

2

2.1

Zanořovací frézy
Kopírovací frézy, nástrčné
Rovinné frézy
Rohové frézy
Válcové čelní frézy
Fazetovací frézy

2/4–
2/24



2/7



2/13



2/7



2/15



2/8



2/17



2/10



2/18



2/22



2/11



2/23

2.2

Vrtáky do plného materiálu s VBD
Soustružnické vrtací držáky

2/25–
2/29



2/25



2/27

2.3

Soustružnické držáky 95° PCLNR/L
Soustružnické držáky 95° A..-PCLNR/L
Soustružnické držáky 45° PSSNR/L
Vývrtávací tyč 95° A..-PWLNR/L
Soustružnické držáky 93° MVJNR/L
Soustružnické držáky 93° CKJNR/L

2/30–
2/45



2/34



2/34



2/41



2/36



2/42



2/39



2/43



2/40



2/44

Soustružnické držáky 95° SCLCR/L
 Vyrtávací tyč 95° A..-SCLCR/L
 Vyrtávací tyč 107,5° A..-SDQCR/L
 Soustružnické držáky 90° STGCR/L
 Vyrtávací tyč 90° A..-STFCR/L
 Vyrtávací tyč 52° A..-SVJCR/L

Upínací držáky na soustružení závitů
 Vyrtávací tyče na soustružení závitů
 Upínací nástroje

Rádlovací frérovací nástroje
 Rádlovací tvářecí nástroje
 Protlačovací trn pro klínové drážky
 Soustružnické polotovary
 Soustružnické nože



Přehled piktogramů

Norma	např.		Splňuje DIN 4964 krátké provedení		Splňuje DIN 4951		Výrobní norma
Provedení stopky	např.		Vál. stopka s unášecí ploškou dle DIN 1835-B				
Použití	např.		Šikmý průnik		Vnitřní chlazení		
	např.		Litina, mírně přerušovaný řez		Ocel, silně přerušovaný řez		

Řezná rychlost a posuv



Všechny údaje týkající se řezné rychlosti a posuvu odpovídají doporučené směrné hodnotě. To vyžaduje stabilní podmínky stroje, upnutí obrobku s nízkými vibracemi a použití vhodných chladiv.

Nomenklatura a vzorce

v_c	rychlost řezu	m/min	D	průměr obrobku	mm
v_f	rychlost posuvu	mm/min	D_2	průměr rozteče (jmenovitý průměr)	mm
v_t	rychlost pásu	m/min	D_c	průměr frézy	mm
n	otáčky	min ⁻¹	K	seřizovací úhel	°
f	posuv	mm/ot	P	dělení	mm
f_z	posuv/zub	mm/zub	P_h	stoupání	mm
a_p	hloubka řezu	mm	TPI	počet závitů na palec	
a_e	radiální hloubka řezu (šířka záběru)	mm	λ	úhel náklonu	°
z_c	efektivní počet zubů pro výpočet délky posuvu	mm			

Frézování

Otáčky

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D} \text{ [ot./min]}$$

Rychlost řezu

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

Soustružení

Otáčky

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \text{ [ot./min]}$$

Rychlost řezu

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

Rychlost posuvu

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

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

Posuv / otáčka

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

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

Rychlost řezu a otáčky kopírovacího frézování

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

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_w} \text{ [ot./min]}$$

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

Soustružení závitů

Otáčky

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \text{ [min}^{-1}\text{]}$$

Rychlost řezu

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

Rychlost pásu

$$v_t = \frac{n \cdot P_h}{1000} \text{ [m/min]}$$

Stoupání

$$P_h = P \cdot \text{počet závitů [min]}$$

Úhel sklonu

$$\lambda = \arctan \frac{P_h}{D_2 \cdot \pi} \text{ [°]}$$

Přepočet palců na metrické jednotky

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

			P	M	K	N	S	H
01		Dokončovací obrábění při vysokých řezných rychlostech, nejlepší poměry třískového obrábění, žádné vibrace						
10		Kopírování a frézování při vysokých řezných rychlostech, dobré poměry třískového obrábění, u malých až středních průřezů třísek						
20		Kopírování a frézování při středních řezných rychlostech, pro střední až mírně nepříznivé poměry třískového obrábění						
30		Zarovnávání a frézování při středních řezných rychlostech a nepříznivých poměrech třískového obrábění (přerušovaný řez)						
40		Frézování při nízkých až středních řezných rychlostech a při velmi nepříznivých podmínkách obrábění (přerušovaný řez)						
50		Frézování při velmi nízkých řezných rychlostech a extrémně nepříznivých podmínkách obrábění (intenzivně přerušovaný řez)						

F	=	vedení třísek pro dokončovací obrábění – snadné řezání
M	=	vedení třísek pro střední obrábění – univerzální použití
R	=	vedení třísek pro hrubování
AL	=	vedení třísek pro obrábění neželezných kovů, slitin mosazi, mědi a plastů
VA	=	vedení třísek pro obrábění nerezových materiálů a superslitin

Nástrčná fréza / fréza se závitem, 90°



Rozměry
Ø 50–80 mm

Frézovací břitová otočná destička
VCGT 2205...

Strana katalogu
[2/7](#)



Rozměry
Ø 32–40 mm

Frézovací břitová otočná destička
VCGT 2205...

Strana katalogu
[2/7](#)

Kopírovací frézy, nástrčné



Rozměry
Ø 15 mm
Ø 20 mm

Frézovací břitová otočná destička
RDHX/RDGT/RDHT...07...
RDHX/RDGT/RDHT...10...

Strana katalogu
[2/8](#)
[2/8](#)



Rozměry
Ø 52–80 mm
Ø 52–100 mm

Frézovací břitová otočná destička
RDHX/RDGT/RDHT...12T3...
RDHX/RDGT/RDHT...1604...

Strana katalogu
[2/8](#)
[2/8](#)



Rozměry
Ø 15–20 mm
Ø 20–35 mm
Ø 24–42 mm

Frézovací břitová otočná destička
RDHX/RDGT/RDHT...07...
RDHX/RDGT/RDHT...10...
RDHX/RDGT/RDHT...12...

Strana katalogu
[2/8](#)
[2/8](#)
[2/8](#)

Rovinná fréza, 45°



Rozměry
Ø 20–32 mm

Frézovací břitová otočná destička
SEMT 09T3...

Strana katalogu
[2/10](#)



Rozměry
Ø 50–100 mm

Frézovací břitová otočná destička
SEMT 09T3...

Strana katalogu
[2/10](#)



Rozměry
Ø 40–160 mm

Frézovací břitová otočná destička
SEET/SEKT 1204...

Strana katalogu
[2/11](#)

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

		Rozměry Ø 16–32 mm	Frézovací břitová otočná destička APKT/APMT 10...	Strana katalogu 2/11
		Rozměry Ø 16–32 mm	Frézovací břitová otočná destička APKT/APMT 10...	Strana katalogu 2/12
		Rozměry Ø 40–63 mm	Frézovací břitová otočná destička APKT/APMT 10...	Strana katalogu 2/12
		Rozměry Ø 16–32 mm	Frézovací břitová otočná destička APKT/APMT 10...	Strana katalogu 2/12
		Rozměry Ø 25–32 mm	Frézovací břitová otočná destička APKT/APET/APMT 16...	Strana katalogu 2/13

Válcová čelní fréza, 90°

		Rozměry Ø 50–80 mm	Frézovací břitová otočná destička APKT/APET/APMT 16...	Strana katalogu 2/13
---	---	-----------------------	---	---

Stopková/rohová fréza a hlava na rohové nože, 90°

		Rozměry Ø 40–160 mm	Frézovací břitová otočná destička APKT/APET/APMT 16...	Strana katalogu 2/14
		Rozměry Ø 50–125 mm	Frézovací břitová otočná destička SDMT 1205...	Strana katalogu 2/15
		Rozměry Ø 20–32 mm	Frézovací břitová otočná destička SOMT 09T3...	Strana katalogu 2/15
		Rozměry Ø 40–63 mm	Frézovací břitová otočná destička SOMT 09T3...	Strana katalogu 2/16

Centrovací a fazetovací fréza



Rozměry
Ø 12 mm

Frézovací břitová otočná destička
SDET 08...

Strana katalogu
[2/16](#)



Rozměry
Ø 5–25 mm

Frézovací břitová otočná destička
TCGX 1635...

Strana katalogu
[2/17](#)



Rozměry
Ø 8–25 mm

Frézovací břitová otočná destička
SOMT 09T3...

Strana katalogu
[2/18](#)



Rozměry
Ø 35 mm

Frézovací břitová otočná destička
XPHT 16...

Strana katalogu
[2/19](#)



Rozměry
Ø 7–39,3 mm

Frézovací břitová otočná destička
TCGT/TCMT 1102../16T3...

Strana katalogu
[2/20](#)



Rozměry
Ø 25 mm

Frézovací břitová otočná destička
TCGT/TCMT 16T3...

Strana katalogu
[2/21](#)

Zpětný záhlubník, 180°



Rozměry
Ø 10,5–52 mm

Frézovací břitová otočná destička
CCMT 0602../09T3../1204...

Strana katalogu
[2/22](#)

Fréza na T-drážky s vnitřním chlazením



Rozměry
Ø 25–40 mm

Frézovací břitová otočná destička
CCMX 0603/08T3/09T3...

Strana katalogu
[2/23](#)

Kotoučová fréza



Rozměry
Ø 80–200 mm

Frézovací břitová otočná destička
SNHQ 11/12...

Strana katalogu
[2/23](#)



Rozměry
Ø 63–160 mm

Frézovací břitová otočná destička
SNHQ 11/12...

Strana katalogu
[2/24](#)

Nástrčná fréza s vnitřním chlazením, 90°, pro obrábění hliníku

Ø D mm	Z	Ø d H7 mm	L mm	Ø d _i mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format professional quality	Obj. č.
							2999 €	
50	3	22	56	40	16	VCGT 220530	315,50	...1310
63	4	22	56	50	16	VCGT 220530	350,50	...1315
80	5	27	56	63	16	VCGT 220530	422,00	...1320

(W280)


format
professional quality


Dodává se bez VBD.

2.1

Fréza se závitem s vnitřním chlazením, 90°, pro obrábění hliníku

Ø D mm	Z	Ø d H7 mm	L mm	M	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format professional quality	Obj. č.
							2999 €	
32	2	17	48	M16	16	VCGT 220530	223,00	...1325
40	3	17	48	M16	16	VCGT 220530	283,50	...1330

(W280)


format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j. Δ	format professional quality	format professional quality	format professional quality	Obj. č.
		2999 €	5879 €	5883 €	
Šroub	5 Δ	6,30	–	–	...0190
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T20 x 45 mm	1	–	3,39	–	...0025
Šroubovák, T20 x 100 mm	1	–	–	4,97	...0060

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W528)

(W542)



Šroub



Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

ISO VBD

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P	M	K	N	S	H	Bal.j. Δ	format professional quality	Obj. č.
			Ocel	Nerez	Litina	Hliník	Supersl.	Tvrdý mat.		2999 €	
VCGT 220530	ALU30 R3 	v _c m/min f _z mm a _p mm	–	–	–	200–350 0,05–2,5 0,5–16	–	–	10 Δ	19,15	...5483

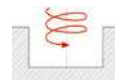
(W282)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Kopírovací fréza s vnitřním chlazením, válcová

Ø D mm	Z	Ø d g7 mm	L mm	l ₁ mm	l ₂ mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999	Obj. č.
								€	
15	2	16	90	40	20	2	RDHX/RDGT/RDHT 0702...	175,50	...0800
15	2	16	110	60	20	2	RDHX/RDGT/RDHT 0702...	182,50	...0805
15	2	20	160	110	22	2	RDHX/RDGT/RDHT 0702...	175,50	...0815
20	2	20	90	40	20	2,5	RDHX/RDGT/RDHT 1003...	182,50	...0825
20	2	25	110	55	22	2,5	RDHX/RDGT/RDHT 1003...	184,50	...0830
20	2	25	160	100	25	2,5	RDHX/RDGT/RDHT 1003...	191,50	...0840

(W280)

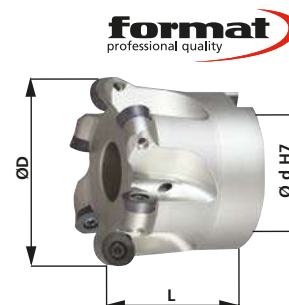
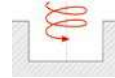

format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Kopírovací fréza s vnitřním chlazením

Ø D mm	Z	Ø d H7 mm	L mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999	Obj. č.
						€	
52	5	22	50	3	RDHX/RDGT/RDHT 12T3...	225,50	...0900
66	6	27	52	3	RDHX/RDGT/RDHT 12T3...	234,50	...0905
80	7	27	52	3	RDHX/RDGT/RDHT 12T3...	315,00	...0910
52	4	22	50	4	RDHX/RDGT/RDHT 1604...	262,00	...0915
66	5	27	52	4	RDHX/RDGT/RDHT 1604...	330,00	...0920
80	6	27	52	4	RDHX/RDGT/RDHT 1604...	344,00	...0925
100	7	32	52	4	RDHX/RDGT/RDHT 1604...	357,00	...0930

(W280)

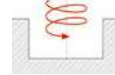


Dodává se bez VBD.

Kopírovací fréza s vnitřním chlazením (fréza se závitem)

Ø D mm	Z	Ø d h6 mm	L mm	Ø d ₁ mm	M	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999	Obj. č.
								€	
15	2	8,5	23	12,8	M8	2	RDHX/RDGT/RDHT 0702...	135,50	...1010
20	4	10,5	30	17,8	M10	2	RDHX/RDGT/RDHT 0702...	183,00	...1020
20	2	10,5	30	17,8	M10	2,5	RDHX/RDGT/RDHT 1003...	156,00	...1030
25	3	12,5	35	20,8	M12	2,5	RDHX/RDGT/RDHT 1003...	175,00	...1035
30	4	17	43	28,8	M16	2,5	RDHX/RDGT/RDHT 1003...	196,00	...1040
35	5	17	43	28,8	M16	2,5	RDHX/RDGT/RDHT 1003...	227,00	...1045
24	2	12,5	35	20,8	M12	3	RDHX/RDGT/RDHT 12T3...	164,00	...1050
35	3	17	43	28,8	M16	3	RDHX/RDGT/RDHT 12T3...	188,50	...1055
42	4	17	43	28,8	M16	3	RDHX/RDGT/RDHT 12T3...	217,00	...1071

(W280)



Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2999	format 5879	format 5883	Obj. č.
		€	€	€	
Šroub pro VBD 07	10 Δ	6,75	–	–	...0150
Šroub pro VBD 10 a 12	10 Δ	7,40	–	–	...0140
Šroub pro VBD 16	5 Δ	7,85	–	–	...0162
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 07, T7 x 35	1	–	3,39	–	...0003
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 10 a 12, T15 x 45	1	–	3,39	–	...0015
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 16, T20 x 45	1	–	3,39	–	...0025
Šroubovák pro VBD 07, T7 x 50	1	–	–	4,00	...0020
Šroubovák pro VBD 10 a 12, T15 x 80	1	–	–	4,69	...0050
Šroubovák pro VBD 16, T20 x 100	1	–	–	4,97	...0060

(W281)

(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub

Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

ISO VBD

format
 professional quality


RDHT-AL



RDHX



RDGT

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j. Bal.	2999		Obj. č.
										€		
RDHT 0702MO-AL	N 9120 	v_c m/min f_z mm a_p mm	— — —	— — —	— — —	180–610 0,1–0,2 0,3–2	— — —	— — —	10 Δ	7,95		...5203
RDHT 1003MO-AL	N 9120 	v_c m/min f_z mm a_p mm	— — —	— — —	— — —	155–610 0,1–0,3 0,3–2,5	— — —	— — —	10 Δ	8,60		...5206
RDHT 12T3MO-AL	N 9120 	v_c m/min f_z mm a_p mm	— — —	— — —	— — —	155–610 0,1–0,3 0,3–3	— — —	— — —	10 Δ	9,75		...5209
RDHT 1604MO-AL	N 9120 	v_c m/min f_z mm a_p mm	— — —	— — —	— — —	140–610 0,1–0,4 0,3–4	— — —	— — —	10 Δ	12,65		...5212
RDHX 0702MOT	PK 9125 	v_c m/min f_z mm a_p mm	210–295 0,1–0,2 0,5–2	125–175 0,1–0,15 0,5–1,5	195–280 0,1–0,2 0,5–2	— — —	— — —	— — —	10 Δ	7,05		...5218
RDHX 1003MOT	PK 9125 	v_c m/min f_z mm a_p mm	185–295 0,1–0,3 0,5–2,5	110–175 0,1–0,23 0,5–1,9	175–280 0,1–0,3 0,5–2,5	— — —	— — —	— — —	10 Δ	7,55		...5224
RDHX 1003MOT	PK 9140 	v_c m/min f_z mm a_p mm	180–275 0,1–0,3 0,5–2,5	105–165 0,1–0,23 0,5–1,9	170–260 0,1–0,3 0,5–2,5	— — —	— — —	35–55 0,1–0,2 0,3–1,5	10 Δ	7,70		...5227
RDHX 12T3MOT	PK 9125 	v_c m/min f_z mm a_p mm	175–275 0,1–0,35 1–3	105–165 0,1–0,26 1–2,3	165–260 0,1–0,35 1–3	— — —	— — —	— — —	10 Δ	8,65		...5230
RDHX 12T3MOT	PK 9140 	v_c m/min f_z mm a_p mm	170–255 0,1–0,35 1–3	100–150 0,1–0,26 1–2,3	160–240 0,1–0,35 1–3	— — —	— — —	30–50 0,1–0,2 0,3–1,5	10 Δ	8,45		...5233
RDHX 1604MOT	KH 9105 	v_c m/min f_z mm a_p mm	175–240 0,2–0,4 1–4	105–140 0,2–0,3 1–3	165–225 0,2–0,4 1–4	— — —	— — —	35–45 0,1–0,2 0,3–1,5	10 Δ	11,15		...5242
RDHX 1604MOT	PK 9125 	v_c m/min f_z mm a_p mm	165–230 0,2–0,4 1–4	95–135 0,2–0,3 1–3	155–215 0,2–0,4 1–4	— — —	— — —	— — —	10 Δ	11,15		...5236
RDHX 1604MOT	PK 9140 	v_c m/min f_z mm a_p mm	160–215 0,2–0,4 1–4	95–125 0,2–0,3 1–3	150–200 0,2–0,4 1–4	— — —	— — —	30–40 0,1–0,2 0,3–1,5	10 Δ	11,15		...5239
RDGT 12T3MOT	PK 9125 	v_c m/min f_z mm a_p mm	195–305 0,1–0,35 1–3	115–180 0,1–0,26 1–2,3	185–285 0,1–0,35 1–3	— — —	— — —	— — —	10 Δ	8,05		...5272
RDGT 12T3MOT	PK 9140 	v_c m/min f_z mm a_p mm	190–280 0,1–0,35 1–3	110–165 0,1–0,26 1–2,3	180–265 0,1–0,35 1–3	— — —	35–80 0,1–0,21 1–1,18	35–55 0,1–0,2 0,3–1,5	10 Δ	8,45		...5275
RDGT 1604MOT	PK 9125 	v_c m/min f_z mm a_p mm	185–305 0,1–0,4 1–4	110–180 0,1–0,3 1–3	175–285 0,1–0,4 1–4	— — —	— — —	— — —	10 Δ	10,40		...5281
RDGT 1604MOT	PM 9140 	v_c m/min f_z mm a_p mm	180–280 0,1–0,4 1–4	105–165 0,1–0,3 1–3	170–265 0,1–0,4 1–4	— — —	35–80 0,1–0,24 1–2,4	35–55 0,1–0,2 0,3–1,5	10 Δ	10,90		...5284

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W282)

Stopková fréza s vnitřním chlazením, 45°

Ø D mm	Z	Ø d g7 mm	L mm	l mm	Ø D1 mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999 €	Obj. č.
20	2	20	82	32	29,8	4,5	SEMT 09T3...	221,50	...0200
25	3	25	98	42	34,8	4,5	SEMT 09T3...	242,00	...0205
32	4	32	102	42	42	4,5	SEMT 09T3...	320,00	...0210

(W280)

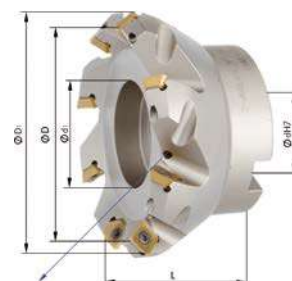

format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Rovinná fréza s vnitřním chlazením, 45°

Ø D mm	Z	Ø d H7 mm	Ø d1 mm	L mm	Ø D1 mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999 €	Obj. č.
50	5	22	18	40	59,6	4,5	SEMT 09T3...	359,00	...0225
63	6	22	18	40	75,8	4,5	SEMT 09T3...	359,00	...0230
80	8	27	38	50	89,6	4,5	SEMT 09T3...	437,00	...0235
100	10	32	45	50	110	4,5	SEMT 09T3...	565,50	...0240

(W280)


format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2999 €	format 5879 €	format 5883 €	Obj. č.
Šroub	10 Δ	5,00	–	–	...0005
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T9 x 40	1	–	3,39	–	...0005
Šroubovák, T9 x 60	1	–	–	4,32	...0035

(W281)

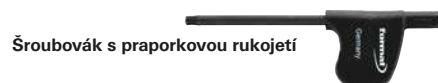
(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub



Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

ISO VBD


format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j.	format 2999 €	Obj. č.
SEMT 09T3AFSN-F	PMK 9130	v _c m/min f _z mm a _p mm	190–325 0,12–0,35 0,5–4,5	110–195 0,12–0,26 0,5–3,4	180–305 0,12–0,35 0,5–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,35	...5000
SEMT 09T3AFSN-F	U 9145	v _c m/min f _z mm a _p mm	150–240 0,12–0,35 0,5–4,5	90–140 0,12–0,26 0,5–3,4	140–225 0,12–0,35 0,5–4,5	– – –	30–70 0,12–0,21 0,5–2,7	– – –	10 Δ	9,65	...5003

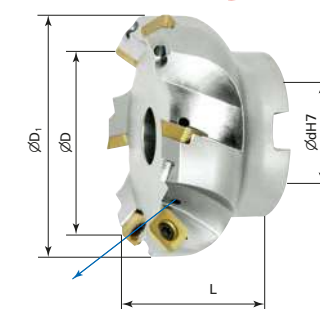
(W282)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Rovinná nástrčná fréza s vnitřním chlazením, 45°

