L...) s levými tělesy (JSXXL...).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JSXXR..., JSXXR****09-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5
JSXXL..., JSXXL****09-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5

Upichovací nástroje pro dlouhotočné automaty, kanál pro vysokotlaké chlazení

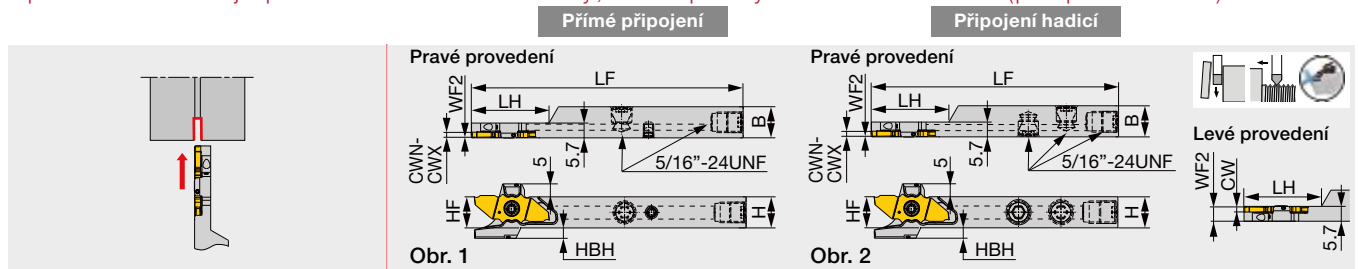


Označení	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	WF2 ⁽²⁾	HBL ⁽¹⁾	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXR/L1012H09-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	10	12	102	19.2	10	0.2/11.8	18.7	3	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212F09-CHP	0.6	2.5	12	12	85	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	12	12	120	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	16	16	120	19.4	16	0.2/15.8	18.7	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 (1) LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JX**16..., když je použita destička JX**12... a JX**20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JX**06...
 (2) První hodnota před „/“ označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/“ pro levé těleso.
 (3) Kompatibilní se systémem přímého přívodu chladicí kapaliny bez použití připojení externí hadicí.
 (4) Bude nahrazeno novým designem
 Poznámka: Použijte pravé destičky (JX****R...) s pravými tělesy (JSXXR...); a levé destičky (JX****L...) s levými tělesy (JSXXL...).

JSXXR/L-F/X-S-CHP

Upichovací nástroje pro dlouhotočné automaty, kanál pro vysokotlaké chlazení (pro protivětena)



Označení	CWN	CWX	H	B	LF ⁽¹⁾	LH ⁽¹⁾	HF	W2F ⁽²⁾	HBH	Destičky	N-m*	Obr.
JSXXR1212F09-S-CHP ⁽⁴⁾	0.6	2.5	12	12	85	26	12	0.2	4	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2
JSXXR/L1212F09B-S-CHP	0.6	2.5	12	12	85	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	2
JSXXR/L1212X09-S-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	4	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1212X09B-S-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	12	12	120	30	12	0.2/5.5	2	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR1616X09-S-CHP ^{(3),(4)}	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2	1.5	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1
JSXXR/L1616X09B-S-CHP ⁽³⁾	0.6	2.5	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX**06...,12...,16..., 20...	1.2	1

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
 (1) LF (celková délka) LH (délka hlavy) a HBL (délka korekce hlavy) jsou vypočteny pro destičky JX**16..., když je použita destička JX**12... a JX**20... je LF, LH a HBL kratší o 2 mm a o 4 mm při použití destičky JX**06...
 (2) První hodnota před „/“ označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/“ pro levé těleso.
 (3) Kompatibilní se systémem přímého přívodu chladicí kapaliny bez použití připojení externí hadicí.
 (4) Bude nahrazeno novým designem
 Poznámka: Použijte pravé destičky (JX****R...) s pravými tělesy (JSXXR...); a levé destičky (JX****L...) s levými tělesy (JSXXL...).

NÁHRADNÍ DÍLY						
Označení	Upínací šroub	Klíč 1	Záslepka chl. kap	Klíč 2	Šroub chlazení	Klíč 3
JSXXR**F...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXL**F...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
JSXXR**H/X...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL**H/X...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Odkazy: JSXXR/L-F/H/X-CHP, JSXXR/L-F/X-S-CHP:
 Destičky → G173 - G175, Standardní řezné podmínky → G176

VÝBĚR TĚLESA

Applikace	Velký průměr polotovaru a tuhá součást		Malý průměr polotovaru s krátkým vyložení	
	Nástroje pro hlavní vřeteno	Nástroje pro protivřeteno	Nástroje pro protivřeteno	
			Obrobek s dlouhým vyložení na straně protivřetena	Krátký obrobek s nízkou tuhostí
<p>Hlavní vřeteno Pozice upichování je u hlavního vřetena</p>	<p>Protivřeteno Hlavní vřeteno Pozice upichování je u protivřetena</p>	<p>Protivřeteno Hlavní vřeteno Pozice upichování je u hlavního vřetena</p>	<p>Protivřeteno Hlavní vřeteno Pozice upichování je u protivřetena</p>	
Těleso	Pravé provedení (JSXXR typ)	Levé provedení (JSXXL typ)	Pravé provedení (JSXXR-S typ)	Levé provedení (JSXXL-S typ)
Destičky	Pravá destička s úhlem pro odstranění středového čípku (JXPG**R***-15 typ)	Levá destička (JXPG**L*** typ)	Pravá destička (JXPG**R*** typ)	Levá destička (JXPG**L*** typ)

VÝBĚR TĚLESA PRO UPICHOVÁNÍ U PROTIVŘETENA

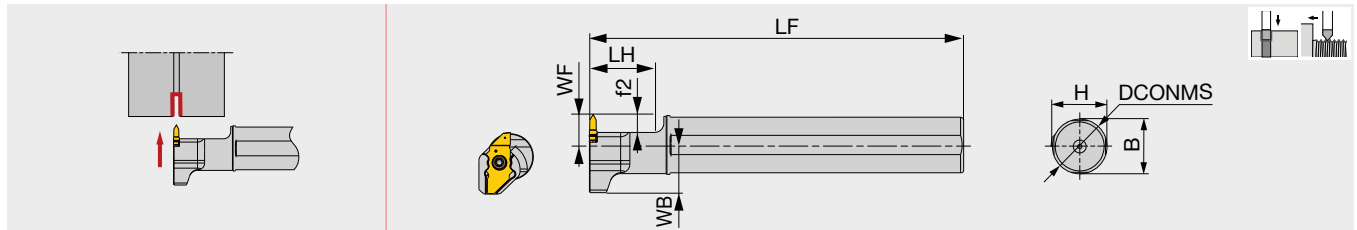
Průměr protivřetena	Max. upichovaný průměr	B	LF	Destičky	Tělesa
ø40	~ ø6	10	116	JXPG06*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø6	12	81	JXPG06*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø12	10	118	JXPG12*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø12	12	83	JXPG12*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø16	10	120	JXPG16*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
ø50	~ ø6	12	116	JXPG06*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø6	16	116	JXPG06*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø12	12	118	JXPG12*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø12	16	118	JXPG12*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
ø50	~ ø16	12	120	JXPG16*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø16	16	120	JXPG16*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
ø50	~ ø20	12	122	JXPG20*	JSXXR/L1212X09B-S-CHP
ø50	~ ø20	16	122	JXPG20*	JSXXR/L1616X09-S

MAX. UPICHOVANÝ PRŮMĚR A HLOUBKA

Nástroje pro hlavní vřeteno	Nástroje pro protivřeteno
<p>Hlavní vřeteno</p>	<p>Protivřeteno Hlavní vřeteno</p>

Řezná hrana přesahuje o 0,8 mm přes osu upichování.
 $\varnothing D1$ = Max. upichovaný průměr





Označení	CWN	CWX	DCONMS	H	B	LF	LH	WB	WF	f2	Destičky	N·m*
JS19G-SXXL09	0.6	2.5	19.05	18	18	90	21	15.43	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS19X-SXXL09	0.6	2.5	19.05	18	18	120	21	15.43	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS20G-SXXL09	0.6	2.5	20	19	19	90	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS20X-SXXL09	0.6	2.5	20	19	19	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS22X-SXXL09	0.6	2.5	22	21	21	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS25H-SXXL09	0.6	2.5	25	24	24	100	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2
JS254X-SXXL09	0.6	2.5	25.4	24	24	120	21	15.4	10	6	JX**06,12*R	1.2

* N·m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky
Pro závitování použijte destičky (JXTG12FR) a pro upichování použijte destičky (JXPG06R ,12R).

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč
JS***-SXXL09	CSTC-4L100DL	T-1008/5



Vnější



Vnitřní



Zapichování



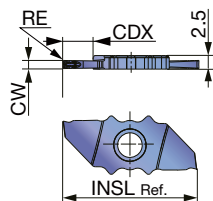
Závitování



Upichování

DESTIČKY

JXPS**R/L-F (3D utvařeč, ostrá geometrie)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★					
M	Nerezové oceli	★					
K	Litina	★					
N	Neželezné mat.						
S	Žárovzdorné slitiny	★					
H	Kalené oceli						

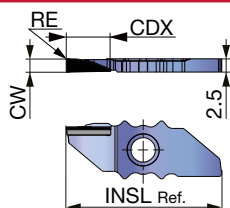
★ : 1. Volba

Označení	Orientace	CW±0.025	RE	S povlakem				CUTDIA	CDX*	INSL
				SH725						
JXPS06R06F	R	0.6	0.05	●				6	3.5	21
JXPS06L06F	L	0.6	0.05	●				6	3.5	21
JXPS12R08F	R	0.8	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12L08F	L	0.8	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12R10F	R	1	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12L10F	L	1	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12R15F	R	1.5	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12L15F	L	1.5	0.05	●				12	6.5	25
JXPS16R15F	R	1.5	0.05	●				16	8.5	29
JXPS16L15F	L	1.5	0.05	●				16	8.5	29
JXPS20R20F	R	2	0.05	●				20	10.5	33
JXPS20L20F	L	2	0.05	●				20	10.5	33

*CDX: Max. hloubka zápichu.

● : Skladové položky

JDX**R-F (PCD destička)



P	Oceli						
M	Nerezové oceli						
K	Litina						
N	Neželezné mat.	★					
S	Žárovzdorné slitiny						
H	Kalené oceli						

★ : 1. Volba

Označení	Orientace	CW±0.05	RE	PCD				CDX	INSL
				DX110					
JDX12R20F	R	2	< 0.1	●				6	25
JDX12R25F	R	2.5	< 0.1	●				6.5	25
JDX16R25F	R	2.5	< 0.1	●				7	29

● : Skladové položky

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závitování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

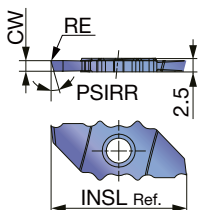
Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

JXPG**R/L-F (ostrá geometrie)



Zobrazeno pravé (R) provedení.

P	Oceli	★
M	Nerezové oceli	★
K	Litina	★
N	Neželezné mat.	★
S	Žáruvzdorné slitiny	★
H	Kalené oceli	★

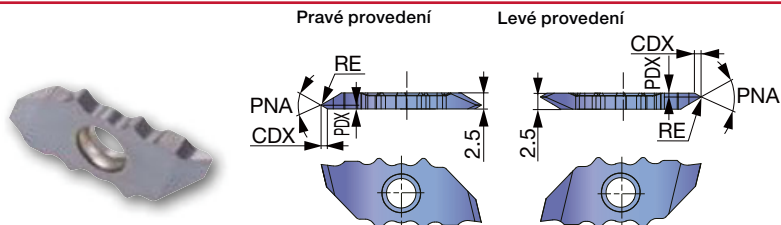
★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	CW±0.025	RE	S povlakem					CUTDIA	INSL	PSIRR/L
				SH725							
JXPG06R10F	R	1	0.05	●					6	21	0°
JXPG06L10F	L	1	0.05	●					6	21	0°
JXPG06R15F	R	1.5	0.05	●					6	21	0°
JXPG06L15F	L	1.5	0.05	●					6	21	0°
JXPG06R10F-15	R	1	0.05	●					6	21	15°
JXPG06L10F-15	L	1	0.05	●					6	21	15°
JXPG06R15F-15	R	1.5	0.05	●					6	21	15°
JXPG06L15F-15	L	1.5	0.05	●					6	21	15°
JXPG12R15F	R	1.5	0.05	●					12	25	0°
JXPG12L15F	L	1.5	0.05	●					12	25	0°
JXPG12R20F	R	2	0.05	●					12	25	0°
JXPG12L20F	L	2	0.05	●					12	25	0°
JXPG12R15F-15	R	1.5	0.05	●					12	25	15°
JXPG12L15F-15	L	1.5	0.05	●					12	25	15°
JXPG12R20F-15	R	2	0.05	●					12	25	15°
JXPG12L20F-15	L	2	0.05	●					12	25	15°
JXPG16R15F	R	1.5	0.05	●					16	29	0°
JXPG16L15F	L	1.5	0.05	●					16	29	0°
JXPG16R20F	R	2	0.05	●					16	29	0°
JXPG16L20F	L	2	0.05	●					16	29	0°
JXPG16R15F-15	R	1.5	0.05	●					16	29	15°
JXPG16L15F-15	L	1.5	0.05	●					16	29	15°
JXPG16R20F-15	R	2	0.05	●					16	29	15°
JXPG16L20F-15	L	2	0.05	●					16	29	15°
JXPG20R15F	R	1.5	0.05	●					20	33	0°
JXPG20L15F	L	1.5	0.05	●					20	33	0°
JXPG20R20F	R	2	0.05	●					20	33	0°
JXPG20L20F	L	2	0.05	●					20	33	0°
JXPG20R15F-15	R	1.5	0.05	●					20	33	15°
JXPG20L15F-15	L	1.5	0.05	●					20	33	15°
JXPG20R20F-15	R	2	0.05	●					20	33	15°
JXPG20L20F-15	L	2	0.05	●					20	33	15°

● : Skladové položky
CUTDIA: Max. průměr upichování
5ks v balení

Odkazy: Tělesa → **G086 - G088, G090**, Standardní řezné podmínky → **G176**

JXTG12FR/L-60 (závitování / ostrá geometrie)



P	Oceli	★							
M	Nerezové oceli	★							
K	Litina	★							
N	Neželezné mat.	★							
S	Žáruvzdorné slitiny	★							
H	Kalené oceli	★							

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Orientace	RE	S povlakem										
			SH725							Stoupání	PDX	CDX	PNA
JXTG12FR-60A-000	R	Ploška (0.05 max)	●							0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FL-60A-000	L	Ploška (0.05 max)	●							0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FR-60B-000	R	Ploška (0.05 max)	●							0.2 - 0.4	2.25	0.4	60°
JXTG12FL-60B-000	L	Ploška (0.05 max)	●							0.2 - 0.4	2.25	0.4	60°
JXTG12FR-60A-005	R	0.05	●							0.4 - 1	0.6	0.99	60°
JXTG12FL-60A-005	L	0.05	●							0.4 - 1	0.6	0.99	60°
JXTG12FR-60B-005	R	0.05	●							0.4 - 1	1.9	0.99	60°
JXTG12FL-60B-005	L	0.05	●							0.4 - 1	1.9	0.99	60°
JXTG12FR-60N-010	R	0.1	●							1 - 1.5	1.25	2.07	60°
JXTG12FL-60N-010	L	0.1	●							1 - 1.5	1.25	2.07	60°

● : Skladové položky
5ks v balení

Materiály **A**
 Destičky pro soustružení **B**
 Vnější tělesa **C**
 Vnitřní tělesa **D**
 Závitování **E**
 Zapichování, upichování **F**
 Nástroje pro automaty **G**
 Frézování **H**
 Monolitní frézy **I**
 Vrtání **J**
 Nástrojové systémy **K**
 Uživatelská příručka **L**
 Abecední seznam **M**

Odkazy: Tělesa → **G086 - G088, G090**, Standardní řezné podmínky → **G176**

Upichování, Zapichování

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)
P	Nízko uhlíkové oceli S15C, SS400, atd. C15E4, E275A, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	Uhlíkové oceli, legované oceli S55C, SCM440, atd. C55, 42CrMo4, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	Automatové oceli SUH22, SUH23, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
M	Nerezové oceli SUS304, X5CrNi18-9, atd.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
N	Hliníkové slitiny A5056, A6061, atd.	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
	Slitiny mědi C2600, C280C, atd.	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
S	slitiny Titanu Ti-6Al-4V, atd.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05



Vnější



Vnitřní



Zapichování



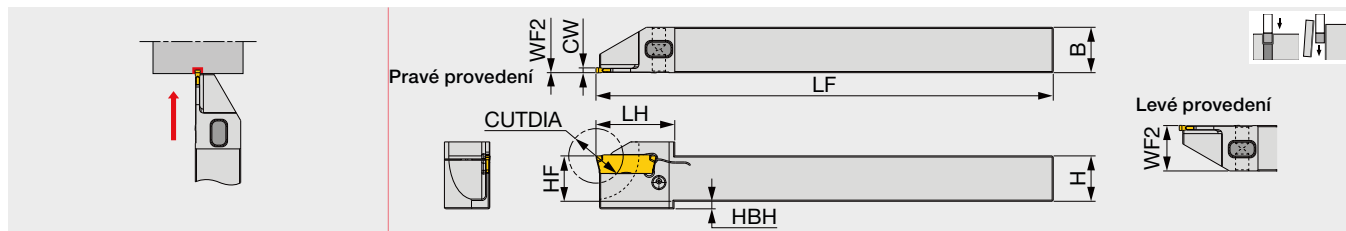
Závrtování



Upichování

PCD destička pro hliník a neželezné kovy

ISO	Obráběný materiál	Materiál	Operace	Řezná rychlost Vc (m/min)	Posuv f (mm/ot)	Hloubka řezu ap (mm)
N	Hliníkové slitiny A5056, A6061, atd.	DX110	Zapichování	100 - 300	0.03 - 0.15	-
		DX110	Soustružení	100 - 300	0.03 - 0.15	< 6

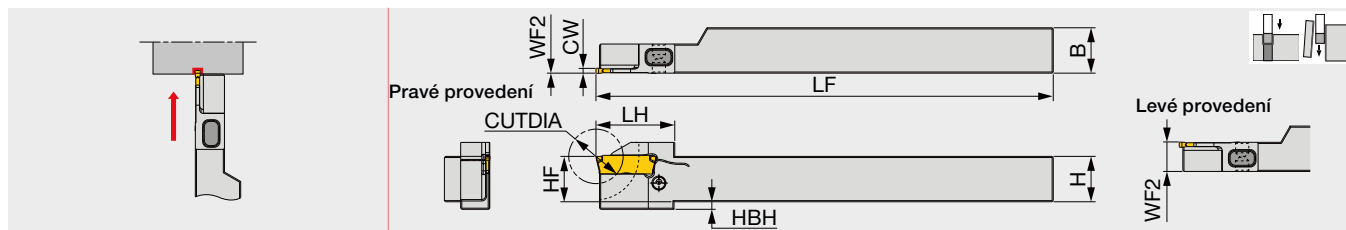


Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	N·m*
JTTER/L1010H1.2D12	1.2	0.9	12	10	10	100	17	10	0/10	-	1.5
JTTER/L1212F1.2D16	1.2	0.9	16	12	12	85	19	12	0/12	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D16	1.2	0.9	16	12	12	120	19	12	0/12	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D20	1.2	0.9	20	12	12	120	21	12	0/12	2	1.5
JTTER/L1616X1.2D20	1.2	0.9	20	16	16	120	21	16	0/16	-	2

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce. První hodnota před „/“ označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/“ pro levé těleso.
N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

JTTER/L-S

Tělesa pro zapichování a upichování na dlouhotočných automatech (pro protivřetená)



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	N·m*
JTTER/L1010H1.2D12-S	1.2	0.9	12	10	10	100	17	10	0/7.7	-	1.5
JTTER/L1212F1.2D16-S ⁽²⁾	1.2	0.9	16	12	12	85	19	12	0	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D16-S	1.2	0.9	16	12	12	120	21	12	0/7.7	-	1.5
JTTER/L1212X1.2D20-S	1.2	0.9	20	12	12	120	21	12	0/7.7	2	1.5
JTTER/L1616X1.2D20-S	1.2	0.9	20	16	16	120	21	16	0/7.7	-	1.5

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce. První hodnota před „/“ označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/“ pro levé těleso.

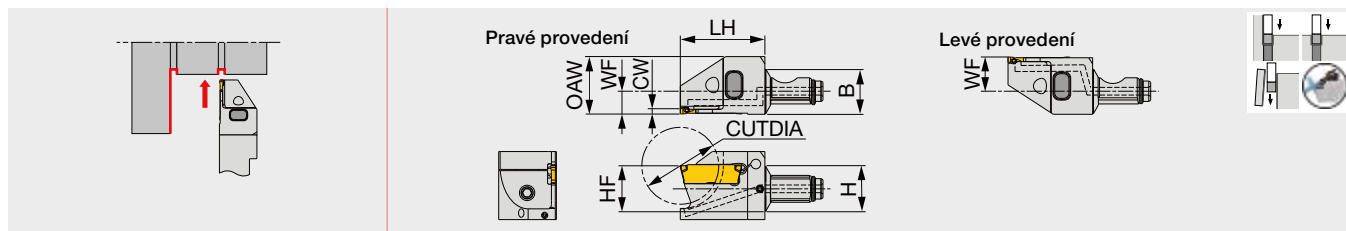
(2) Upínání destičky za pomoci přítlačného čepu.

N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Upínací čep	Klíč
JTTER/L1010, 1212..., JTTER/L*-S	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F
JTTER/L1616...	SRM5-24145-RL	PIN-32121	P-2.5F

Modulární hlava, pro zapichování a upichování, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	OAW	N-m*
QC12-JTTER/L1.2D20-CHP	1.2	0.9	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5
QC12-JTTER/L1.4D20-CHP	1.4	1	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5
QC12-JTTER/L2D20-CHP	2	2	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5

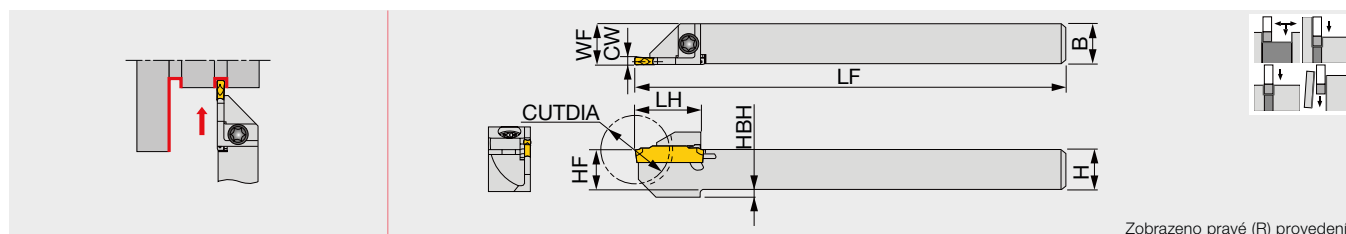
(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce. První hodnota před „/“ označuje WF pro pravé těleso a druhá hodnota za „/“ pro levé těleso.

