

## Technické informace

### ● Systém značení New Fine Tools

NFTIH

08

3

12

-

S

Minimální  
průměr

Dosah  
(ℓ/Ø D)

Průměr  
stopky

Typ stopky  
S: Ocel, C: Karbid

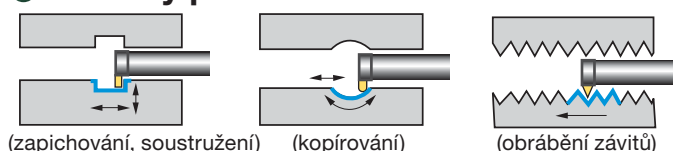
● **Oblast použití** ▶ Vnitřní zápichy, profilování, řezání závitů a vrtání při Ø 8–16 mm.

### ● Vlastnosti

- ▶ Pevný systém upnutí a speciálně tvarovaná VBD jsou vhodné pro obrábění malých průměrů.
- ▶ Šest druhů VBD je možné upnout v jednom držáku pro různé aplikace.
- ▶ Záruka dlouhé životnosti nástrojů díky vysoké houževnatosti substrátu s novým TiAlN povlakem.
- ▶ Použití správně broušené VBD zaručuje vysoce přesné obrábění.



### ● Příklad použití



### ● Doporučené řezné podmínky

Obrobek	Jakost	Řezné podmínky				
		Minimální obráběný průměr (Ø Dmin)				
			Ø 8	Ø 11	Ø 14	Ø 16
Uhlíková ocel	⊙	vc	30–80	30–100	30–100	30–100
		fn	0,01–0,04	0,01–0,05	0,02–0,05	0,02–0,06
Legovaná ocel	⊙	vc	30–80	30–100	30–100	30–100
		fn	0,01–0,02	0,01–0,04	0,02–0,04	0,02–0,05
Litina	○	vc	30–80	30–100	30–100	30–100
		fn	0,01–0,05	0,01–0,05	0,02–0,05	0,02–0,05
Neželezné slitiny	○	vc	70–150	100–150	100–150	100–150
		fn	0,02–0,06	0,02–0,06	0,02–0,06	0,02–0,06

Poznámka:

- V případě vibrací snižte řeznou rychlost a posuv.
- Pro nalezení optimálních řezných podmínek doporučujeme postupně zvyšovat z nejnižších řezných podmínek podle výše uvedeného doporučení.
- V případě hloubky drážkování na jedné straně větší než 1 mm pracujte s krokovou rychlostí posuvu.

### ● Upínací systém

Šroub	VBD		Držák
+	Typ R	Typ L	
	Drážkování		
	Tvarování		
	Řezání závitů		

Dodávané VBD typu R/L s jedním držákem

Stabilní upnutí na principu tří klínů

Typ R

Typ L

Systém No-Spin pro pevné upnutí