Ø D mm	Z	Ø d H7 mm	L mm	Ø D1 mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999 €	Obj. č.
40	3	16	40	53	6,5	SEET/SEKT 1204...	184,50	...2050
50	4	22	48	65	6,5	SEET/SEKT 1204...	205,00	...2055
63	5	22	48	78	6,5	SEET/SEKT 1204...	231,00	...2060
80	6	27	50	95	6,5	SEET/SEKT 1204...	255,00	...2065
100	6	32	50	115	6,5	SEET/SEKT 1204...	298,50	...2070
125	7	40	63	140	6,5	SEET/SEKT 1204...	365,50	...2075
160	8	40	63	173	6,5	SEET/SEKT 1204...	715,50	...2080

(W280)


format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2999 €	format 5879 €	format 5883 €	Obj. č.
Šroub	5 Δ	6,30	-	-	...0193
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T5 x 45	1	-	3,39	-	...0015
Šroubovák, T5 x 80	1	-	-	4,69	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281) (W528) (W542)



Šroub

Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky



ISO VBD



SEKT ALU



SEET AFSN

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrďý mat.	Bal.j.	format 2999 €	Obj. č.
SEKT 1204	ALU	v _c m/min f _z mm a _p mm	- - -	- - -	- - -	250-1000 0,12-0,4 0,2-7	- - -	- - -	10 Δ	13,15	...5176
SEET 1204AFSN	UNI	v _c m/min f _z mm a _p mm	255-370 0,20-0,40 1,0-6,5	150-220 0,20-0,30 1,0-4,9	- - -	- - -	50-110 0,20-0,24 1,0-3,9	- - -	10 Δ	18,15	...5170
SEET 1204AFSN	Nerez	v _c m/min f _z mm a _p mm	165-265 0,20-0,30 1,0-6,5	95-155 0,20-0,23 1,0-4,9	190-280 0,2-0,4 0,5-6,0	- - -	- - -	- - -	10 Δ	18,15	...5173

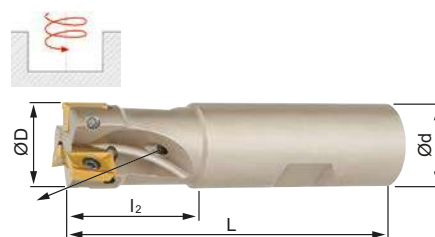
(W282)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Stopková fréza s vnitřním chlazením, 90°, válcová

Ø D mm	Z	Ø d g7 mm	L mm	L ₂ mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999 €	Obj. č.
16	2	16	85	25	9	APKT/APMT 1003...	172,50	...0445
18	2	20	85	25	9	APKT/APMT 1003...	172,50	...0450
20	3	20	90	25	9	APKT/APMT 1003...	199,50	...0455
25	4	25	95	25	9	APKT/APMT 1003...	254,50	...0460
32	5	32	95	26	9	APKT/APMT 1003...	283,50	...0465

(W280)

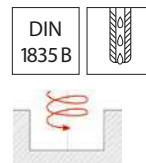

format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Stopková fréza s vnitřním chlazením, 90°, extra dlouhá, válcová

Ø D mm	Z	Ø d g7 mm	L mm	l ₁ mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999 €	Obj. č.
16	2	16	150	100	9	APKT/APMT 1003...	211,00	...0665
20	3	20	150	98	9	APKT/APMT 1003...	250,50	...0670
25	4	25	150	95	9	APKT/APMT 1003...	308,00	...0675
32	5	25	150	89	9	APKT/APMT 1003...	368,50	...0680

(W280)

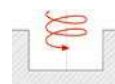
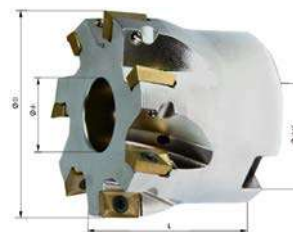

format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Hlava na rohové nože, 90°

Ø D mm	Z	Ø d H7 mm	Ø d1 mm	L mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999 €	Obj. č.
40	6	16	14	40	9	APKT/APMT 1003...	262,50	...0470
50	7	22	18	40	9	APKT/APMT 1003...	276,00	...0475
63	8	22	18	40	9	APKT/APMT 1003...	350,00	...0480

(W280)


format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Fréza se závitem s vnitřním chlazením, 90°

Ø D mm	Z	Ø d h6 mm	Ø d1 mm	L mm	M	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999 €	Obj. č.
16	2	8,5	13,5	25	M8	9	APKT/APMT 1003...	149,50	...0630
20	3	10,5	18	30	M10	9	APKT/APMT 1003...	210,00	...0640
25	4	12,5	21	35	M12	9	APKT/APMT 1003...	238,50	...0650
32	5	17	29	43	M16	9	APKT/APMT 1003...	260,00	...0660

(W280)


format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Provedení	Bal.j.	format 2999 €	format 5879 €	format 5883 €	Obj. č.
Šroub	5 Δ	6,30	–	–	...0051
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T7 x 35	1	–	3,39	–	...0003
Šroubovák, T7 x 50	1	–	–	4,00	...0020

(W281)

(W528)

(W542)



Šroub

Šroubovák
s praporkovou rukojetí

Šroubováky



ISO VBD

format
 professional quality


ALU



UNI



Nerez



PMK, U



2.1

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j. 10 Δ	format 2999		Obj. č.
										€	...	
APMT 1003	ALU	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	– – –	– – –	125–560 0,05–0,30 0,8–9	– – –	– – –	10 Δ	9,65	...	5140
APMT 1003	UNI	v_c m/min f_z mm a_p mm	205–305 0,10–0,25 1,0–9	120–180 0,10–0,19 1,0–6,8	190–285 0,10–0,25 1,0–9,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,75	...	5143
APMT 1003	Nerez	v_c m/min f_z mm a_p mm	185–255 0,10–0,25 1,0–9	110–150 0,10–0,19 1,0–6,8	– – –	– – –	35–75 0,1–0,15 1,0–5,4	– – –	10 Δ	6,75	...	5146
APKT 1003PDER-M	PMK 9130	v_c m/min f_z mm a_p mm	165–255 0,1–0,25 1–9	95–150 0,1–0,19 1–6,8	155–240 0,1–0,25 1–9	– – –	30–75 0,1–0,15 1–5,4	– – –	10 Δ	8,20	...	5073
APKT 1003PDER-M	U 9145	v_c m/min f_z mm a_p mm	165–255 0,1–0,25 1–9	95–150 0,1–0,19 1–6,8	155–240 0,1–0,25 1–9	– – –	30–75 0,1–0,15 1–5,4	– – –	10 Δ	8,20	...	5076

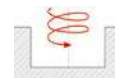
Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W282)

Stopková fréza s vnitřním chlazením, 90°, válcová

Ø D mm	Z	Ø d g7 mm	L mm	l ₁ mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999		Obj. č.
							€	...	
25	2	25	100	44	14	APET/APMT/APKT 1604...	196,00	...	0500
32	3	32	110	50	14	APET/APMT/APKT 1604...	241,00	...	0505

(W280)


format
 professional quality


Dodává se bez VBD.

Válcová čelní fréza s vnitřním chlazením, 90°


format
 professional quality

Ø D mm	Počet destiček	Počet zc*	Ø d H7 mm	Ø d ₁ mm	L mm	l ₁ mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999		Obj. č.
									€	...	
50	6	3	27	17	50	30	30	APET/APMT/APKT 1604...	616,50	...	0610
63	12	4	27	19	60	44	44	APET/APMT/APKT 1604...	810,50	...	0615
80	15	5	32	25	60	44	44	APET/APMT/APKT 1604...	899,50	...	0620

(W280)

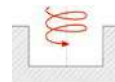
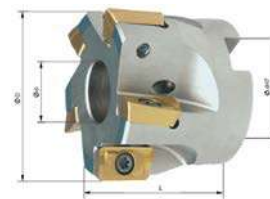
* Efektivní počet zubů pro výpočet délky posuvu.



Dodává se bez VBD.

Rohová fréza, 90°

Ø D mm	Z	Ø d H7 mm	Ø d _i mm	L mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999 €	Obj. č.
40	4	16	14	40	14	APET/APMT/APKT 1604...	245,50	...0520
50	5	22	18	40	14	APET/APMT/APKT 1604...	260,00	...0525
63	6	22	18	40	14	APET/APMT/APKT 1604...	302,00	...0530
80	7	27	38	50	14	APET/APMT/APKT 1604...	402,00	...0540
100	8	32	45	50	14	APET/APMT/APKT 1604...	482,50	...0550
125	9	40	56	63	14	APET/APMT/APKT 1604...	581,00	...0555
160	10	40	63	100	14	APET/APMT/APKT 1604...	761,00	...0560
							(W280)	


format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2999 €	format 5879 €	format 5883 €	Obj. č.
Šroub	10 Δ	5,90	–	–	...0060
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T5 x 45	1	–	3,39	–	...0015
Šroubovák pro VBD 10 a 12, T15 x 80	1	–	–	4,69	...0050
		(W281)	(W528)	(W542)	

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub

Šroubovák
s praporkovou rukojetí

Šroubováky

ISO VBD



N



UNI



ALU



M PMK, M U



R PMK, R U

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrďý mat.	Bal.j.	format 2999 €	Obj. č.
APET 160408 FR-AL	N 9120	v _c m/min f _z mm a _p mm	– – –	– – –	– – –	105–525 0,05–0,4 0,8–15	– – –	– – –	10 Δ	16,10	...5127
APMT 1604	UNI	v _c m/min f _z mm a _p mm	190–285 0,15–0,3 1–13	110–170 0,15–0,23 1–9,8	1–270 0,15–0,3 1–13	– – –	35–85 0,15–0,18 1–7,8	– – –	10 Δ	9,15	...5133
APKT 1604PDER	ALU	v _c m/min f _z mm a _p mm	– – –	– – –	– – –	105–525 0,05–0,40 0,8–15	– – –	– – –	10 Δ	10,35	...5130
APKT 1604PDR-M	PMK 9130	v _c m/min f _z mm a _p mm	150–235 0,15–0,3 1–13	90–140 0,15–0,23 1–9,8	140–220 0,15–0,3 1–13	– – –	30–70 0,15–0,18 1–7,8	– – –	10 Δ	10,65	...5112
APKT 1604PDR-M	U 9145	v _c m/min f _z mm a _p mm	150–230 0,15–0,3 1–13	90–135 0,15–0,23 1–9,8	140–215 0,15–0,23 1–13	– – –	30–65 0,15–0,18 1–7,8	– – –	10 Δ	10,65	...5115
APKT 1604PDR-R	PMK 9130	v _c m/min f _z mm a _p mm	145–215 0,2–0,35 1–13	85–125 0,2–0,26 1–9,8	135–200 0,2–0,35 1–13	– – –	25–60 0,2–0,21 1–7,8	– – –	10 Δ	10,75	...5100
APKT 1604PDR-R	U 9145	v _c m/min f _z mm a _p mm	145–215 0,2–0,35 1–13	85–125 0,2–0,26 1–9,8	135–200 0,2–0,35 1–13	– – –	25–60 0,2–0,21 1–7,8	– – –	10 Δ	10,65	...5103
											(W282)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Hlava na rohové nože s vnitřním chlazením, 90°

Ø D mm	Z mm	Ø d H7 mm	Ø d1 mm	L mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999 €	Obj. č.
50	5	22	18	40	10	SDMT 1205...	326,00	...0400
63	6	22	18	40	10	SDMT 1205...	373,00	...0405
80	6	27	38	50	10	SDMT 1205...	407,50	...0410
100	8	32	45	50	10	SDMT 1205...	493,50	...0415
125	9	40	56	63	10	SDMT 1205...	691,00	...0420

(W280)


format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2999 €	format 5879 €	format 5883 €	Obj. č.
Šroub	10 Δ	6,30	-	-	...0045
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T5 x 45	1	-	3,39	-	...0015
Šroubovák, T5 x 80	1	-	-	4,69	...0050

(W281)

(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub



Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

ISO VBD



F



M



R

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrdý mat.	Bal.j.	format 2999 €	Obj. č.
SDMT 120508SR-F	PMK 9130 	v _c m/min f _z mm a _p mm	180–275 0,1–0,25 1–10	105–165 0,1–0,19 1–7,5	170–260 0,1–0,25 1–10	270–960 0,1–0,25 1–10	35–80 0,1–0,15 1–6	– – –	10 Δ	12,50	...5061
SDMT 120508SR-F	U 9145 	v _c m/min f _z mm a _p mm	165–225 0,1–0,25 1–10	95–135 0,1–0,19 1,0–7,5	155–210 0,1–0,25 1–10	– – –	30–65 0,1–0,15 1–6	– – –	10 Δ	12,75	...5062
SDMT 120508SR-M	KNH 9110 	v _c m/min f _z mm a _p mm	155–240 0,1–0,25 1–10	90–140 0,1–0,19 1–7,5	145–225 0,1–0,25 1–10	– – –	30–70 0,1–0,15 1–6	30–45 0,1–0,2 0,3–1,5	10 Δ	12,75	...5063
SDMT 120508SR-M	PMK 9130 	v _c m/min f _z mm a _p mm	145–230 0,1–0,25 1–10	85–135 0,1–0,19 1–7,5	135–215 0,1–0,25 1–10	– – –	25–65 0,1–0,15 1–6	25–45 0,1–0,2 0,3–1,5	10 Δ	12,75	...5066
SDMT 120508SR-M	U 9145 	v _c m/min f _z mm a _p mm	145–225 0,1–0,25 1–10	85–135 0,1–0,19 1–7,5	135–210 0,1–0,25 1–10	– – –	25–65 0,1–0,15 1–6	– – –	10 Δ	12,75	...5069
SDMT 120508SR-R	PMK 9130 	v _c m/min f _z mm a _p mm	190–285 0,2–0,45 1–10	110–170 0,2–0,34 1–7,5	180–270 0,2–0,45 1–10	– – –	35–85 0,2–0,27 1–6	– – –	10 Δ	12,75	...5067

(W282)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Stopková fréza s vnitřním chlazením, 90°

Ø D mm	Z mm	Ø d g7 mm	L mm	l mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999 €	Obj. č.
20	2	20	82	30	8	SOMT 09T3...	221,50	...0330
25	3	25	98	38	8	SOMT 09T3...	242,00	...0335
32	4	32	104	40	8	SOMT 09T3...	320,00	...0340

(W280)


format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Hlava na rohové nože s vnitřním chlazením, 90°

Ø D mm	Z mm	Ø d H7 mm	Ø d ₁ mm	L mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999 €	Obj. č.
40	5	16	14	40	8	SOMT 09T3...	288,50	...0345
50	6	22	18	40	8	SOMT 09T3...	310,50	...0350
63	7	22	18	40	8	SOMT 09T3...	361,50	...0355

(W280)


format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2999 €	format 5879 €	format 5883 €	Obj. č.
Šroub	5 Δ	7,80	–	–	...0032
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T9 x 40	1	–	3,39	–	...0005
Šroubovák, T9 x 60	1	–	–	4,32	...0035

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W528)

(W542)



Šroub

Šroubovák
s praporkovou rukojetí

Šroubováky



ISO VBD



FK H



F PMK, F U



M

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	format 2999 €	Obj. č.
SOMT 09T304-F	KH 9105 	v _c m/min f _z mm a _p mm	115–220 0,08–0,35 0,5–8	10 Δ 10,60 ...5042
SOMT 09T304-F	PK 9130 	v _c m/min f _z mm a _p mm	115–215 0,08–0,35 0,5–8	10 Δ 11,15 ...5045
SOMT 09T304-F	U 9145 	v _c m/min f _z mm a _p mm	110–200 0,08–0,35 0,5–8	10 Δ 10,60 ...5060
SOMT 09T304-M	PMK 9130 	v _c m/min f _z mm a _p mm	115–215 0,08–0,35 0,5–8	10 Δ 11,00 ...5051
SOMT 09T304-M	U 9145 	v _c m/min f _z mm a _p mm	110–200 0,08–0,35 0,5–8	10 Δ 11,15 ...5054

(W282)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Odjehlovací a centrovací fréza, 45°

Ø D mm	Z mm	Ø d g7 mm	L mm	l mm	l ₁ mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999 €	Obj. č.
12	1	12	90	60	6,5	6	SDET 0825...	113,50	...1750

(W280)

DIN
1835 B
format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format professional quality	format professional quality	format professional quality	Obj. č.
Šroub	10 Δ	2999 €	5879 €	5883 €	...
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T9 x 40	1	–	3,39	–	...0030
Šroubovák, T9 x 60	1	–	–	4,32	...0005
		(W281)	(W528)	(W542)	...0035

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub

format
professional quality

Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky



ISO VBD



U

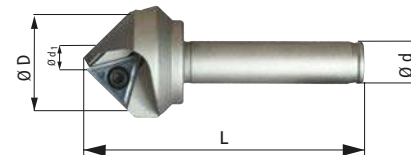
format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrďý mat.	Bal.j.	format professional quality	Obj. č.
SDET 082508	U 9135	v_c m/min f_z mm	35–70 0,08–0,20	35–50 0,08–0,13	60–100 0,15–0,60	– –	– –	– –	10 Δ	2999 €	...5570
										(W282)	

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Fazetovací fréza s kluznou deskou, 45°

Ø D mm	Ø d ₁ mm	Z	Ø d H7 mm	L mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format professional quality	Obj. č.
25	5	1	12	78	TCGX 163504...	2957 €	...0025
45	25	1	12	78	TCGX 163504...	365,00	...0045
						(W280)	

DIN
1835 B**format**
professional quality

Dodává se bez VBD.

Sada fazetovacích fréz, 45°

Obsah sady:

1 fazetovací fréza s kluznou deskou, 45°

5 otočných frézovacích destiček TCGX 163504 PMK9040

Provedení	format professional quality	Obj. č.
6 dílů	2957 €	...
	291,00	...2545
	(W280)	

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format professional quality	format professional quality	format professional quality	Obj. č.
Šroub	10 Δ	2957 €	5879 €	5883 €	...
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T5 x 45	1	–	3,39	–	...0001
Šroubovák, T5 x 80	1	–	–	4,69	...0015
		(W281)	(W528)	(W542)	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub

Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky



ISO VBD


format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2957	Obj. č.
			Ocel	Nerez	Litina	Hliník	Supersl.	Tvrдый mat.		€	
TCGX 163504	PMK9040	v_c m/min f_z mm a_p mm	70–90 0,08–0,15 1–7,5	70–90 0,08–0,15 1–7,5	70–90 0,08–0,15 1–7,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	21,30	...9040

(W282)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Fazetovací fréza s vnitřním chlazením, 45°

Ø D mm	Z	Ø d h6 mm	L mm	I mm	Ø d ₁ mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	2999	Obj. č.
								€	
8	1	16	90	27	20	4,5	SOMT 09T3...	170,00	...0380
16	2	16	110	27	28	4,5	SOMT 09T3...	249,00	...0385
25	3	25	125	42	38	4,5	SOMT 09T3...	270,00	...0390

(W280)


format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	2999	5879	5883	Obj. č.
		€	€	€	
Šroub	10 Δ	5,00	–	–	...0030
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T9 x 40	1	–	3,39	–	...0005
Šroubovák, T9 x 60	1	–	–	4,32	...0035

(W281)

(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub



Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

ISO VBD



F-KH



F PMK, F U



M PMK, M U

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	2999	Obj. č.
			Ocel	Nerez	Litina	Hliník	Supersl.	Tvrдый mat.		€	
SOMT 09T304-F	KH 9105	v_c m/min f_z mm a_p mm	115–220 0,08–0,35 0,5–8	65–130 0,08–0,26 0,5–6	105–205 0,08–0,35 0,5–8	170–770 0,08–0,35 0,5–8	20–65 0,08–0,21 0,5–4,8	– – –	10 Δ	10,60	...5042
SOMT 09T304-F	PK 9130	v_c m/min f_z mm a_p mm	115–215 0,08–0,35 0,5–8	65–125 0,08–0,26 0,5–6	105–200 0,08–0,35 0,5–8	– – –	– – –	– – –	10 Δ	11,15	...5045
SOMT 09T304-F	U 9145	v_c m/min f_z mm a_p mm	110–200 0,08–0,35 0,5–8	65–120 0,08–0,26 0,5–6	100–190 0,08–0,35 0,5–8	– – –	20–60 0,08–0,21 0,5–4,8	– – –	10 Δ	10,60	...5060
SOMT 09T304-M	PMK 9130	v_c m/min f_z mm a_p mm	115–215 0,08–0,35 0,5–8	65–125 0,08–0,26 0,5–6	105–200 0,08–0,35 0,5–8	– – –	– – –	– – –	10 Δ	11,00	...5051
SOMT 09T304-M	U 9145	v_c m/min f_z mm a_p mm	110–200 0,08–0,35 0,5–8	65–120 0,08–0,26 0,5–6	100–190 0,08–0,35 0,5–8	– – –	20–60 0,08–0,21 0,5–4,8	– – –	10 Δ	11,15	...5054

(W282)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Fazetovací fréza, 30°, 45° a 60°

K °	Ø D ₁ mm	Ø D ₂ mm	Ø d H7 mm	H mm	zc*	Počet destiček	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999	Obj. č.
									€	
30	35	88	27	50	3	6	15	XPHT 1604...	550,50	...0726
45	35	77,8	27	50	3	6	21,5	XPHT 1604...	550,50	...0729
60	35	65	27	50	3	6	26,5	XPHT 1604...	550,50	...0732

* Efektivní počet zubů pro výpočet délky posuvu.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2999	format 5879	format 5883	Obj. č.
		€	€	€	
Šroub	5 Δ	6,75	–	–	...0744
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T5 x 45	1	–	3,39	–	...0015
Šroubovák, T5 x 80	1	–	–	4,69	...0050

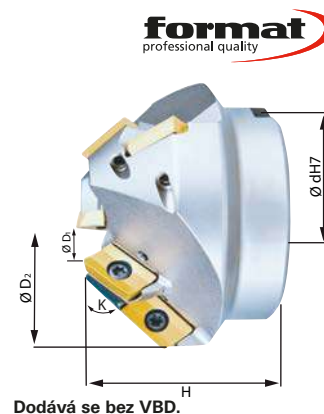
Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub

Šroubovák
s praporkovou rukojetí

Šroubovák



Dodává se bez VBD.