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky



JCTER/L

Tělesa pro zapichování a upichování na dlouhotočných automatech



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	N-m*
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	14.2	-	3
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	24	16	16.2	-	3
JCTER/L1010X2T10	2	2	20	10	10	120	19	10	10.1	2	3
JCTER/L1212F2T12	2	2	24	12	12	85	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1212X2T12	2	2	24	12	12	120	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1414-2T12	2	2	24	14	14	125	19	14	14.1	-	3
JCTER/L1616X2T16	2	2	32	16	16	120	24	16	16.1	-	3
JCTER/L1212F3T12	3	3	24	12	12	85	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1212X3T12	3	3	24	12	12	120	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1616X3T16	3	3	32	16	16	120	24	16	16.3	-	3
JCTER/L2020H3T16	3	3	32	20	20	100	24	20	20.3	-	3

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce. • CUTDIA: Max. upichovaný průměr.

N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

NÁHRADNÍ DÍLY

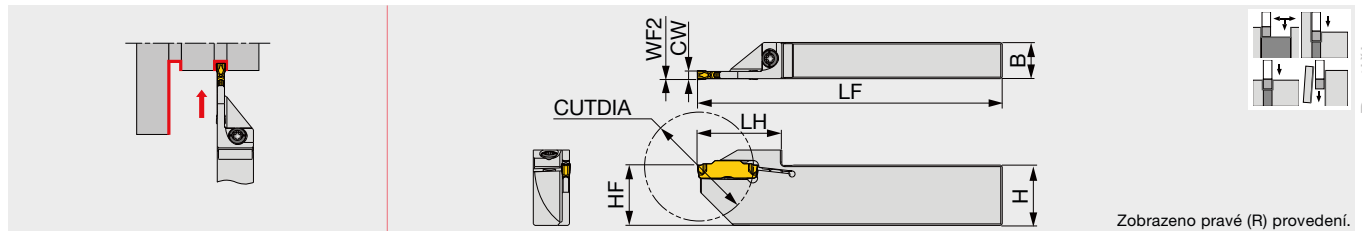
Označení	Upínací šroub	Upínací šroub 1	Upínací čep	Klíč	Klíč 1	O-kroužek
QC12-JTTER/L...	-	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	-	P-2F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
JCTER/L...	CSHB-4-A	-	-	T-15F	-	-

Odkazy: QC12-JTTER/L-CHP, JCTER/L: Destičky → **G182 - G189**

Stopka, Příslušenství → **G095 - G096**, Standardní řezné podmínky → **G190**

JCTER/L2012

Tělesa pro zapichování a upichování na dlouhotočných automatech

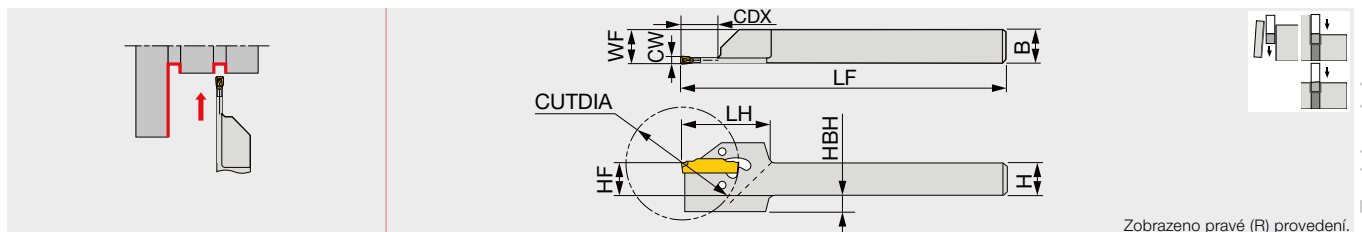


Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	N·m*
JCTER/L2012H2T18	2	2	36	20	12	100	25	20	0.1	3
JCTER/L2012H3T21	3	3	42	20	12	100	28	20	0.3	3

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce. • CUTDIA: Max. upichovaný průměr
N·m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

CGER/L

Vnější tělesa pro hluboké zapichování a upichování na dlouhotočných automatech



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA ⁽¹⁾	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽²⁾	HBH
CGER/L2020-1.4T14	1.4	1	29/29	9.7	20	20	125	31	20	20.2	-
CGER/L1212-2T17	2	2	35/35	11.8	12	12	150	31	12	12.1	6
CGER/L1616-2T17	2	2	35/35	11.8	16	16	150	31	16	16.1	2
CGER/L2020-2T17	2	2	35/35	9.8	20	20	125	31	20	20.1	-
CGER/L1212-3T19	3	3	38/40	12	12	12	150	31	12	12.3	6
CGER/L1616-3T19	3	3	38/45	14.9	16	16	150	31	16	16.3	2
CGER/L2020-3T19	3	3	38/45	13.2	20	20	125	31	20	20.3	-
CGER/L2020-4T19	4	4	38/55	20.3	20	20	125	33	20	20.4	-

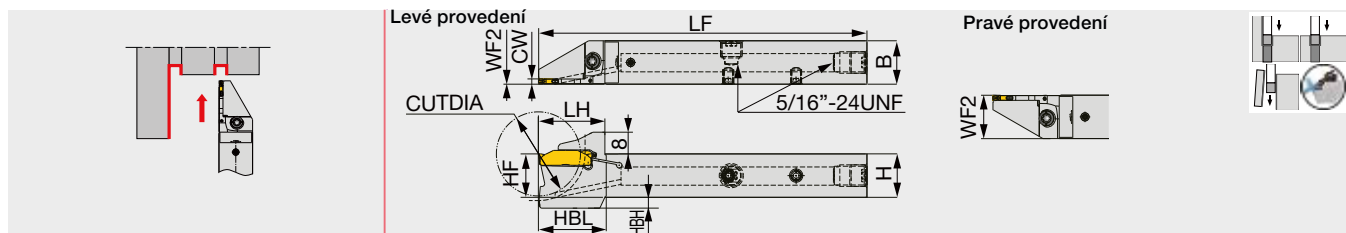
(1) DG*/SG* Maximální průměr upichování závisí na zvolené destičce.
(2) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce.
Klíč CRW** se musí objednat samostatně. Destičky jsou upnuty přes pružnou horní upínku.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Klíč (Volitelné)
JCTER/L2012...	CSHB-4-A	T-15F	-
CGER/L2020-1.4T14	-	-	CRW23
CGER/L****-2T17 - 4T19	-	-	CRW33

Odkazy: JCTER/L2012, CGER/L: Destičky → G182 - G189, Standardní řezné podmínky → G190

Tělesa pro zapichování a upichování, kanál pro vysokotlaké chlazení



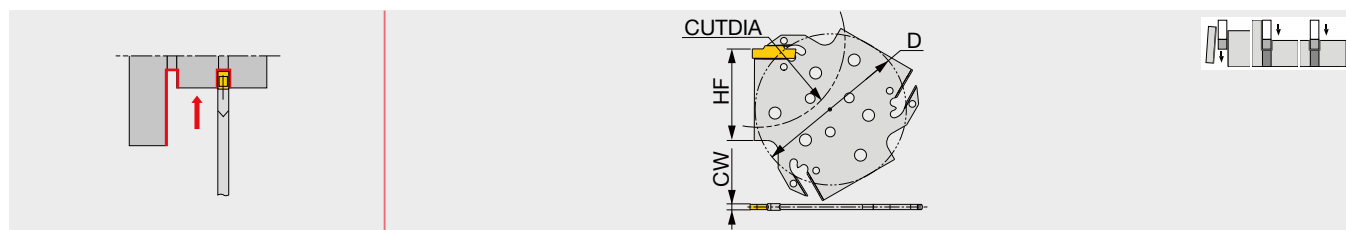
Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	N-m*
JCTER/L1212X2T12-CHP	2	2	25	12	12	120	24.7	24.7	12	0/12	5	3.0
JCTER/L1616X2T12-CHP	2	2	25	16	16	120	24.7	24.5	16	0/16	1	3.0
JCTER/L1616X2T16-CHP	2	2	32	16	16	120	24.7	24.7	16	0/16	4	3.0
JCTER/L2020X2T16-CHP	2	2	32	20	20	120	24.7	-	20	0/20	0	3.0

(1) Hodnota "WF" je počítána z šířky destičky "CW" zobrazené v tabulce. • CUTDIA: Max. upichovaný průměr.
N-m*: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky



CHGP

Planžeta pro zapichování a upichování



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	HF	D
CHGP52-2T	2	2	52	27	48.3
CHGP52-3T	3	3	52	27	48.3
CHGP82-3T	3	3	82	42	69.3
CHGP82-4T	4	4	82	42	69.3

.Je-li hloubka zápisu větší než délka destičky - 1.5 mm, doporučuje se použití 1 břitě destičky

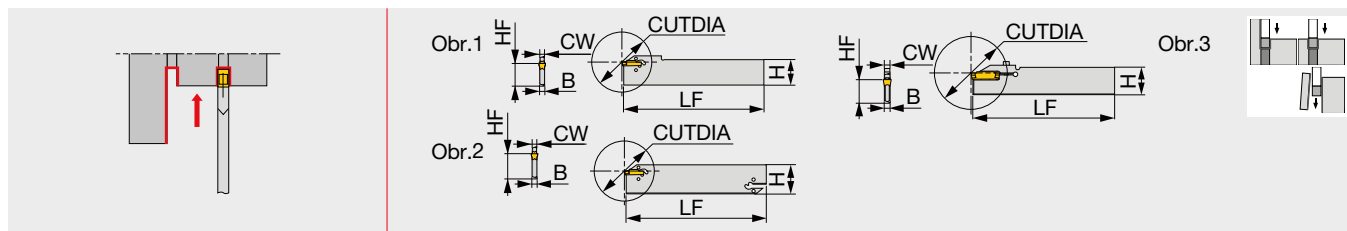
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Klíč	Záslepka chl. kap	Klíč	Šroub chlazení	Klíč	Klíč (Volitelné)
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	-
CHGP...	-	-	-	-	-	-	CRW33

Odkazy: JCTER/L-CHP, CHGP: Destičky → **G182 - G189**, Upínací blok → **G192**
Standardní řezné podmínky → **G190**

CGP

Planžety pro hluboké zapichování a upichování



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	H	B	LF	HF	Obr.	N-m*
CGP26-1.4S	1.4	1	26	26	1	150	21.4	1	-
CGP32-1.4D	1.4	1	26	32	1	150	24.8	2	-
CGP26-2S	2	2	40	26	1.8	150	21.4	1	-
CGP32-2D	2	2	50	32	1.8	150	24.8	2	-
CGP26-3S	3	3	50	26	2.4	150	21.4	1	-
CGP32-3D	3	3	100	32	2.4	150	24.8	2	-
CGP26-4S	4	4	80	26	3.2	150	21.4	1	-
CGP32-4D	4	4	100	32	3.2	150	24.9	2	-
CGP45-4D	4	4	120	45	3.2	150	38.1	2	-
CGP32-5D	5	5	120	32	4	150	24.9	2	-
CGP32-6D	6	6	120	32	5.2	150	24.9	2	-
CGP32-8S-CL	8	8	80	32	6.2	150	24.9	3	3

Je-li hloubka zápisu větší než délka destičky - 1.5 mm, doporučuje se použití 1 břitě destičky.

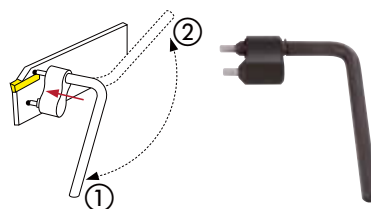
Klíč (CRW**) je třeba objednat samostatně.

*N-m: Doporučený utahovací moment (N.m) pro upnutí destičky

Upozornění

Nově vyvinutý klíč

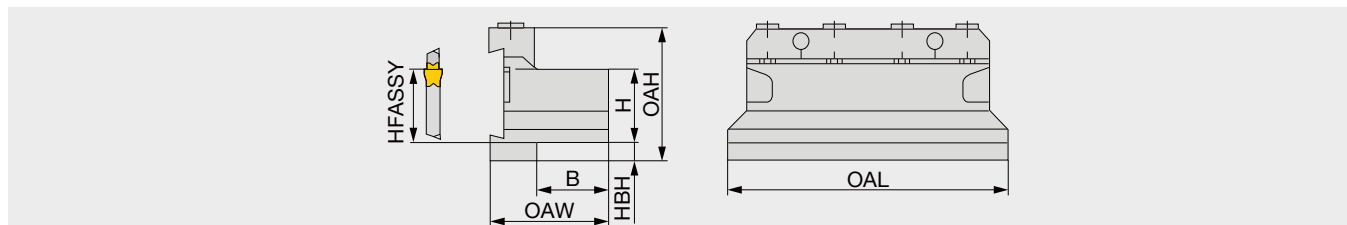
Destička je upnuta pomocí pružné deformace horní upínky. Nízké upínací napětí zvyšuje stabilitu a životnost nástroje.



odepnutí : ① → ②
upnutí : ② → ①

CTBU

Upínací blok CGP pro planžety



Označení	H	B	OAL	HFASSY	HBH	OAH	OAW	Planžeta (Volitelné)
CTBU20-26	20	21	86	20	9	43	38	CGP26...
CTBU25-26	25	23	110	25	5	45	43	CGP26...
CTBU20-32	20	19	100	20	13	50	38	CGP32...
CTBU25-32	25	23	110	25	8	50	42	CGP32...
CTBU32-32	32	29	110	32	5	54	48	CGP32...

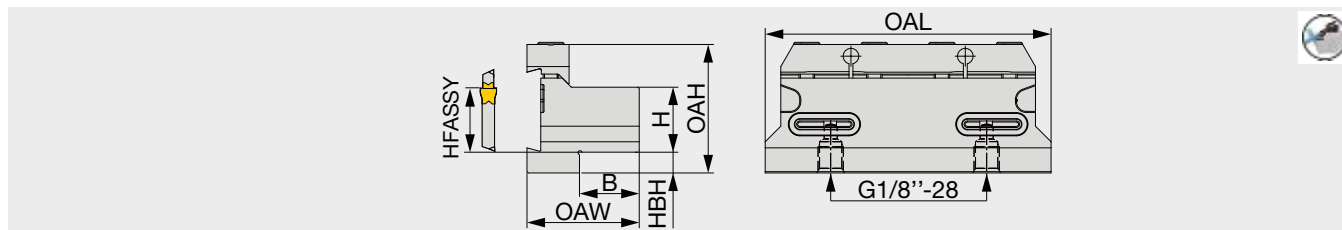
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Upínací šroub	Klíč	Klíč (Volitelné)
CGP**-1.4*	-	-	-	CRW23
CGP**-2/3/4/5/6	-	-	-	CRW33
CGP32-8S-CL	-	CM4X0.7X20-M0-A	P-3	-
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5	-
CTBU25-26	CT-105	CM6X30-S	P-5	-
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5	-
CTBU25-32, CTBU32-32	CT-110	CM6X30-S	P-5	-

Odkazy: CGP: Destičky → **G182 - G189**, Standardní řezné podmínky → **G190**

CTBU-CHP

Upínací blok CGP-CHP pro planžety, kanál pro vysokotlaké chlazení



Označení	H	B	OAL	HFASSY	HBH	OAH	OAW	Planžeta (Volitelné)
CTBU25-32-CHP	25	23	110	25	8	50	43.2	CGP32-'D-CHP

Použitelné pro tlak chladicí kapaliny 14 MPa


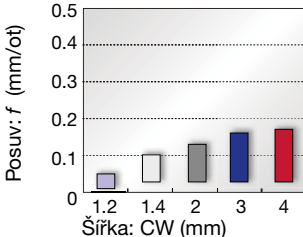

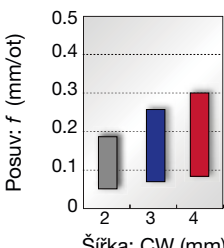

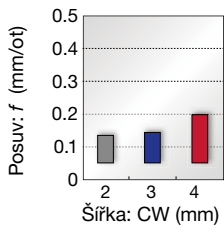
NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Upinka	Klíč	O-kroužek
CTBU25-32-CHP	12.9-SRM6X16DIN912	110-CT	5-P	OR14X2.5NN

TUNG CUT

PŘEHLED UTVAŘEČŮ

Vnější zapichování a upichování


<p>DGS typ (2 břity) SGS typ (1 břit)</p>  <p>G184, G187</p>	<p>Pro dlouhotočné automaty</p> <p>Speciálně navržený břit a utvařeč</p> <p>Dostupné v R/L provedení</p> <p>CW = 1.2 - 4 mm</p>	<p>Standardní posuv</p> 
<p>DGM typ (2 břity) SGM typ (1 břit)</p>  <p>G185, G186</p>	<p>Vysoká odolnost proti lomu</p> <p>Hladký odvod třísek</p> <p>Dobře navržená geometrie břitu s vysokou pevností</p> <p>Dostupné v R/L provedení</p> <p>CW = 2 - 4 mm</p>	<p>Standardní posuv</p> 
<p>DGL typ (2 břity)</p>  <p>G189</p>	<p>1.volba pro měkkou ocel</p> <p>Speciálně navržený utvařeč pro správné utváření třísky u měkkých ocelí.</p> <p>CW = 2 - 4 mm</p>	<p>Standardní posuv</p> 

Prosím zkontrolujte stranu G*** kde jsou uvedena nezbytná opatření k obrábění.

Odkazy: CTBU-CHP: Planžeta → **F231**

Vnější zapichování

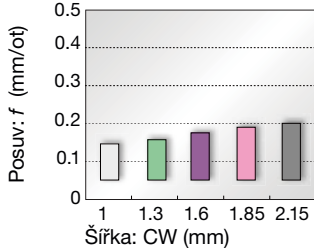
DGE typ (2 břity)



Pro přesné a mělké drážky

Vynikající tvorba třísky
 CW = 1 - 2.15 mm

■ Standardní posuv




Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)

G188

DGG typ (2 břity)

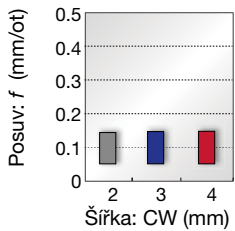


Pro neželezné materiály a Titan

Nízká řezná síla
 Ostrá řezná hrana zabraňuje vibracím a vytváří kvalitní obrobek povrch

CW = 2 - 4 mm

■ Standardní posuv




Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)

G188

Vnější zapichování kalených ocelí

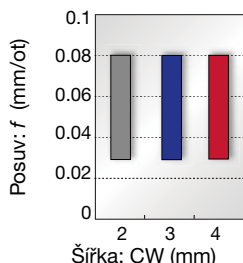
SGN-CBN typ (1 břit)



Pro obrábění kalených ocelí

Optimální tvar břitu pro zapichování kalených ocelí
 Úzká tolerance šířky zápichu ($W = \pm 0.025$ mm)
 CW = 2 - 4 mm

■ Standardní posuv



Posuv: f (mm/ot)

Šířka: CW (mm)

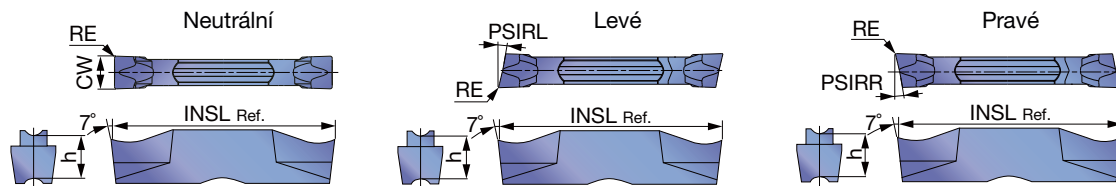
G189

Prosím zkontrolujte stranu G*** kde jsou uvedena nezbytná opatření k obrábění.

DESTIČKY

DGS

Vnější zapichování a upichování



P	Oceli	★	★	☆	★	☆	★	★						
M	Nerezové oceli		★	☆	★	★	★							
K	Litina		★		★	☆	★		☆			☆		
N	Neželezné mat.											☆		
S	Žárovzdorné slitiny		★	☆	★							★		
H	Kalené oceli													

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

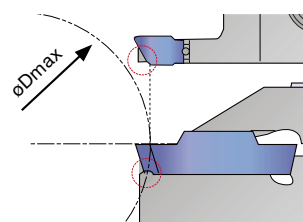
Označení	Lůžko	Orientace	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet	Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235		NS9530	KS05F				
DGS1.2-003	0.9	N	1.2	0.03			●							16	4.7	0°	0°
DGS1.4-005	1	N	1.4	0.05			●							16	4.3	0°	0°
DGS1.4-010	1	N	1.4	0.1			●							16	4.3	0°	0°
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16		●	●		●					16	4.3	0°	0°
DGS2-005	2	N	2	0.05			●							20	5	0°	0°
DGS2-010	2	N	2	0.1			●							20	5	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2		●	●		●					20	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2		●	●		●					20	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02			●		●					19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02			●		●					19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2		●	●		●					20	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2		●	●		●					20	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02			●		●					19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02			●		●					19.5	5	15°	0°
DGS2.39-020	2	N	2.39	0.2		●		●		●		●		20	5	0°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2		●	●		●					20	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2		●	●		●					20	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02			●		●					19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02			●		●					19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2		●	●		●					20	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2		●	●		●					20	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02			●		●					19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02			●		●					19.45	5	15°	0°
DGS3.18-020	3	N	3.18	0.2		●		●		●				20	5	0°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3		●	●		●					20	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3		●	●		●					20	5	4°	0°
DGS4.76-040	5	N	4.76	0.4		●		●		●				25	5.5	0°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGS6.35-040	6	N	6.35	0.4		●		●		●				25	5.5	0°	0°
DGS8-040	8	N	8	0.4		●		●		●		●		30	6.7	0°	0°

● : Skladové položky

Upozornění

Nástroj bude kolidovat s obrobkem při zapichování většího průměru než je ϕD_{max}

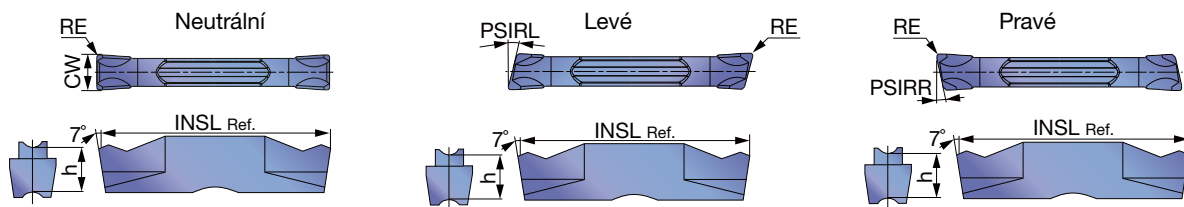
Označení	ϕD_{max} (mm)	Označení	ϕD_{max} (mm)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



Odkazy: Tělesa → **G177 - G181**, Standardní řezné podmínky → **G190**

DGM

Vnější zapichování a upichování



P	Oceli	★	★	☆	★	☆	★	★	★									
M	Nerezové oceli		★	☆	★		★	★										
K	Litina		★		★	☆	☆	★		☆								
N	Neželezné mat.																	
S	Žárovzdorné slitiny		★	☆	★	★												
H	Kalené oceli																	

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

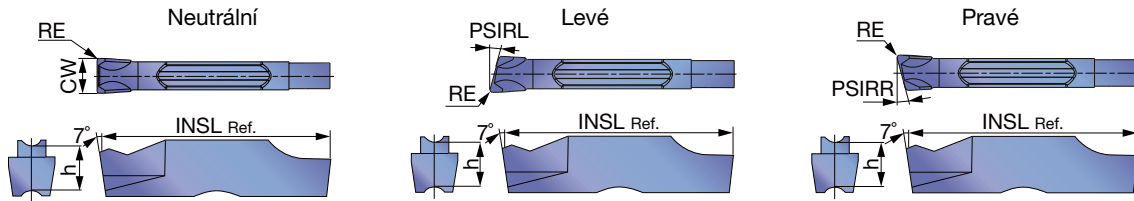
Označení	Lůžko	Orientace	CW±0.05	RE	S povlakem						Cermet	Bez povlaku	INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	AH7025	AH725	AH8005	AH905	GH130	AH6235	NS9530				
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2		●	●		●				20	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2		●	●		●				20	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2		●	●		●				20	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2		●	●		●				20	5	8	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2		●	●		●				20	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2		●	●		●				20	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02			●		●				19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02			●		●				19.35	5	15°	0°
DGM2.39-020	2	N	2.39	0.2		●		●		●			20	5	0°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2		●	●		●				20	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2		●	●		●				20	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02			●		●				19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02			●		●				19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2		●	●		●				20	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2		●	●		●				20	5	15°	0°
DGM3.18-020	3	N	3.18	0.2		●		●		●			20	5	0°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3		●	●		●				20	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3		●	●		●				20	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3		●	●		●				20	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3		●	●		●				20	5	15°	0°
DGM4.76-040	5	N	4.76	0.4		●		●		●			25	5.5	0°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3		●	●		●				25	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM6.35-040	6	N	6.35	0.4		●		●		●			25	5.5	0°	0°
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●		●		●	30	6.7	0°	0°

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → G177 - G181, Standardní řezné podmínky → G190



Vnější zapichování a upichování, 1 břít



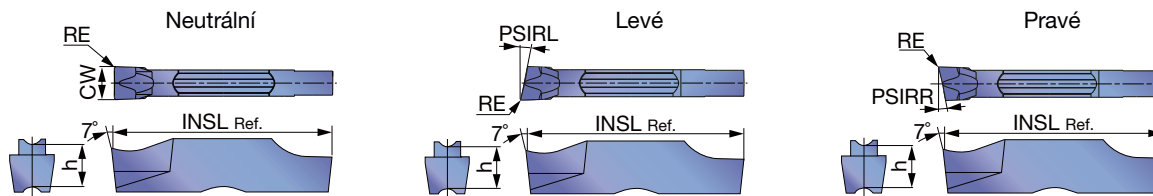
P	Oceli	★	☆	★	☆	★													
M	Nerezové oceli	★	☆	★	★	★													
K	Litina	★		★	☆	★			☆										
N	Neželezné mat.								☆										
S	Žárovzdorné slitiny	★	☆	★					★										
H	Kalené oceli																		

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Lůžko	Orientace	CW±0.05	RE	S povlakem					Bez povlaku			INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	KS05F							
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●					20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●					20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●					20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●					20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●					20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●					20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	●	●					20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	●	●					20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●				25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●				25	5.5	0°	0°
SGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●				30	6.7	0°	0°

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **G177 - G181**, Standardní řezné podmínky → **G190**



P	Oceli	★	☆	★	☆	★													
M	Nerezové oceli	★	☆	★	★	★													
K	Litina	★		★	☆	★			☆										
N	Neželezné mat.								☆										
S	Žáruvzdorné slitiny	★	☆	★					★										
H	Kalené oceli																		

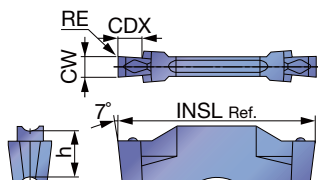
★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Lůžko	Orientace	CW±0.05	RE	S povlakem					Bez povlaku		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					AH7025	AH725	AH8005	GH130	AH6235	KS05F					
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●		●				19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●		●				19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●		●				19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●		●				19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
SGS8-040	8	N	8	0.4	●		●		●			30	6.7	0°	0°

● : Skladové položky

DGE

Vnější zapichování (vysoká přesnost)



P	Oceli	★	☆	☆			★					
M	Nerezové oceli	★	☆	★								
K	Litina	★		☆			☆					
N	Neželezné mat.											
S	Žáruvzdorné slitiny	★	☆									
H	Kalené oceli											

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem			Cermet			CDX	INSL	h
				AH7025	AH725	GH130			NS9530			
DGE100-000	2	1	0		●				●			
DGE130-000	2	1.3	0		●	●			●			
DGE160-010	2	1.6	0.1	●	●	●			●			
DGE185-010	2	1.85	0.1	●	●	●			●			
DGE215-015	2	2.15	0.15	●	●	●			●			

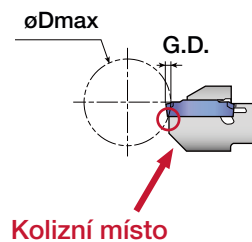
● : Skladové položky

Upozornění

Hodnota $\varnothing D_{max}$ je limitovaná, dle vyobrazení napravo, hloubkou drážky G.D. Viz. následující tabulka.

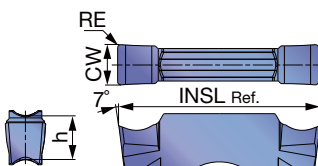
G.D = Hloubka drážky

Označení	Max. hloubka zápichu (mm)	$\varnothing D_{max}$ (mm)				
		G.D. = 1	G.D. = 1.5	G.D. = 2	G.D. = 2.5	G.D. = 3
DGE100-000	2	∞	18.6	11.5	-	-
DGE130-000						
DGE160-010						
DGE185-010	3	∞	18.6	11.5	8.8	7
DGE215-015						



DGG

Vnější zapichování (vysoká přesnost)



P	Oceli	★		★								
M	Nerezové oceli	★										
K	Litina	★		☆			☆					
N	Neželezné mat.						★					
S	Žáruvzdorné slitiny	★					☆					
H	Kalené oceli											

★ : 1. Volba
☆ : 2. Volba

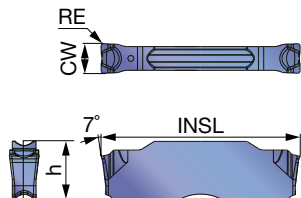
Označení	Lůžko	CW±0.02	RE	S povlakem			Cermet			Bez povlaku			INSL	h
				AH7025			NS9530			KS05F				
DGG200-020	2	2	0.2	●			●			●			20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●			●			●			20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●			●			●			20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●			●			●			25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●			●			●			25	5.5

● : Skladové položky

Odkazy: Tělesa → **G177 - G181**, Standardní řezné podmínky → **G190**

DGL

Vnější zapichování a upichování



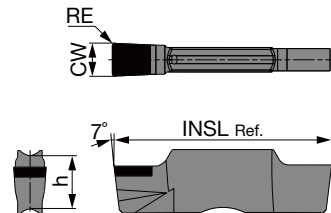
P	Oceli	★	★	★					
M	Nerezové oceli	★	★	★					
K	Litina	★	★	★					
N	Neželezné mat.								
S	Žáruvzdorné slitiny	★	★						★ : 1. Volba ☆ : 2. Volba
H	Kalené oceli								

Označení	Lůžko	CW±0.05	RE	S povlakem			INSL	h
				AH7025	AH8005	AH6235		
DGL2-020	2	2	0.2	●	●	●	20	5
DGL3-025	3	3	0.25	●	●	●	20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●	●	●	20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●	●	●	25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●	●	●	25	5.5

● : Skladové položky

SGN

Vnější zapichování kalených ocelí

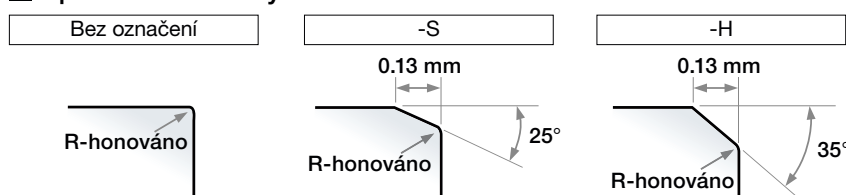


P	Oceli								
M	Nerezové oceli								
K	Litina								
N	Neželezné mat.								
S	Žáruvzdorné slitiny								
H	Kalené oceli	★							★ : 1. Volba ☆ : 2. Volba

Označení	Lůžko	CW±0.025	RE	CBN			INSL	h	Úprava řez. hrany	
				BX360					Bez označení	S
SGN200-020	2	2	0.2	●			20	5	○	
SGN200-020-S	2	2	0.2	●			20	5		○
SGN200-020-H	2	2	0.2	●			20	5		○
SGN300-020	3	3	0.2	●			20	5	○	
SGN300-020-S	3	3	0.2	●			20	5		○
SGN300-020-H	3	3	0.2	●			20	5		○
SGN400-020	4	4	0.2	●			20	5	○	
SGN400-020-S	4	4	0.2	●			20	5		○
SGN400-020-H	4	4	0.2	●			20	5		○
SGN500-020-S	5	5	0.2	●			25	5.5		○
SGN500-020-H	5	5	0.2	●			25	5.5		○

● : Skladové položky

■ Úprava řezné hrany



Odkazy: Tělesa → **G177 - G181**, Standardní řezné podmínky → **G190**

Materiály

Destičky pro soustružení

Vnější tělesa

Vnitřní tělesa

Závítování

Zapichování, upichování

Nástroje pro automaty

Frézování

Monolitní frézy

Vrtání

Nástrojové systémy

Uživatelská příručka

Abecední seznam

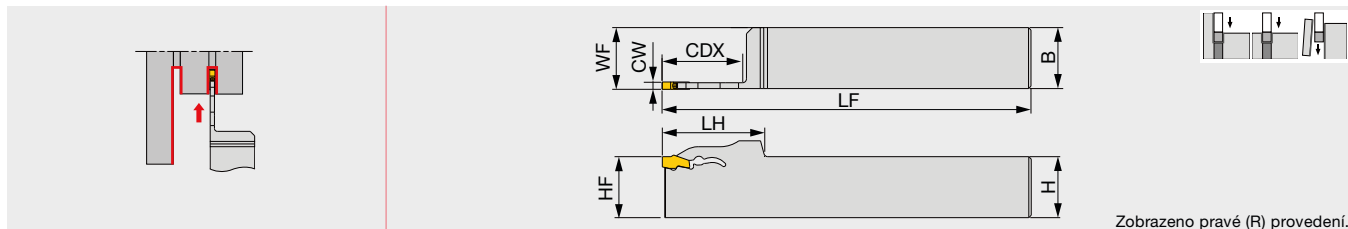
STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrdość	Priorita	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Oceli S45C, SCM435, atd. C45, 34CrMo4, atd.	< 300 HB	1. Volba	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	Odolnost proti opotřebeńí	T9225, AH8005	80 - 300
		< 300 HB	Odolnost proti lomu	AH6235, GH130	50 - 120
		< 300 HB	Kvalita obrobeného povrchu	NS9530	80 - 220
M	Nerezové oceli SUS303, SUS304, atd. X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9, atd.	< 200 HB	1. Volba	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	Odolnost proti opotřebeńí	AH8005	50 - 120
		< 200 HB	Odolnost proti lomu	AH6235, GH130	50 - 120
K	Šedá litina FC250, atd. 250, atd.	-	1. Volba	T515	150 - 700
		-	Odolnost proti lomu	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 180
	Tvárná litina FCD450, atd. 450-10S, atd.	-	1. Volba	T515	150 - 300
		-	Odolnost proti lomu	AH8005, AH7025, AH6235, GH130	50 - 120
N	Hliníkové slitiny Si < 12%	-	1. Volba	TH10	100 - 500
		-	1. Volba	KS05F	100 - 600
S	Žárovzdorné slitiny Inconel718, atd.	< HRC 40	1. Volba	AH8005	20 - 60
		< HRC 40	Odolnost proti lomu	AH7025, AH725, AH6235	20 - 40
	slitiny Titanu Ti-6Al-4V, atd.	< HRC 40	1. Volba	KS05F	20 - 100
		< HRC 40	Odolnost proti lomu	AH7025, AH725	20 - 80
H	Kalené oceli SCM435, SUJ2, atd. 34CrMo4, B1, atd.	> HRC 50	1. Volba	BX360	80 - 150

Prosím zkontrolujte stranu **G182**, **G183** pro informace o posuvech - posuv: f (mm/ot).



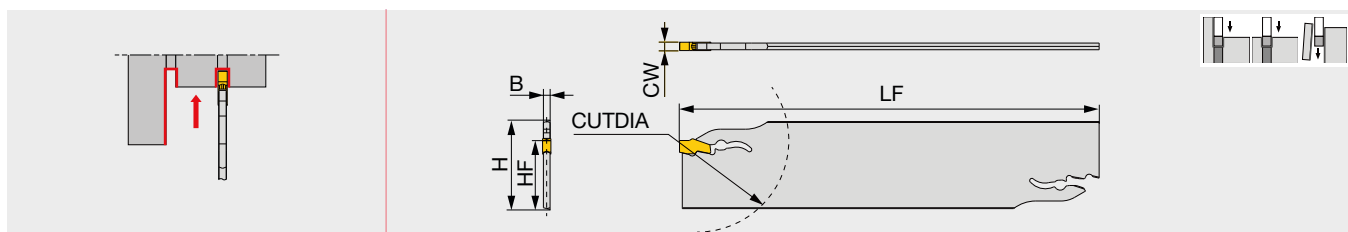
Tělesa pro zapichování a upichování



Označení	CW	CDX	Lůžko	H	B	LF	LH	HF	WF
QSER/L2020-2T26	2	26	2	20	20	125	36	20	20.1
QSER/L2020-2T33	2	33	2	20	20	125	42	20	20.1
QSER/L2020-3T26	3	26	3	20	20	125	36	20	20.3
QSER/L2020-3T33	3	33	3	20	20	125	42	20	20.3
QSER/L2020-4T33	4	33	4	20	20	125	42	20	20.4

QSP

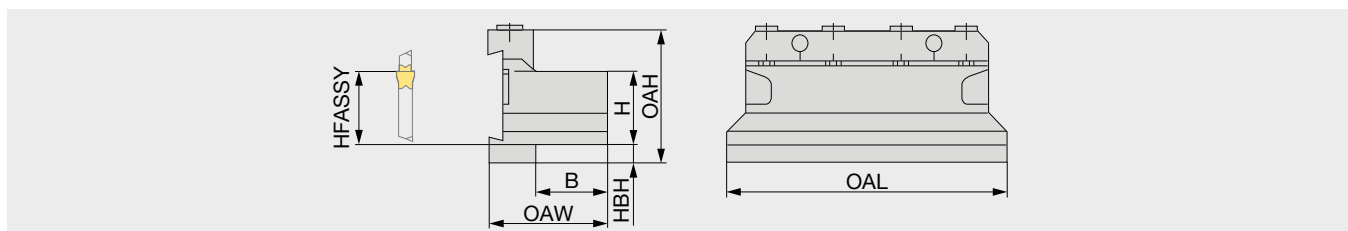
Planžety pro hluboké zapichování a upichování



Označení	CW	CUTDIA	Lůžko	H	B	LF	HF
QSP26-2D	2	50	2	26	1.8	150	21.4
QSP32-2D	2	66	2	32	1.8	150	24.8
QSP26-3D	3	75	3	26	2.4	150	21.4
QSP32-3D	3	120	3	32	2.4	150	24.8
QSP26-4D	4	80	4	26	3.2	150	21.4
QSP32-4D	4	120	4	32	3.2	150	24.9
QSP32-5D	5	120	5	32	4	150	24.9

CTBU

Upínací blok pro QSP planžety



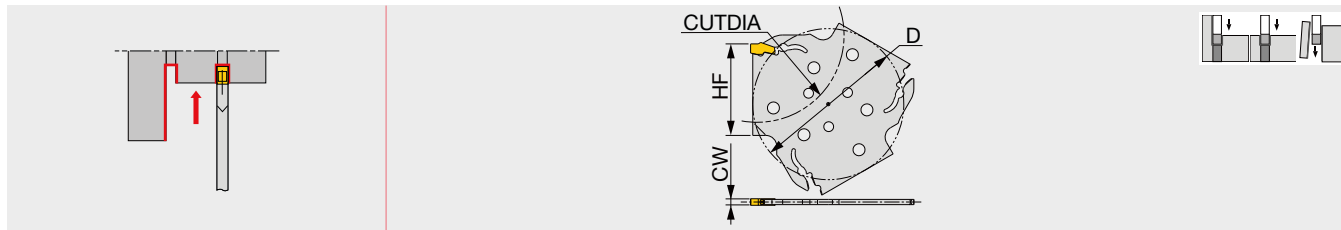
Označení	H	B	OAL	HFASSY	HBH	OAH	OAW	Planžeta (Volitelné)
CTBU20-26	20	21	86	20	9	43	38	QSP26...
CTBU20-32	20	19	100	20	13	50	38	QSP32...

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínka	Upínací šroub	Klíč
QSER/L..., QSP...	-	-	QL-39
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5
CTBU25-26	CT-105	CM6X30-S	P-5
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5
CTBU25-32	CT-110	CM6X30-S	P-5
CTBU32-32	CT-110	CM6X30-S	P-5

Odkazy: QSER/L, QSP: Destičky → **G193**, Standardní řezné podmínky → **G194**

Planžeta pro zapichování a upichování



Označení	CW	Lůžko	CUTDIA	HF	D
QSG52-2T	2	2	52	27	48.3
QSG82-2T	2	2	82	42	69.3
QSG52-3T	3	3	52	27	48.3
QSG82-3T	3	3	82	42	69.3
QSG52-4T	4	4	52	27	69.3
QSG82-4T	4	4	82	42	69.3



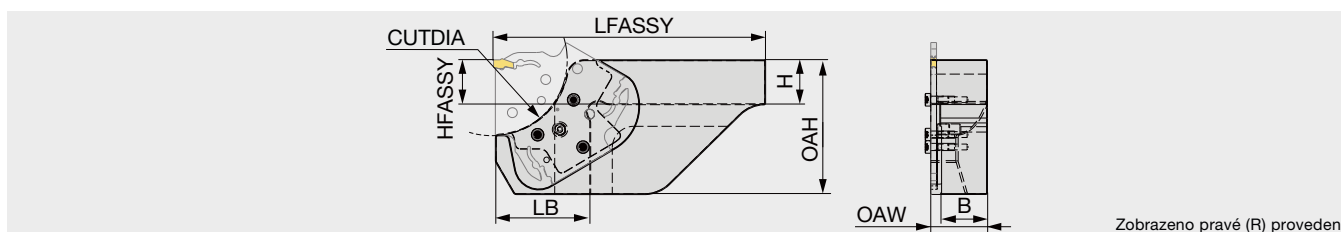
Vnější



Vnitřní

CHTBR/L

Upínací blok pro QSG planžety

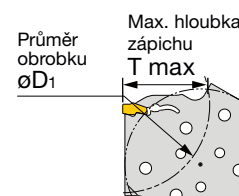


Označení	CUTDIA	H	B	LFASSY	HFASSY	OAH	OAW	LB
CHTBR/L2020-52	52	20	20.5	100	20	50	26.5	37
CHTBR/L2020-82	82	20	20.5	140	20	75	26.5	53

Hlavy upínacích šroubů planžety vyčnívají až o 3,1 mm.
Udržujte vzdálenost od sklíčidla, abyste zabránili kolizi.