ISO VBD



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrdý mat.	Bal.j.	format 2999	Obj. č.
										€	
XPHT 160412S	PM 9125 	v _c m/min f _z mm a _p mm	150–215 0,1–0,3 1,2–15	90–130 0,1–0,23 1,2–11,3	– – –	– – –	30–75 0,1–0,18 1,2–9	– – –	10 Δ	19,60	...5551
XPHT 160412S	PM 9130 	v _c m/min f _z mm a _p mm	160–255 0,1–0,3 1,2–15	95–150 0,1–0,23 1,2–11,3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	19,50	...5548

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Zahlubovací fréza, válcová, 45°

Ø D ₁ mm	Ø D ₂ mm	Z	Kr °	Ø d h6 mm	L mm	l ₁ mm	na šrouby	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format professional quality	Obj. č.
									2999 €	
11	31,3	2	45	16	100	30	M14	TCGT/TCMT 16T3...	281,50	...1810
19	39,3	2	45	20	100	30	M20	TCGT/TCMT 16T3...	299,50	...1825

(W280)

DIN
1835 Bformat
professional quality

Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format professional quality	format professional quality	format professional quality	Obj. č.
		2999 €	5879 €	5883 €	
Šroub pro VBD 11	10 Δ	4,82	-	-	...0050
Šroub pro VBD 16	10 Δ	5,90	-	-	...0060
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 11, T8 x 40	1	-	3,39	-	...0004
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 16, T15 x 45	1	-	3,39	-	...0015
Šroubovák pro VBD 11, T8 x 60	1	-	-	4,00	...0030
Šroubovák pro VBD 16, T15 x 80	1	-	-	4,69	...0050

(W281)

(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub

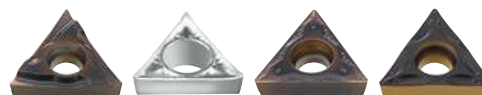


Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

ISO VBD



R/L-EC

ALU

U

UNI

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j.	format professional quality	Obj. č.
										2968 €	
TCGT 110202 R-EC	U 9135 	v _c m/min f _z mm a _p mm	205–260 0,08–0,1 0,4–1,6	110–140 0,09–0,09 0,4–1,6	170–215 0,08–0,1 0,4–1,6	- - -	35–65 0,08–0,08 0,4–1,3	- - -	10 Δ	12,20	...0392
TCGT 110202 L-EC	U 9135 	v _c m/min f _z mm a _p mm	205–260 0,08–0,1 0,4–1,6	110–140 0,09–0,09 0,4–1,6	170–215 0,08–0,1 0,4–1,6	- - -	35–65 0,08–0,08 0,4–1,3	- - -	10 Δ	11,60	...0395
TCGT 110202	ALU 	v _c m/min f _z mm a _p mm	- - -	- - -	- - -	155–610 0,06–0,12 0,3–3,6	- - -	- - -	10 Δ	6,20	...0354
TCGT 110204	ALU 	v _c m/min f _z mm a _p mm	- - -	- - -	- - -	125–525 0,10–0,24 0,4–3,6	- - -	- - -	10 Δ	6,20	...0361
TCGT 16T302	ALU 	v _c m/min f _z mm a _p mm	- - -	- - -	- - -	120–525 0,10–0,24 0,4–5,3	- - -	- - -	10 Δ	9,45	...0363
TCGT 16T304	ALU 	v _c m/min f _z mm a _p mm	- - -	- - -	- - -	125–525 0,10–0,24 0,4–3,6	- - -	- - -	10 Δ	9,45	...0364
TCMT 110204-F	U 9135 	v _c m/min f _z mm a _p mm	140–240 0,08–0,2 0,2–2	75–130 0,09–0,18 0,2–2	115–195 0,08–0,2 0,2–2	195–770 0,08–0,24 0,2–2	- - -	- - -	10 Δ	7,00	...0371
TCMT 110204-M	PMK 9030 	v _c m/min f _z mm a _p mm	135–195 0,15–0,24 0,4–2	80–115 0,15–0,18 0,4–1,5	125–185 0,15–0,24 0,4–2	- - -	- - -	- - -	10 Δ	6,75	...0374
TCMT 110208	UNI 	v _c m/min f _z mm a _p mm	85–145 0,08–0,24 0,8–3,0	50–85 0,08–0,18 0,8–2,3	80–135 0,08–0,24 0,8–3,0	- - -	- - -	- - -	10 Δ	4,92	...2333
TCMT 16T304-F	U 9135 	v _c m/min f _z mm a _p mm	135–210 0,1–0,2 0,3–3	75–115 0,1–0,18 0,3–3	110–175 0,1–0,2 0,3–3	185–680 0,1–0,24 0,3–3	- - -	- - -	10 Δ	8,70	...0380
TCMT 16T308	UNI 	v _c m/min f _z mm a _p mm	95–175 0,08–0,30 0,8–3,0	55–105 0,08–0,23 0,8–2,3	90–165 0,08–0,30 0,8–3,0	- - -	- - -	- - -	10 Δ	6,75	...2339
TCMT 16T308-M	U 9135 	v _c m/min f _z mm a _p mm	135–210 0,08–0,3 0,8–3	65–125 0,09–0,27 0,8–3	95–185 0,08–0,3 0,8–3	- - -	- - -	- - -	10 Δ	9,95	...0389

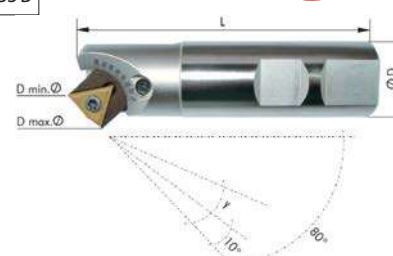
(W286, W291)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Fazetovací fréza, 10–80° přestavitelná

Ø D mm	Z	Ø D min. mm	Ø D max. mm	Y	L mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format professional quality	Obj. č.
							2999 €	
25	1	5	32	10°	100	TCGT/TCMT 16T3...	266,50	...1840
		5,5	31	15°				
		7	34	30°				
		11	33	45°				
		16	31	60°				
		21	26,5	75°				
		23	27	80°				

(W280)

DIN
1835 Bformat
professional quality

Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format professional quality	format professional quality	Obj. č.
		2999 €	5840 €	
Šroub	5 Δ	6,30	–	...0128
Šroub, šestihran	5 Δ	6,30	–	...0130
Box	1	47,80	–	...0135
Inbusový klíč, šestihranný, 4 mm	1	–	0,41	...0040

(W281)

(W528)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub



Šroub, s vnitřním šestihranem



Box



Výhnuté oboustranné šroubováky

ISO VBD



UNI

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j.	format professional quality	Obj. č.
										2968 €	
TCMT 16T308	UNI 	v _c m/min f _z mm a _p mm	100–250 0,1–0,35 0,8–3	105–150 0,15–0,26 0,8–2,3	175–250 0,15–0,35 0,8–3	– – –	35–80 0,15–0,21 0,8–1,8	– – –	10 Δ	6,75	...2339

(W291)

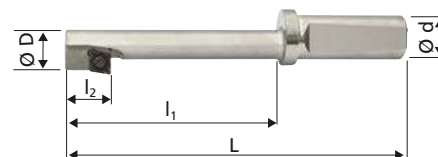
Δ Odběr možný jen v celém balení.



Zpětný záhlubník s vnitřním chlazením, 180°

Ø D mm	Z	Ø d h6 mm	L mm	l ₁ mm	l ₂ mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2951	Obj. č.
							€	
10,5	1	20	112	40	15	CCMT 060204...	189,00	...0001
13	1	20	117	45	15	CCMT 060204...	207,50	...0003
15	1	20	122	50	15	CCMT 060204...	224,50	...0005
17	1	20	132	60	15	CCMT 060204...	242,50	...0007
19	1	20	142	65	15	CCMT 060204...	263,00	...0009
21	1	20	152	75	20	CCMT 09T304...	306,00	...0011
23	1	32	173	85	20	CCMT 09T304...	345,00	...0013
25	1	32	183	95	20	CCMT 09T304...	370,50	...0015
30	1	32	183	95	20	CCMT 09T304...	387,50	...0017
33	1	32	223	135	20	CCMT 09T304...	424,50	...0019
36	1	40	210	110	30	CCMT 120404...	461,50	...0021
39	1	40	220	120	30	CCMT 120404...	473,50	...0023
45	1	50	245	135	30	CCMT 120404...	507,00	...0025
52	1	50	265	155	30	CCMT 120404...	561,00	...0027

(W285)


format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2951	format 5879	format 5883	Obj. č.
		€	€	€	
Šroub pro VBD 06	10 Δ	7,00	–	–	...0029
Šroub pro VBD 09	10 Δ	7,00	–	–	...0031
Šroub pro VBD 12	10 Δ	7,20	–	–	...0033
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 06, T8 x 40	1	–	3,39	–	...0004
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 09, T15 x 45	1	–	3,39	–	...0015
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 12, T20 x 45	1	–	3,39	–	...0025
Šroubovák pro VBD 06, T8 x 60	1	–	–	4,00	...0030
Šroubovák pro VBD 09, T15 x 80	1	–	–	4,69	...0050
Šroubovák pro VBD 12, T20 x 100	1	–	–	4,97	...0060

(W281)

(W528)

(W542)



Šroub



Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

Δ Odběr možný jen v celém balení.

ISO VBD

format
professional quality


ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	format 2951	Obj. č.
			Ocel	Nerez	Litina	Hliník	Supersl.	Tvrдый mat.		€	
CCMT 060204E-M	PMK9025	v _c m/min f _z mm a _p mm	230–285 0,15–0,2 0,4–1,5	135–170 0,15–0,2 0,4–1,1	215–270 0,15–0,2 0,4–1,5	– – –	45–85 0,15–0,2 0,4–0,9	– – –	10 Δ	7,25	...0035
CCMT 09T308E-M	PMK9025	v _c m/min f _z mm a _p mm	230–315 0,15–0,35 0,8–3	135–185 0,15–0,26 0,8–2,3	215–295 0,15–0,35 0,8–3	– – –	45–90 0,15–0,21 0,8–1,8	– – –	10 Δ	8,60	...0037
CCMT 120408E-M	PMK9025	v _c m/min f _z mm a _p mm	220–315 0,15–0,35 0,8–4	130–185 0,15–0,26 0,8–3	205–295 0,15–0,35 0,8–4	– – –	40–90 0,15–0,21 0,8–2,4	– – –	10 Δ	12,15	...0039

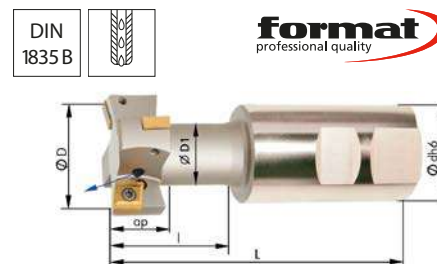
(W291)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Fréza na T-drážky s vnitřním chlazením, 90°

Ø D mm	Z	Ø d h6 mm	L mm	l mm	Ø D1 mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999	Obj. č.
								€	
25	2	25	86	25	12	11	CCMX 0603...	450,00	...1700
32	2	32	98	33	16	14	CCMX 08T3...	491,50	...1705
40	4	32	105	41	20	18	CCMX 09T3...	578,50	...1710

(W280)



Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2999	format 5879	format 5883	Obj. č.
		€	€	€	
Šroub pro VBD 06	10 Δ	4,82	–	–	...0050
Šroub pro VBD 08 a 09	10 Δ	5,00	–	–	...0005
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 06, T7 x 35	1	–	3,39	–	...0003
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 08 a 09, T9 x 40	1	–	3,39	–	...0005
Šroubovák pro VBD 06, T7 x 50	1	–	–	4,00	...0020
Šroubovák pro VBD 08 a 09, T9 x 60	1	–	–	4,32	...0035

(W281)

(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub



Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

ISO VBD



PMK

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	format 2999	Obj. č.
			Ocel	Nerez	Litina	Hliník	Supersl.	Tvrđý mat.		€	
CCMX 060304S-M	PMK 9130	v _c m/min f _z mm	200–280 0,08–0,14	80–120 0,08–0,14	140–220 0,08–0,14	300–650 0,08–0,14	35–60 0,05–0,08	–	10 Δ	11,15	...5560
CCMX 08T308S-M	PMK 9130	v _c m/min f _z mm	200–280 0,10–0,16	80–120 0,10–0,16	140–220 0,10–0,16	300–650 0,10–0,16	35–60 0,06–0,10	–	10 Δ	12,35	...5563
CCMX 09T308S-M	PMK 9130	v _c m/min f _z mm	200–280 0,10–0,18	80–120 0,10–0,18	140–220 0,10–0,18	300–650 0,10–0,18	35–60 0,08–0,12	–	10 Δ	12,75	...5566

(W282)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Kotoučová fréza bez nákrůžku

Provedení: Kotoučové frézy s našroubovanými vyměnitelnými břitovými destičkami, axiální úhel = 2°30', radiální úhel 15°.

Použití: Na drážkování a dělicí frézování.

Dodává se bez vyměnitelných břitových destiček, bez šroubováku.

Ø D mm	Z	Ø d H7 mm	H mm	S mm	Ø d ₁ mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999	Obj. č.
								€	
80	8	27	18	4	42	18	SNHQ 1102....	650,00	...1400
80	8	27	18	5	42	18	SNHQ 1103....	650,00	...1405
80	8	27	18	6	42	18	SNHQ 1203....	650,00	...1410
80	8	27	18	8	42	18	SNHQ 1204....	650,00	...1415
100	10	32	25	12	48	25	SNHQ 1207....	808,50	...1435
125	12	40	31	10	58	31	SNHQ 1205....	934,50	...1450
125	12	40	31	12	58	31	SNHQ 1207....	934,50	...1455
160	16	40	44	10	58	44	SNHQ 1205....	1109,00	...1470
200	18	50	62	6	72	62	SNHQ 1203....	1287,00	...1485
200	18	50	62	10	72	62	SNHQ 1205....	1318,00	...1490
200	18	50	62	14	72	62	SNHQ 1207....	1369,00	...1495

(W280)



Dodává se bez VBD.

Kotoučová fréza s nákrůžkem

Ø D mm	Z mm	Ø d H7 mm	H mm	S mm	Ø d ₁ mm	a _p max. mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2999 €	Obj. č.
63	6	16	10,5	4	34	10,5	SNHQ 1102...	628,00	...1600
63	6	16	10,5	6	34	10,5	SNHQ 1203...	628,00	...1610
80	8	22	17,5	6	40	17,5	SNHQ 1203...	698,50	...1620
100	10	27	23,5	6	48	23,5	SNHQ 1203...	789,00	...1625
160	16	40	41	10	70	41	SNHQ 1205...	1064,00	...1635

(W280)

format
professional quality

Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2999 €	format 5879 €	format 5883 €	Obj. č.
Šroub pro VBD 1102	10 Δ	5,40	-	-	...0100
Šroub pro VBD 1103	10 Δ	5,40	-	-	...0105
Šroub pro VBD 1203	10 Δ	5,85	-	-	...0110
Šroub pro VBD 1204	10 Δ	5,85	-	-	...0115
Šroub pro VBD 1205	10 Δ	5,85	-	-	...0120
Šroub pro VBD 1207	10 Δ	5,85	-	-	...0125
Šroubovák pro VBD s praporkovou rukojetí 11, T9 x 40	1	-	3,39	-	...0005
Šroubovák pro VBD s praporkovou rukojetí 12, T15 x 45	1	-	3,39	-	...0015
Šroubovák pro VBD 11, T9 x 60	1	-	-	4,32	...0035
Šroubovák pro VBD 12, T15 x 80	1	-	-	4,69	...0050

(W281)

(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub

Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

ISO VBD

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j.	format 2999 €	Obj. č.
SNHQ 1102AZTN-M	PMK 9130 	v _c m/min f _z mm	220–255 0,2–0,4	100–125 0,2–0,35	230–270 0,2–0,5	– –	– –	– –	10 Δ	20,40	...5500
SNHQ 1102AZTN-M	U 9145 	v _c m/min f _z mm	165–210 0,2–0,4	75–100 0,2–0,5	100–150 0,2–0,5	– –	30–70 0,1–0,2	– –	10 Δ	20,40	...5503
SNHQ 1103AZTN-M	PMK 9130 	v _c m/min f _z mm	220–255 0,2–0,4	230–270 0,2–0,35	230–270 0,2–0,5	– –	– –	– –	10 Δ	20,40	...5506
SNHQ 1203AZTN	PMK 9130 	v _c m/min f _z mm	230–270 0,2–0,4	135–160 0,2–0,3	215–255 0,2–0,4	345–945 0,2–0,4	– –	– –	10 Δ	20,30	...5511
SNHQ 1203AZTN-M	U 9145 	v _c m/min f _z mm	230–270 0,2–0,4	135–160 0,2–0,3	215–255 0,2–0,4	– –	30–70 0,1–0,2	– –	10 Δ	19,95	...5515
SNHQ 1204AZTN-M	U 9145 	v _c m/min f _z mm	225–255 0,2–0,4	135–150 0,2–0,3	210–240 0,2–0,4	– –	30–70 0,1–0,2	– –	10 Δ	22,70	...5521
SNHQ 1205AZTN	PMK 9130 	v _c m/min f _z mm	205–255 0,2–0,5	120–150 0,2–0,38	190–240 0,2–0,5	305–890 0,2–0,5	– –	– –	10 Δ	24,00	...5524
SNHQ 1205AZTN-M	U 9145 	v _c m/min f _z mm	210–255 0,2–0,5	125–150 0,2–0,38	195–240 0,2–0,5	– –	30–70 0,1–0,2	– –	10 Δ	24,00	...5527
SNHQ 1207AZTN	PMK 9130 	v _c m/min f _z mm	195–250 0,2–0,5	115–150 0,2–0,38	185–235 0,2–0,5	– –	– –	– –	10 Δ	25,50	...5530

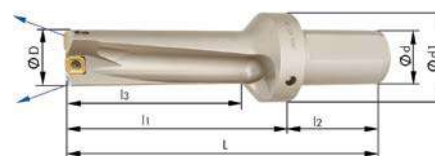
(W282)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Doporučené řezné hodnoty pro strojní vrtáky s vyměnitelnou břitovou destičkou

TK Druhy	Pevnost v tahu Rm N/mm²	Rychlost řezu Posuv	Ø D mm 15–18,5	Ø D mm 19–22	Ø D mm 22,5–27	Ø D mm 28–34	Ø D mm 35–40
P Ocel	< 450	v_c m/min. f mm/ot.	250–300 0,05	250–300 0,06	250–300 0,07	250–300 0,08	250–300 0,09
	400– 700	v_c m/min. f mm/ot.	230–270 0,10	231–270 0,12	232–270 0,14	233–270 0,16	234–270 0,18
	550– 900	v_c m/min. f mm/ot.	180–230 0,11	180–230 0,15	180–230 0,18	180–230 0,20	180–230 0,22
	900–1200	v_c m/min. f mm/ot.	100–180 0,10	100–180 0,15	100–180 0,18	100–180 0,20	100–180 0,22
M Nerez		v_c m/min. f mm/ot.	120–200 0,07	120–200 0,09	120–200 0,11	120–200 0,12	120–200 0,13
K Litina		v_c m/min. f mm/ot.	150–240 0,15	150–240 0,16	150–240 0,18	150–240 0,20	150–240 0,23
N Neželezné kovy		v_c m/min. f mm/ot.	– –	– –	– –	– –	– –
S Superslitina		v_c m/min. f mm/ot.	80–120 0,07	80–120 0,09	80–120 0,10	80–120 0,11	80–120 0,12
H Tvrký mat.		v_c m/min. f mm/ot.	– –	– –	– –	– –	– –

Vrták do plného materiálu s vyměnitelnými břitovými destičkami s vnitřním chlazením, 3 x D


format
professional quality


Dodává se bez VBD.