NÁHRADNÍ DÍLY

Označení	Upínací šroub	Rukojeť	Torx bit	Klíč
QSG...	-	-	-	QL-39
CHTBR/L...	SR-ISO14580M4X10	SW6-SD	BLDT20/S7	-



Maximální hloubka zářichu (T max) je shodná s (øD1)

Označení	øD1																	
CHTBR/L****-D52	53	54	55	56	58	60	62	65	68	72	78	84	92	102	115	133	159	198
CHTBR/L****-D82	104	108	112	116	121	127	134	142	151	162	176	192	212	237	270	313	375	468
T max	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

Označení	øD1												
CHTBR/L****-D82	83	84	84	85	86	87	89	90	92	94	96	98	101
T max	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

Odkazy: QSG: Destičky → **G193**, Standardní řezné podmínky → **G194**

STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ISO	Obráběný materiál	Tvrдость	Materiál	Řezná rychlost Vc (m/min)
P	Oceli C45, 34CrMo4, atd.	< 300 HB	AH7025	50 - 180
M	Nerezové oceli X10CrNiS18-9, atd.	< 200 HB	AH7025	50 - 120
K	Šedá litina GG25, 250, atd.	-	AH7025	50 - 180
	Tvárná litina GGG45, 450-10S, atd.	-	AH7025	50 - 120
S	Žáruvzdorné slitiny Inconel718, atd.	< HRC 40	AH7025	20 - 60
	slitiny Titanu Ti-6Al-4V, atd.	< HRC 40	AH7025	20 - 80



Vnější



Vnitřní



Zapichování



Závítování



Upichování

Abeecední seznam

Soustružení a Zapichování

Označení	Název	Strana	Označení	Název	Strana
06IR□□ISO	ISO metrické závitové VBD	E017	16ER115NPT	NPT závitové VBD	E025
06IRA55	55° závitové VBD	E015	16ER115NPT-B	NPT závitové VBD	E025
06IRA60	60° závitové VBD	E010	16ER115NPTF	NPTF závitové VBD	E026
08IRA55	55° závitové VBD	E015	16ER115NPT-M	NPT závitové VBD	E025
08IRA60	60° závitové VBD	E010	16ER8ACME	29° Trapézové závitové VBD	E029
10ER/L□□□B	Pozitivní VBD pro zpěté soustružení	B162, G091	16ER8NPT	NPT závitové VBD	E025
10ER/L300	Pozitivní VBD pro zpěté soustružení	B162, G091	16ER8NPT-B	NPT závitové VBD	E025
11ER□□ISO	ISO metrické závitové VBD	E017	16ER8NPTF	NPTF závitové VBD	E026
11ERA55	55° závitové VBD	E015	16ER8RAPI	API Oblé závitové VBD	E030
11ERA60	60° závitové VBD	E010	16ER8RD-CB	API Oblé závitové VBD	E030
11IR/L□□□ISO	ISO metrické závitové VBD	E017	16ER8UN-B	Unifikované závitové VBD	E022
11IR/LA60	60° závitové VBD	E010	16ER8UNJ	UNJ závitové VBD	E028
11IR□□ISO-B	ISO metrické závitové VBD	E019	16ER8UN-M	Unifikované závitové VBD	E022
11IR□□ISO-M	ISO metrické závitové VBD	E019	16ERA55	55° závitové VBD	E015
11IR□□PT	BSPT závitové VBD	E024	16ERA60	60° závitové VBD	E010
11IR□□UN	Unifikované závitové VBD	E021	16ERA60-B	60° závitové VBD	E011
11IR□□W	Whitworth závitové VBD	E023	16ERA60-M	60° závitové VBD	E011
11IR10MJ	MJ závitové VBD	E028	16ERAG55	55° závitové VBD	E015
11IRA55	55° závitové VBD	E015	16ERAG55-B	55° závitové VBD	E015
11IRA60-B	60° závitové VBD	E011	16ERAG60	60° závitové VBD	E010
11IRA60-M	60° závitové VBD	E011	16ERAG60-B	60° závitové VBD	E011
15GR/L...	Vnitřní zapichovací VBD	F162, G145	16ERAG60-M	60° závitové VBD	E011
16ELA60	60° závitové VBD	E010	16ERAG55	55° závitové VBD	E015
16ER/L□□□ISO	ISO metrické závitové VBD	E018	16ERAG55-B	55° závitové VBD	E015
16ER/L□□□W	Whitworth závitové VBD	E023	16ERAG60-B	60° závitové VBD	E011
16ER/LG60	60° závitové VBD	E010	16ERAG60-M	60° závitové VBD	E011
16ER□□□□ISO	ISO metrické závitové VBD	E018	16IR/L□□□ISO	ISO metrické závitové VBD	E018
16ER□□□□ISO-B	ISO metrické závitové VBD	E019	16IR/LA60	60° závitové VBD	E010
16ER□□□□ISO-M	ISO metrické závitové VBD	E019	16IR/LG60	60° závitové VBD	E010
16ER□□□ACME	29° Trapézové závitové VBD	E029	16IR□□□□ISO-B	ISO metrické závitové VBD	E019
16ER□□□ISO-B	ISO metrické závitové VBD	E019	16IR□□□□ISO-M	ISO metrické závitové VBD	E019
16ER□□□ISO-M	ISO metrické závitové VBD	E019	16IR□□□ACME	29° Trapézové závitové VBD	E029
16ER□□□NPT	NPT závitové VBD	E025	16IR□□□ISO-B	ISO metrické závitové VBD	E019
16ER□□□NPT-B	NPT závitové VBD	E025	16IR□□□ISO-M	ISO metrické závitové VBD	E019
16ER□□□NPTF	NPTF závitové VBD	E026	16IR□□□NPT	NPT závitové VBD	E025
16ER□□□NPT-M	NPT závitové VBD	E025	16IR□□□NPT-M	NPT závitové VBD	E025
16ER□□□PT	BSPT závitové VBD	E024	16IR□□□PT	BSPT závitové VBD	E024
16ER□□□PT-B	BSPT závitové VBD	E024	16IR□□□PT-B	BSPT závitové VBD	E024
16ER□□□PT-M	BSPT závitové VBD	E024	16IR□□□PT-M	BSPT závitové VBD	E024
16ER□□□TR	30° Trapézové závitové VBD	E027	16IR□□□TR	30° Trapézové závitové VBD	E027
16ER□□□UN	Unifikované závitové VBD	E021	16IR□□□UN	Unifikované závitové VBD	E021
16ER□□□UN-B	Unifikované závitové VBD	E022	16IR□□□UN-B	Unifikované závitové VBD	E022
16ER□□□UNJ	UNJ závitové VBD	E028	16IR□□□UN-M	Unifikované závitové VBD	E022
16ER□□□UN-M	Unifikované závitové VBD	E022	16IR□□□W	Whitworth závitové VBD	E023
16ER□□□W-B	Whitworth závitové VBD	E023	16IR□□□W-B	Whitworth závitové VBD	E023
16ER□□□W-M	Whitworth závitové VBD	E023	16IR□□□W-M	Whitworth závitové VBD	E023
16ER□□RD-B	Oblé závitové VBD	E027	16IR□□UN	Unifikované závitové VBD	E021
16ER□□UN	Unifikované závitové VBD	E021	16IR□□W	Whitworth závitové VBD	E023
16ER□□W	Whitworth závitové VBD	E023	16IR10RAPI	API Oblé závitové VBD	E030
16ER10RAPI	API Oblé závitové VBD	E030	16IR10RD-CB	API Oblé závitové VBD	E030
16ER10RD-CB	API Oblé závitové VBD	E030	16IR115NPT	NPT závitové VBD	E025

Abecední seznam

Označení	Název	Strana	Označení	Název	Strana
2QP-FNGA1504...	CBN VBD, 45° kosočtvercové, negativní	B176	3QP-TNGA1604□□-H	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B183
2QP-FNGA1504□□-H	CBN VBD, 45° kosočtvercové, negativní	B176	3QP-TNGA1604□□HC	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B183
2QP-FNGA1504□□-L	CBN VBD, 45° kosočtvercové, negativní	B176	3QP-TNGA1604□□-L	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182
2QP-FNGA1504□□-LC	CBN VBD, 45° kosočtvercové, negativní	B176	3QP-TNGA1604□□-LC	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182, B183
2QP-FNGA1504□□-LF	CBN VBD, 45° kosočtvercové, negativní	B176	3QP-TNGA1604□□-LF	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182
2QP-FNGA1506...	CBN VBD, 45° kosočtvercové, negativní	B177	3QP-TNGA1604□□SR	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182, B183
2QP-FNGA1506□□-H	CBN VBD, 45° kosočtvercové, negativní	B177	3QP-TNGA1604□□WG	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182
2QP-FNGA1506□□-L	CBN VBD, 45° kosočtvercové, negativní	B177	3QP-TNGA160408-E	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182
2QP-FNGA1506□□-LC	CBN VBD, 45° kosočtvercové, negativní	B177	3QP-TNGA160408-LT	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182
2QP-FNGA1506□□-LF	CBN VBD, 45° kosočtvercové, negativní	B177	3QP-TNGM1604□□-HF	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B184
2QP-FNGG1504□□-HP	CBN VBD, 45° kosočtvercové, negativní	B176	3QP-TNGM1604□□-HM	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B184
2QP-FNGG1506□□-HP	CBN VBD, 45° kosočtvercové, negativní	B177	3QP-TNGM1604□□-HP	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B184
2QP-GNGA1204...	CBN VBD, 70° kosočtvercové, negativní	B178	3QP-TNGM1604□□-HS	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B184
2QP-GNGA1204□□-H	CBN VBD, 70° kosočtvercové, negativní	B178	3QP-TPGN1103...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B202
2QP-GNGA1204□□-HC	CBN VBD, 70° kosočtvercové, negativní	B178	3QP-TPGN1603...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B203
2QP-GNGA1204□□-L	CBN VBD, 70° kosočtvercové, negativní	B178	3QP-TPGT1103□□-HP	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B200
2QP-GNGA1204□□-LC	CBN VBD, 70° kosočtvercové, negativní	B178	3QP-TPGT1103□□-HS	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B200
2QP-GNGA1204□□-LF	CBN VBD, 70° kosočtvercové, negativní	B178	3QP-TPGW0802...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B198
2QP-GNGA1204□□SR	CBN VBD, 70° kosočtvercové, negativní	B178	3QP-TPGW0902...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B199
2QP-GNGG1204□□-HP	CBN VBD, 70° kosočtvercové, negativní	B178	3QP-TPGW1102...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B199
2QP-GNGG1204□□-HS	CBN VBD, 70° kosočtvercové, negativní	B178	3QP-TPGW1103...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B200
2QP-SNGA1204...	CBN VBD, čtvercové, negativní	B180	3QP-TPGW1103□□-H	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B200
2QP-SNGA1204□□-H	CBN VBD	B180	3QP-TPGW1103□□-HC	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B200
2QP-SNGA1204□□-L	CBN VBD, čtvercové, negativní	B180	3QP-TPGW1103□□-L	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B200
2QP-SNGA1204□□-LF	CBN VBD, čtvercové, negativní	B180	3QP-TPGW1103□□-LC	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B200
2QP-SNGA1204□□SR	CBN VBD, čtvercové, negativní	B180	3QP-TPGW1103□□-LF	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B200
2QP-SNGN0903...	CBN VBD, čtvercové, negativní	B180	3QP-TPGW1103□□SR	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B200
2QP-SPN0903...	CBN VBD, čtvercové, pozitivní	B196	3QP-TPGW1303...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B201
2QP-SPGW09T3...	CBN VBD, čtvercové, pozitivní	B195	3QP-TPGW1604...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B202
2QP-SPGW1204...	CBN VBD, čtvercové, pozitivní	B196	3QP-TPGW1604□□-H	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B202
2QP-SPMN0903...	CBN VBD, čtvercové, pozitivní	B196	3QP-TPGW16T3...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B201
2QP-VBGT1103□□-HP	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B208	3QP-TPMN1102...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B202
2QP-VBGT1103□□-HS	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B208	3QP-TPMN1603...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B203
2QP-VBGT1604□□-HP	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B209	3QP-TPMW080204	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B198
2QP-VBGT1604□□-HS	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B209	3QP-TPMW0902...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B199
2QP-VBGW1102...	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B207	3QP-TPMW1102...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B199
2QP-VBGW1103...	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B207	3QP-TPMW1103...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B200
2QP-VBGW1103□□-L	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B207	3QP-TPMW1303...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B201
2QP-VBGW1103□□-LC	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B207	3QP-TPMW1604...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B202
2QP-VBGW1103□□-LF	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B207	3QP-TPMW16T3...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B202
2QP-VBGW1103□□SR	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B207	3QP-WNGA0804...	CBN VBD, 80° hexagonální, negativní	B187
2QP-VBGW1604...	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B208	3QP-WNGA080408-H	CBN VBD, 80° hexagonální, negativní	B187
2QP-VBGW1604□□-H	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B208	3QP-WNGA080408-L	CBN VBD, 80° hexagonální, negativní	B187
2QP-VBGW1604□□-HC	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B208	3QP-WNGA080408-LF	CBN VBD, 80° hexagonální, negativní	B187
2QP-VBGW1604□□-L	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B208	3QP-WNGA080408WL	CBN VBD, 80° hexagonální, negativní	B187
2QP-VBGW1604□□-LC	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B208	40D□□□□R/L	My-T čelní zapichovací a soustružnické planžety	F214, F215
2QP-VBGW1604□□-LF	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B208	40S □□□□R/L	My-T čelní zapichovací a soustružnické planžety	F214, F215
2QP-VBGW1604□□SR	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B208	4QP-CNGA1204...	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B168, B169
2QP-VBMMW1604...	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B208	4QP-CNGA1204□□-H	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B169
2QP-VCGW0802...	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B209	4QP-CNGG1204□□-HF	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B170
2QP-VCGW1604...	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B209	4QP-CNGG1204□□-HM	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B170
2QP-VCGW1604□□-E	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B209	4QP-CNMA1204□□WL	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B168
2QP-VCGW1604□□-H	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B209	4QP-DNGA1204...	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B172
2QP-VCGW1604□□-LT	CBN VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B209	4QP-DNGA1504□□-H	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B173
2QP-VNGA1604...	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186	4QP-DNGG1504□□-HF	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B174
2QP-VNGA1604□□-H	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186	4QP-DNGG1504□□-HM	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B174
2QP-VNGA1604□□-HC	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186	4QP-SNGA1204□□-H	CBN VBD, čtvercové, negativní	B180
2QP-VNGA1604□□-L	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186	4QP-SNGA1204□□-H	CBN VBD, čtvercové, negativní	B180
2QP-VNGA1604□□-LC	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186	4QP-VNGA1604...	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186
2QP-VNGA1604□□-LF	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186	4QP-VNGA1604□□-H	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186
2QP-VNGA1604□□SR	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186	4QP-VNGM160408-HF	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B187
2QP-VNGM1604□□-HP	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B187	4QP-VNGM160408-HM	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B187
2QP-VNGM1604□□-HS	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B187	4QS-CNGA1204...	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B168, B169
2QP-VNGM160408-HF	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B187	4QS-CNGA1204□□-H	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B169
2QP-VNGM160408-HM	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B187	4QS-CNGA1204□□HC	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B169
2QP-YNGA1604...	25° kosočtvercové, negativní VBD	B188	4QS-CNGA1204□□-LC	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B168, B169
2QP-YNGA1604□□-L	25° kosočtvercové, negativní VBD	B188	4QS-CNGA1204□□-LF	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B168
2QP-YNGA1604□□-LC	25° kosočtvercové, negativní VBD	B188	4QS-CNGA1204□□SR	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B168, B169
2QP-YNGA1604□□-LF	25° kosočtvercové, negativní VBD	B188	4QS-CNGA1204□□WL	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B168
2QP-YNGG1604□□-HP	25° kosočtvercové, negativní VBD	B188	4QS-CNGG1204□□-HF	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B170
30S□□□□R/L	My-T čelní zapichovací a soustružnické planžety	F214, F215	4QS-CNGG1204□□-HM	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B170
3C-TCMT□□□□□-TM	AddMultiTurn, AddY-axisTurn VBD	C066, C069	4QS-CNGG1204□□-HP	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B170
3QP-TCGW0902...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B197	4QS-CNGG1204□□-HS	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B170
3QP-TCGW1102...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B198	4QS-CNGG1204□□-HP	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B170
3QP-TCGW16T3...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B198	4QS-CNGG1204□□WL-HP	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B170
3QP-TNGA1604...	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182, B183	4QS-DNGA1504...	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B172, B173
3QP-TNGA1604□□F	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182	4QS-DNGA1504□□-H	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B173

Označení	Název	Strana
4QS-DNGA1504□□HC	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B173
4QS-DNGA1504□□-LC	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B172, B173
4QS-DNGA1504□□-LF	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B172
4QS-DNGA1504□□SR	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B172, B173
4QS-DNGG1504□□-HF	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B174
4QS-DNGG1504□□-HM	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B174
4QS-DNGG1504□□-HP	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B174
4QS-DNGG1504□□-HS	CBN VBD, 55° kosočtvercové, negativní	B174
4QS-SNGA1204...	CBN VBD, čtvercové, negativní	B180
4QS-SNGA1204□□SR	CBN VBD, čtvercové, negativní	B180
4QS-VNGA1604...	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186
4QS-VNGA1604□□-H	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186
4QS-VNGA1604□□HC	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186
4QS-VNGA1604□□-LC	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186
4QS-VNGA1604□□-LF	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186
4QS-VNGA1604□□SR	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B186
4QS-VNGG1604□□-HP	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B187
4QS-VNGG1604□□-HS	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B187
4QS-VNGG160408-HM	CBN VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B187
50D□□□□□R/L	My-T čelní zapichovací a soustružnické planžety	F214, F215
50S□□□□□R/L	My-T čelní zapichovací a soustružnické planžety	F214, F215
6GR/L...	Vnitřní zapichovací VBD	F162, G145
6C-TOMG□□□□□M-TM	AddMultiTurn VBD	C065
6GMR...	Vnitřní zapichovací VBD	F161
6GMR100-015	Vnitřní zapichovací VBD	G144
6IR□□ISO	ISO metrické závitové VBD	E017
6IR18NPT	NPT závitové VBD	E025
6IR19PT	BSPT závitové VBD	E024
6IR19W	Whitworth závitové VBD	E023
6IRA55	55° závitové VBD	E015
6IRA60	60° závitové VBD	E010
6QP-TNGA1604...	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182, B183
6QP-TNGA1604□□-H	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B183
6QP-TNGG1604□□-HF	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B184
6QP-TNGG1604□□-HM	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B184
6QP-WNGA0804...	CBN VBD, 80° hexagonální, negativní	B187
6QS-TNGA1604...	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182, B183
6QS-TNGA1604□□-H	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B183
6QS-TNGA1604□□HC	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B183
6QS-TNGA1604□□-LC	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182, B183
6QS-TNGA1604□□-LF	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182
6QS-TNGA1604□□SR	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182, B183
6QS-TNGG1604□□-HF	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B184
6QS-TNGG1604□□-HP	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B184
6QS-TNGG1604□□-HS	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B184
6QS-TNGG160408-HM	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B184
6QS-WNGA0804...	CBN VBD, 80° hexagonální, negativní	B187
6QS-WNGA080408-H	CBN VBD, 80° hexagonální, negativní	B187
6QS-WNGA080408-LF	CBN VBD, 80° hexagonální, negativní	B187
6QS-WNGA080408-WL	CBN VBD, 80° hexagonální, negativní	B187
6QS-WXGQ0403□□SPR/L	MiniForce-Turn VBD, 80° trigon, pozitivní, oboustranné	B210
6QS-WXGQ0403□□R/L-HP	MiniForce-Turn VBD, 80° trigon, pozitivní, oboustranné	B210
6VM-TOMG□□□□□F-TSF	AddMultiTurn VBD	C065
7GR/L...	Vnitřní zapichovací VBD	F162, G145
7GMR...	Vnitřní zapichovací VBD	F161, G144
8GR/L...	Vnitřní zapichovací VBD	F162, G145
8GMR...	Vnitřní zapichovací VBD	F161, G144
9GR/L...	Vnitřní zapichovací VBD	F162, G145
9GMR...	Vnitřní zapichovací VBD	F161, G144

A

A/E□□□-SNGR□□-D...	Vnitřní zapichovací tělesa	F159, G142
A/E□□□-STCIR/L□□-D...	AddInternalCut vnitřní zapichovací tělesa	F120, G140
A□□□-ACLNR/L0904-...	ISO-Eco-Turn vnitřní tělesa, ocelové provedení	D030
A□□□-ACLNR/L12-...	TurningA vnitřní tělesa, ocelové provedení	D030
A□□□-ADUNR/L1104-...	ISO-EcoTurn vnitřní tělesa, ocelové provedení	D072
A□□□-ADUNR/L□□-...	TurningA vnitřní tělesa, ocelové provedení	D072
A□□□-ASKNR/L12-...	TurningA vnitřní tělesa, ocelové provedení	D044
A□□□-ATFNR/L16-...	TurningA vnitřní tělesa, ocelové provedení	D051
A□□□-AVUNR/L16-...	TurningA vnitřní tělesa, ocelové provedení	D075
A□□□-AWLNR/L□□-...	TurningA vnitřní tělesa, ocelové provedení	D033
A□□□-AWLNR/L0604-...	ISO-EcoTurn vnitřní tělesa, ocelové provedení	D033
A□□□-PCLNR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D025
A□□□-PDUNR/L...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D069
A□□□-PDZNR/L15-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D088
A□□□-PSKNR/L12-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D043
A□□□-PTFNR/L1104-...	ISO-EcoTurn vnitřní tělesa, ocelové provedení	D049

Označení	Název	Strana
A□□□-PTFNR/L16-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D049
A□□□-PTUNR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D067
A□□□-PTUNR/L1104-...	ISO-EcoTurn vnitřní tělesa, ocelové provedení	D067
A□□□-PVUNR/L1204-...	ISO-EcoTurn vnitřní tělesa, ocelové provedení	D074
A□□□-PVUNR/L16-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D074
A□□□-PWLNR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D031
A□□□-PWLNR/L0604-...	ISO-EcoTurn vnitřní tělesa, ocelové provedení	D031
A□□□-SCLCR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D014
A□□□-SCLPR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D018
A□□□-SCLXR/L□□-...	MiniForce-Turn vnitřní tělesa, ocelové provedení	D021
A□□□-SDQCR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D076
A□□□-SDQPR/L07-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, nástrojová ocel	D078
A□□□-SDUCR/L...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D056
A□□□-SDUPR/L07-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, nástrojová ocel	D058
A□□□-SDXNR/L07-...	MiniForce-Turn vnitřní tělesa, ocelové provedení	D036
A□□□-SDZCR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D085
A□□□-SDZXR/L07-...	MiniForce-Turn vnitřní tělesa, ocelové provedení	D086
A□□□-SEXPR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D034
A□□□-SEZPR/L03-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D084
A□□□-STGCR/L□□-D...	Vnitřní zapichovací tělesa	G142
A□□□-SSKPR□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D041
A□□□-STCIR/L□□-D...	AddInternalCut Vnitřní zapichovací tělesa	G140
A□□□-STFCR/L1103-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D045
A□□□-STFPR/L...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D046
A□□□-STUPR/L...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D053
A□□□-SVJBR/L11-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D038
A□□□-SVJCR/L08-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D039
A□□□-SVQCR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D079
A□□□-SVQCR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D081
A□□□-SVUBR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D059
A□□□-SVUCR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D061
A□□□-SVZBR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D087
A□□□-SWLXR/L□□-...	MiniForce-Turn vnitřní tělesa, ocelové provedení	D023
A□□□-SWUBR/L03-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D052
A□□□-SXUOR/L□□-D...	TungBoreMini vnitřní tělesa, ocelové provedení	D065
A□□□-SYQBR/L11-...	Y-Pro Series vnitřní tělesa, ocelové provedení	D083
A□□M-FLER/L3	TungT-Clamp vnitřní zapichovací a závitová tělesa	E064, F152
A070□□-SEXPR...	TinyMini-Turn vnitřní tělesa	G106
A07055-SEZPR03-3	TinyMini-Turn vnitřní tělesa	G106
A12M-SVZCR/L08-D160	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, ocelové provedení	D088
A16Q-SYUBR/L11-D200	Y-Pro Series vnitřní tělesa, ocelové provedení	D064
A32S-PTUNR/L16	vnitřní tělesa, ocelové provedení	D067
ACLNR/L□□□□X-□□-CHP-MC	TungCap vnější tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	C019
ACLNR/L...	ISO-EcoTurn / TurningA vnější tělesa	C015
ADJNR/L...	ISO-EcoTurn/TurningA tělesa	C034
ADJNR/L□□□□X-15-CHP-MC	TungCap vnější tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	C038
ADPNN...	TurningA vnější tělesa	C108
ADQNR/L...	ISO-EcoTurn/TurningA tělesa	C092
ARGNR/L2525M12-A	TurningA vnější tělesa	C060
ASBNR/L...	TurningA vnější tělesa	C101
ASDNN...	TurningA vnější tělesa	C074
ASKNR/L...	TurningA vnější tělesa	C084
ASSNR/L...	TurningA vnější tělesa	C080
ATFNR/L...	TurningA vnější tělesa	C088
ATGNR/L...	TurningA vnější tělesa	C057
ATJNR/L...	TurningA vnější tělesa	C032
ATQNR/L...	TurningA vnější tělesa	C091
ATXOR/L...	AddMultiTurn vnější tělesa	C065
AVC-SET...	BoreMeiser zařízení pro nastavení výšky středu	E059, D092
AVJNR/L...	ISO-EcoTurn/TurningA vnější tělesa	C041
AVQNR/L...	ISO-EcoTurn/TurningA vnější tělesa	C094
AVVNN...	ISO-EcoTurn/TurningA vnější tělesa	C050
AWLNR/L□□□□X-08-CHP-MC	TungCap vnější tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	C027
AWLNR/L...	ISO-EcoTurn/TurningA vnější tělesa	C024

B

B-CER/L□□□16	Vnější závitová tělesa pro dlouhotočné automaty	E039, F093, G163
BC-SER12K16	Vnější závitová tělesa pro dlouhotočné automaty	E040, G163
BLC□□-...	Pouzdra pro vnitřní tělesa	D095
BLM□□□-...	Pouzdra pro vnitřní tělesa	D093, D095
BLM□□-...	Pouzdra pro vnitřní tělesa	D093, D095
BLS16-□□C	Pouzdra pro vnitřní tělesa	D094

Abecední seznam

Označení	Název	Strana	Označení	Název	Strana
BLS16-...	Pouzdra pro vnitřní tělesa	D094	C6PDUNL17100-1104-CHP	TungCap , upnutí pákou, vnější/čelní tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	D071
B-SER□□□16	Vnější závitová tělesa pro dlouhotočné automaty	E039, G163	C6SDNCN00125-13-Y-CHP	AddY-axisTurn Y-axis soustružnická tělesa	C070
C					
C□□□-CTFPR/L...	Vnitřní tělesa, karbidové provedení	D047	C6-SH-D□□-5D-E-CHP	BoreMeister PSC kompatibilní tělesa s karbidovým jádrem	D091
C□ACLNN...	TungCap TurningA vnější tělesa	C016	C6STECN00125-29-Y-CHP	AddY-axisTurn Y-axis soustružnická tělesa	C069
C□ACLNR/L...	TungCap TurningA vnější tělesa	C016	C6TBK-32R/L	TungCap tělesa s připojením pro planžety	F225, F230
C□ADJNR/L...	TungCap TurningA vnější tělesa	C034	CAEFR/L-□T04-CHP	TungCut vnější a čelní zapichovací adaptér , kanál pro vysokotlaké chlazení	F021, F175
C□ADNNN...	TungCap TurningA vnější tělesa	C071	CAER/L-□T...	TungCut vnější zapichovací a soustružnický adaptér	F025
C□ADQNR/L...	TungCap TurningA vnější tělesa	C092	CAER/L-□T□□-CHP	TungCut vnější zapichovací a upichovací adaptér , kanál pro vysokotlaké chlazení	F021
C□ADUNR/L...	TungCap TurningA vnější tělesa	C109	CAER/L-□T□□-MD	TungCut vnější zapichovací a upichovací adaptér	F021
C□AVJNR/L...	TungCap TurningA vnější tělesa	C042	CAFR/L-□T□□-...	TungCut čelní zapichovací a soustružnický adaptér	F179
C□AWLNR/L...	TungCap TurningA vnější tělesa	C024	CAFR/L-□T□□-□□□□□□-CHP	TungCut čelní zapichovací a soustružnický adaptér , kanál pro vysokotlaké chlazení	F175
C□CER/L□□□□□-16ER	TungCap vnější závitová tělesa	E036	CCBS□□-32	My-T Series upínací těleso pro CCH planžety	F252, F256
C□CER/L□□□□□-16ERN	TungCap vnější závitová tělesa	E036	CCGT...	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B116
C□CHFVN□□□□□-CHP	TungCap adaptér pro vysokotlaké chlazení	F024, F049, F063, F178, F203	CCGT□□-01	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B112
C□CHFVR/L□□□□□N	TungCut adaptér pro planžety	F027, F181	CCGT□□-AL	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B116
C□CHSN□□□□□-CHP	TungCut adaptér pro planžety, kanál pro vysokotlaké chlazení	F024, F049, F063, F178, F203	CCGT□□-F01	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B112
C□CHSR/L□□□□□N	TungCut adaptér pro planžety	F027, F181	CCGT□□-F-JS	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B112
C□PCLNR/L...	TungCap vnější tělesa	C017	CCGT□□-FN-JP	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B112
C□PCLNR/L...CHP	TungCap vnější/profilovací tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C021	CCGT□□-FN-JS	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B112
C□PDJNR/L□□□□□-1104-CHP	TungCap vnější/profilovací tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C039	CCGT□□-FR/L-J10	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B113
C□PDJNR/L□□□□□-15-CHP	TungCap vnější/profilovací tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C039	CCGT□□-FR/L-W08	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B114
C□PDJNR/L...	TungCap TurningA vnější tělesa	C038	CCGT□□-JS	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B112
C□PVJNR/L□□□□□-1204-CHP	TungCap vnější/profilovací tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C044	CCGT□□-N-JS	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B112
C□PVJNR/L□□□□□-16-CHP	TungCap vnější/profilovací tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C044	CCGT□□-R/L	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B116
C□PWLNR/L□□□□□-0604-CHP	TungCap vnější/čelní tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C028	CCGT□□-R/L-W08	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B114
C□PWLNR/L□□□□□-08-CHP	TungCap vnější/čelní tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C028	CCGT□□-R/L-W15	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B114
C□-SH-D□□-...	Tělesa s PSC spojením	F123	CCGT□□-R/L-W20	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B115
C□-SH-D□□-5D-E-CHP	BoreMeister PSC kompatibilní tělesa s karbidovým jádrem	E058	CCGW...	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B117
C□STCF□□□□□-18-CHP	TetraMini-Cut vnější zapichovací tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	F050	CCGW0602□□-DIA	PCD VBD, 80° kosočtvercové, pozitivní	B213
C□STCR/L□□□□□-18-CHP	Vnější zapichovací a závitová tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	E043, F050	CCGW09T3□□-DIA	PCD VBD, 80° kosočtvercové, pozitivní	B213
C□SVJCR/L...	TungCap vnější tělesa	C048	CCH32-...	My-T Series vnější zapichovací a upichovací planžety	F256
C□SVVCN...	TungCap vnější tělesa	C052	CCH32-W...	My-T Series vnější zapichovací a upichovací planžety	F252
C3CEL18065-16ERB-CHP	TungCap vnější závitová tělesa	E037	CCLNR/L...	DimpleFX vnější tělesa	C022
C3CEL22040-16ERN-B	TungCap vnější závitová tělesa	E037	CCMT□□-23	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B116
C3PTUNL□□□□□-16-CHP	TungCap vnější tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C110	CCMT□□-24	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B117
C3SCLCL180□□-09-CHP	TungCap vnější tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C031	CCMT□□-CM	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B115
C3SDJCR/L22040-11-CHP	TungCap vnější tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C046	CCMT□□-PF	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B113
C3SDUCL□□□□□-11-CHP	TungCap vnější tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C111	CCMT□□-PM	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B117
C3STCF18□□□-18-CHP	Vnější zapichovací a závitová tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	E043, F050	CCMT□□-PS	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B115
C3SVUCL18065-11-CHP	TungCap vnější tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C112	CCMT□□-PSF	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B113
C4ATJNR/L...	TungCap vnější tělesa	C032	CCMT□□-PSS	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B115
C4AVQNR/L27050-16N	TungCap TurningA vnější tělesa	C094	CCMT□□-SW	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B116
C4PTJNR/L27050-1104N	TungCap vnější tělesa	C033	CCMT□□-TM	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B115
C4-SH-D□□-2.5D-CHP	BoreMeister PSC kompatibilní tělesa s ocelovým jádrem	D091, E058, F123	CCMT□□-TSF	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B113
C4-SH-D40-3D-CHP	BoreMeister PSC kompatibilní tělesa s ocelovým jádrem	E058, D091	CCMT0602□□-DIA	PCD VBD, 80° kosočtvercové, pozitivní	B213
C4STCR/L27050-27-CHP	TetraForce-Cut vnější zapichovací tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	F064	CCMT09T3□□-DIA	PCD VBD, 80° kosočtvercové, pozitivní	B213
C6ACMNN...	TungCap TurningA vnější tělesa	C105	CCMW...	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B116
C6-D□□-L□□□-9D-C	BoreMeister PSC antivibrační tělesa, L/D = 9	D090, E059, F123	CDJNR/L...	DimpleFX vnější/profilovací tělesa	C040
C6PCLNL17100-12-CHP	TungCap vnitřní tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	D026	CDNNN2525M1507-RD	DimpleFX vnější tělesa	C072
C6PCMNN00130-12-CHP	TungCap , upnutí pákou, vnější/čelní tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C106	CER/L□□□□□□□DT	Vnější závitová tělesa	E036, F093
C6PDMNL00130-1104-CHP	TungCap , upnutí pákou, vnější/čelní tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	C107	CER□□□□□□□T	Vnější závitová tělesa	E036, F093
			CGD...	My-T Series zapichovací VBD	F119
			CGER/L□□□□□-□T...	TungCut vnější zapichovací a upichovací tělesa	F020, G179
			CGEUR/L□□□□□-□T...	TungCut 45° vnější tělesa pro podpichování	F262
			CGIUR/L□□□-□T□□-D□□□	TungCut 45° vnitřní tělesa pro podpichování	F263
			CGIUR/L□□□-□T□□-D□□□-15A	TungCut tělesa pro obrábění hliníkových kol	F263
			CGP□□-□D	TungCut vnější zapichovací a upichovací planžety	F229
			CGP□□-□S	TungCut vnější zapichovací a upichovací planžety	F229
			CGP...	TungCut vnější zapichovací a upichovací planžety	G180
			CGP32-□D-CHP	TungCut vnější zapichovací a upichovací planžety , kanál pro vysokotlaké chlazení	F231
			CGP32-8S-CL	TungCut vnější zapichovací a upichovací planžety	F229
			CGSSR/L□□□□-...	My-T Series monoblok tělesa pro vnější zapichovací a upichovací	F080
			CGSSR/L□□□□-□□D	My-T Series monoblok tělesa pro vnější zapichovací a upichovací	F080
			CGWSR/L...	My-T Series tělesa pro adaptér	F081, F216
			CGWSR/L□□□□-□□GR/L	My-T Series adaptér pro vnější zapichování a upichování	F079
			CGWSR/L□□□□-CGDR/L...	My-T Series vnější zapichovací a upichovací tělesa	F118
			CGWSR/L□□□□-FLR/L□GP	My-T Series vnější zapichovací tělesa	F115
			CGWSR/L□□□□-FLR/L5TP	My-T Series čelní zapichování a soustružení	F223
			CGWSR/L□□□□-W...	My-T Series monoblok tělesa pro vnější zapichování a upichování	F077

Označení	Název	Strana
CGWSR/L□□□□-W□□GR/L	My-T Series adaptér pro vnější zapichování a upichování	F078
CGWSR/L□□□□-W□□GL/R-L	My-T Series adaptér pro vnější zapichování a upichování	F078
CGWSR/L□□□□-W□□-L	My-T Series monoblok tělesa pro vnější zapichování a upichování	F077
CGWSR□□□□-8	My-T Series vnější zapichovací a upichovací tělesa	F118
CGWTR/L...	My-T Series tělesa pro adaptér	F081, F216
CGWTR/L□□□□-□□GL/R	My-T Series adaptér pro vnější zapichování a upichování	F079
CGWTR/L0040-FLL/R3NP	Vnitřní zapichovací a soustružnická tělesa	F167
CGXR/L...	Vnitřní zapichovací tělesa	F164
CGXR/L16SC	Vnitřní zapichovací tělesa	F164
CHFVR/L...	TungCut stopka pro adaptér, kolmo namontované	F026, F180
CHFVR/L□□□□-CHP	Stopka pro kolmo namontovaný adaptér, kanál pro vysokotlaké chlazení	F023, F048, F062, F177, F202
CHGP□□-□T	TungCut upichovací a vnější zapichovací planžety	F234, G180
CHGP...	TungCut vnější zapichovací a upichovací adaptér	G180
CHP-CONNECTOR...	konektor	C115
CHP-COPPER-SEAL...	Podložka	C115, F266
CHP-ELBOW-90-□□-□□UNF	Konektor 90°	F266
CHP-ELBOW-90-...	Konektor 90°	C115
CHP-HOSE-□□□□-...	TungTurn-Jet hadice	C115, F266
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF	konektor	C115, F266
CHSNR2525M0507-RD	DimpleFX vnější tělesa	C083
CHSR/L...	TungCut stopka pro adaptér	F026, F180
CHSR/L□□□□-CHP	Stopka pro adaptér, kanál pro vysokotlaké chlazení	F022, F047, F061, F176, F201
CHSR/L□□□□-CHP-MC	Stopka pro adaptér, kanál pro vysokotlaké chlazení	F022, F047, F061, F176, F201
CHTBR/L□□□□-...	Upínací blok pro QSG, CHGP planžety	F226, F235
CHTBR/L2020-...	AddForceCut upínací blok pro QSG planžety	G192
CLVOR-□□M...	Vnější závitová tělesa	E053
CNGA...	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B064
CNGA-10R-3E	API Oblé hřebenové VBD	E031
CNGA1204□□-DIA	PCD VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B211
CNGA1204□□-QBN	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B171
CNGA-5B75-3E	API Oblé hřebenové VBD	E033
CNGA-8R-3E	API Oblé hřebenové VBD	E031
CNGD...	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B065
CNGG□□-28	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B061
CNGG□□-01	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B056
CNGG□□R/L-C	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B056
CNGG□□R/L-P	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B060
CNGN...	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B065
CNGN12□□-E/T1	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B065, C023
CNGR/L□□□□15	Vnitřní zapichovací tělesa	F160
CNGR/L...	Vnitřní zapichovací tělesa	G143
CNMA...	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B063
CNMA□□W	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B064
CNMG...	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B058
CNMG□□-11	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B056
CNMG□□-17	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B056
CNMG□□-27	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B061
CNMG□□-28	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B061
CNMG□□-33	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B061
CNMG□□-37	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B061
CNMG□□-38	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B061
CNMG□□-AFW	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B056
CNMG□□-AM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B058
CNMG□□-AS	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B054
CNMG□□-ASW	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B060
CNMG□□-CB	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B056
CNMG□□-CF	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B055
CNMG□□-CH	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B062
CNMG□□-CM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B059
CNMG□□-DM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B058
CNMG□□E-FW	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B056
CNMG□□E-SM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B59
CNMG□□E-SS	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B055
CNMG□□E-SW	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B059
CNMG□□E-TF	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B054
CNMG□□E-TM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B057
CNMG□□E-TSF	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B054
CNMG□□E-ZF	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B054

Označení	Název	Strana
CNMG□□E-ZM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B057
CNMG□□-FW	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B056
CNMG□□-HMM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B060
CNMG□□-HRF	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B055
CNMG□□-HRM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B059
CNMG□□-NM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B058
CNMG□□-NS	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B054
CNMG□□-PM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B057
CNMG□□-PS	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B054
CNMG□□R/L-S	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B060
CNMG□□-SA	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B060
CNMG□□-SDM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B059
CNMG□□-SF	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B055
CNMG□□-SH	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B062
CNMG□□-SM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B059
CNMG□□-SS	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B055
CNMG□□-SW	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B059
CNMG□□-TA	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B060
CNMG□□-TF	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B054
CNMG□□-TH	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B061
CNMG□□-THS	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B062
CNMG□□-TM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B057
CNMG□□-TQ	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B060
CNMG□□-TS	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B054
CNMG□□-TSF	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B054
CNMG□□-ZF	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B054
CNMG□□-ZM	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B057
CNMM□□-57	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B062
CNMM□□-65	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B062
CNMM□□-TRS	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B062
CNMM□□-TU	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B063
CNMM□□-TUS	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B063
CNMM1204□□-DIA	PCD VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B211
CNMN...	80° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B065
CNR/L...	Vnitřní zapichovací a závitová tělesa	E056
CNR/L□□□□□16	Vnitřní zapichovací a závitová tělesa	E056, F154
CPGA0902□□-DIA	PCD VBD, 80° kosočtvercové, pozitivní	B213
CPGA0902□□-QBN	CBN VBD, 80° kosočtvercové, pozitivní	B192
CPGT□□R/L-W15	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B118
CPGT□□R/L-W20	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B118
CPMT□□-24	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B120
CPMT□□-CM	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B119
CPMT□□-PF	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B117
CPMT□□-PM	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B120
CPMT□□-PS	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B119
CPMT□□-PSF	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B117
CPMT□□-PSS	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B118
CPMT□□-TM	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B116
CPMT□□-TSF	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B119
CPMT120408	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B119
CPMW...	80° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B120
CR-10R-3E	Hřebenové VBD, API Oblé	E031
CR-10R-3I	Hřebenové VBD, API Oblé	E031
CR-11.5NPT-4E	Hřebenové VBD, NPT	E026
CR-11.5NPT-4I	Hřebenové VBD, NPT	E026
CR-5B75-2I-W24	Hřebenové VBD, API Pilové	E034
CR-5B75-3E #...	Hřebenové VBD, API Pilové	E034
CR-5B75-3I	Hřebenové VBD, API Pilové	E033
CR-5B75-4E	Hřebenové VBD, API Pilové	E033
CR-8NPT-4E	Hřebenové VBD, NPT	E026
CR-8NPT-4I	Hřebenové VBD, NPT	E026
CR-8R-3E	Hřebenové VBD, API Oblé	E031
CR-8R-3E #...	Hřebenové VBD, API Oblé	E032
CR-8R-3I	Hřebenové VBD, API Oblé	E031
CSSNR/L2525M1207-RD	DimpleFX vnější tělesa	C082
CTBF□□-45	TungCut upínací blok pro CGP planžety	F230
CTBU□□-...	Upínací blok pro QSP, CGP planžety	F225, F230, G181, G191
CTBU□□-□□□-□-CHP	EasyMulti-Cut upínací blok, kanál pro vysokotlaké chlazení	F169
CTBU...	TungCut upínací blok pro CGP planžety	G181, G191
CTBU25-32-CHP	Upínací blok pro CGP-CHP planžety, kanál pro vysokotlaké chlazení	F231, G182
CTD...	Zapichovací VBD	F117
CTEFR/L□□□□-□T04	TungCut vnější čelní zapichovací tělesa	F017, F174
CTER/L□□□□-□T...	TungCut vnější zapichovací a upichovací tělesa	F014
CTER/L□□□□-□□□-CHP	TungCut vnější zapichovací tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	F016
CTER/L□□□□-6T□□-15A	TungCut tělesa pro obrábění hliníkových kol	F262

Označení	Název	Strana
DTR□-...	TungCut zapichovací VBD	F039, F141, F195
DTR□□□-...	TungCut zapichovací VBD	F039, F141, F194
DTX□-...	TungCut zapichovací VBD	F038, F132, F187, F245
DWLNRL/...	TungTurn vnější / čelní tělesa	C025
DXGU□□MFR/LE-JRP	MiniForce-Turn VBD, 55° kosočtvercové, pozitivní, oboustranné	B126
DXGU□□MFR/L-JS	MiniForce-Turn VBD, 55° kosočtvercové, pozitivní, oboustranné	B127
DXGU□□MFR/L-JSS	MiniForce-Turn VBD, 55° kosočtvercové, pozitivní, oboustranné	B126
DXGU□□MFR/L-JTS	MiniForce-Turn VBD, 55° kosočtvercové, pozitivní, oboustranné	B127
DXGU□□MR/L-JSS	MiniForce-Turn VBD, 55° kosočtvercové, pozitivní, oboustranné	B126
DXGU□□MR/L-JTS	MiniForce-Turn VBD, 55° kosočtvercové, pozitivní, oboustranné	B127
DXGU□□R/L-SS	MiniForce-Turn VBD, 55° kosočtvercové, pozitivní, oboustranné	B126
DXGU□□R/L-TS	MiniForce-Turn VBD, 55° kosočtvercové, pozitivní, oboustranné	B127
DXMU□□R/L-TS	MiniForce-Turn VBD, 55° kosočtvercové, pozitivní, oboustranné	B127