Ø D mm	L mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Ø d mm	Ø d1 mm	a _p max. 3 x D mm	radiální posun (středové přesazení) – mm	radiální posun (středové přesazení) + mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	€	Obj. č.
15	126	70	56	49	25	45	45	0,25	0,35	XPET/SCET 0502...	380,50	...5600
16	129	73	56	52,5	25	45	48	0,15	0,45	XPET/SCET 0502...	380,50	...5610
17	132	76	56	56	25	45	51	0,10	0,50	XPET/SCET 0502...	380,50	...5620
18	136,5	79	56	59	25	45	54	0,35	0,25	XPET 0602.../SCET 0502...	388,50	...5630
19	138	82	56	62,5	25	45	57	0,15	0,45	XPET 0602.../SCET 0502...	405,50	...5640
20	141	85	56	65	25	45	60	0,10	0,45	XPET/SCET 0602...	405,50	...5650
21	144	88	56	68,5	25	45	63	0,10	0,50	XPET/SCET 0602...	405,50	...5660
22	147	91	56	72	25	45	66	0,45	0,50	XPET 0703.../SCET 0602...	410,50	...5670
23	150	94	56	75,5	25	45	69	0,35	0,50	XPET/SCET 0703...	425,00	...5680
24	153	97	56	79	25	45	72	0,15	0,50	XPET/SCET 0703...	425,00	...5690
25	160	100	60	80	32	50	75	0,15	0,50	XPET/SCET 0703...	425,00	...5700
26	163	103	60	83,5	32	50	78	0,50	0,15	XPET/SCET 0703...	425,00	...5710
27	166	106	60	87	32	50	81	0,50	0,30	XPET 0903.../SCET 0703...	455,00	...5720
28	169	109	60	90,5	32	50	84	0,30	0,50	XPET 0903.../SCET 09T3...	487,50	...5725
29	172	112	60	94	32	50	87	0,20	0,50	XPET 0903.../SCET 09T3...	487,50	...5730
30	175	115	60	97,5	32	50	90	0,15	0,50	XPET 0903.../SCET 09T3...	487,50	...5735
31	178	118	60	101	32	50	93	0,15	0,50	XPET 0903.../SCET 09T3...	487,50	...5740
32	191	121	68	100,5	40	59	96	0,50	0,35	XPET 11T3.../SCET 09T3...	518,50	...5745
33	194	124	68	104	40	59	99	0,50	0,50	XPET 11T3.../SCET 09T3...	518,50	...5750
34	197	127	68	107,5	40	59	102	0,25	0,50	XPET 11T3.../SCET 09T3...	518,50	...5755
36	203	133	68	113,5	40	59	108	0,10	0,50	XPET 11T3.../SCET 1204...	537,50	...5765
37	206	136	68	117	40	59	111	0,10	0,50	XPET 11T3.../SCET 1204...	537,50	...5770
38	209	139	68	120,5	40	59	114	0,10	0,50	XPET 11T3.../SCET 1204...	537,50	...5775
39	212	142	68	124	40	59	117	0,40	0,50	XPET 12T3.../SCET 1204...	552,50	...5780

(W283)

Příslušenství

2.2

Provedení	Bal.j.	format professional quality	format professional quality	format professional quality	Obj. č.
		2999 €	5879 €	5883 €	
Vnitřní/vnější šroub pro Ø 15-17 mm	10 Δ	4,65	–	–	...0172
Vnitřní šroub pro Ø 18-19 mm	10 Δ	4,82	–	–	...0174
Vnější šroub pro Ø 18-19 mm	10 Δ	4,65	–	–	...0172
Vnitřní/vnější šroub pro Ø 20-21 mm	10 Δ	4,82	–	–	...0174
Vnitřní/vnější šroub pro Ø 22 mm	10 Δ	4,82	–	–	...0050
Vnitřní šroub pro Ø 23-26 mm	10 Δ	4,82	–	–	...0180
Vnější šroub pro Ø 23-26 mm	10 Δ	5,00	–	–	...0005
Vnitřní/vnější šroub Ø 27 mm	10 Δ	5,00	–	–	...0005
Vnitřní šroub Ø 28-30 mm	10 Δ	5,00	–	–	...0005
Vnější šroub pro Ø 28-30 mm	10 Δ	5,00	–	–	...0182
Vnitřní šroub pro Ø 32-34 mm	10 Δ	8,70	–	–	...0185
Vnější šroub pro Ø 32-34 mm	10 Δ	5,00	–	–	...0184
Vnitřní šroub pro Ø 36-40 mm	10 Δ	8,70	–	–	...0185
Vnější šroub pro Ø 36-40 mm	10 Δ	6,35	–	–	...0188
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro Ø 15-22 mm, T7 x 35	1	–	3,39	–	...0003
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro Ø 23-26 mm, T8 x 40	1	–	3,39	–	...0004
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro Ø 27-30, T9 x 40	1	–	3,39	–	...0005
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro Ø 32-40, T15 x 45	1	–	3,39	–	...0015
Šroubovák pro Ø15-22 mm, T7 x 50	1	–	–	4,00	...0020
Šroubovák pro Ø 23-26, T8 x 60	1	–	–	4,00	...0030
Šroubovák pro Ø 27-30, T9 x 60	1	–	–	4,32	...0035
Šroubovák pro Ø 32-40, T15 x 80	1	–	–	4,69	...0050

(W281)

(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub



Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

ISO VBD

format
professional quality
XPET –
vnitřní

SCET – vnější

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv						H Tvrký mat.	Bal.j.	format professional quality	Obj. č.
			P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.			2999 €	
XPET 0602AP	PMK 9145 	v _c m/min f mm/U	140–240 0,04–0,15	80–140 0,06–0,11	130–225 0,06–0,15	– –	– –	– –	10 Δ	13,15	...5803
XPET 0703AP	PMK 9145 	v _c m/min f mm/U	140–240 0,07–0,18	80–140 0,07–0,14	130–225 0,07–0,18	– –	– –	– –	10 Δ	13,85	...5806
XPET 11T3AP	PMK 9145 	v _c m/min f mm/U	140–240 0,09–0,22	80–140 0,09–0,17	130–225 0,09–0,22	– –	– –	– –	10 Δ	16,20	...5812
SCET 050204	PMK 9035 	v _c m/min f mm/U	140–240 0,05–0,11	80–140 0,05–0,08	130–225 0,05–0,11	– –	– –	– –	10 Δ	12,35	...5818
SCET 060204	PMK 9035 	v _c m/min f mm/U	140–240 0,06–0,15	80–140 0,06–0,11	130–225 0,06–0,15	– –	– –	– –	10 Δ	13,15	...5821
SCET 070308	PMK 9035 	v _c m/min f mm/U	140–240 0,07–0,18	80–140 0,07–0,14	130–225 0,07–0,18	– –	– –	– –	10 Δ	13,85	...5824
SCET 09T308	PMK 9035 	v _c m/min f mm/U	140–240 0,08–0,2	80–140 0,08–0,15	130–225 0,08–0,2	– –	– –	– –	10 Δ	14,80	...5827
SCET 120408	PMK 9035 	v _c m/min f mm/U	140–240 0,09–0,22	80–140 0,09–0,17	130–225 0,09–0,22	– –	– –	– –	10 Δ	18,05	...5830

(W282)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Soustružnické vrtací držáky

Použití: Nahrazuje až 5 ISO nástrojů a zkracuje dobu obrábění až o 30 % díky úspoře času vyžadovaného na výměnu nástrojů a chod nástrojů na volnoběh.

format
professional quality

Ø D mm	D min mm	Ø d dg7 mm	L mm	l ₁ mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format professional quality	format professional quality	Obj. č.
						2942 pravý €	2943 levý €	
8	10	8	80	12	WCHX 04...	213,50	213,50	...0080
8	12	10	60,5	18	WCHX 04...	305,00	305,00	...0082
10	12	10	90	15	WCHX 05...	213,50	213,50	...0100
10	16	12	70	22,5	WCHX 05...	307,00	307,00	...0102
11	16	11	100	16,5	WCHX 06...	213,50	213,50	...0110
11	20	16	77	24,75	WCHX 06...	309,50	309,50	...0112
15	20	15	125	22,5	WCHX 07...	233,00	233,00	...0150
15	25	20	93	33,75	WCHX 07...	340,00	340,00	...0152
18	25	18	135	27	WCHX 09...	259,00	259,00	...0180
18	32	25	109	40,5	WCHX 09...	370,50	370,50	...0182
20	25	20	150	30	WCHX 10...	284,50	284,50	...0200
20	32	25	112	45	WCHX 10...	404,50	404,50	...0202
26	32	26	180	39	WCHX 13...	342,00	342,00	...0260
26	40	32	133	58,5	WCHX 13...	488,50	488,50	...0262
						(W283)	(W283)	



Dodává se bez VBD.



Podélné soustružení



Vnitřní podélné soustružení



Čelní soustružení



Vrtání do plného s rovným
vrtacím základem



Zahloubení (podle DIN 74)

Příslušenství

Provedení	Bal.j. Kus	format professional quality	format professional quality	format professional quality	format professional quality	Obj. č.
		2944 €	5879 €	5958 €	5883 €	
Šroub pro VBD 04	10 Δ	5,20	-	-	-	...0004
Šroub pro VBD 05	10 Δ	5,20	-	-	-	...0005
Šroub pro VBD 06	10 Δ	5,20	-	-	-	...0006
Šroub pro VBD 07	10 Δ	5,20	-	-	-	...0007
Šroub pro VBD 09	10 Δ	5,20	-	-	-	...0009
Šroub pro VBD 10	10 Δ	5,20	-	-	-	...0010
Šroub pro VBD 13	10 Δ	5,20	-	-	-	...0013
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 04, T6 x 35	1	-	3,39	-	-	...0002
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 05/06/07, T8 x 40	1	-	3,39	-	-	...0004
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 09, T15 x 45	1	-	3,39	-	-	...0015
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 10, T20 x 45	1	-	3,39	-	-	...0025
Šroubovák s T-rukojetí pro VBD 13, T25 x 100	1	-	-	5,75	-	...0035
Šroubovák pro VBD 04, T6 x 70	1	-	-	-	4,00	...0010
Šroubovák pro VBD 05/06/07, T8 x 60	1	-	-	-	4,00	...0030
Šroubovák pro VBD 09, T15 x 80	1	-	-	-	4,69	...0050
Šroubovák pro VBD 10, T20 x 100	1	-	-	-	4,97	...0060
Šroubovák pro VBD 13, T25 x 100	1	-	-	-	5,05	...0070
		(W281)	(W528)	(W528)	(W542)	

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub



Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubovák s T-rukojetí

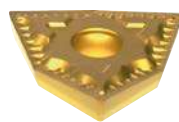


Šroubováky

ISO VBD



ALU



PMK



VA

format
 professional quality

format
 professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrďý mat.	Bal.j.	2928	Obj. č.
										€	
WCHX 040102-F	ALU 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	– – –	80–250 0,05–0,3 0,2–1	120–2400 0,05–0,3 0,2–1	– – –	– – –	10 Δ	19,20	...0001
WCHX 040104-F	ALU 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	– – –	80–250 0,05–0,3 0,4–1	120–2400 0,05–0,3 0,4–1	– – –	– – –	10 Δ	19,20	...0003
WCHX 040102-M	PMK9025 	v_c m/min f_z mm a_p mm	50–300 0,05–0,3 0,2–1	50–160 0,05–0,3 0,2–1	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	17,25	...0005
WCHX 040104-M	PMK9025 	v_c m/min f_z mm a_p mm	50–300 0,05–0,3 0,4–1	50–160 0,05–0,3 0,4–1	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	17,25	...0007
WCHX 040102-M	VA9045 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	50–160 0,05–0,3 0,2–1	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	17,25	...0009
WCHX 040104-M	VA9045 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	50–160 0,05–0,3 0,4–1	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	17,25	...0011
WCHX 05T102-F	ALU 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	– – –	80–250 0,05–0,3 0,2–1,3	120–2400 0,05–0,3 0,2–1,3	– – –	– – –	10 Δ	19,80	...0013
WCHX 05T104-F	ALU 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	– – –	80–250 0,05–0,3 0,4–1,5	120–2400 0,05–0,3 0,4–1,5	– – –	– – –	10 Δ	19,80	...0015
WCHX 05T102-M	PMK9025 	v_c m/min f_z mm a_p mm	50–300 0,05–0,3 0,2–1,3	50–160 0,05–0,3 0,2–1,3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,05	...0017
WCHX 05T104-M	PMK9025 	v_c m/min f_z mm a_p mm	50–300 0,05–0,3 0,4–1,5	50–160 0,05–0,3 0,4–1,5	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,05	...0019
WCHX 05T102-M	VA9045 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	50–160 0,05–0,3 0,2–1,3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,05	...0021
WCHX 05T104-M	VA9045 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	50–160 0,05–0,3 0,4–1,5	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,05	...0023
WCHX 060202-F	ALU 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	– – –	80–250 0,05–0,3 0,2–2	120–2400 0,05–0,3 0,2–2	– – –	– – –	10 Δ	19,80	...0025
WCHX 060204-F	ALU 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	– – –	80–250 0,05–0,3 0,4–2	120–2400 0,05–0,3 0,4–2	– – –	– – –	10 Δ	19,80	...0027
WCHX 060202-M	PMK9025 	v_c m/min f_z mm a_p mm	50–300 0,05–0,3 0,2–2	50–160 0,05–0,3 0,2–2	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,05	...0029
WCHX 060204-M	PMK9025 	v_c m/min f_z mm a_p mm	50–300 0,05–0,3 0,4–2	50–160 0,05–0,3 0,4–2	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,05	...0031
WCHX 060202-M	VA9045 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	50–160 0,05–0,3 0,2–2	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,05	...0033
WCHX 060204-M	VA9045 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	50–160 0,05–0,3 0,4–2	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,05	...0035
WCHX 070304-F	ALU 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	– – –	80–250 0,05–0,3 0,4–2,5	120–2400 0,05–0,3 0,4–2,5	– – –	– – –	10 Δ	20,00	...0037
WCHX 070308-F	ALU 	v_c m/min f_z mm a_p mm	– – –	– – –	80–250 0,05–0,3 0,8–2,5	120–2400 0,05–0,3 0,8–2,5	– – –	– – –	10 Δ	20,00	...0039
WCHX 070304-M	PMK9025 	v_c m/min f_z mm a_p mm	50–300 0,05–0,3 0,4–2,5	50–160 0,05–0,3 0,4–2,5	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,15	...0041
WCHX 070308-M	PMK9025 	v_c m/min f_z mm a_p mm	50–300 0,05–0,3 0,8–2,5	50–160 0,05–0,3 0,8–2,5	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	18,15	...0043

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291)

Pokračování na další straně

ISO VBD

Pokračování

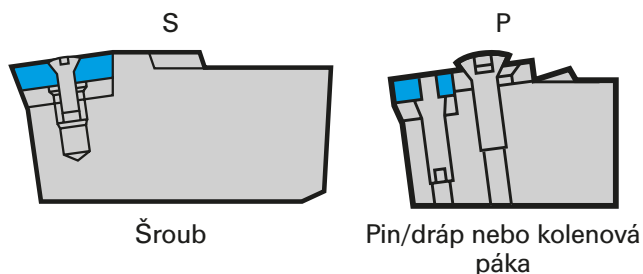
ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j. 	format professional quality	Obj. č.
										2928 €	
WCHX 070304-M	VA9045 	v_c m/min f_z mm a_p mm	–	50–160 0,05–0,3 0,4–2,5	–	–	–	–	10 Δ	18,15	...0045
WCHX 070308-M	VA9045 	v_c m/min f_z mm a_p mm	–	50–160 0,05–0,3 0,8–2,5	–	–	–	–	10 Δ	18,15	...0047
WCHX 090304-F	ALU 	v_c m/min f_z mm a_p mm	–	–	80–250 0,05–0,3 0,4–3	120–2400 0,05–0,3 0,4–3	–	–	10 Δ	20,40	...0049
WCHX 090308-F	ALU 	v_c m/min f_z mm a_p mm	–	–	80–250 0,05–0,3 0,8–3	120–2400 0,05–0,3 0,8–3	–	–	10 Δ	20,40	...0051
WCHX 090304-M	PMK9025 	v_c m/min f_z mm a_p mm	50–300 0,05–0,3 0,4–3	50–160 0,05–0,3 0,4–3	–	–	–	–	10 Δ	18,50	...0053
WCHX 090308-M	PMK9025 	v_c m/min f_z mm a_p mm	50–300 0,05–0,3 0,8–3	50–160 0,05–0,3 0,8–3	–	–	–	–	10 Δ	18,50	...0055
WCHX 090304-M	VA9045 	v_c m/min f_z mm a_p mm	–	50–160 0,05–0,3 0,4–3	–	–	–	–	10 Δ	18,50	...0057
WCHX 090308-M	VA9045 	v_c m/min f_z mm a_p mm	–	50–160 0,05–0,3 0,8–3	–	–	–	–	10 Δ	18,50	...0059
WCHX 10T304-F	ALU 	v_c m/min f_z mm a_p mm	–	–	80–250 0,05–0,3 0,4–3	120–2400 0,05–0,3 0,4–3	–	–	10 Δ	21,40	...0061
WCHX 10T308-F	ALU 	v_c m/min f_z mm a_p mm	–	–	80–250 0,05–0,3 0,8–3	120–2400 0,05–0,3 0,8–3	–	–	10 Δ	21,40	...0063
WCHX 10T304-M	PMK9025 	v_c m/min f_z mm a_p mm	50–300 0,05–0,3 0,4–3	50–160 0,05–0,3 0,4–3	–	–	–	–	10 Δ	19,40	...0065
WCHX 10T308-M	PMK9025 	v_c m/min f_z mm a_p mm	50–300 0,05–0,3 0,8–3	50–160 0,05–0,3 0,8–3	–	–	–	–	10 Δ	19,40	...0067
WCHX 10T304-M	VA9045 	v_c m/min f_z mm a_p mm	–	50–160 0,05–0,3 0,4–3	–	–	–	–	10 Δ	19,40	...0069
WCHX 10T308-M	VA9045 	v_c m/min f_z mm a_p mm	–	50–160 0,05–0,3 0,8–3	–	–	–	–	10 Δ	19,40	...0071
WCHX 130508-F	ALU 	v_c m/min f_z mm a_p mm	–	–	80–250 0,05–0,3 0,8–4	120–2400 0,05–0,3 0,8–4	–	–	10 Δ	23,80	...0073
WCHX 130508-M	PMK9025 	v_c m/min f_z mm a_p mm	50–300 0,05–0,3 0,8–4	50–160 0,05–0,3 0,8–4	–	–	–	–	10 Δ	23,80	...0075
WCHX 130508-M	VA9045 	v_c m/min f_z mm a_p mm	–	50–160 0,05–0,3 0,8–4	–	–	–	–	10 Δ	26,20	...0077

Δ Odběr možný jen v celém balení.

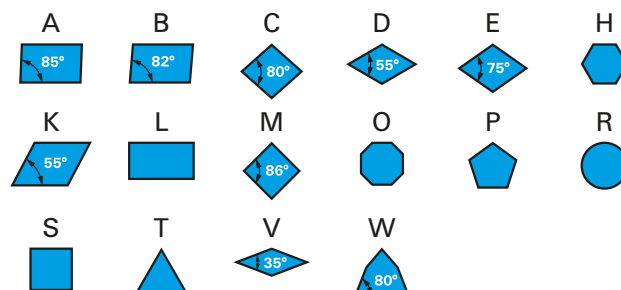
(W291)

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

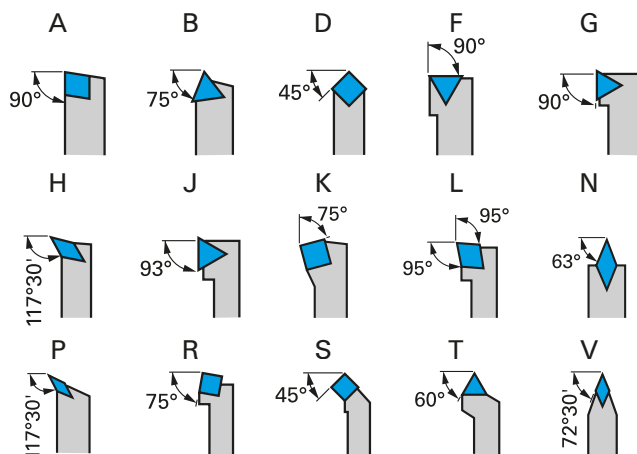
1. Upínací systém



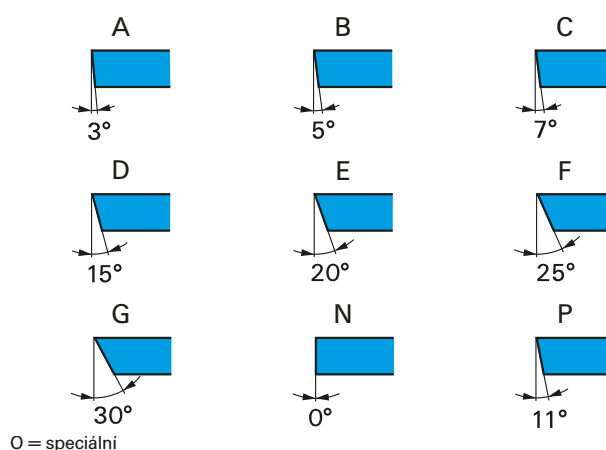
2. Tvar VBD



3. Typ nástroje



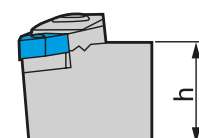
4. Úhel hřbetu VBD



5. Směr řezu

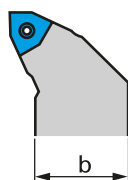


6. Výška stopky



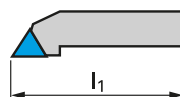
12 = 12 mm
25 = 25 mm
32 = 32 mm
atd.

7. Šířka stopky



12 = 12 mm
25 = 25 mm
32 = 32 mm
atd.