E		
E□□□-SCLCR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D014
E□□□-SCLPR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D018
E□□□-SCLXR/L□□-...	MiniForce-Turn vnitřní tělesa, karbidové provedení	D021
E□□□-SDQCR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D076
E□□□-SDQPR/L07-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D078
E□□□-SDUPR/L07-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D058
E□□□-SDXXR/L07-...	MiniForce-Turn vnitřní tělesa, karbidové provedení	D036
E□□□-SDZCR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D085
E□□□-SDZXR/L07-...	MiniForce-Turn vnitřní tělesa, karbidové provedení	D086
E□□□-SEXPR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D034
E□□□-SEZPR/L03-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D084
E□□□-SNGR□□-D...	Vnitřní zapichovací tělesa	G142
E□□□-STCIR/L□□-D...	AddInternalCut Vnitřní zapichovací tělesa	G140
E□□□-STFCR/L1103-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D045
E□□□-STFPR/L...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D046
E□□□-STUPR/L...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D053
E□□□-SVQBR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D079
E□□□-SVQCR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D081
E□□□-SVUBR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D059
E□□□-SVUCR/L□□-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D061
E□□□-SWLXR/L□□-...	MiniForce-Turn vnitřní tělesa, karbidové provedení	D023
E□□□-SWUBR/L03-...	StreamJet-Bar vnitřní tělesa, karbidové provedení	D052
E□□□-SXUOR/L□□-D...	TungBoreMini vnitřní tělesa, karbidové provedení	D065
E□□□-SYQBR/L11-...	Y-Pro Series vnitřní tělesa, karbidové provedení	D083
E□□□-SYUBR/L11-...	Y-Pro Series vnitřní tělesa, karbidové provedení	D064
E070□□-SEXPR...	TinyMini-Turn vnitřní tělesa	G106
E07055-SEZPR03-5	TinyMini-Turn vnitřní tělesa	G106
EFPR/L-□-...	EasyMulti-Cut čelní zapichovací planžety	F169
EGM4-030	EasyMulti-Cut zapichovací VBD	F171
EPGT□□F-JS	75° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B128
EPGT□□FL-J08	75° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B128
EPGT□□FR/L-W08	75° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B129
EPGT□□-JS	75° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B128
EPGT□□L-J08	75° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B128
EPGT□□R/L-W08	75° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B129
EPGW0401□-DIA	PCD VBD, 75° kosočtvercové, pozitivní	B214
ETFR/L□□□□-□T□□-...	EasyMulti-Cut čelní zapichovací a soustružnická tělesa	F168
ETFR□□□□-□T□□-□□□□-CHP	EasyMulti-Cut čelní zapichovací tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	F168
ETX□-...	EasyMulti-Cut zapichovací a soustružnické VBD	F170

F		
FLASRL-1616M3	TungT-Clamp vnější zapichovací a závítová tělesa	E050, F091
FLEX□□R/L	My-T Series zapichovací VBD	F116, F167, F223
FLG-3M□□□R/L-CB	TungT-Clamp zapichovací VBD	F092, F153
FLSR/L-□□□□M3	TungT-Clamp vnější zapichovací a závítová tělesa	E050, F091
FLT-3R/L-CB	60° závítové VBD	E014
FLT-3R/LC-HCB	60° závítové VBD	E014
FLT-3R/L-HCB	60° závítové VBD	E014
FNMG□□E-TM	45° kosočtvercové, negativní VBD	B075
FNMG□□E-TSF	45° kosočtvercové, negativní VBD	B075
FPGN□□□□□-□□T...	TungHeavyGroove vnější tělesa pro široké zapichování a profilování	F095, G138
FPGR□□□□□-□□T...	TungHeavyGroove vnější zapichovací tělesa	F095

G		
G□□-L□□□□-...	BoreMeister anti-vibrační tyče, karbidové provedení	D090
G□□-L□□□□-10D-E	BoreMeister anti-vibrační tyče, chlazení středem	E057
GBR/L32...	Vnější zapichovací VBD	F100, F156

Označení	Název	Strana
GBR/L43...	Vnější zapichovací VBD	F101, F157
GBR/L43□□□R	Vnější zapichovací VBD	F102, F158
GE...	My-T Series zapichovací VBD	F087, F148, F218, F259
GE□□-AL	My-T Series zapichovací VBD	F090, F150, F220, F261
GE□□R/L	My-T Series zapichovací VBD	F089, F258
GF...	My-T Series zapichovací VBD	F088, F149, F219, F259
GIR/L□□□□-02	Vnitřní zapichovací VBD	F165
GLR/L...	Vnější zapichovací VBD	F104
GN...	My-T Series zapichovací VBD	F089, F150, F220, F260
GNMG□□E-TM	70° kosočtvercové, negativní VBD	B075
GNMG□□E-TSF	70° kosočtvercové, negativní VBD	B075
GOR/L...	Vnější zapichovací VBD	F103
GR...	My-T Series zapichovací VBD	F088, F149, F219
GT...	My-T Series zapichovací VBD	F087, F148, F218, F260
GTGN-16...	Zapichovací VBD	F094, F155
GX-□□□□R/LE	Tělesa pro široké zapichování	F105
GX-2525R/LF	My-T Series čelní zapichovací tělesa	F222
GX-2525R/LI	Vnitřní zapichovací tělesa	F166

H		
HNGD...	Šestihřanné, negativní, ISO VBD	B111
HS□□-FLER3W	TungT-Clamp vnitřní zapichovací a závítová hlava	E063, F152
HS□□-LNFR-53	Vyměnitelná závítová hlava	E064
HS□□-LNFR-54API	Vyměnitelná závítová hlava	E065
HS□□-MTHOR-...	Vyměnitelná závítová hlava	E065
HSRNR/L...	Vnější tělesa. H-typ	C104

J		
J10ER/L□□□B	J10E VBD	B161, G090
J10ER/L□□□BF	J10E VBD (ostrá hrana)	B161, G090
J10ER/L...	J10E VBD	G090
JBBR...	TinyMini-Turn karbidové nože	G101
JBBS□□□-□-...	TinyMini-Turn pouzdra s přívodem vnějšího chlazení	E062, G107
JBBS□□□□-□-...	TinyMini-Turn pouzdra s přívodem vnějšího chlazení	E062, G107
JBBS□□□□-□-1100C	TinyMini-Turn pouzdra s přívodem vnějšího chlazení	E062, G108
JBBS□□□□-□-1100C-4N	TinyMini-Turn pouzdra s přívodem vnějšího chlazení, 4 čelní otvory	E060, G107
JBBS□□□□-□-1100C	TinyMini-Turn pouzdra s přívodem vnějšího chlazení	E062, G108
JBBS□□□□-□-1100C-4N	TinyMini-Turn pouzdra s přívodem vnějšího chlazení, 4 čelní otvory	E060, G107
JBBS□□□□-□-180C-4N	TinyMini-Turn pouzdra s přívodem vnějšího chlazení, 4 čelní otvory	E060, G107
JBBS127-4-L80C-4N	TinyMini-Turn pouzdra s přívodem vnějšího chlazení, 4 čelní otvory	E060, G107
JBBSA...C	TinyMini-Turn kleštinové pouzdro	G108, E061
JBCR...	TinyMini-Turn karbidové nože	G100
JBFR/L...	TinyMini-Turn karbidové nože	G104
JBGR/L...	TinyMini-Turn karbidové nože	G103
JBIR...	TinyMini-Turn karbidové nože	E060, G102
JBPR...	TinyMini-Turn karbidové nože	G099
JBRR...	TinyMini-Turn karbidové nože	G105
JBSR07200200-D060	TinyMini-Turn karbidové nože	G105
JBTR/L...	TinyMini-Turn karbidové nože	G098
JBUR...	TinyMini-Turn karbidové nože	G100
JCCN200F...	J-Series zapichovací VBD	F109
JCCR/L200F...	J-Series zapichovací VBD	F109
JCCWSR/L□□□□K2	J-Series vnější zapichovací a upichovací tělesa	F109
JCGN200F	J-Series zapichovací VBD	F110
JCGN200FR/L	J-Series zapichovací VBD	F110
JCGSSR/L...	My-T Series vnější zapichovací a upichovací tělesa	F081
JCGWSR/L□□□□K2	J-Series zapichovací a upichovací tělesa	F110
JCTER/L□□□□□□T...	TungCut vnější zapichovací a upichovací tělesa	F018, F232, G178
JCTER/L□□□□□X2T□□-CHP	TungCut vnější zapichovací a upichovací tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	F019, F233, G180
JCTER/L2012H...	TungCut vnější zapichovací a upichovací tělesa	G179
JPDJ2XR/L...	MiniForce-Turn vnější/profilovací tělesa	G060
JPVJ2NR/L□□□□X1204	J-Series vnější tělesa	G069
JPVJ2XR/L...	MiniForce-Turn vnější/profilovací tělesa	G066
JPWL2XR/L...	MiniForce-Turn vnější/čelní tělesa	G047
JS□□□□-STCFL18	TetraMini-Cut čelní zapichovací tělesa	F199, G147

Označení	Název	Strana
PDPNN...	P-typ vnější tělesa	C108
PDQNR/L2525	P-typ vnější tělesa	C093
POMG□□□□□-MNW	TurnTenFeed VBD	C067
PPXOR/L...	TurnTenFeed vnější tělesa	C067
PRDCN...	P-typ vnější tělesa	C076
PRGCR/L...	P-typ vnější tělesa	C062
PRGNR/L...	P-typ vnější tělesa	C060
PSBNR/L...	P-typ vnější tělesa	C102
PSDNN...	P-typ vnější tělesa	C075
PSGB...	TungHeavyGroove zapichovací VBD	F097, G139
PSGM...	TungHeavyGroove profilovací zapichovací VBD	F097
PSKNR/L...	P-typ vnější tělesa	C085
PSSNR/L...	P-typ vnější tělesa	C081
PTFNR/L...	ISO-EcoTurn / P-typ vnější tělesa	C089
PTGNR/L□□□□□1104-CHP	TungTurn-Jet vnější tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	C059
PTGNR/L□□□□□16-CHP	TungTurn-Jet vnější tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	C059
PTGNR/L...	ISO-EcoTurn / P-typ vnější tělesa	C058
PTJNR/L...	ISO-EcoTurn vnější tělesa	C032
PTL2NR/L...	J-Series vnější tělesa	C030, G051
PVJNR/L□□□□□1204-CHP	TungTurn-Jet vnější tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	C043
PVJNR/L□□□□□16-CHP	TungTurn-Jet vnější tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	C043
PVJNR/L...	ISO-EcoTurn / P-typ vnější tělesa	C042
PVQNR/L□□□□□16-CHP	TungTurn-Jet vnější tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	C095
PVQNR/L...	ISO-EcoTurn vnější tělesa	C094
PVVNN...	ISO-EcoTurn vnější tělesa	C050
PWLNR/L□□□□□0604-CHP	TungTurn-Jet vnější tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	C026
PWLNR/L□□□□□08-CHP	TungTurn-Jet vnější tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	C026
PWLNR/L□□□□□X□□-CHP-MC	TungTurn-Jet vnější tělesa, kanál pro vysokotlaké chlazení	C027
PWLNR/L...	ISO-EcoTurn vnější tělesa	C026

Q		
QC-1212...	Stopka pro modulární hlavy	E046, G095
QC-1212□-CHP	Stopka pro modulární hlavy, kanál pro vysokotlaké chlazení	E046, G095
QC-1216□-F15-CHP	ModuMini-Turn Stopka	G095
QC-12D28EXC	ModuMini-Turn pro výměnu VBD	G096
QC12-JSCL2CR09	ModuMini-Turn Hlava	G040
QC12-JSCL2CR09-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G041
QC12-JSCL2CR09-Y	ModuMini-Turn Hlava	G040
QC12-JSCL2CR09-Y-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G040
QC12-JSDJ2CR□□-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G053
QC12-JSDJ2CR...	ModuMini-Turn Hlava	G053
QC12-JSDJ2CR11-Y	ModuMini-Turn Hlava	G052
QC12-JSDJ2CR11-Y-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G052
QC12-JSDJ2XR07	ModuMini-Turn Hlava	G058
QC12-JSDJ2XR07-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G059
QC12-JSDJ2XR07-Y	ModuMini-Turn Hlava	G058
QC12-JSDJ2XR07-Y-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G058
QC12-JSDNXR07-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G072
QC12-JSEGR10	ModuMini-Turn Hlava	G089
QC12-JSEGR10-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G089
QC12-JSVJ2BR11	ModuMini-Turn Hlava	G062
QC12-JSVJ2BR11-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G062
QC12-JSVJ2XR09	ModuMini-Turn Hlava	G065
QC12-JSVJ2XR09-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G066
QC12-JSVVXR09-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G083
QC12-JSWL2XR04	ModuMini-Turn Hlava	G046
QC12-JSWL2XR04-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G046
QC12-JSWL2XR04-Y	ModuMini-Turn Hlava	G045
QC12-JSWL2XR04-Y-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G045
QC12-JTTER/L□□□□□-CHP	TungCut Zapichovací & upichovací hlava kanál pro vysokotlaké chlazení	G178
QC12-STCR/L18	TetraMini-Cut vnější zapichovací a závitová hlava	E044, G114, G153
QC12-STCR/L18-CHP	TetraMini-Cut vnější zapichovací a závitová hlava kanál pro vysokotlaké chlazení	E044, G114, G153
QC12-STCR/L18-Y	Y-axis soustružnická modulární hlava pro vnější zapichování a závitování	E045, G113, G152
QC12-STCR/L18-Y-CHP	Y-axis soustružnická modulární hlava pro vnější zapichování a závitování, kanál pro vysokotlaké chlazení	E045, G113, G152
QC12-STOPPER	ModuMini-Turn Záslepka	G096
QC12-SVER/L10-CHP	ModuMini-Turn Hlava	G110, G150
Q-CCMW060204	CBN VBD, 80° kosočtvercové, pozitivní	B190
Q-CCMW09T304	CBN VBD, 80° kosočtvercové, pozitivní	B191
Q-DCMW070204	CBN VBD, 55° kosočtvercové, pozitivní	B193
Q-DCMW11T304	CBN VBD, 55° kosočtvercové, pozitivní	B194
QGM□-...	AddForceCut zapichovací VBD	F013, F124, F227, G193

Označení	Název	Strana
QGS□-...	AddForceCut zapichovací VBD	F013, F125, F228, G193
QSER/L□□□□□-□T...	AddForceCut vnější zapichovací a upichovací tělesa	F012, F224
QSER/L2020-...	AddForceCut Zapichovací & upichovací tělesa	G191
QSG□□-□D	AddForceCut Zapichovací & upichovací planžety	G192
QSG□□-□T	AddForceCut upichovací a vnější zapichovací planžety	F226, G192
QSP□□-□D	AddForceCut vnější zapichovací a upichovací planžety	F224, G191
Q-SPGN0903...	CBN VBD, čtvercové, pozitivní	B196
Q-TPGN1103...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B202
Q-TPGN1603...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B203
Q-TPGW16T304	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B201
Q-TPMW080204	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B198
Q-TPMW0902...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B199
Q-TPMW1102...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B199
Q-TPMW1103...	CBN VBD	B200
Q-TPMW1303...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B201
Q-TPMW1604...	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B202

R		
RCGT□□□□M0-AL	Oblé, pozitivní, ISO VBD	B130
RCGX...	Oblé, pozitivní, ISO VBD	B132
RCGX□□□□□-E/T1	Oblé, pozitivní, ISO VBD	C079
RCMM□□□□M0-61	Oblé, pozitivní, ISO VBD	B131
RCMT□□□□M0-61	Oblé, pozitivní, ISO VBD	B131
RCMT□□□□M0-CM	Oblé, pozitivní, ISO VBD	B130
RCMT□□□□M0-RS	Oblé, pozitivní, ISO VBD	B130
RCMT1204M0-6R...	FixR-Turn VBD	C064, C078
RCMT1204M0-6RM	Oblé, pozitivní, ISO VBD	B130, C064
RCMT1204M0-6RS	Oblé, pozitivní, ISO VBD	B130, C064
RNGA120400	Oblé, negativní, ISO VBD	B076
RNGN120...	Oblé, negativní, ISO VBD	B076
RNGN120700-E/T1	Oblé, negativní, ISO VBD	B076, C061
RNMG□□-61	Oblé, negativní, ISO VBD	B076
RSL-□□-□□-L...	BoreMeister dělená pouzdra pro anti-vibrační tyče	E058, D092
RT...	Special round, pozitivní VBD	B131

S		
S□□□-CGTR/L...	My-T Series vnitřní zapichovací tělesa	F146
S□□□-CSKPR/L...	Vnitřní tělesa, ocelové provedení	D042
S□□□-CTFPR/L...	Vnitřní tělesa, ocelové provedení	D047
S□□□-PCLNR/L...	Vnitřní tělesa, ocelové provedení	D027
S□□□-PDUNR/L...	Vnitřní tělesa, ocelové provedení	D070
S□□□-PDZNR/L15	Vnitřní tělesa, ocelové provedení	D089
S□□□-PSKNR12-...	Vnitřní tělesa, ocelové provedení	D043
S□□□-PTFNR/L16	Vnitřní tělesa, ocelové provedení	D049
S□□□-PTUNR/L...	Vnitřní tělesa, ocelové provedení	D067
S□□□-PWLNR/L06	Vnitřní tělesa, ocelové provedení	D032
S□□□-TLANR/L□□-...	TurnTec vnitřní tělesa, ocelové provedení	D040
S□□-DDUNR/L□□T-H	BoreMeister modulární hlava pro antivibrační tyče	D073
S□□-PCLNR/L□□-H	BoreMeister modulární hlava pro antivibrační tyče	D029
S□□-PTFNR/L□□-H	BoreMeister modulární hlava pro antivibrační tyče	D050
S□□-QSIR/L□□□□□-H	AddForceCut vnitřní zapichovací hlava	F122
S□□R-SGTR/L...	Vnitřní zapichovací tělesa	F156
S□□-SCLCR/L□□-H	BoreMeister modulární hlava pro antivibrační tyče	D017
S□□-SCLXR/L□□-H	BoreMeister modulární hlava pro antivibrační tyče	D022
S□□-SDUCR/L□□-H	BoreMeister modulární hlava pro antivibrační tyče	D057
S□□-SDUCR/L□□T-H	BoreMeister modulární hlava pro antivibrační tyče	D057
S□□-SNR16-H	BoreMeister vnitřní závitová hlava	E056
S□□-STFPR/L□□-H	BoreMeister modulární hlava pro antivibrační tyče	D048
S□□-SVLCR/L16T-H	BoreMeister modulární hlava pro antivibrační tyče	D020
S□□-SVUCR/L11-H	BoreMeister modulární hlava pro antivibrační tyče	D063
S□□-SWLXR/L□□-H	BoreMeister modulární hlava pro antivibrační tyče	D024
S□□-SXUOR05-H	BoreMeister modulární hlava pro antivibrační tyče	D066
S40-DVUNR/L16T-H	BoreMeister modulární hlava pro antivibrační tyče	D075
S-570-□□M-...	Stopka pro vnitřní zapichovací a závitová hlava	F152
SCLCR/L...	S-typ vnější tělesa	C030
SCMT□□-23	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B134
SCMT□□-24	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B134
SCMT□□-CM	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B134
SCMT□□-PM	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B134
SCMT□□-PS	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B134
S-CNGN0903...	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní, celo CBN	B170
S-CNGN1204...	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní, celo CBN	B171
SDJCR...	S-typ vnější tělesa	C046
SDNCN...	S-typ vnější tělesa	C073
SDQCR/L...	S-typ vnější tělesa	C096
SER□□□□H11	Vnější závitová tělesa	E040, G164

Abecední seznam

Označení	Název	Strana	Označení	Název	Strana
SER□□□□X□□-CHP-MC	TungTurn-Jet závitová tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	E038, G162	SPGN0903□□-QBN	CBN VBD, čtvercové, pozitivní	B196
SGM□-...	TungCut zapichovací VBD	F033, F136, F191, F240, G186	SPGN090308-DIA	PCD VBD, čtvercové, pozitivní	B215
SGN□□□-...	TungCut zapichovací VBD	F042, F144, F197, G189	SPGN1203□□-DIA	PCD VBD, čtvercové, pozitivní	B215
SGS□-...	TungCut zapichovací VBD	F035, F138, F193, F242, G187	SPGN1203□□-QBN	CBN VBD, čtvercové, pozitivní	B197
SGTR/L□□□□-...	Vnější zapichovací tělesa	F103	SPGR090304L	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B137
SI-CLHOR-40M6	Vnitřní závitová tělesa pro hřebenové VBD	E066	SPGT□□L-W20	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B135
SIR...	Vnitřní závitový nůž, upnutí šroubem	E054	SPGT□□R/L-W15	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B135
SIR□□□□□□□CB	Vnitřní závitový nůž, upnutí šroubem	E054	SPGW...	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B136
SNGA...	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B084	SPMN...	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B137
SNGA1204□□-DIA	PCD VBD, čtvercové, negativní	B211	SPMR□□-23	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B137
SNGA1204□□-QBN	CBN VBD, čtvercové, negativní	B182	SPMR□□-CM	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B137
SNGD...	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B085	SPMT□□-23	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B135
SNGG□□-01	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B078	SPMT□□-24	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B136
SNGG□□R/L-B	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B079	SPMT□□-CM	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B135
SNGG□□R/L-C	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B079	SPMT□□-PS	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B135
SNGG□□R/L-D	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B079	SPMW...	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B136
SNGG□□R/L-P	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B081	SRACR/L...	S-typ vnější tělesa	C056
SNGN...	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B085	SRDCN...	S-typ vnější tělesa	C077
SNGN120408-DIA	PCD VBD, čtvercové, negativní	B212	SRDCN2525M12-6F	FixR-Turn vnější tělesa	C078
SNGN120712-T1	Čtvercové, negativní, ISO VBD	C085	SRGCR/L...	S-typ vnější tělesa	C063
SNGN□□-T1	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B085	SRGCR/L2525M12-6F	FixR-Turn vnější tělesa	C064
SNGR/L...	Vnitřní zapichovací tělesa	F160	S-RNGN...	CBN VBD, celo CBN	B179
SNGR/L...	Vnitřní zapichovací tělesa	G143	SSD□N...	S-typ vnější tělesa	G079
SNMA...	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B084	S-SNGN0903...	CBN VBD, čtvercové, negativní, celo CBN	B181
SNMG...	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B080	S-SNGN1203...	CBN VBD, čtvercové, negativní, celo CBN	B181
SNMG□□-11	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B078	S-SNGN1204...	CBN VBD, čtvercové, negativní, celo CBN	B181
SNMG□□-17	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B079	STACR/L...	S-typ vnější tělesa	C054
SNMG□□-27	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B082	STCAR/L18-CHP	TetraMini-Cut vnější zapichovací adaptér , kanál pro vysokotlaké chlazení	F046, F200
SNMG□□-33	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B082	STCAR/L27-CHP	TetraForce-Cut vnější zapichovací adaptér , kanál pro vysokotlaké chlazení	F060
SNMG□□-37	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B082	STCFVR□□□□□18	TetraMini-Cut čelní zapichovací tělesa with čtvercové stopka pro dlouhoúčinné automaty	F199, G147
SNMG□□-AS	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B077	STCR/L□□□□□18	TetraMini-Cut vnější zapichovací a závitová tělesa	E041, F044, F200, G115, G147, G154
SNMG□□-CF	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B078	STCR/L□□□□□18B-CHP	TetraMini-Cut zapichovací tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	E041, F044, F045, G115, G116, G148, G154, G155
SNMG□□-CH	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B083	STCR/L□□□□□18-CHP	TetraMini-Cut zapichovací tělesa kanál pro vysokotlaké chlazení	E041, E042, F044, F045, F200, G115, G148, G154
SNMG□□-CM	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B080	STCR/L□□□□□-27	TetraForce-Cut vnější zapichovací tělesa	F059, G126
SNMG□□-DM	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B080	STCR/L□□□□□-27-CHP	TetraForce-Cut zapichovací tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	F059, F060
SNMG□□-HMM	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B081	STCR/L□□□□□-38	TetraForce-Cut vnější zapichovací tělesa	F064
SNMG□□-HRF	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B078	STCR/L□□□□□-38-CHP	TetraForce-Cut vnější zapichovací tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	F064
SNMG□□-HRM	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B081	STCR/L1212-27-CHP	TetraForce-Cut zapichovací tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	G126
SNMG□□L/R-S	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B082	STCR/L2020-27-CHP	TetraForce-Cut zapichovací tělesa , kanál pro vysokotlaké chlazení	G126
SNMG□□-NS	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B077	STCR/L2020-38	TetraForce-Cut vnější zapichovací tělesa	G132
SNMG□□-PM	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B079	STH□□□-SR	TungCut soustružnický VBD	F041, F143, F197
SNMG□□-PS	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B077	S-TNGN1103...	CBN VBD, trójuhelníkové, negativní, celo CBN	B184
SNMG□□-SA	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B081	S-TNGN1604...	CBN VBD, trójuhelníkové, negativní, celo CBN	B185
SNMG□□-SDM	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B080	STR□-...	TungCut zapichovací VBD	F040, F142, F195
SNMG□□-SF	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B078	STVOR-□□□□M...	Vnější závitová tělesa	E052
SNMG□□-SH	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B083	STXCR/L2525X29-CHP-MC	AddMultiTurn vnější tělesa	C066
SNMG□□-SM	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B080	SVER/L□□□□□□10-CHP	MiniV-lockGroove zapichovací tělesa	G110, G150
SNMG□□-SS	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B078	SVER/L...	MiniV-lockGroove zapichovací tělesa	G110, G150
SNMG□□-TA	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B081	SVHCR/L2525M22	S-typ vnější tělesa	C098
SNMG□□-TF	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B077	SVJCR/L...	S-typ vnější tělesa	C048
SNMG□□-TH	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B082	SVQCR/L...	S-typ vnější tělesa	C097
SNMG□□-THS	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B082	SVVCN...	S-typ vnější tělesa	C052
SNMG□□-TM	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B079	SYHBR/L...	Y-Pro vnější tělesa	C099
SNMG□□-TM	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B079	SYBN...	Y-Pro vnější tělesa	C053
SNMG□□-TS	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B078	SYJBR/L...	Y-Pro vnější tělesa	C049
SNMG□□-TSF	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B077	SYQBR/L...	Y-Pro vnější tělesa	C098
SNMG□□-ZF	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B077	T		
SNMG□□-ZM	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B080	T□□□-PCLNR...	Tsuppari-Ichiban vnitřní tělesa	D028
SNMM□□-57	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B083			
SNMM□□-65	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B083			
SNMM□□-TRS	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B083			
SNMM□□-TU	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B084			
SNMM□□-TUS	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B084			
SNMN...	Čtvercové, negativní, ISO VBD	B085			
SNR/L...	Vnitřní závitová tělesa	E055			
SNR00□H06-...	Vnitřní závitová tělesa	E054			
SNR00□K06SC-...	Vnitřní závitová tělesa	E054			
SPGA090304	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B136			
SPGM□□L	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B136			
SPGN...	Čtvercové, pozitivní, ISO VBD	B137			
SPGN□□□□□-□□T...	TungHeavyGroove vnější tělesa pro široké zapichování a profilování	F096, G139			