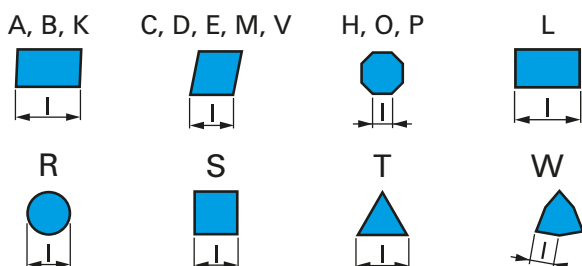
8. Délka nástroje



A = 32 mm
C = 50 mm
D = 60 mm (0808)
E = 70 mm (1010)
F = 80 mm (1212)
H = 100 mm (1616)
K = 125 mm (2020)
M = 150 mm (2525, 4032*)
P = 170 mm (3225, 3232)
R = 200 mm (4032**, 4040)
S = 250 mm (5050)
T = 300 mm
V = 400 mm

* Typ nástroje N
** Typ nástroje J

9. Délka bříty



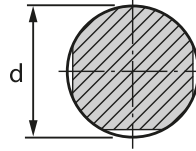
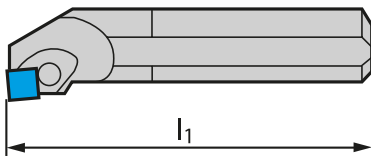
l = délka řezné hrany v mm

10. Interní označení

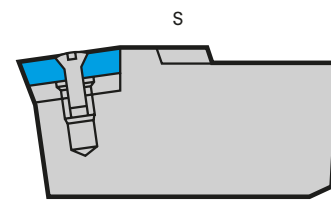
A	25	S	-	P	C	L	N	R	12	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10

1. Provedení stopky

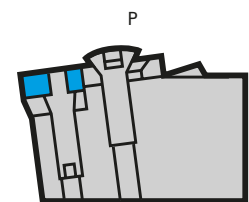
A = ocel s chladicím kanálem
S = celooceľové provedení

2. Průměr stopky**3. Délka nástroje**

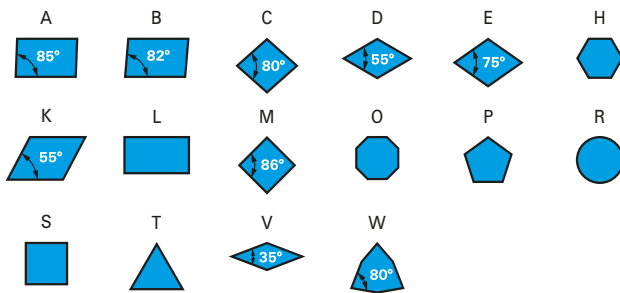
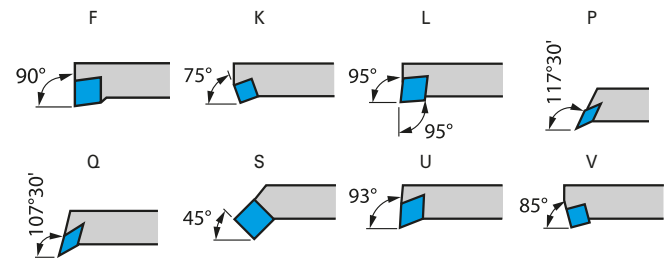
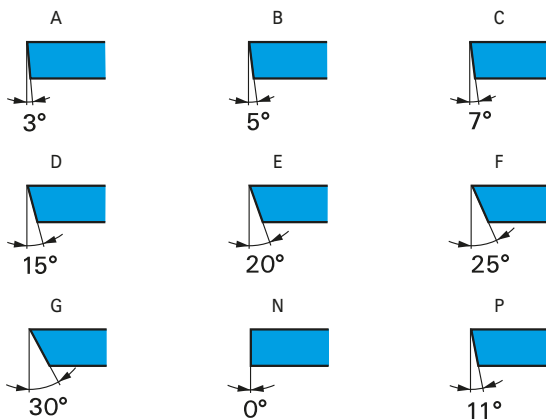
K = 125 mm	R = 200 mm
L = 140 mm	S = 250 mm
M = 150 mm	T = 300 mm
N = 160 mm	U = 350 mm
P = 170 mm	V = 400 mm
Q = 180 mm	

4. Upínací systém

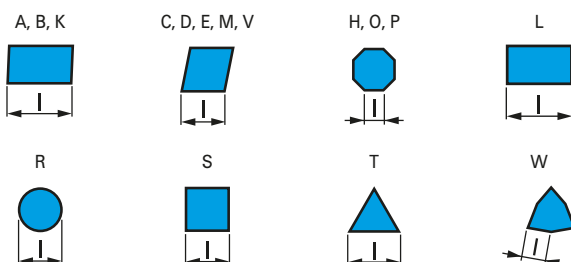
Šroub



Pin/dráp nebo kolenná páka

5. Tvar VBD**6. Typ nástroje****7. Úhel hřbetu VBD**

O = speciální

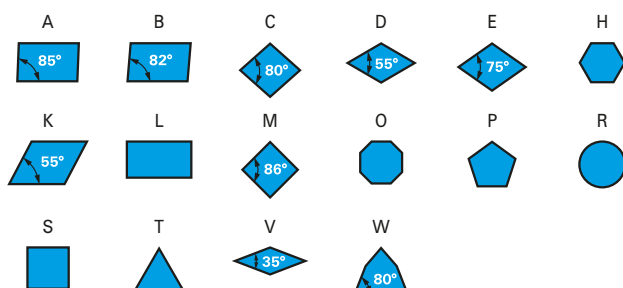
8. Směr řezu**9. Délka bříty**

l = délka řezné hrany v mm

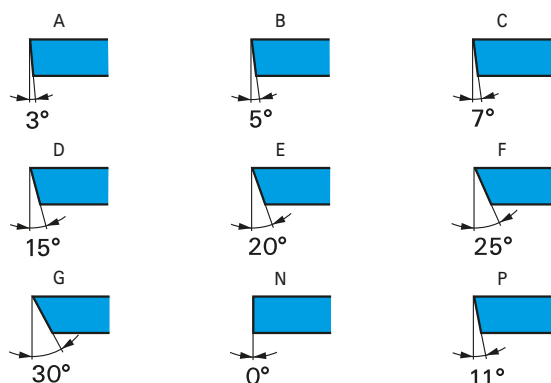
10. Interní označení

C	N	M	G	12	04	08			-	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	

1. Tvar

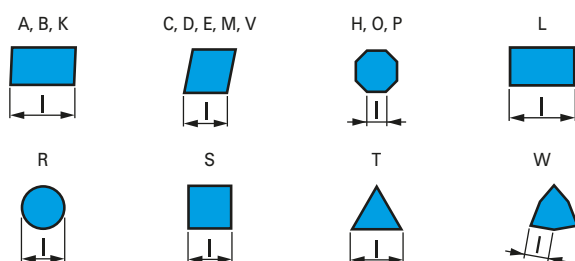


2. Úhel břitu



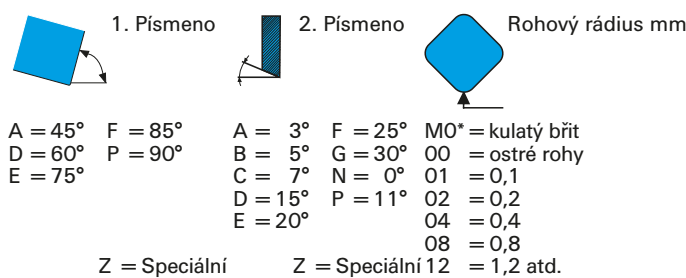
O = speciální

5. Délka břitu



l = délka řezné hrany v mm

7. Vyměnitelná břítová dest. s čelním soustružením / rohový rádius



Z = Speciální

* milimetrové provedení

9. Směr řezu



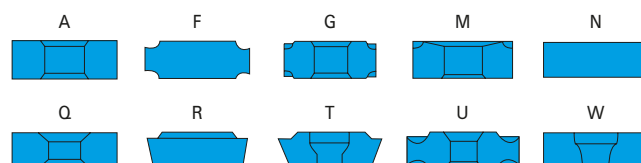
Údaje jsou nezávislé

3. Tolerance

* nikoli ISO

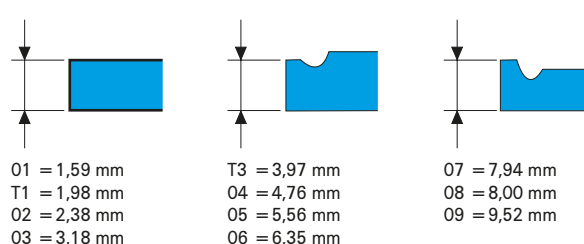
Třída tol. odchylky	Tolerance ± mm			Pro d, rozměr v mm									
	m	s	d	3,175*	4,76	6,35	9,525	12,7	15,875	19,05	25,4	31,75	38,1
A	0,005	0,025	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
E	0,025	0,025	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
F	0,005	0,025	0,013	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
G	0,025	0,13	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H	0,013	0,025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

4. Tvar VBD



X = speciální

6. Tloušťka, s



O1 = 1,59 mm

T1 = 1,98 mm

O2 = 2,38 mm

O3 = 3,18 mm

T3 = 3,97 mm

O4 = 4,76 mm

O5 = 5,56 mm

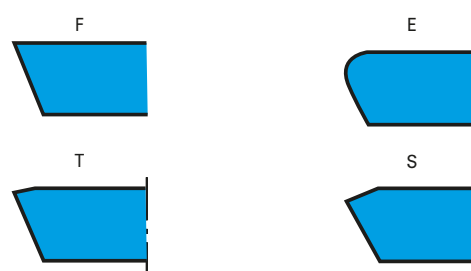
O6 = 6,35 mm

O7 = 7,94 mm

O8 = 8,00 mm

O9 = 9,52 mm

8. Provedení břitu

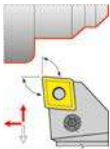


Údaje jsou nezávislé.

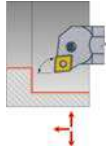
10. Interní označení

Soustružení s negativní geometrií

Soustružnický držák, 95°

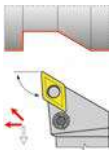


Typ	VBD	Strana katalogu
PCLNR/L	CNMG 1204...	2/34

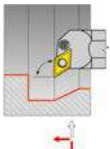


Typ	VBD	Strana katalogu
A...-PCLNR/L	CNMG 1204...	2/34

Soustružnický držák, 93° pro VBD 0° negativní

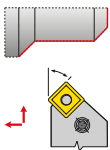


Typ	VBD	Strana katalogu
PDJNR/L	DNMG/DNKG 1104/1506...	2/36



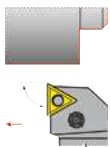
Typ	VBD	Strana katalogu
A...-PDUNR/L	DNMG 1104...	2/36
A...-PDUNR/L	DNMG/DNKG 1506...	2/37

Soustružnický držák, 45° pro VBD 0° negativní



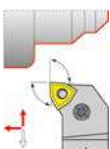
Typ	VBD	Strana katalogu
PSSNR/L	SNMG 1204...	2/39

Soustružnický držák, 90° pro VBD 0° negativní

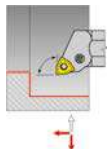


Typ	VBD	Strana katalogu
PTGNR/L	TNMG 1604...	2/40

Soustružnický držák, 95° pro VBD 0° negativní

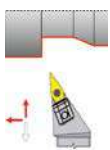


Typ	VBD	Strana katalogu
PWLNLR/L	WNMG 0604/0804...	2/41

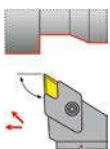


Typ	VBD	Strana katalogu
A...-PWLNLR/L	WNMG 0804...	2/42

Soustružnický držák, 93°

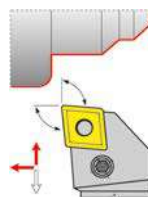
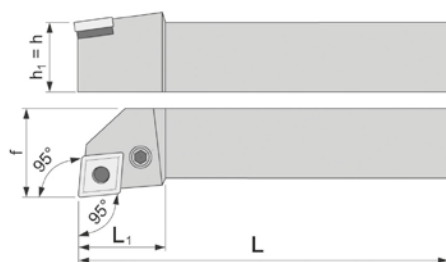


Typ	VBD	Strana katalogu
MVJNR/L	VNMG 1604...	2/43



Typ	VBD	Strana katalogu
CKJNR/L	KNUX 1604...	2/44

ISO soustružnický držák, 95°, PCLNR/L

format
professional quality

Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka mm	L mm	L ₁ mm	f mm	h ₁ mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format	
								2969	Obj. č.
PCLNR 2020 K12	20 x 20	125	32	25	20	pravé	CNMG/CNKG 1204...	73,10	...5200
PCLNL 2020 K12	20 x 20	125	32	25	20	levé	CNMG/CNKG 1204...	73,10	...5205
PCLNR 2525 M12	25 x 25	150	32	32	25	pravé	CNMG/CNKG 1204...	86,70	...5210
PCLNL 2525 M12	25 x 25	150	32	32	25	levé	CNMG/CNKG 1204...	86,70	...5215

(W285)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format		Obj. č.
		2969	5866	
Podložka	5 Δ	10,00	—	...5036
Pružný kolík	10 Δ	5,25	—	...5051
Kolenová páka	1	11,20	—	...5075
Šroub	10 Δ	6,95	—	...5063
Šroubovák, šestihran, 4 x 100 mm	1	—	3,52	...0030

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W528)



Podložka



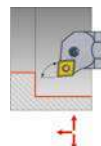
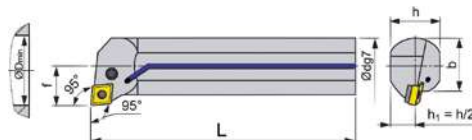
Pružný kolík


Kolenová
páka


Upínací šroub

Šroubováky

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


format
professional quality

Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	L mm	f mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format	
							2969	Obj. č.
A25S PCLNR 12	25	32	250	17	pravé	CNMG 1204...	150,50	...6000
A25S PCLNL 12	25	32	250	17	levé	CNMG 1204...	150,50	...6005
A32S PCLNR 12	32	40	250	22	pravé	CNMG 1204...	199,50	...6010
A32S PCLNL 12	32	40	250	22	levé	CNMG 1204...	199,50	...6015

(W285)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format		Obj. č.
		2969	5866	
Podložka	5 Δ	10,00	—	...5036
Pružný kolík	10 Δ	5,25	—	...5051
Kolenová páka	1	11,20	—	...5075
Šroub	10 Δ	6,95	—	...5063
Šroubovák, šestihran, 4 x 100 mm	1	—	3,52	...0030

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W528)



Podložka



Pružný kolík


Kolenová
páka


Upínací šroub

Šroubováky

ISO VBD

format
 professional quality


ALU



F



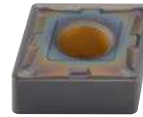
VA



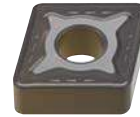
P-EC



L-EC



M



R



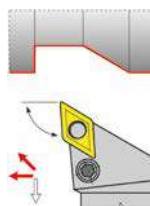
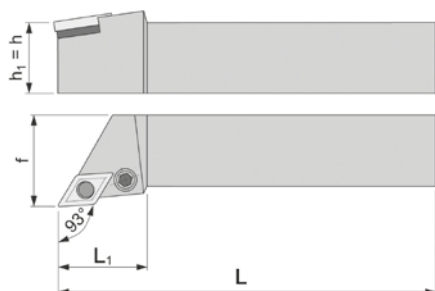
WM

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrďý mat.	Bal.j. 	format professional quality	Obj. č.
										2968 €	
CNKG 120404	ALU 	v_c m/min f mm/U a_p mm	– – –	– – –	– – –	110–575 0,1–0,4 0,8–4,5	– – –	– – –	10 Δ	7,00	...0446
CNKG 120408	ALU 	v_c m/min f mm/U a_p mm	– – –	– – –	– – –	110–575 0,1–0,4 0,8–4,5	– – –	– – –	10 Δ	7,00	...0449
CNMG 120404-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	160–260 0,15–0,3 0,5–3	95–155 0,15–0,23 0,5–2,3	150–245 0,15–0,3 0,5–3	– – –	30–75 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	8,95	...0500
CNMG 120404	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	205–285 0,15–0,3 0,5–3	120–170 0,15–0,23 0,5–2,3	140–270 0,15–0,3 0,5–3	– – –	40–85 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	9,40	...0519
CNMG 120404 R-EC	U 9035 	v_c m/min f mm/U a_p mm	135–185 0,2–0,3 0,8–5	80–110 0,2–0,23 0,8–3,8	125–175 0,2–0,3 0,8–5	200–645 0,2–0,3 0,8–5	25–55 0,2–0,23 0,8–3	– – –	10 Δ	8,90	...0530
CNMG 120404 L-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	180–240 0,17–0,26 0,8–5	95–130 0,18–0,23 0,8–5	– – –	245–770 0,17–0,31 0,8–5	30–60 0,18–0,23 0,8–4	– – –	10 Δ	8,95	...0518
CNMG 120408-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	180–295 0,15–0,35 0,8–3	105–175 0,15–0,26 0,8–2,3	170–280 0,15–0,35 0,8–3	– – –	35–85 0,15–0,21 0,8–1,8	– – –	10 Δ	8,95	...0502
CNMG 120408-M	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	205–330 0,15–0,6 1–6	– – –	190–310 0,15–0,6 1–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,40	...0505
CNMG 120408-M	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	130–295 0,15–0,6 0,8–6	75–175 0,15–0,45 0,8–4,5	120–280 0,15–0,6 0,8–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,90	...0503
CNMG 120408 R-EC	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	225–305 0,25–0,6 2–6	– – –	210–285 0,25–0,6 2–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,85	...0507
CNMG 120408 R-EC	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	145–240 0,25–0,6 2–6	85–140 0,25–0,45 2–4,5	135–225 0,25–0,6 2–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,25	...0506
CNMG 120408 R-EC	PMK 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	125–200 0,25–0,6 2–6	75–120 0,25–0,45 2–4,5	115–190 0,25–0,6 2–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,45	...0548
CNMG 120408	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	235–305 0,2–0,4 0,8–3	140–180 0,2–0,3 0,8–2,3	220–285 0,2–0,4 0,8–3	– – –	45–90 0,2–0,24 0,8–1,8	– – –	10 Δ	9,40	...0540
CNMG 120408 R-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	155–260 0,2–0,5 0,8–5	85–140 0,22–0,45 0,8–5	– – –	215–840 0,2–0,6 0,8–5	25–65 0,22–0,35 0,8–4	– – –	10 Δ	8,95	...0536
CNMG 120408 L-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	155–260 0,2–0,5 0,8–5	85–140 0,22–0,45 0,8–5	– – –	215–840 0,2–0,6 0,8–5	25–65 0,22–0,35 0,8–4	– – –	10 Δ	9,25	...0524
CNMG 120408-WM	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	135–295 0,15–0,6 0,8–4	– – –	125–280 0,15–0,6 0,8–4	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,75	...0539
CNMG 120412-R	PK 9115 	v_c m/min f mm/U a_p mm	215–355 0,25–0,7 1,5–7	– – –	200–335 0,25–0,7 1,5–7	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,85	...0510
CNMG 120412-R	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–250 0,25–0,7 2–6	80–150 0,25–0,53 2–4,5	130–235 0,25–0,7 2–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,10	...0512
CNMG 120412	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	240–305 0,2–0,4 1,2–3,5	140–180 0,2–0,3 1,2–2,6	225–285 0,2–0,4 1,2–3,5	– – –	45–90 0,2–0,24 1,2–2,1	– – –	10 Δ	10,10	...0513

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291,W286)

ISO soustružnický držák, 93°, PDJNR/L

format
professional quality

Obr.: Pravé provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka mm	L mm	L ₁ mm	f mm	h ₁ mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format	Obj. č.
								2969 €	
PDJNR 1616 H11	16 x 16	100	29	20	16	pravé	DNMG 1104...	70,30	...5500
PDJNL 1616 H11	16 x 16	100	29	20	16	levé	DNMG 1104...	70,30	...5505
PDJNR 2020 K11	20 x 20	125	29	25	20	pravé	DNMG 1104...	75,90	...5510
PDJNL 2020 K11	20 x 20	125	29	25	20	levé	DNMG 1104...	75,90	...5515
PDJNR 2020 K15	20 x 20	125	35	25	20	pravé	DNMG 1506...	75,90	...5520
PDJNL 2020 K15	20 x 20	125	35	25	20	levé	DNMG 1506...	75,90	...5525
PDJNR 2525 M15	25 x 25	150	39	32	25	pravé	DNMG 1506...	87,10	...5530
PDJNL 2525 M15	25 x 25	150	39	32	25	levé	DNMG 1506...	87,10	...5535

(W285)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format	format	Obj. č.
		2969 €	5866 €	
Opěrná destička pro VBD 11	5 Δ	10,00	—	...5003
Opěrná destička pro VBD 15	5 Δ	11,55	—	...5042
Pružný kolík pro VBD 11	10 Δ	5,25	—	...5024
Pružný kolík pro VBD 15	10 Δ	5,25	—	...5051
Kolenová páka pro VBD 11	5 Δ	11,20	—	...5072
Kolenová páka pro VBD 15	1	14,15	—	...5078
Šroub pro VBD 11	10 Δ	6,95	—	...5060
Šroub pro VBD 15	10 Δ	6,95	—	...5063
Šroubovák pro VBD 11, šestihran, 3 x 100 mm	1	—	3,43	...0015
Šroubovák pro VBD 15, šestihran, 4 x 100 mm	1	—	3,52	...0030

(W281)

(W528)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Podložka



Pružný kolík

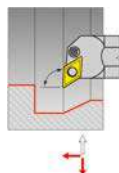
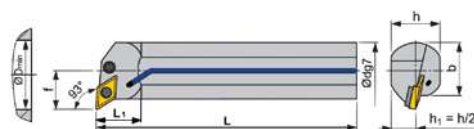

Kolenová
páka


Upínací šroub



Šroubováky

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

format
professional quality

Obr.: Pravé provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	L mm	f mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format	Obj. č.
							2969 €	
A20Q PDUNR 11	20	30	180	14	pravé	DNMG 1104...	132,00	...6020
A20Q PDUNL 11	20	30	180	14	levé	DNMG 1104...	132,00	...6025
A25R PDUNR 11	25	32	200	17	pravé	DNMG 1104...	151,50	...6030
A25R PDUNL 11	25	32	200	17	levé	DNMG 1104...	151,50	...6035
A32S PDUNR 11	32	40	250	22	pravé	DNMG 1104...	219,00	...6040
A32S PDUNL 11	32	40	250	22	levé	DNMG 1104...	219,00	...6045

(W285)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format	format	Obj. č.
		2969	5866	
Podložka	5 Δ	10,00	–	...5003
Pružný kolík	10 Δ	5,25	–	...5024
Kolenová páka	5 Δ	11,20	–	...5072
Šroub pro Ø stopky 32 mm	10 Δ	6,95	–	...5060
Šroubovák, šestihran, 4 x 100 mm	1	–	3,52	...0030
		(W281)	(W528)	

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Podložka



Pružný kolík



Kolenová páka



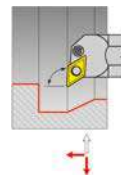
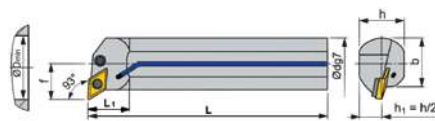
Upínací šroub



Šroubovák



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

format
professional qualityObr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	L mm	f mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format	Obj. č.
							2969	
A32S PDUNR 15	32	40	250	22	pravé	DNMG/DNKG 1506...	204,00	...6300
A32S PDUNL 15	32	40	250	22	levé	DNMG/DNKG 1506...	204,00	...6305
							(W285)	

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format	format	Obj. č.
		2969	5866	
Podložka	5 Δ	11,55	–	...5042
Pružný kolík	10 Δ	5,25	–	...5051
Kolenová páka	1	14,15	–	...5078
Šroub	10 Δ	6,95	–	...5063
Šroubovák, šestihran, 4 x 100 mm	1	–	3,52	...0030
		(W281)	(W528)	

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Podložka



Pružný kolík



Kolenová páka



Upínací šroub



Šroubovák



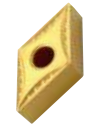
ISO VBD

format
professional quality

ALU



F PK



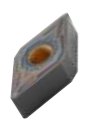
F



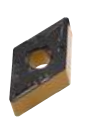
VA



M



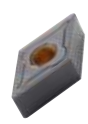
M PK



UNI



R



R PK



P-EC



L-EC

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	format	Obj. č.
			Ocel	Nerez	Litina	Hliník	Supersl.	Tvrdý mat.		2968	
DNKG 150604	ALU	v _c m/min	–	–	–	110–575	–	–	10 Δ	8,50	...0794
	IN	f mm/U	–	–	–	0,10–0,40	–	–			
		a _p mm	–	–	–	0,8–5,0	–	–			
DNKG 150608	ALU	v _c m/min	–	–	–	110–575	–	–	10 Δ	8,50	...0797
	IN	f mm/U	–	–	–	0,10–0,40	–	–			
		a _p mm	–	–	–	0,8–5,0	–	–			

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291,W286)