Označení	Název	Strana
T□□□-PDUNR15C	Tsuppari-Ichiban vnitřní tělesa	D071
T□□□-PTUNR...	Tsuppari-Ichiban vnitřní tělesa	D068
T□□□-SCLCR/L...	Tsuppari-Ichiban vnitřní tělesa	D016
T□□□-SCLPR/L...	Tsuppari-Ichiban vnitřní tělesa	D019
T□□□-SDQCR/L11C	Tsuppari-Ichiban vnitřní tělesa	D077
T□□□-STUPR/L...	Tsuppari-Ichiban vnitřní tělesa	D055
T16Q-SDQCR/L07	Tsuppari-Ichiban vnitřní tělesa	D077
T20R-SVQBR11C	Tsuppari-Ichiban vnitřní tělesa	D080
T20R-SVUBR11C	Tsuppari-Ichiban vnitřní tělesa	D060
T25S-SVQCR16C	Tsuppari-Ichiban vnitřní tělesa	D082
T25S-SVUCR16C	Tsuppari-Ichiban vnitřní tělesa	D062
T2QP-CNGA1204...	CBN VBD, 80° kosočtvercové, negativní	B168, B169
T3QP-TNGA1604...	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B182, B183
TBBR...	TinyMini-Turn karbidové nože	G101
TBCR...	TinyMini-Turn karbidové nože	G100
TBFR...	TinyMini-Turn karbidové nože	G104
TBGN0601□□-15-QBN	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B197
TBGR...	TinyMini-Turn karbidové nože	G102
TBIR...	TinyMini-Turn karbidové nože	E059, G101
TBM□□R/LF□□-2.25	TungBoreMini tělesa	D065
TBPR...	TinyMini-Turn karbidové nože	G099
TBRR...	TinyMini-Turn karbidové nože	G105
TBSR07200200-D060	TinyMini-Turn karbidové nože	G105
TBTR/L...	TinyMini-Turn karbidové nože	G097
TBUR...	TinyMini-Turn karbidové nože	G099
TCF18L...	TetraMini-Cut čelní zapichovací VBD	F205, G149
TCG18R/L...	TetraMini-Cut VBD	F054, F055, F208, F209, G120
TCG18R/L...	TetraMini-Cut VBD (Plný profil)	F055, F209, G121
TCGT□□-01	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B138
TCGT□□-AL	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B140
TCGT□□F-01	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B138
TCGT□□FN-JP	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B138
TCGT□□FN-JS	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B138
TCGT□□FR/L-J08	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B139
TCGT□□FR/L-J10	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B139
TCGT□□L-W15	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B139
TCGT□□N-JS	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B138
TCGT□□R/L-J10	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B139
TCGT□□-SS	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B141
TCGT080102R	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B141
TCIG□□-...	AddInternalCut vnitřní zapichovací VBD	F121
TCIG...	AddInternalCut vnitřní zapichovací VBD	G141
TCL18R/L...	TetraMini-Cut zapichovací VBD	F053, F207, G118
TCL27-□□□-...	TetraForce-Cut Zapichovací VBD	F065, G127
TCL38-□□□-...	TetraForce-Cut Zapichovací VBD	F069, G132
TCLNR/L...	Vnější tělesa	C023
TCM27-□□□-...	TetraForce-Cut zapichovací VBD	F068, G130
TCM27-□□□-...	TetraForce-Cut Zapichovací VBD (Plný profil)	F069, G131
TCMT□□-23	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B141
TCMT□□-24	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B141
TCMT□□-CM	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B140
TCMT□□-PM	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B141
TCMT□□-PS	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B140
TCMT□□-PSF	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B138
TCMT□□-PSS	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B140
TCMT□□-TM	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B140
TCMT□□-TSF	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B138
TCMT0802□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B215
TCMT1102□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B216
TCMT1103□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B216
TCNR□□□□□□DT	Vnitřní zapichovací a závitová tělesa	E056, F154
TCP18R/L...	TetraMini-Cut zapichovací VBD	F056, F210, G122
TCP18R/L□□□F...	TetraMini-Cut Zapichovací VBD (Ostrá hrana)	F057, F211, G123
TCS18R/L...	TetraMini-Cut zapichovací VBD	F052, F053, F205, F206, G118
TCS27-□□□-...	TetraForce-Cut Zapichovací VBD	F066, F067, G128
TCS27-□□□-...	TetraForce-Cut Zapichovací VBD (Plný profil)	G129
TCS27-□□□-□□R/L	TetraForce-Cut Zapichovací VBD	F067, G129
TCT18FR-□□□ISO	TetraMini-Cut ISO metrické závitové VBD	E020, G156

Označení	Název	Strana
TCT18FR-□□ISO	TetraMini-Cut ISO metrické závitové VBD	E020, G156
TCT18FR-60A-...	TetraMini-Cut 60° závitové VBD	E012, G157
TCT18R/L-60N-...	TetraMini-Cut 60° závitové VBD	E012, G156
TCT18R-□□ISO	TetraMini-Cut ISO metrické závitové VBD	E020, G156
TCT18R-125ISO	TetraMini-Cut ISO metrické závitové VBD	E020, G156
TGTSR/L□□□□□16	Vnější zapichovací tělesa	F099
TGTSR/L□□□□□22-...	Vnější zapichovací tělesa	F099
TGTTR/L□□□□□16	Perpendicular tělesa pro vnější zapichovací	F099
TGTTR/L□□□□□22-...	Perpendicular tělesa pro vnější zapichovací	F099
TLANR/L...	TurnTec vnější tělesa	C054
TLBNR/L4040R24	TurnTec vnější tělesa	C103
TLFNR/L...	TurnTec vnější tělesa	C090
TNGA...	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B096
TNGA1604□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, negativní	B212
TNGA1604□□-QBN	CBN VBD, trojúhelníkové, negativní	B185
TNGG□□-01	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B089
TNGG□□F-01	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B089
TNGG□□FR/L-P	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B094
TNGG□□FR/L-W	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B090
TNGG□□R/L-A	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B090
TNGG□□R/L-C	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B090
TNGG□□R/L-D	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B090
TNGG□□R/L-P	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B094
TNGG□□R/L-W	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B090
TNGN...	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B097
TNMA...	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B096
TNMA4310RDEXT	API Oblé závitové VBD	E031
TNMA4310RDINT	API Oblé závitové VBD	E031
TNMA438RDEXT	API Oblé závitové VBD	E031
TNMA438RDINT	API Oblé závitové VBD	E031
TNMA43NT□□PEXT-PT	29° Trapézové závitové VBD	E029
TNMA43NT□□PSTUBE-PT	29° Trapézové závitové VBD	E030
TNMA43NT□□PEXT-PT	29° Trapézové závitové VBD	E029
TNMA43NT□□PSTUBE-PT	29° Trapézové závitové VBD	E030
TNMA545B1EXT-FC	API Pilové závitové VBD	E033
TNMA545B1INT-FC	API Pilové závitové VBD	E033
TNMA545B75EXT-FC	API Pilové závitové VBD	E033
TNMA545B75INT-FC	API Pilové závitové VBD	E033
TNMA54NT□□PEXT-PT	29° Trapézové závitové VBD	E029
TNMA54NT□□PSTUBE-PT	29° Trapézové závitové VBD	E030
TNMC4310RDEXT	API Oblé závitové VBD	E031
TNMC4310RDINT	API Oblé závitové VBD	E031
TNMC438RDEXT	API Oblé závitové VBD	E031
TNMC438RDINT	API Oblé závitové VBD	E031
TNMC43NT□□PEXT-PT	29° Trapézové závitové VBD	E029
TNMC43NT□□PSTUBE-PT	29° Trapézové závitové VBD	E030
TNMC43NT□□PEXT-PT	29° Trapézové závitové VBD	E029
TNMC43NT□□PSTUBE-PT	29° Trapézové závitové VBD	E030
TNMC545B1EXT-FC	API Pilové závitové VBD	E033
TNMC545B1INT-FC	API Pilové závitové VBD	E033
TNMC545B75EXT-FC	API Pilové závitové VBD	E033
TNMC545B75INT-FC	API Pilové závitové VBD	E033
TNMC54NT□□PEXT-PT	29° Trapézové závitové VBD	E029
TNMC54NT□□PSTUBE-PT	29° Trapézové závitové VBD	E030
TNMG...	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B092
TNMG□□-11	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B089
TNMG□□-17	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B089
TNMG□□-27	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B094
TNMG□□-28	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B094
TNMG□□-33	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B094
TNMG□□-37	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B094
TNMG□□-38	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B095
TNMG□□-AM	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B091
TNMG□□-AS	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B087
TNMG□□-CB	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B089
TNMG□□-CF	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B088
TNMG□□-CH	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B095
TNMG□□-CM	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B092
TNMG□□-DM	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B092
TNMG□□E-FW	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B088
TNMG□□E-SM	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B092
TNMG□□E-SS	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B088
TNMG□□E-SW	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B093
TNMG□□E-TM	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B090
TNMG□□E-TSF	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B087
TNMG□□E-FW	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B088
TNMG□□-HMM	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B093

Abecední seznam

Označení	Název	Strana
TNMG□□-HRF	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B088
TNMG□□-HRM	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B092
TNMG□□-NM	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B091
TNMG□□-NS	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B087
TNMG□□-PM	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B091
TNMG□□-PS	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B087
TNMG□□R/L-S	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B094
TNMG□□-SA	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B093
TNMG□□-SDM	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B092
TNMG□□-SF	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B088
TNMG□□-SM	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B092
TNMG□□-SS	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B088
TNMG□□-SW	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B093
TNMG□□-TA	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B093
TNMG□□-TF	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B087
TNMG□□-TH	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B095
TNMG□□-THS	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B095
TNMG□□-TM	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B090
TNMG□□-TQ	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B093
TNMG□□-TS	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B088
TNMG□□-TSF	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B087
TNMG□□-ZF	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B087
TNMG□□-ZM	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B091
TNMM□□-57	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B095
TNMG□□E-TF	Trojúhelníkové, negativní, ISO VBD	B087
TNMM1604□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, negativní	B212
TPGA...	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B147
TPGA0902□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B216
TPGA0902□□-QBN	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B205
TPGA1102□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B217
TPGA1102□□-QBN	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B205
TPGA1103□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B217
TPGA1103□□-QBN	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B206
TPGA1603□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B217
TPGA1603□□-QBN	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B206
TPGH□□L-H11	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B146
TPGH□□L-W10	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B143
TPGH□□L-W13	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B144
TPGM□□L-2	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B146
TPGM□□R/L	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B146
TPGN...	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B149
TPGN090204-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B218
TPGN1103□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B218
TPGN1103□□-QBN	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B204
TPGN1603□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B218
TPGN1603□□-QBN	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B205
TPGR□□R/L	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B148
TPGT□□-01	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B142
TPGT□□F-JS	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B142
TPGT□□FR/L-W08	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B143
TPGT□□-JS	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B142
TPGT□□R/L-W08	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B143
TPGT□□R/L-W15	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B144
TPGT□□-SS	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B144
TPGW...	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B147
TPGW0802□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B219
TPGW0902□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B219
TPGW0902□□-QBN	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B203
TPGW1102□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B219
TPGW1102□□-QBN	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B203
TPGW1303□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B220
TPGW1303□□-QBN	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B204
TPGW16T3□□-DIA	PCD VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B220
TPGW16T3□□-QBN	CBN VBD, trojúhelníkové, pozitivní	B204
TPMN...	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B148
TPMR□□-23	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B148
TPMR□□-24	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B149
TPMR□□-CM	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B148
TPMR□□-PS	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B148
TPMT□□-23	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B146
TPMT□□-24	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B147
TPMT□□-CM	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B146
TPMT□□-PF	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B142
TPMT□□-PM	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B147
TPMT□□-PS	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B145
TPMT□□-PSF	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B142
TPMT□□-PSS	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B145

Označení	Název	Strana
TPMT□□TM	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B145
TPMT□□-TSF	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B143
TPMW...	Trojúhelníkové, pozitivní, ISO VBD	B147
TRDCN...	Vnější tělesa	C079
TRGNR/L2525M1207-F	Vnější tělesa	C061
TSKNR/L2525M1207-F	Vnější tělesa	C086
TSNR...	Vnitřní závitová tělesa	E055
TT-2525R/LE	Vnější závitová tělesa	E053
TT-2525RI	Vnitřní závitová tělesa	E066
TTR/L42M-005	60° závitové VBD	E014
TTR/L42W-005	55° závitové VBD	E016

V		
VBGT□□FN-JP	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B150
VBGT□□FN-JS	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B150
VBGT□□N-JS	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B150
VBGT□□FR/L-J10	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B150
VBGT□□R/L-J10	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B150
VBMT□□-24	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B151
VBMT□□-CM	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B151
VBMT□□-PF	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B150
VBMT□□-PS	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B151
VBMT□□-PSF	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B150
VBMT□□-PSS	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B151
VBMT□□-TM	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B151
VBMT□□-TSF	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B150
VCGT□□-AL	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B153
VCGW1604□□-DIA	PCD VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B220
VCMT...	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B153
VCMT□□-24	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B153
VCMT□□-CM	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B152
VCMT□□-PF	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B152
VCMT□□-PS	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B152
VCMT□□-PSF	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B152
VCMT□□-PSS	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B152
VCMT□□-TM	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B152
VCMT□□-TSF	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B152
VCMT1604□□-DIA	PCD VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B220
VGP...	MiniV-lockGroove Zapichovací VBD	G111
VGT10F...	MiniV-lockGroove závitové VBD	G151
VNGA...	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B101
VNGD...	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B101
VNGG□□-01	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B099
VNMA...	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B101
VNMG...	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B100
VNMG□□-11	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B099
VNMG□□-28	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B101
VNMG□□-33	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B101
VNMG□□-CF	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B099
VNMG□□-CM	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B100
VNMG□□-DM	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B100
VNMG□□E-TF	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B098
VNMG□□E-TSF	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B098
VNMG□□-HMM	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B100
VNMG□□-HRF	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B098
VNMG□□-HRM	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B100
VNMG□□-PM	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B099
VNMG□□-PS	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B098
VNMG□□-SDM	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B100
VNMG□□-SF	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B098
VNMG□□-SM	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B100
VNMG□□-SS	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B098
VNMG□□-TF	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B098
VNMG□□-TM	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B099
VNMG□□-TQ	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B100
VNMG□□-TS	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B098
VNMG□□-TSF	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B098
VNMG□□-ZF	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B098
VNMG□□-ZM	35° kosočtvercové, negativní, ISO VBD	B099
VNMM1604□□-DIA	PCD VBD, 35° kosočtvercové, negativní	B212
VPET□□MFR-L-JSP	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B154
VPET□□MFR/L-JPP	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B154
VPET□□MFR/L-JRP	35° kosočtvercové, pozitivní, ISO VBD	B154
VXGU□□MFR/LE-JRP	MiniForce-Turn VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B155
VXGU□□MFR/L-JS	MiniForce-Turn VBD, 35° kosočtvercové, pozitivní	B155

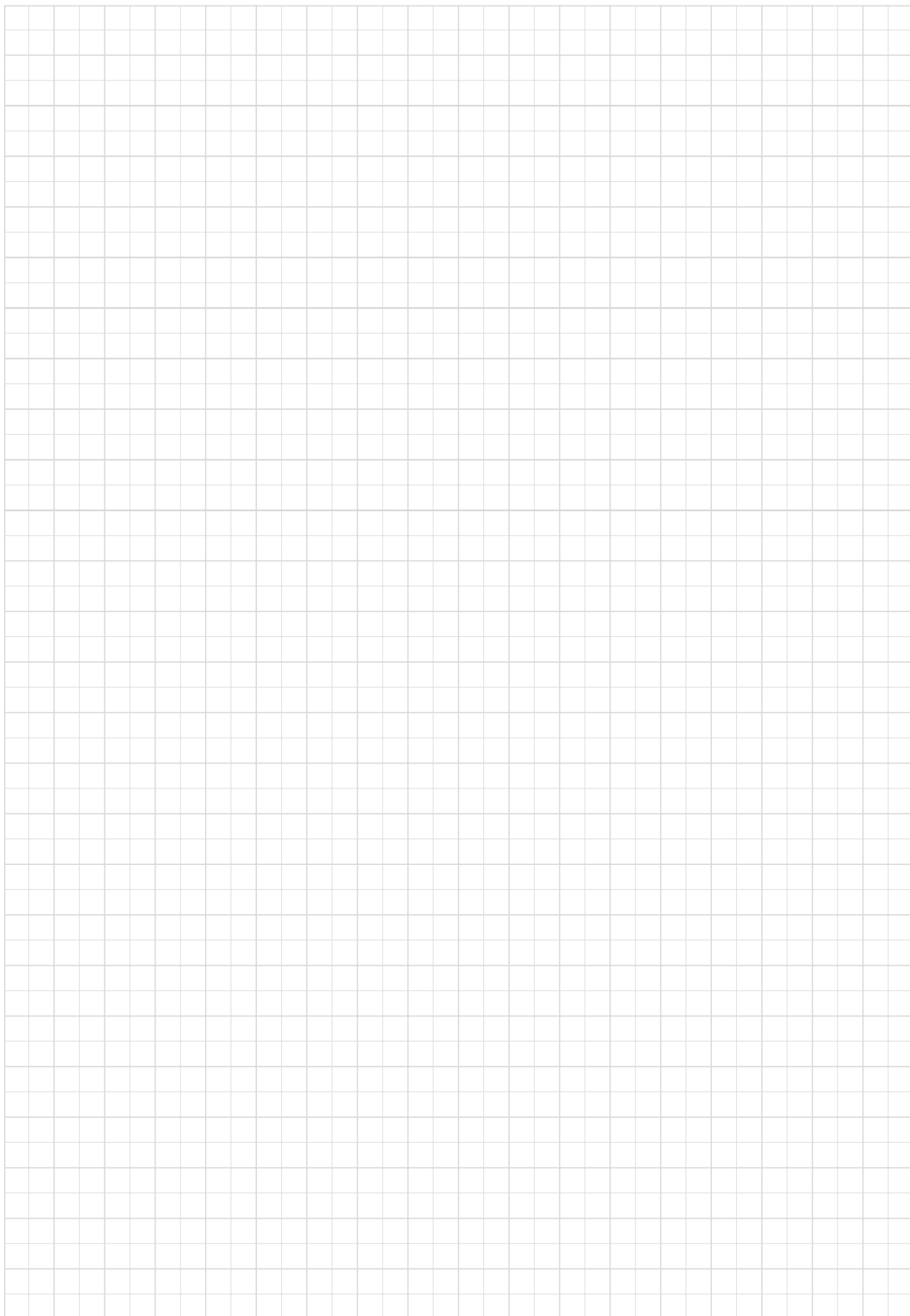
Označení	Název	Strana
W		
WBGTRFR/L-JS	80° hexagonální, pozitivní, ISO VBD	B156
WBGTRFR/L-W08	80° hexagonální, pozitivní, ISO VBD	B156
WBGTRL-W11	80° hexagonální, pozitivní, ISO VBD	B156
WBGTRR/L-JS	80° hexagonální, pozitivní, ISO VBD	B156
WBGTRR/L-W08	80° hexagonální, pozitivní, ISO VBD	B156
WGE...	My-T Series Zapichovací VBD	F083, F254
WGER/L	My-T Series Zapichovací VBD	F083, F255
WGR...	My-T Series Zapichovací VBD	F084
WGT...	My-T Series Zapichovací VBD	F084, F254
WNGA...	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B109
WNGG00-01	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B104
WNMA...	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B109
WNMA00E	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B109
WNMG...	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B106
WNMG00-11	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B104
WNMG00-17	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B104
WNMG00-23	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B108
WNMG00-33	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B108
WNMG00-37	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B108
WNMG00-AFW	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B104
WNMG00-AM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B106
WNMG00-AS	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B102
WNMG00-ASW	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B107
WNMG00-CB	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B104
WNMG00-CF	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B104
WNMG00-CH	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B109
WNMG00-CM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B107
WNMG00-DM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B106
WNMG00E-FW	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B104
WNMG00E-SM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B106
WNMG00E-SS	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B103
WNMG00E-SW	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B107
WNMG00E-TF	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B102
WNMG00E-TM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B103
WNMG00E-TS	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B103
WNMG00E-TSF	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B102
WNMG00E-ZF	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B102
WNMG00E-ZM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B105
WNMG00-FW	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B104
WNMG00-HMM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B108
WNMG00-HRF	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B103
WNMG00-HRM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B106
WNMG00-NM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B106
WNMG00-NS	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B102
WNMG00-PM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B105
WNMG00-PS	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B102
WNMG00-SA	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B108
WNMG00-SDM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B106
WNMG00-SF	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B103
WNMG00-SH	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B109
WNMG00-SM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B106
WNMG00-SS	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B103
WNMG00-SW	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B107
WNMG00-TA	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B107
WNMG00-TF	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B102
WNMG00-TH	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B108
WNMG00-THS	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B108
WNMG00-TM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B105
WNMG00-TQ	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B107
WNMG00-TS	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B103
WNMG00-TSF	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B102
WNMG00-ZF	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B102
WNMG00-ZM	80° hexagonální, negativní, ISO VBD	B105
WPMT090725ZPR/L-ML	TurnFeed VBD	B155, C068
WTJNR/L...	W-typ vnější tělesa	C033
WXGU00MFR/L-JS	MiniForce-Turn VBD, 80° trigon, pozitivní, oboustranné	B157
WXGU00MFR/L-JSS	MiniForce-Turn VBD, 80° trigon, pozitivní, oboustranné	B157
WXGU00MFR/L-JTS	MiniForce-Turn VBD, 80° trigon, pozitivní, oboustranné	B158
WXGU00MR/L-JSS	MiniForce-Turn VBD, 80° trigon, pozitivní, oboustranné	B157
WXGU00MR/L-JTS	MiniForce-Turn VBD, 80° trigon, pozitivní, oboustranné	B158
WXGU00R/L-SS	MiniForce-Turn VBD, 80° trigon, pozitivní, oboustranné	B157
WXGU00R/L-TS	MiniForce-Turn VBD, 80° trigon, pozitivní, oboustranné	B158
WXGU00R/L-TSW	MiniForce-Turn VBD, 80° trigon, pozitivní, oboustranné	B157
X		
XGR/L0000-02	Zapichovací VBD	F105, F166