Pokračování na další straně

ISO VBD

Pokračování

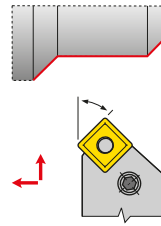
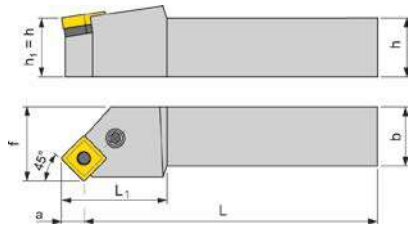
2.3

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j. 10 Δ	2968 €	Obj. č.
DNMG 110404-F	PK 9115 	v_c m/min f mm/U a_p mm	225–285 0,15–0,2 0,4–3	– – –	210–270 0,15–0,2 0,4–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	11,35	...0670
DNMG 110404-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–210 0,15–0,24 0,5–3	80–125 0,15–0,18 0,5–2,3	130–195 0,15–0,24 0,5–3	– – –	25–60 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	9,45	...0673
DNMG 110404	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	170–225 0,15–0,24 0,5–3	100–135 0,15–0,18 0,5–2,3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,55	...0674
DNMG 110408-M	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	185–270 0,15–0,48 0,8–3	– – –	175–255 0,15–0,48 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,55	...0676
DNMG 110408-M	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	125–235 0,15–0,48 0,8–0,3	75–140 0,15–0,36 0,8–2,3	115–220 0,15–0,48 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,80	...0679
DNMG 110408	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	185–245 0,2–0,4 0,8–3	110–145 0,2–0,3 0,8–2,3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,55	...0681
DNMG 150604-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–210 0,15–0,24 0,5–3	80–125 0,15–0,18 0,5–2,3	130–195 0,15–0,24 0,5–3	– – –	25–60 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	12,65	...0700
DNMG 150604 R-EC	U 9035 	v_c m/min f mm/U a_p mm	120–145 0,2–0,24 0,8–4,5	70–85 0,2–0,24 0,8–3,4	110–135 0,2–0,24 0,8–4,5	180–505 0,2–0,24 0,8–4,5	20–40 0,2–0,24 0,8–2,7	– – –	10 Δ	12,55	...0736
DNMG 150604 L-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	155–195 0,17–0,2 0,8–4,5	85–105 0,18–0,18 0,8–4,5	– – –	215–630 0,17–0,24 0,8–4,5	25–50 0,18–0,18 0,8–3,6	– – –	10 Δ	12,65	...0724
DNMG 150604	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	170–225 0,15–0,24 0,5–3	100–135 0,15–0,18 0,5–2,3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	13,95	...0725
DNMG 150608-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–235 0,15–0,35 0,8–3	80–140 0,15–0,26 0,8–2,3	130–220 0,15–0,35 0,8–3	– – –	25–70 0,15–0,21 0,8–1,8	– – –	10 Δ	13,05	...0703
DNMG 150608-M	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	175–270 0,15–0,48 0,8–4,5	– – –	165–255 0,15–0,48 0,8–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	13,95	...0704
DNMG 150608	UNI 	v_c m/min f mm/U a_p mm	100–170 0,15–0,45 0,8–3,0	60–100 0,15–0,34 0,8–2,3	95–160 0,15–0,45 0,8–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	11,35	...0791
DNMG 150608 R	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	195–245 0,25–0,48 2–4,5	– – –	185–230 0,25–0,48 2–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	13,95	...0708
DNMG 150608 R-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–210 0,2–0,4 0,8–4,5	75–115 0,22–0,36 0,8–4,5	– – –	195–680 0,2–0,48 0,8–4,5	20–55 0,22–0,28 0,8–3,6	– – –	10 Δ	12,65	...0742
DNMG 150608 L-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–210 0,2–0,4 0,8–4,5	75–115 0,22–0,36 0,8–4,5	– – –	195–680 0,2–0,48 0,8–4,5	20–55 0,22–0,28 0,8–3,6	– – –	10 Δ	13,25	...0730
DNMG 150608	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	185–240 0,2–0,4 0,8–3	110–145 0,2–0,3 0,8–2,3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	13,95	...0731
DNMG 150612-M	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	105–225 0,17–0,72 1,2–4,5	60–135 0,17–0,54 1,2–3,4	95–210 0,17–0,72 1,2–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	13,25	...0709
DNMG 150616 R	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	115–190 0,3–0,8 2–4,5	65–110 0,3–0,6 2–3,4	105–180 0,3–0,8 2–4,5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	13,25	...0718

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291,W286)

ISO soustružnický držák, 45°, PSSNR/L

format
 professional quality

 Obr.: Pravé provedení
 Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka mm	L mm	L ₁ mm	f mm	h ₁ mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2969 €	Obj. č.
PSSNR 2020 K12	20 x 20	125	29	25	20	pravé	SNMG 1204...	74,50	...5700
PSSNL 2020 K12	20 x 20	125	29	25	20	levé	SNMG 1204...	74,50	...5705
PSSNR 2525 M12	25 x 25	150	29	32	25	pravé	SNMG 1204...	88,50	...5710
PSSNL 2525 M12	25 x 25	150	29	32	25	levé	SNMG 1204...	88,50	...5715

(W285)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2969 €	format 5866 €	Obj. č.
Podložka	10 Δ	10,00	–	...5000
Pružný kolík	10 Δ	5,25	–	...5051
Kolenová páka	1	11,20	–	...5075
Šroub	10 Δ	6,95	–	...5063
Šroubovák, šestihran, 4 x 100 mm	1	–	3,52	...0030

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W528)



Podložka



Pružný kolík



Kolenová páka



Upínací šroub

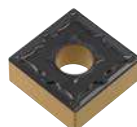
Šroubovák



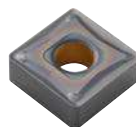
ISO VBD



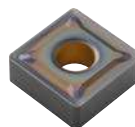
F



UNI



M PK



R PK



R PMK



VA

format
 professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrdý mat.	Bal.j.	format 2968 €	Obj. č.
SNMG 120404-F	PMK 9030	v _c m/min f mm/U a _p mm	160–275 0,15–0,34 0,5–3	95–165 0,15–0,26 0,5–2,3	150–260 0,15–0,34 0,5–3	– – –	30–80 0,15–0,2 0,5–1,8	– – –	10 Δ	9,10	...0553
SNMG 120404	UNI	v _c m/min f mm/U a _p mm	125–230 0,10–0,30 0,5–3,0	75–135 0,10–0,23 0,5–2,3	115–215 0,10–0,30 0,5–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,50	...0554
SNMG 120408-F	PMK 9030	v _c m/min f mm/U a _p mm	185–310 0,15–0,35 0,8–3	110–185 0,15–0,26 0,8–2,3	175–290 0,15–0,35 0,8–3	– – –	35–90 0,15–0,21 0,8–1,8	– – –	10 Δ	9,10	...0559
SNMG 120408	UNI	v _c m/min f mm/U a _p mm	135–220 0,15–0,45 0,8–3,0	80–130 0,15–0,34 0,8–2,3	125–205 0,15–0,45 0,8–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,50	...0572
SNMG 120408-M	PK 9015	v _c m/min f mm/U a _p mm	215–355 0,15–0,6 0,8–6	– – –	200–335 0,15–0,6 0,8–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,95	...0562
SNMG 120408 R	PK 9015	v _c m/min f mm/U a _p mm	240–320 0,25–0,6 2–6	– – –	225–300 0,25–0,6 2–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,95	...0568
SNMG 120408 R	PMK 9030	v _c m/min f mm/U a _p mm	150–250 0,25–0,6 2–6	90–150 0,25–0,45 2–4,5	140–235 0,25–0,6 2–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,55	...0571
SNMG 120408	VA 9040	v _c m/min f mm/U a _p mm	195–315 0,2–0,5 0,8–3	115–185 0,2–0,38 0,8–2,3	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,80	...0580

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291,W286)

Pokračování na další straně

ISO VBD

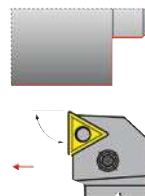
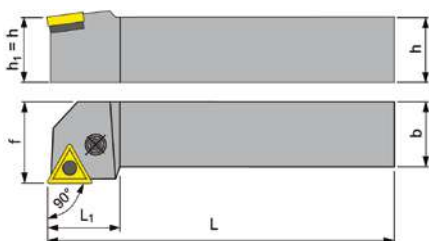
Pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j.	format		Obj. č.
										2968	€	
SNMG 120412 R	PK 9015	v_c m/min f mm/U a_p mm	240–340 0,25–0,7 2–6	– – –	225–320 0,25–0,7 2–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,95	...	0574
SNMG 120412 R	PMK 9030	v_c m/min f mm/U a_p mm	150–265 0,25–0,7 2–6	90–155 0,25–0,53 2–4,5	140–250 0,25–0,7 2–6	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,55	...	0577
SNMG 120412	VA 9040	v_c m/min f mm/U a_p mm	195–315 0,2–0,5 1,2–3,5	115–185 0,2–0,38 1,2–2,6	– – –	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,95	...	0583

(W291,W286)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

ISO soustružnický držák, 90°, PTG NR/L

format
professional quality

Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka mm	L mm	L1 mm	f mm	h1 mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format		Obj. č.
								2969	€	
PTG NR 2020 K16	20 x 20	125	38	25	20	pravé	TNMG 1604...	80,10	...	5600
PTG NR 2020 K16	20 x 20	125	38	25	20	levé	TNMG 1604...	80,10	...	5605
PTG NR 2525 M16	25 x 25	150	38	32	25	pravé	TNMG 1604...	92,70	...	5610
PTG NR 2525 M16	25 x 25	150	38	32	25	levé	TNMG 1604...	92,70	...	5615

(W285)

Príslušenství

Provedení	Bal.j.	format		Obj. č.
		2969	5866	
Podložka	10 Δ	11,55	–	...5045
Pružný kolík	10 Δ	5,25	–	...5024
Kolenová páka	5 Δ	11,20	–	...5072
Šroub	10 Δ	6,95	–	...5060
Šroubovák, šestihran, 3 x 100 mm	1	–	3,43	...0015

(W281)

(W528)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



ISO VBD

format
professional quality


F

M

R

VA

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j.	format		Obj. č.
										2968	€	
TNMG 160404-F	PK 9115	v_c m/min f mm/U a_p mm	235–300 0,15–0,2 0,5–3	– – –	220–285 0,15–0,2 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,70	...	0747

(W286)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Pokračování na další straně

ISO VBD

Pokračování

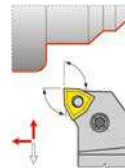
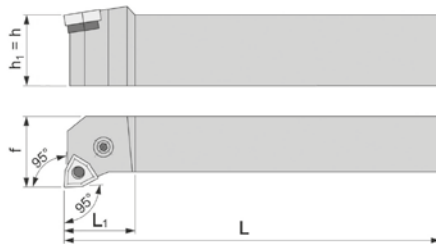
format professional quality											2968	Obj. č.
ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrďý mat.	Bal.j.	€		
TNMG 160404-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	150–220 0,15–0,24 0,5–3	90–130 0,15–0,18 0,5–2,3	140–205 0,15–0,24 0,5–3	– – –	30–65 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	8,00	...0750	
TNMG 160404	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	180–240 0,15–0,24 0,5–3	105–140 0,15–0,18 0,5–2,3	170–225 0,15–0,24 0,5–3	– – –	35–70 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	8,70	...0751	
TNMG 160408-M	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	185–290 0,15–0,48 0,8–5	– – –	175–275 0,15–0,48 0,8–5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,70	...0752	
TNMG 160408-M	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	125–250 0,15–0,48 0,8–5	75–150 0,15–0,36 0,8–3,8	115–235 0,15–0,48 0,8–5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,00	...0756	
TNMG 160408 R	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–200 0,25–0,48 2–5	80–120 0,25–0,36 2–3,8	130–190 0,25–0,48 2–5	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,45	...0762	
TNMG 160408	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	195–250 0,2–0,4 1–3	115–150 0,2–0,3 1–2,3	185–235 0,2–0,4 1–3	– – –	35–75 0,2–0,24 1–1,8	– – –	10 Δ	8,55	...0763	

(W286)

(W286)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

ISO soustružnický držák, 95°, PWLNR/L

format
professional qualityObr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

										
ISO název	Stopka mm	L mm	L ₁ mm	f mm	h ₁ mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	2969 €	Obj. č.	
PWLN ^R 1616 H06	16 x 16	100	19	20	16	pravé	WNMG 0604...	71,60	...5290	
PWLN ^L 1616 H06	16 x 16	100	19	20	16	levé	WNMG 0604...	71,60	...5295	
PWLN ^R 2020 K06	20 x 20	125	19	25	20	pravé	WNMG 0604...	74,50	...5300	
PWLN ^L 2020 K06	20 x 20	125	19	25	20	levé	WNMG 0604...	74,50	...5305	
PWLN ^R 2525 M06	25 x 25	150	19	32	25	pravé	WNMG 0604...	88,50	...5310	
PWLN ^L 2525 M06	25 x 25	150	19	32	25	levé	WNMG 0604...	88,50	...5315	
PWLN ^R 2020 K08	20 x 20	125	29	25	20	pravé	WNMG 0804...	74,50	...5320	
PWLN ^L 2020 K08	20 x 20	150	29	25	20	levé	WNMG 0804...	74,50	...5325	
PWLN ^R 2525 M08	25 x 25	170	33	32	25	pravé	WNMG 0804...	88,50	...5330	
PWLN ^L 2525 M08	25 x 25	170	33	32	25	levé	WNMG 0804...	88,50	...5335	

(W285)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format professional quality	format professional quality	Obj. č.
		2969 €	5866 €	
Opěrná destička pro VBD 06	10 Δ	10,00	–	...5021
Opěrná destička pro VBD 08	10 Δ	10,00	–	...5048
Pružný kolík pro VBD 06	10 Δ	5,25	–	...5024
Pružný kolík pro VBD 08	10 Δ	5,25	–	...5051
Kolenová páka pro VBD 06	5 Δ	11,20	–	...5072
Kolenová páka pro VBD 08	1	11,20	–	...5075
Šroub pro VBD 06	10 Δ	6,95	–	...5060
Šroub pro VBD 08	10 Δ	6,95	–	...5063
Šroubovák pro VBD 06, šestihran, 3 x 100 mm	1	–	3,43	...0015
Šroubovák pro VBD 08, šestihran, 4 x 100 mm	1	–	3,52	...0030

(W281)

(W528)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Podložka



Pružný kolík

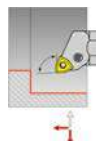
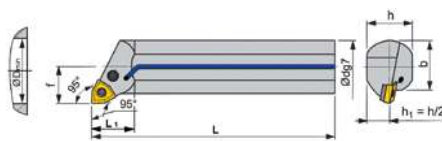
Kolenová
páka

Upínací šroub

Šroubováky



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


format
professional quality

Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	L mm	L ₁ mm	f mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format	
								2969 €	Obj. č.
A25S PWLNR 08	25	32	250	45	17	pravé	WNMG 0804...	160,00	...6050
A25S PWLNL 08	25	32	250	45	17	levé	WNMG 0804...	160,00	...6055
A32S PWLNR 08	32	40	250	60	22	pravé	WNMG 0804...	214,50	...6060
A32S PWLNL 08	32	40	250	60	22	levé	WNMG 0804...	214,50	...6065

(W285)

Příslušenství

Provedení	Bal.j. Δ	format		Obj. č.
		2969 €	5866 €	
Podložka	10 Δ	10,00	–	...5048
Pružný kolík	10 Δ	5,25	–	...5051
Kolenová páka	1	11,20	–	...5075
Šroub	10 Δ	6,95	–	...5063
Šroubovák, šestihran, 4 x 100 mm	1	–	3,52	...0030

(W281) (W528)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



ISO VBD

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrdý mat.	Bal.j. Δ	format	
										2968 €	Obj. č.
WNMG 060404	UNI	v _c m/min f mm/U a _p mm	120–220 0,10–0,30 0,5–3,0	70–130 0,10–0,23 0,5–2,3	110–205 0,10–0,30 0,5–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,10	...0892
WNMG 060404	VA 9040	v _c m/min f mm/U a _p mm	205–285 0,15–0,3 0,5–3	120–170 0,15–0,23 0,5–2,3	190–270 0,15–0,3 0,5–3	– – –	40–85 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ	9,55	...0874
WNMG 060408	UNI	v _c m/min f mm/U a _p mm	140–250 0,10–0,35 0,8–3,0	80–150 0,10–0,26 0,8–2,3	130–235 0,10–0,35 0,8–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,10	...0893
WNMG 060408	VA 9040	v _c m/min f mm/U a _p mm	235–305 0,2–0,4 0,8–3	140–180 0,2–0,3 0,8–2,3	220–285 0,2–0,4 0,8–3	– – –	45–90 0,2–0,24 0,8–1,8	– – –	10 Δ	9,65	...0890
WNMG 080404	UNI	v _c m/min f mm/U a _p mm	120–220 0,10–0,30 0,5–3,0	70–130 0,10–0,23 0,5–2,3	110–205 0,10–0,30 0,5–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	8,35	...0894

(W291,W286)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Pokračování na další straně

ISO VBD

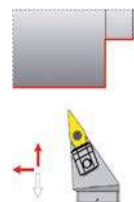
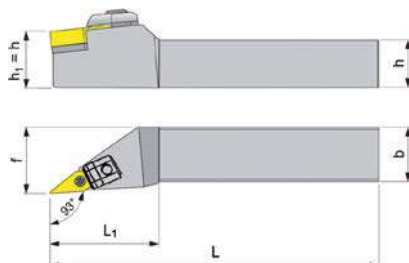
Pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j.	format professional quality		Obj. č.
										2968	€	
WNMG 080404	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	205–285 0,15–0,3 0,5–3	120–170 0,15–0,23 0,5–2,3	190–270 0,15–0,3 0,5–3	– – –	40–85 0,15–0,18 0,5–1,8	– – –	10 Δ		10,65	...0925
WNMG 080408-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	180–295 0,15–0,35 0,8–3	105–175 0,15–0,26 0,8–2,3	170–280 0,15–0,35 0,8–3	– – –	35–85 0,15–0,21 0,8–1,8	– – –	10 Δ		10,10	...0903
WNMG 080408-M	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	205–340 0,15–0,6 0,8–5,6	– – –	190–320 0,15–0,6 0,8–5,6	– – –	– – –	– – –	10 Δ		10,50	...0928
WNMG 080408	UNI 	v_c m/min f mm/U a_p mm	130–210 0,15–0,45 0,8–3,0	75–125 0,15–0,34 0,8–2,3	120–195 0,15–0,45 0,8–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ		8,35	...0897
WNMG 080408-WM	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	135–295 0,15–0,6 0,8–4	– – –	125–280 0,15–0,6 0,8–4	– – –	– – –	– – –	10 Δ		11,70	...0915
WNMG 080408 R	PK 9115 	v_c m/min f mm/U a_p mm	205–295 0,25–0,52 2–5,6	– – –	190–280 0,25–0,52 2–5,6	– – –	– – –	40–55 0,13–0,26 0,4–1	10 Δ		10,65	...0932
WNMG 080408 R	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	145–240 0,25–0,6 2–5,6	85–140 0,25–0,45 2–4,2	135–225 0,25–0,6 2–5,6	– – –	– – –	– – –	10 Δ		10,10	...0909
WNMG 080408	VA 9040 	v_c m/min f mm/U a_p mm	220–305 0,2–0,5 0,8–3	130–180 0,2–0,38 0,8–2,3	205–285 0,2–0,5 0,8–3	– – –	40–90 0,2–0,3 0,8–1,8	– – –	10 Δ		10,65	...0917
WNMG 080408-R-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	155–260 0,2–0,5 0,8–5	85–140 0,22–0,45 0,8–5	– – –	215–840 0,2–0,6 0,8–5	25–65 0,22–0,35 0,8–4	– – –	10 Δ		9,95	...0942
WNMG 080408-L-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	155–260 0,2–0,5 0,8–5	85–140 0,22–0,45 0,8–5	– – –	215–840 0,2–0,6 0,8–5	25–65 0,22–0,35 0,8–4	– – –	10 Δ		10,10	...0940
WNMG 080412-M	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	125–285 0,17–0,8 1,2–5,6	75–170 0,17–0,6 1,2–4,2	115–270 0,17–0,8 1,2–5,6	– – –	– – –	– – –	10 Δ		10,10	...0906
WNMG 080412 R	PK 9115 	v_c m/min f mm/U a_p mm	195–315 0,25–0,7 2–5,6	– – –	185–295 0,25–0,7 2–5,6	– – –	– – –	35–60 0,13–0,35 0,6–1,5	10 Δ		10,65	...0946

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W291,W286)

ISO soustružnický držák, 93°, MVJNR/L

format
professional qualityObr.: Pravé provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka mm	L mm	L ₁ mm	f mm	h ₁ mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format professional quality		Obj. č.
								2969	€	
MVJNR 2020 K16	20 x 20	125	32	25	20	pravé	VNKG/VNMG 1604...		97,00	...5340
MVJNL 2020 K16	20 x 20	125	32	25	20	levé	VNKG/VNMG 1604...		97,00	...5345
MVJNR 2525 M16	25 x 25	150	32	32	25	pravé	VNKG/VNMG 1604...		109,50	...5350
MVJNL 2525 M16	25 x 25	150	32	32	25	levé	VNKG/VNMG 1604...		109,50	...5355

(W285)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2969	format 5879	format 5883	Obj. č.
		€	€	€	
Podložka	5 Δ	10,00	-	-	...5360
Kolík	5 Δ	8,35	-	-	...5365
Upínací příložka vč. šroubu	1	32,40	-	-	...5370
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T5 x 35	1	-	3,39	-	...0001
Šroubovák, T5 x 50	1	-	-	4,00	...0005
		(W281)	(W528)	(W542)	

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Podložka



Kolík



Upínací příložka

Šroubovák s praporkovou rukojetí

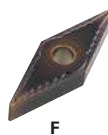


Šroubovák

ISO VBD



ALU



F



UNI

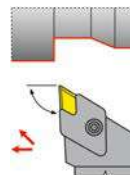
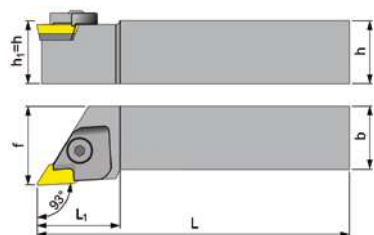


ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P	M	K	N	S	H	Bal.j.	format 2968	Obj. č.
			Ocel	Nerez	Litina	Hliník	Supersl.	Tvrký mat.		€	
VNKG 160404	ALU	v_c m/min f mm/U a_p mm	-	-	-	110-575 0,10-0,40 0,8-5,0	-	-	10 Δ	8,10	...2190
VNKG 160408	ALU	v_c m/min f mm/U a_p mm	-	-	-	110-575 0,10-0,40 0,8-5,0	-	-	10 Δ	8,10	...2195
VNMG 160404-F	U 9115	v_c m/min f mm/U a_p mm	125-200 0,06-0,2 0,3-1,6	75-120 0,07-0,18 0,3-1,6	115-190 0,06-0,2 0,3-1,6	-	-	-	10 Δ	19,95	...2200
VNMG 160404	UNI	v_c m/min f mm/U a_p mm	100-150 0,10-0,20 0,5-3,0	60-90 0,10-0,15 0,5-2,3	95-140 0,10-0,20 0,5-3,0	-	-	-	10 Δ	12,15	...2180
VNMG 160408	UNI	v_c m/min f mm/U a_p mm	95-145 0,15-0,35 0,8-3,0	55-85 0,15-0,26 0,8-2,3	90-135 0,15-0,35 0,8-3,0	-	-	-	10 Δ	12,15	...2185

(W286,W291)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

ISO soustružnický držák, 93°, CKJNR/L


Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka mm	L mm	L1 mm	f mm	h1 mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2968	Obj. č.
								€	
CKJNR 2525 M16	25 x 25	150	34	25	25	pravé	KNUX 1604...	119,50	...0850
CKJNL 2525 M16	25 x 25	150	34	25	25	levé	KNUX 1604...	119,50	...0855
CKJNR 3225 P16	32 x 25	170	34	32	32	pravé	KNUX 1604...	129,50	...0860
CKJNL 3225 P16	32 x 25	170	34	32	32	levé	KNUX 1604...	129,50	...0865

(W285)

Příslušenství

	Bal.j.	format 2968	format 5866	Obj. č.
Provedení		€	€	€
pravá opěrná destička	10 Δ	12,55	–	...0052
levá opěrná destička	10 Δ	12,55	–	...0053
Pružný kolík	10 Δ	2,58	–	...0054
pružina	10 Δ	0,80	–	...0055
pravý upínací palec	10 Δ	33,20	–	...0057
levý upínací palec	10 Δ	33,20	–	...0058
Šroub	10 Δ	–	9,30	–
Šroubovák, šestihran, 4 x 100 mm	1	–	–	3,52 ...0030
		(W281)	(W281)	(W528)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



2.3

ISO VBD

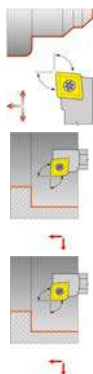
ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	M-R		M-L		H Tvrďý mat.	Bal.j.	format 2968	Obj. č.
			P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.		€	
KNUX 160405 R-F	PM 9035	v_c m/min f mm/U a_p mm	155–240 0,15–0,23 0,5–4	110–150 0,15–0,23 0,5–4	– – –	– – –	– – –	10 Δ	12,15	...7777
KNUX 160405 R-M	PMK 9040	v_c m/min f mm/U a_p mm	130–200 0,2–0,3 0,5–4,8	75–120 0,2–0,23 0,5–3,6	120–190 0,2–0,3 0,5–4,8	– – –	25–60 0,2–0,23 0,5–2,9	10 Δ	11,50	...0953
KNUX 160410 R-M	PMK 9040	v_c m/min f mm/U a_p mm	125–230 0,2–0,6 1–4,8	75–135 0,2–0,45 1–3,6	115–215 0,2–0,6 1–4,8	– – –	25–65 0,2–0,36 1–2,9	10 Δ	11,95	...0959
KNUX 160405 L-F	PM 9035	v_c m/min f mm/U a_p mm	155–240 0,15–0,23 0,5–4	110–150 0,15–0,23 0,5–4	– – –	– – –	– – –	10 Δ	12,15	...7778
KNUX 160405 L-M	PMK 9040	v_c m/min f mm/U a_p mm	130–200 0,2–0,3 0,5–4,8	75–120 0,2–0,23 0,5–3,6	120–190 0,2–0,3 0,5–4,8	– – –	25–60 0,2–0,23 0,5–2,9	10 Δ	11,95	...0965
KNUX 160410 L-M	PMK 9040	v_c m/min f mm/U a_p mm	125–230 0,2–0,6 1–4,8	75–135 0,2–0,45 1–3,6	115–215 0,2–0,6 1–4,8	– – –	25–65 0,2–0,36 1–2,9	10 Δ	12,15	...0971
(W286)										

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Soustružení s pozitivní geometrií

Soustružnický držák, 95°



Typ	VBD	Strana katalogu
SCLCR/L	CCMT/CCGT 09T3/1204...	2/47

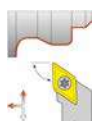


Typ	VBD	Strana katalogu
A...-SCLCR/L	CCMT/CCGT 0602/09T3...	2/47
Set-SCLCR/L	CCMT/CCGT 0602...	2/48



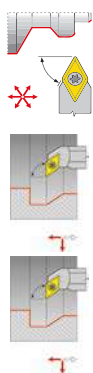
Typ	VBD	Strana katalogu
E...-SCLCR/L	CCMT/CCGT 0602...	2/48
Set-SCLCR/L	CCMT/CCGT 0602...	2/48

Soustružnický držák, 93°



Typ	VBD	Strana katalogu
SDJCR/L	DCMT/DCGT 11T3...	2/51

Soustružnický držák, 62,5°



Typ	VBD	Strana katalogu
SDNCN	DCMT/DCGT 11T3...	2/51

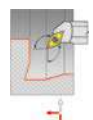


Typ	VBD	Strana katalogu
A...-SDUCR/L	DCMT/DCGT 0702/11T3...	2/52
Set-SDUCR/L	DCMT/DCGT 0702...	2/52



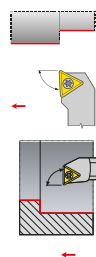
Typ	VBD	Strana katalogu
E...-SDUCR/L	DCMT/DCGT 07...	2/52
Set-SDUCR/L	DCMT/DCGT 07...	2/53

Soustružnický držák, 107,5°



Typ	VBD	Strana katalogu
A...-SDQCR/L	DCMT/DCGT 0702/11T3...	2/53
Set-SDQCR/L	DCMT/DCGT 0702...	2/53

Soustružnický držák, 90°

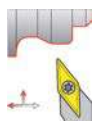


Typ	VBD	Strana katalogu
STGCR/L	TCGT/TCMT 1102...	2/55
STGCR/L	TCGT/TCMT 16T3...	2/55



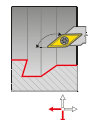
Typ	VBD	Strana katalogu
A...-STFCR/L	TCGT/TCMT 1102...	2/56
A...-STFCR/L	TCGT/TCMT 16T3...	2/56

Soustružnický držák, 93°



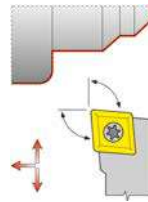
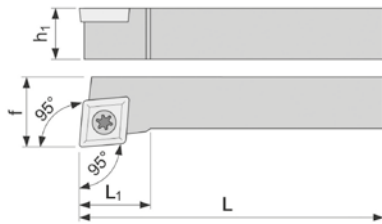
Typ	VBD	Strana katalogu
SVJCR/L	VCMT/VCMT/VBMT 1103/1604...	2/57

Soustružnický držák, 52°



Typ	VBD	Strana katalogu
A...-SVJCR/L	VBMT/VCMT/VCGT 110.../1604...	2/58
Set-SVJCR/L	VBMT/VCMT/VCGT 110...	2/58

ISO soustružnický držák, 95°, SCLCR/L


format
professional quality

Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka ■ mm	L mm	L ₁ mm	f mm	h ₁ mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
SCLCR 1212 F09	12 x 12	80	20	16	12	pravé	CCMT/CCGT 09T3...	57,60	...5090
SCLCL 1212 F09	12 x 12	80	20	16	12	levé	CCMT/CCGT 09T3...	57,60	...5095
SCLCR 1616 H09	16 x 16	100	20	20	16	pravé	CCMT/CCGT 09T3...	64,70	...5100
SCLCL 1616 H09	16 x 16	100	20	20	16	levé	CCMT/CCGT 09T3...	67,50	...5105
SCLCR 2020 K09	20 x 20	125	29	20	20	pravé	CCMT/CCGT 09T3...	64,70	...5110
SCLCL 2020 K09	20 x 20	125	29	20	20	levé	CCMT/CCGT 09T3...	67,50	...5115
SCLCR 2020 K12	20 x 20	125	29	25	20	pravé	CCMT/CCGT 1204...	67,50	...5120
SCLCL 2020 K12	20 x 20	125	29	25	20	levé	CCMT/CCGT 1204...	67,50	...5125
SCLCR 2525 K12	25 x 25	150	29	32	25	pravé	CCMT/CCGT 1204...	92,70	...5130
SCLCL 2525 K12	25 x 25	150	29	32	25	levé	CCMT/CCGT 1204...	92,70	...5135

(W285)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	2969 €	5840 €	5879 €	5883 €	Obj. č.
Opěrná destička pro VBD 09	10 Δ	10,00	-	-	-	...5033
Opěrná destička pro VBD 12	10 Δ	10,00	-	-	-	...5012
Závitové pouzdro, šestihran, pro VBD 09	10 Δ	9,00	-	-	-	...5057
Závitové pouzdro, šestihran, pro VBD 12	10 Δ	9,00	-	-	-	...5015
Šroub pro VBD 09	10 Δ	3,93	-	-	-	...5054
Šroub pro VBD 12	10 Δ	6,95	-	-	-	...5018
Inbusový klíč pro VBD 09, šestihran, 4 mm	1	-	0,41	-	-	...0040
Inbusový klíč pro VBD, šestihran, 12, 5 mm	1	-	0,59	-	-	...0050
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 09, T15 x 45	1	-	-	3,39	-	...0015
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 12, T20 x 45	1	-	-	3,39	-	...0025
Šroubovák pro VBD 09, T15 x 80	1	-	-	-	4,69	...0050
Šroubovák pro VBD 12, T20 x 100	1	-	-	-	4,97	...0060

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W528)

(W528)

(W542)



Podložka



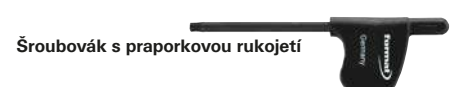
Závitové pouzdro



Šroub



Vyhnuté oboustranné šroubováky

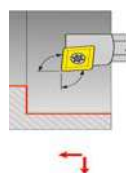
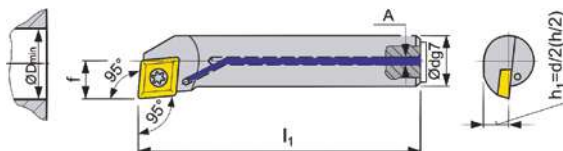


Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

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

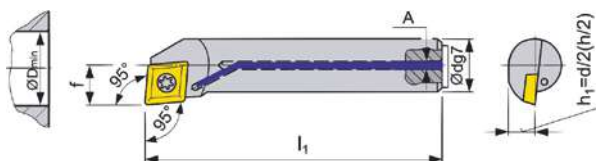

format
professional quality

Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	l ₁ mm	f mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
A08F SCLCR 06	8	12	80	6	pravé	CCMT/CCGT 0602...	82,20	...5850
A08F SCLCL 06	8	12	80	6	levé	CCMT/CCGT 0602...	82,20	...5855
A10H SCLCR 06	10	14	100	7	pravé	CCMT/CCGT 0602...	82,90	...5860
A10H SCLCL 06	10	14	100	7	levé	CCMT/CCGT 0602...	82,90	...5865
A12K SCLCR 06	12	18	125	9	pravé	CCMT/CCGT 0602...	84,20	...5870
A12K SCLCL 06	12	18	125	9	levé	CCMT/CCGT 0602...	84,20	...5875
A16M SCLCR 09	16	22	150	11	pravé	CCMT/CCGT 09T3...	96,10	...5880
A16M SCLCL 09	16	22	150	11	levé	CCMT/CCGT 09T3...	96,10	...5885
A20Q SCLCR 09	20	26	180	13	pravé	CCMT/CCGT 09T3...	114,50	...5890
A20Q SCLCL 09	20	26	180	13	levé	CCMT/CCGT 09T3...	114,50	...5895
A25Q SCLCR 09	25	34	180	17	pravé	CCMT/CCGT 09T3...	135,50	...5900
A25Q SCLCL 09	25	34	180	17	levé	CCMT/CCGT 09T3...	135,50	...5905

(W285)

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

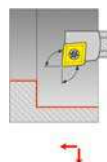
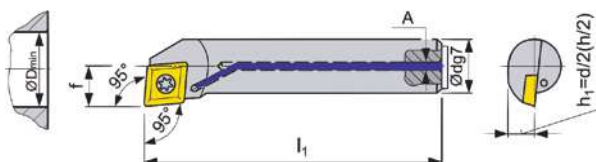

format
professional quality

 Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

Obsah sady	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
A0608H SCLCR 06	8	8	100	25	4	pravé	CCMT/CCGT 0602...	220,00	...5950
A0810J SCLCR 06	10	12	110	32	6				
A1012K SCLCR 06	12	14	125	38	7				
A1216M SCLCR 06	16	18	150	50	9				
A0608H SCLCL 06	8	8	100	25	4	levé	CCMT/CCGT 0602...	220,00	...5960
A0810J SCLCL 06	10	12	110	32	6				
A1012K SCLCL 06	12	14	125	38	7				
A1216M SCLCL 06	16	18	150	50	9				

(W292)

VHM-ISO vyvrtávací tyč s vnitřním chlazením, 95°, E..-SCLCR/L


 Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

format
professional quality

ISO název	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	l ₁ mm	f mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
E08K SCLCR 06	8	12	80	6	pravé	CCGT/CCMT 0602...	226,50	...5963
E08K SCLCL 06	8	12	80	6	levé	CCGT/CCMT 0602...	226,50	...5966
E10K SCLCR 06	10	14	100	7	pravé	CCGT/CCMT 0602...	246,00	...5969
E10K SCLCL 06	10	14	100	7	levé	CCGT/CCMT 0602...	246,00	...5972
E12M SCLCR 06	12	18	125	9	pravé	CCGT/CCMT 0602...	301,00	...5975
E12M SCLCL 06	12	18	125	9	levé	CCGT/CCMT 0602...	301,00	...5978
E16M SCLCR 09	16	22	150	11	pravé	CCGT/CCMT 09T3...	542,00	...5987
E16M SCLCL 09	16	22	150	11	levé	CCGT/CCMT 09T3...	542,00	...5990

(W285)

VHM-ISO sada vyvrtávacích tyčí s vnitřním chlazením, 95°, E..-SCLCR/L

Obsah sady	2969 €	Obj. č.
E08K SCLCR 06 E10K SCLCR 06 E12M SCLCR 06	583,00	...5981
E08K SCLCL 06 E10K SCLCL 06 E12M SCLCL 06	583,00	...5984

(W292)


 Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2969 €	format 5879 €	format 5883 €	Obj. č.
Šroub pro VBD 06	10 Δ	3,75	—	—	...5084
Šroub pro VBD 09	10 Δ	3,93	—	—	...5087
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 06, T8 x 40	1	—	3,39	—	...0004
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 09, T15 x 45	1	—	3,39	—	...0015
Šroubovák pro VBD 06, T8 x 70	1	—	—	4,00	...0030
Šroubovák pro VBD 09, T15 x 80	1	—	—	4,69	...0050

(W281)

(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub



Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

ISO VBD

format
 professional quality


ALU



F KNH



UNI



F



M



M PK



P-EC



L-EC

2.4

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrďý mat.	Bal.j.	2968		Obj. č.
										€		
CCGT 060202	ALU 	v_c m/min f mm/U a_p mm	– – –	– – –	– – –	200–855 0,06–0,15 0,3–3,0	– – –	– – –	10 Δ	5,85	...	1132
CCGT 060204	ALU 	v_c m/min f mm/U a_p mm	– – –	– – –	– – –	135–610 0,10–0,30 0,4–3,5	– – –	– – –	10 Δ	5,85	...	1138
CCGT 060204 R-EC	U 9035 	v_c m/min f mm/U a_p mm	145–240 0,08–0,25 0,5–1,5	85–140 0,08–0,19 0,5–1,1	135–225 0,08–0,25 0,5–1,5	215–840 0,08–0,25 0,5–1,5	25–70 0,08–0,15 0,5–0,9	– – –	10 Δ	10,60	...	1140
CCGT 060204 L-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	185–330 0,08–0,25 0,5–1,5	100–180 0,09–0,23 0,5–1,5	150–270 0,08–0,25 0,5–1,5	– 0,08–0,25 –	30–85 0,09–0,2 0,5–1,2	– – –	10 Δ	10,60	...	1143
CCGT 09T302	ALU 	v_c m/min f mm/U a_p mm	– – –	– – –	– – –	165–595 0,10–0,15 0,3–4,0	– – –	– – –	10 Δ	7,65	...	0140
CCGT 09T304	ALU 	v_c m/min f mm/U a_p mm	– – –	– – –	– – –	135–610 0,10–0,30 0,4–4,5	– – –	– – –	10 Δ	7,65	...	0128
CCGT 09T304 L-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	175–250 0,14–0,26 0,8–2	95–135 0,15–0,23 0,8–2	140–05 0,14–0,26 0,8–2	– – –	30–65 0,15–0,23 0,8–1,6	– – –	10 Δ	11,90	...	0142
CCGT 09T304 R-EC	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	175–250 0,14–0,26 0,8–2	95–135 0,15–0,23 0,8–2	140–205 0,14–0,26 0,8–2	– – –	30–65 0,15–0,23 0,8–1,6	– – –	10 Δ	12,40	...	0145
CCGT 09T308	ALU 	v_c m/min f mm/U a_p mm	– – –	– – –	– – –	120–575 0,15–0,60 0,8–5,0	– – –	– – –	10 Δ	7,65	...	0134
CCGT 120404	ALU 	v_c m/min f mm/U a_p mm	– – –	– – –	– – –	120–610 0,10–0,30 0,4–7,0	– – –	– – –	10 Δ	10,40	...	0154
CCGT 120408	ALU 	v_c m/min f mm/U a_p mm	– – –	– – –	– – –	110–575 0,15–0,6 0,8–7,0	– – –	– – –	10 Δ	10,40	...	0158
CCMT 060202-F	KNH 9110 	v_c m/min f mm/U a_p mm	135–210 0,05–0,13 0,2–1	80–125 0,06–0,12 0,2–1	170–255 0,05–0,13 0,2–1	270–945 0,05–0,16 0,2–1	– – –	– – –	10 Δ	6,70	...	1131
CCMT 060202-F	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	200–345 0,05–0,13 0,2–1	110–185 0,06–0,12 0,2–1	165–280 0,05–0,13 0,2–1	275–1100 0,05–0,16 0,2–1	– – –	– – –	10 Δ	6,60	...	1100
CCMT 060202-M	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	135–210 0,15–0,3 1–4	80–125 0,15–0,23 1–3	125–195 0,15–0,3 1–4	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,15	...	1109
CCMT 060202-M	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	165–230 0,08–0,13 0,2–2	90–125 0,09–0,12 0,2–2	135–185 0,08–0,13 0,2–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,70	...	1112
CCMT 060204-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–210 0,15–0,25 0,5–3	80–125 0,15–0,19 0,5–2,3	130–195 0,15–0,25 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	5,95	...	1103
CCMT 060204-F	KNH 9110 	v_c m/min f mm/U a_p mm	135–210 0,08–0,2 0,3–1,5	80–125 0,09–0,18 0,3–1,5	170–255 0,08–0,24 0,3–1,5	245–840 0,08–0,24 0,3–1,5	– – –	– – –	10 Δ	6,30	...	1137
CCMT 060204	UNI 	v_c m/min f mm/U a_p mm	105–160 0,08–0,15 0,5–3,0	60–95 0,08–0,11 0,5–2,3	95–150 0,08–0,15 0,5–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	4,79	...	2294

(W291,W286)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Pokračování na další straně