Označení	Název	Strana
XGR/L0000-S-QBN	CBN VBD pro zapichovací	F106
XNR/L0000-...	Čelní zapichovací VBD	F222
XOMU000000-PS	TungBoreMini VBD	D066
XWXPR/L0000009	TurnFeed vnější tělesa	C068
Y		
YNMG00-ZF	25° kosočtvercové, negativní VBD	B110
YNMG00-ZM	25° kosočtvercové, negativní VBD	B110
YWMT00-ZF	25° kosočtvercové, pozitivní VBD	B159
YWMT00-ZM	25° kosočtvercové, pozitivní VBD	B159

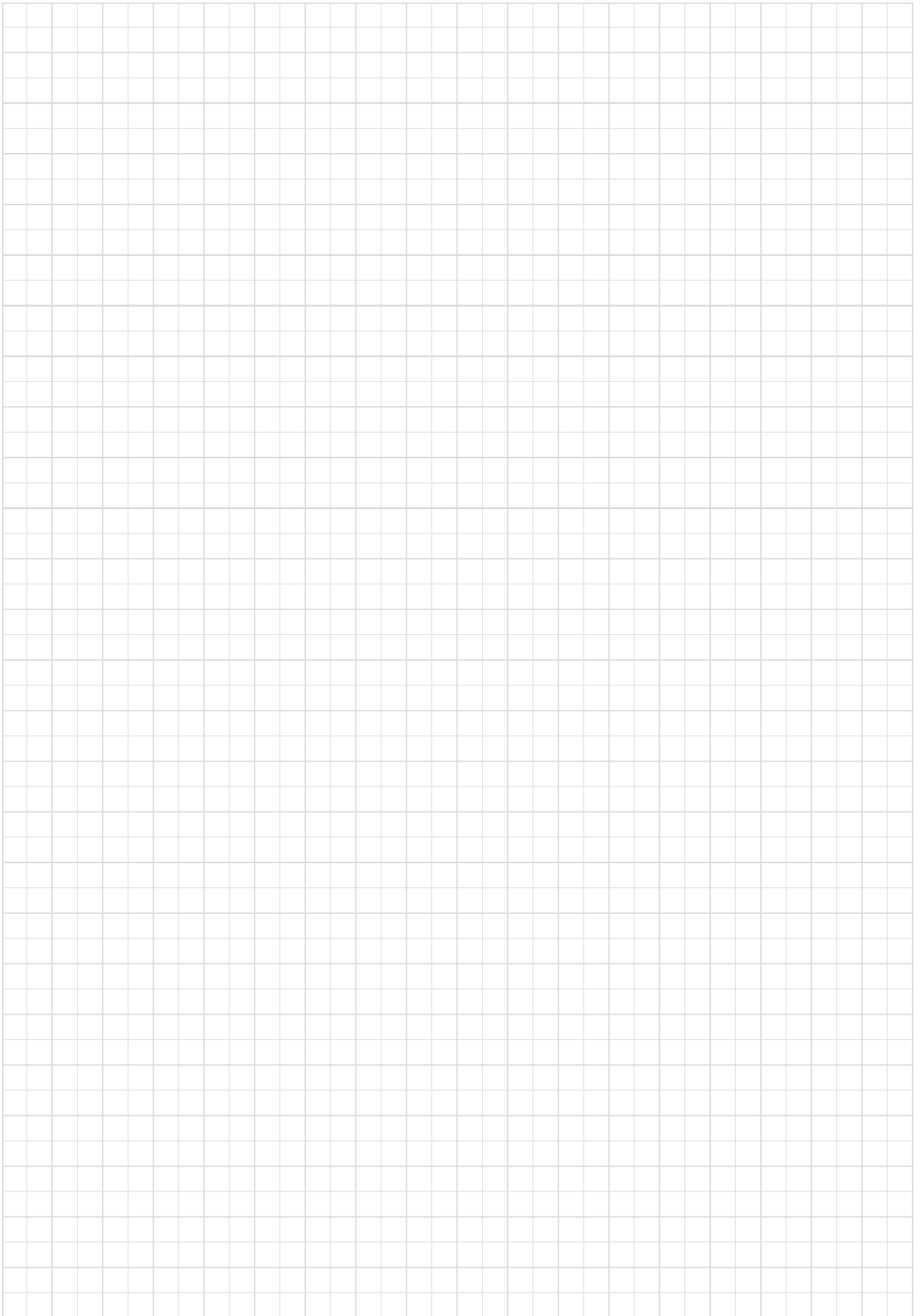
Materiály
 Destičky pro soustružení
 Vnější tělesa
 Vnitřní tělesa
 Závitování
 Zapichování, upichování
 Nástroje pro automaty
 Frézování
 Monolitní frézy
 Vrtání
 Nástrojové systémy
 Uživatelská příručka
 Abecední seznam



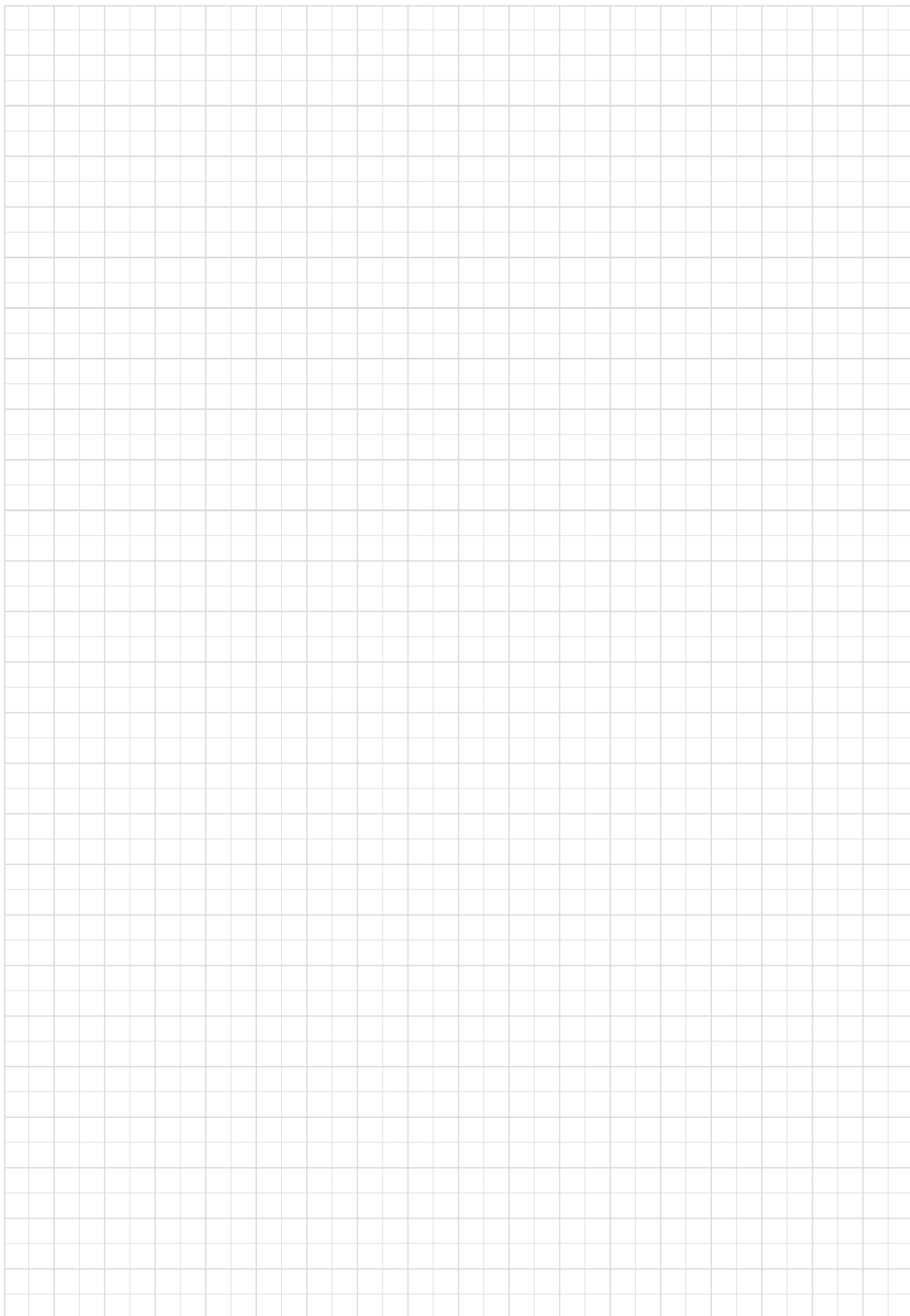
POZNÁMKY



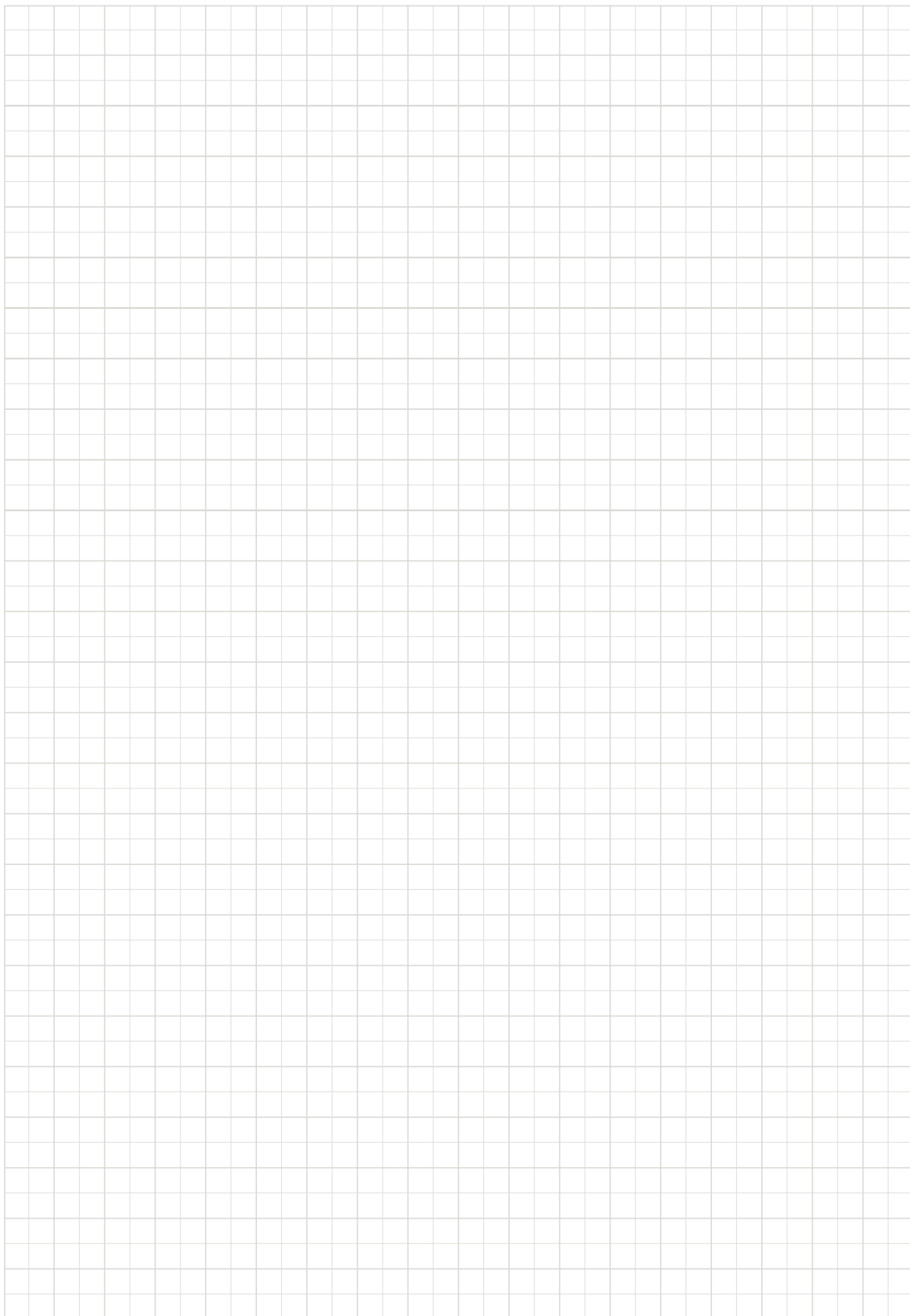
POZNÁMKY



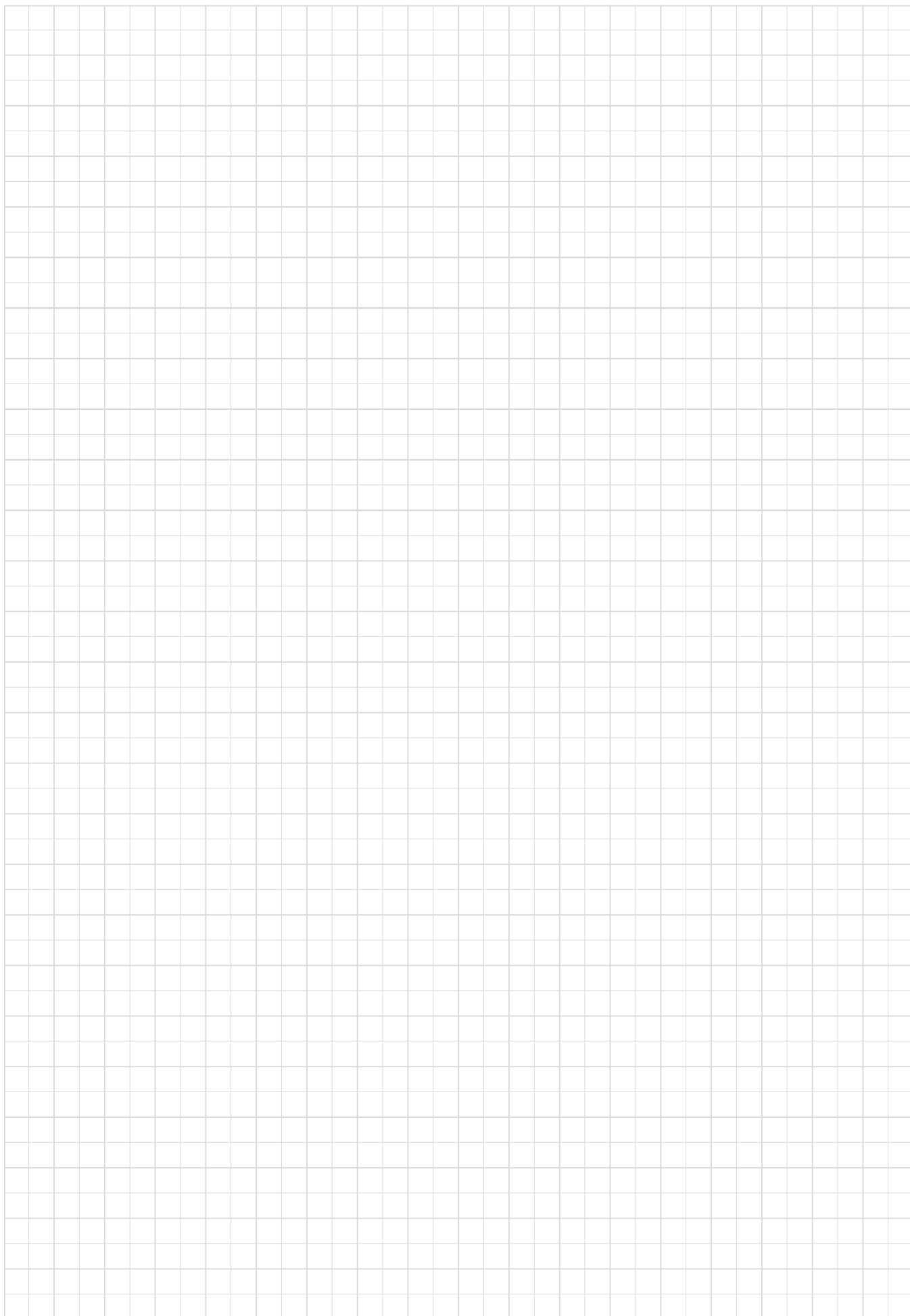
POZNÁMKY



POZNÁMKY



POZNÁMKY



Celosvětová síť



Hlavní sídlo a výroba v
Japonsku

Tungaloy Corporation Head Office

11-1 Yoshima Kogyodanchi
Iwaki 970-1144 Japan
Phone: +81-246-36-8501
Fax: +81-246-36-8542
tungaloy.com/jp

Iwaki Plant

Products: Cutting Tools

Nagoya Plant

Products: Cutting Tools

Kyushu Plant

Products: CBN
PCD Tools
Deep Hole Drills

Nirasaki Plant

Products: Cutting Tools
Friction Materials (TungFric)
Wear Resistant Tools
Civil Engineering Tools



Obchodní zastoupení

Tungaloy-NTK America Inc.

3726 N. Ventura Drive
Arlington Heights
IL 60004, U.S.A.
Phone: +1-888-554-8394
Fax: +1-888-554-8392
tungaloy.com/us

Tungaloy Canada

432 Elgin St. Unit 3, Brantford
Ontario N3S 7P7, Canada
Phone: +1-519-758-5779
Fax: +1-519-758-5791
tungaloy.com/ca

Tungaloy-NTK de Mexico S.A.

C/ Los Arellano 113
Parque Industrial Siglo XXI
Aguascalientes, AGS
Mexico 20290
Phone: +52-449-929-5410
Fax: +52-449-929-5411
tungaloy.com/mx

Tungaloy-NTK do Brasil Ltda.

Avd. Independencia N4158
Residencial Flora
13280-000 Vinhedo
São Paulo, Brazil
Phone: +55-19-38262757
Fax: +55-19-38262757
tungaloy.com/br

Tungaloy-NTK Germany GmbH.

Katzbergstr. 3a
D-40764 Langenfeld, Germany
Phone: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
tungaloy.com/de

Tungaloy-NTK France S.A.S.

Les Fjiords
19 avenue de Norvège
91140 Villebon Sur Yvette, France
Phone: +33-1-6486-4300
Fax: +33-1-6907-7817
tungaloy.com/fr

Tungaloy Italia S.r.l.

Via E. Andolfato 10
I-20126 Milano, Italy
Phone: +39-02-252012-1
Fax: +39-02-252012-65
tungaloy.com/it

Tungaloy Czech s.r.o

Turanka 115
CZ-627 00 Brno, Czech Republic
Phone: +420-532 123 391
tungaloy.com/cz

Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7
Pol. Ind. Bufalvent
ES-08243 Manresa (BCN), Spain
Phone: +34 93 113 1360
Fax: +34 93 876 2798
tungaloy.com/es

Tungaloy Scandinavia AB

Bultgatan 38, 442 40
Kungälv, Sweden
Phone: +46-462119200
Fax: +46-462119207
tungaloy.com/se

Tungaloy Rus, LLC

Andropova avenue, h.18/7,
11 floor, office 3, 115432,
Moscow, Russia
Phone: +7-499-683-01-80
Fax: +7-499-683-01-81
tungaloy.com/ru

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

Ul. Irysowa 1, 55-040 Bielany
Wrocławskie, Poland
Phone: +48 607 907 237
tungaloy.com/pl

Tungaloy-NTK UK Ltd.

Gallan Park, Watling Street,
Cannock, WS110XG, UK
Phone: +44 121 4000 231
Fax: +44 121 270 9694
tungaloy.com/uk