ISO VBD

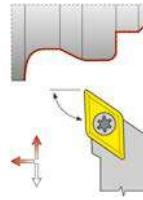
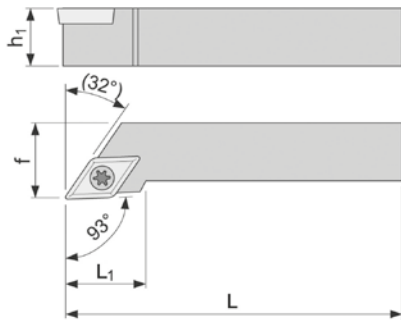
Pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j. Bal.	2968	Obj. č.
										€	
CCMT 060204-M	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–250 0,15–0,4 1–4	80–150 0,15–0,3 1–3	130–235 0,15–0,4 1–4	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,15	...1115
CCMT 060204-M	U 9035 	v_c m/min f mm/U a_p mm	95–160 0,1–0,3 1–4	55–95 0,1–0,23 1–3	90–150 0,1–0,3 1–4	140–560 0,1–0,3 1–4	25–55 0,1–0,23 1–3	– – –	10 Δ	5,90	...1118
CCMT 060208	UNI 	v_c m/min f mm/U a_p mm	95–170 0,08–0,25 0,5–3,0	55–100 0,08–0,19 0,5–2,3	90–160 0,08–0,25 0,5–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	4,79	...2297
CCMT 060208-M	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	205–290 0,15–0,5 0,8–2	– – –	190–275 0,15–0,5 0,8–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,70	...1107
CCMT 060208-M	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	120–280 0,08–0,5 0,8–2	65–150 0,09–0,45 0,8–2	95–230 0,08–0,5 0,8–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,15	...1124
CCMT 09T304-F	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–245 0,1–0,26 0,3–3	75–135 0,11–0,23 0,3–3	115–200 0,1–0,26 0,3–3	195–785 0,1–0,31 0,3–3	– – –	– – –	10 Δ	7,05	...0103
CCMT 09T304	UNI 	v_c m/min f mm/U a_p mm	95–170 0,08–0,25 0,5–3,0	55–100 0,08–0,19 0,5–2,3	90–160 0,08–0,25 0,5–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,05	...2300
CCMT 09T304-M	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	190–260 0,15–0,3 0,4–2	– – –	180–245 0,15–0,3 0,4–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,65	...0104
CCMT 09T304-M	U 9035 	v_c m/min f mm/U a_p mm	95–160 0,1–0,3 1–4	55–95 0,1–0,23 1–3	90–150 0,1–0,3 1–4	140–560 0,1–0,3 1–4	25–55 0,1–0,23 1–3	– – –	10 Δ	7,20	...0115
CCMT 09T308-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	165–240 0,15–0,25 0,8–3	95–140 0,15–0,19 0,8–2,3	155–225 0,15–0,25 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,00	...0106
CCMT 09T308-F	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	155–50 0,15–0,35 0,5–3	85–135 0,17–0,32 0,5–3	130–205 0,15–0,35 0,5–3	215–805 0,15–0,42 0,5–3	– – –	– – –	10 Δ	7,40	...0109
CCMT 09T308-M	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	195–290 0,15–0,5 0,8–3	– – –	185–275 0,15–0,5 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,80	...0111
CCMT 09T308	UNI 	v_c m/min f mm/U a_p mm	115–195 0,08–0,25 0,8–3,0	65–115 0,08–0,19 0,8–2,3	105–185 0,08–0,25 0,8–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,05	...2303
CCMT 09T308-M	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	115–275 0,08–0,5 0,8–3	60–150 0,09–0,45 0,8–3	90–225 0,08–0,5 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	7,25	...0121
CCMT 120404-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	140–210 0,15–0,25 0,5–3	80–125 0,15–0,19 0,5–2,3	130–195 0,15–0,25 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,25	...0160
CCMT 120404	UNI 	v_c m/min f mm/U a_p mm	95–170 0,08–0,25 0,5–3,0	55–100 0,08–0,19 0,5–2,3	90–160 0,08–0,25 0,5–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,00	...2306
CCMT 120408-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	165–240 0,15–0,25 0,8–3	95–140 0,15–0,19 0,8–2,3	155–225 0,15–0,25 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,25	...0166
CCMT 120408	UNI 	v_c m/min f mm/U a_p mm	115–195 0,08–0,25 0,8–3,0	65–115 0,08–0,19 0,8–2,3	105–185 0,08–0,25 0,8–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,00	...2309
CCMT 120408-M	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	190–290 0,15–0,5 0,8–4	– – –	180–275 0,15–0,5 0,8–4	– – –	– – –	– – –	10 Δ	10,85	...0172

(W291,W286)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

ISO soustružnický držák, 93°, SDJCR/L

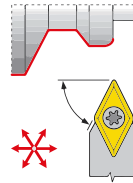
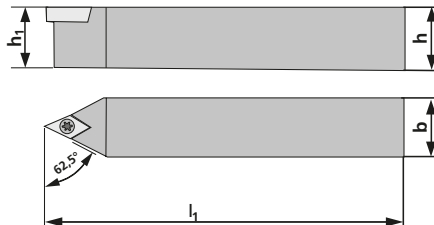
format
professional qualityObr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

2.4

ISO název	Stopka mm	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm	h ₁ mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format	Obj. č.
								2969 €	
SDJCR 1212 F11	12 x 12	80	14	16	12	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	56,20	...5390
SDJCL 1212 F11	12 x 12	80	14	16	12	levé	DCMT/DCGT 11T3...	56,20	...5395
SDJCR 1616 H11	16 x 16	100	20	20	16	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	66,00	...5400
SDJCL 1616 H11	16 x 16	100	20	20	16	levé	DCMT/DCGT 11T3...	66,00	...5405
SDJCR 2020 K11	20 x 20	125	20	25	20	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	70,30	...5410
SDJCL 2020 K11	20 x 20	125	20	25	20	levé	DCMT/DCGT 11T3...	70,30	...5415
SDJCR 2525 M11	25 x 25	150	20	32	25	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	90,00	...5420
SDJCL 2525 M11	25 x 25	150	20	32	25	levé	DCMT/DCGT 11T3...	90,00	...5425

(W285)

ISO soustružnický držák, 62,5°, SDNCN

format
professional quality

Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka mm	l ₁ mm	h ₁ mm	Celková délka mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format	Obj. č.
						2969 €	
SDNCN 1212 F11	12 x 12	80	12	80	DCMT/DCGT 11T3..	56,20	...5450
SDNCN 1616 H11	16 x 16	100	16	100	DCMT/DCGT 11T3..	67,50	...5455
SDNCN 2020 K11	20 x 20	125	20	125	DCMT/DCGT 11T3..	81,50	...5460
SDNCN 2525 M11	25 x 25	150	25	150	DCMT/DCGT 11T3..	95,60	...5465

(W285)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format	format	format	format	Obj. č.
		2969 €	5840 €	5879 €	5883 €	
Podložka	10 Δ	10,00	-	-	-	...5039
Závítové pouzdro, šestihran	10 Δ	9,00	-	-	-	...5057
Šroub	10 Δ	3,93	-	-	-	...5054
Inbusový klíč, šestihranný, 4 mm	1	-	0,41	-	-	...0040
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T5 x 45	1	-	-	3,39	-	...0015
Šroubovák, T5 x 80	1	-	-	-	4,69	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W528)

(W528)

(W542)



Podložka



Závítové pouzdro



Šroub



Vyhnuté oboustranné šroubováky

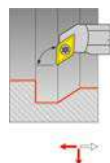
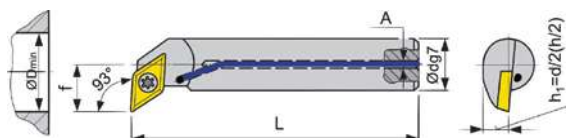


Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubovák

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

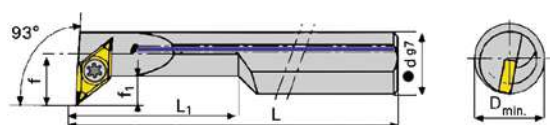

format
professional quality


Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	L mm	f mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2969 €	Obj. č.
							€	
A10H SDUCR 07	10	13	100	8	pravé	DCMT/DCGT 0702...	89,90	...6100
A10H SDUCL 07	10	13	100	8	levé	DCMT/DCGT 0702...	89,90	...6105
A12K SDUCR 07	12	18	125	9	pravé	DCMT/DCGT 0702...	92,40	...6110
A12K SDUCL 07	12	18	125	9	levé	DCMT/DCGT 0702...	92,40	...6115
A16M SDUCR 07	16	22	150	11	pravé	DCMT/DCGT 0702...	97,20	...6120
A16M SDUCL 07	16	22	150	11	levé	DCMT/DCGT 0702...	97,20	...6125
A20Q SDUCR 11	20	26	180	13	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	109,50	...6130
A20Q SDUCL 11	20	26	180	13	levé	DCMT/DCGT 11T3...	109,50	...6135
A25Q SDUCR 11	25	34	180	17	pravé	DCMT/DCGT 11T3...	137,50	...6140
A25Q SDUCL 11	25	34	180	17	levé	DCMT/DCGT 11T3...	137,50	...6145

(W285)

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

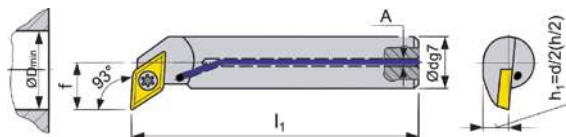

format
professional quality


Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

Obsah sady	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	L mm	L1 mm	f mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2969 €	Obj. č.
								€	
A0810H SDUCR 07	10	12,5	100	22	7	pravé	DCMT/DCGT 0702...	205,00	...6200
A1012K SDUCR 07	12	15,5	125	28	9				
A1216M SDUCR 07	16	19,5	150	36	11				
A0810H SDUCL 07	10	12,5	100	22	7	levé	DCMT/DCGT 0702...	205,00	...6220
A1012K SDUCL 07	12	15,5	125	28	9				
A1216M SDUCL 07	16	19,5	150	36	11				

(W292)

VHM-ISO vyvrtávací tyč s vnitřním chlazením, 93°, E..-SDUCR/L


format
professional quality


Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	L1 mm	f mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2969 €	Obj. č.
							€	
E10K SDUCR 07	10	13	110	7	pravé	DCMT/DCGT 0702...	265,00	...6235
E10K SDUCL 07	10	13	110	7	levé	DCMT/DCGT 0702...	265,00	...6240
E12M SDUCR 07	12	16	125	9	pravé	DCMT/DCGT 0702...	279,50	...6245
E12M SDUCL 07	12	16	125	9	levé	DCMT/DCGT 0702...	279,50	...6250
E16M SDUCR 07	16	20	150	11	pravé	DCMT/DCGT 0702...	530,50	...6265
E16M SDUCL 07	16	20	150	11	levé	DCMT/DCGT 0702...	530,50	...6270

(W285)

Sada ISO vyvrtávacích tyčí z masivního tvrdokovu 93° E..SDUCR/L

		format professional quality	Obj. č.
Obsah sady		2969	€
E10K SDUCR 07	10 Δ	453,00	...6255
E12M SDUCR 07	10 Δ	453,00	...6260
E10K SDUCL 07	10 Δ	453,00	...6260
E12M SDUCL 07	10 Δ	453,00	...6260
		(W292)	

format
professional qualityObr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format professional quality	format professional quality	format professional quality	Obj. č.
		2969	5879	5883	
Šroub pro VBD 07	10 Δ	3,75	–	–	...5084
Šroub pro VBD 11	10 Δ	3,93	–	–	...5087
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 07, T8 x 40	1	–	3,39	–	...0004
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 11, T15 x 45	1	–	3,39	–	...0015
Šroubovák pro VBD 07, T8 x 60	1	–	–	4,00	...0030
Šroubovák pro VBD 11, T15 x 80	1	–	–	4,69	...0050
		(W281)	(W528)	(W542)	

Δ Odběr možný jen v celém balení.



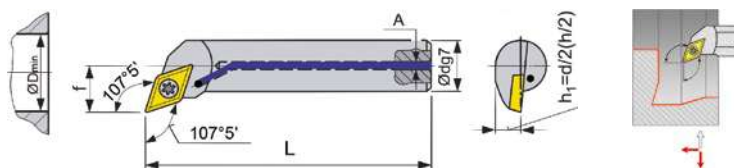
Šroub

Šroubovák s praporkovou rukojetí



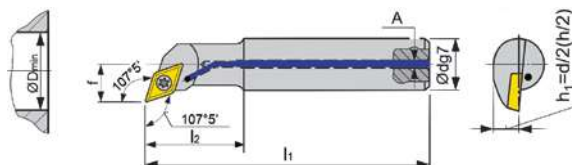
Šroubováky

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

format
professional qualityObr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	L mm	f mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format professional quality	Obj. č.
						2969	
A12K SDQCR 07	12	18	125	9	DCMT/DCGT 0702...	89,00	...5750
A12K SDQCL 07	12	18	125	9	DCMT/DCGT 0702...	89,00	...5755
A16M SDQCR 07	16	22	150	11	DCMT/DCGT 0702...	90,20	...5760
A16M SDQCL 07	16	22	150	11	DCMT/DCGT 0702...	90,20	...5765
A20Q SDQCR 07	20	26	180	13	DCMT/DCGT 0702...	105,50	...5770
A20Q SDQCL 07	20	26	180	13	DCMT/DCGT 0702...	105,50	...5775
A20Q SDQCR 11	20	26	180	13	DCMT/DCGT 11T3...	107,00	...5780
A20Q SDQCL 11	20	26	180	13	DCMT/DCGT 11T3...	107,00	...5785
A25Q SDQCR 11	25	34	180	17	DCMT/DCGT 11T3...	135,50	...5790
A25Q SDQCL 11	25	34	180	17	DCMT/DCGT 11T3...	135,50	...5795
							(W285)

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

format
professional qualityObr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

Obsah sady	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	L1 mm	L2 mm	f mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format professional quality	Obj. č.
								2969	
A0810H SDQCR 07	10	12,5	100	22	7	pravé	DCMT/DCGT 0702...	224,00	...5800
A1012K SDQCR 07	12	15,5	125	28	9				
A1216M SDQCR 07	16	19,5	150	36	11				
A0810H SDQCL 07	10	12,5	100	22	7	levé	DCMT/DCGT 0702...	224,00	...5805
A1012K SDQCL 07	12	15,5	125	28	9				
A1216M SDQCL 07	16	19,5	150	36	11				
									(W292)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2969	format 5879	format 5883	Obj. č.
		€	€	€	
Šroub pro VBD 07	10 Δ	3,75	-	-	...5084
Šroub pro VBD 11	10 Δ	3,93	-	-	...5087
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 07, T8 x 40	1	-	3,39	-	...0004
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 11, T15 x 45	1	-	3,39	-	...0015
Šroubovák pro VBD 07, T8 x 60	1	-	-	4,00	...0030
Šroubovák pro VBD 11, T15 x 80	1	-	-	4,69	...0050
		(W281)	(W528)	(W542)	

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub



Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubovák

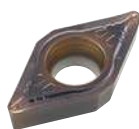
ISO VBD



ALU



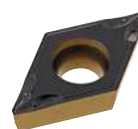
F



M U



M



UNI



ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j.	format 2968	Obj. č.
										€	
DCGT 070202	ALU	v_c m/min f mm/U a_p mm	-	-	-	150-575	-	-	10 Δ	7,25	...1430
DCGT 070204	ALU	v_c m/min f mm/U a_p mm	-	-	-	125-490	-	-	10 Δ	7,25	...1433
DCGT 11T302	ALU	v_c m/min f mm/U a_p mm	-	-	-	170-680	-	-	10 Δ	7,60	...0331
DCGT 11T304	ALU	v_c m/min f mm/U a_p mm	-	-	-	140-595	-	-	10 Δ	7,60	...0325
DCGT 11T308	ALU	v_c m/min f mm/U a_p mm	-	-	-	125-560	-	-	10 Δ	7,60	...0337
DCMT 070202-F	PMK 9030	v_c m/min f mm/U a_p mm	150-195 0,09-0,12 0,5-2,1	90-115 0,09-0,12 0,5-1,6	140-185 0,09-0,12 0,5-2,1	-	-	-	10 Δ	6,60	...1400
DCMT 070202-M	PMK 9030	v_c m/min f mm/U a_p mm	170-230 0,09-0,12 0,2-1	100-135 0,09-0,12 0,2-0,8	160-215 0,09-0,12 0,2-1	-	-	-	10 Δ	6,60	...1406
DCMT 070202-M	U 9135	v_c m/min f mm/U a_p mm	155-235 0,05-0,1 0,2-1	85-125 0,06-0,09 0,2-1	130-190 0,05-0,1 0,2-1	-	-	-	10 Δ	6,35	...1409
DCMT 070204-F	PMK 9030	v_c m/min f mm/U a_p mm	120-170 0,15-0,24 0,5-2,1	70-100 0,15-0,18 0,5-1,6	110-160 0,15-0,24 0,5-2,1	-	-	-	10 Δ	6,35	...1403
DCMT 070204-M	PMK 9030	v_c m/min f mm/U a_p mm	125-185 0,15-0,24 0,4-2	75-110 0,15-0,18 0,4-1,5	115-175 0,15-0,24 0,4-2	-	-	-	10 Δ	6,60	...1412
DCMT 070204-M	U 9035	v_c m/min f mm/U a_p mm	85-150 0,08-0,24 0,4-2	50-90 0,08-0,18 0,4-1,5	80-140 0,08-0,24 0,4-2	125-525 0,08-0,24 0,4-2	25-55 0,08-0,18 0,4-0,15	-	10 Δ	6,35	...1415
DCMT 11T302-M	U 9035	v_c m/min f mm/U a_p mm	105-175 0,05-0,12 0,2-2	60-105 0,05-0,09 0,2-1,5	95-165 0,05-0,12 0,2-2	155-610 0,05-0,12 0,2-2	25-55 0,05-0,09 0,2-1,5	-	10 Δ	8,25	...0302
DCMT 11T304-F	PMK 9030	v_c m/min f mm/U a_p mm	115-170 0,15-0,24 0,5-3	65-100 0,15-0,18 0,5-2,3	105-160 0,15-0,24 0,5-3	-	-	-	10 Δ	8,25	...0300
DCMT 11T304	UNI	v_c m/min f mm/U a_p mm	85-150 0,08-0,24 0,4-2,0	50-90 0,08-0,18 0,4-1,5	80-140 0,08-0,24 0,4-2,0	-	-	-	10 Δ	7,00	...2345
DCMT 11T304-M	PK 9015	v_c m/min f mm/U a_p mm	160-210 0,15-0,24 0,4-2	-	150-195 0,15-0,24 0,4-2	-	-	-	10 Δ	9,00	...0304
DCMT 11T304-M	U 9035	v_c m/min f mm/U a_p mm	85-150 0,08-0,24 0,4-2	50-90 0,08-0,18 0,4-1,5	80-140 0,08-0,24 0,4-2	125-525 0,08-0,24 0,4-2	25-55 0,08-0,18 0,4-1,5	-	10 Δ	8,25	...0309
DCMT 11T308-F	PMK 9030	v_c m/min f mm/U a_p mm	135-190 0,15-0,25 0,8-3	80-110 0,15-0,19 0,8-2,3	125-180 0,15-0,25 0,8-3	-	-	-	10 Δ	8,25	...0303

(W291,W286)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Pokračování na další straně

ISO VBD

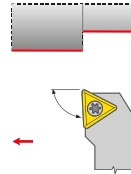
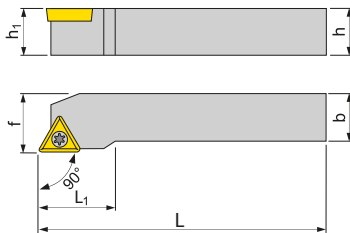
Pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrďý mat.	Bal.j.	format professional quality		Obj. č.
										2968	€	
DCMT 11T308	UNI 	v_c m/min f mm/U a_p mm	80–165 0,08–0,48 0,8–2,0	45–95 0,08–0,36 0,8–1,5	75–155 0,08–0,48 0,8–2,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ		7,00	...2348
DCMT 11T308-M	PK 9015 	v_c m/min f mm/U a_p mm	165–230 0,15–0,48 0,8–2	– – –	155–215 0,15–0,48 0,8–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ		9,15	...0308
DCMT 11T308-M	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	100–225 0,08–0,4 0,8–2	55–120 0,09–0,36 0,8–2	85–185 0,08–0,4 0,8–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ		8,25	...0315
DCMT 11T312-M	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	95–205 0,15–0,7 1,2–2	55–120 0,15–0,53 1,2–1,5	90–190 0,15–0,7 1,2–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ		8,70	...0318

(W291,W286)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

ISO soustružnický držák, 90°, STGCR/L

Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka mm	L mm	L1 mm	f mm	h1 mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format professional quality		Obj. č.
								2969	€	
STGCR 1616 H11	16 x 16	100	20	20	16	pravé	TCGT/TCMT 1102...		63,30	...5650
STGCL 1616 H11	16 x 16	100	20	20	16	levé	TCGT/TCMT 1102...		63,30	...5655
STGCR 1616 H16	16 x 16	100	20	20	16	pravé	TCGT/TCMT 16T3...		63,30	...5660
STGCL 1616 H16	16 x 16	100	20	20	16	levé	TCGT/TCMT 16T3...		63,30	...5665
STGCR 2020 K16	20 x 20	125	20	25	20	pravé	TCGT/TCMT 16T3...		70,30	...5670
STGCL 2020 K16	20 x 20	125	20	25	20	levé	TCGT/TCMT 16T3...		70,30	...5675
STGCR 2525 M16	25 x 25	150	20	32	25	pravé	TCGT/TCMT 16T3...		87,10	...5680
STGCL 2525 M16	25 x 25	150	20	32	25	levé	TCGT/TCMT 16T3...		87,10	...5685

(W285)

Příslušenství

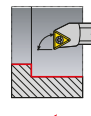
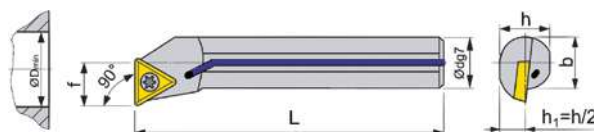
Provedení	Bal.j.	format professional quality				Obj. č.
		2969	5840	5879	5883	
Opěrná destička pro VBD 16	10 Δ	11,55	–	–	–	...5009
Závitové pouzdro, šestihran	10 Δ	9,00	–	–	–	...5057
Šroub pro VBD 11	10 Δ	3,75	–	–	–	...5027
Šroub pro VBD 16	10 Δ	3,93	–	–	–	...5030
Inbusový klíč, šestihranný, 3,5 mm	1	–	0,40	–	–	...0035
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 11, T8 x 40	1	–	–	3,39	–	...0004
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 16, T15 x 45	1	–	–	3,39	–	...0015
Šroubovák pro VBD 11, T8 x 60	1	–	–	–	4,00	...0030
Šroubovák pro VBD 16, T15 x 80	1	–	–	–	4,69	...0050

(W281) (W528) (W528) (W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



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


format
professional quality


Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	L mm	h mm	f mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
A16M STFCR 11	16	22	150	14	11	pravé	TCGT/TCMT 1102...	91,00	...6400
A16M STFCR 11	16	22	150	14	11	levé	TCGT/TCMT 1102...	91,00	...6405
A20R STFCR 16	20	26	200	18	13	pravé	TCGT/TCMT 16T3...	106,50	...6410
A20R STFCR 16	20	26	200	18	13	levé	TCGT/TCMT 16T3...	106,50	...6415
A25S STFCR 16	25	34	250	23	17	pravé	TCGT/TCMT 16T3...	142,00	...6420
A25S STFCR 16	25	34	250	23	17	levé	TCGT/TCMT 16T3...	142,00	...6425

(W285)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2969 €	format 5879 €	format 5883 €	Obj. č.
Šroub pro VBD TC 11	10 Δ	3,75	–	–	...5027
Šroub pro VBD TC 16	10 Δ	3,93	–	–	...5087
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 11, T8 x 40	1	–	3,39	–	...0004
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 16, T15 x 45	1	–	3,39	–	...0015
Šroubovák pro VBD 11, T8 x 60	1	–	–	4,00	...0030
Šroubovák pro VBD 16, T15 x 80	1	–	–	4,69	...0050

(W281)

(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub

Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

ISO VBD


format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrď mat.	Bal.j.	2968 €	Obj. č.
TCGT 110202	ALU	v _c m/min f mm/U a _p mm	– – –	– – –	– – –	155–610 0,06–0,12 0,3–3,6	– – –	– – –	10 Δ	6,20	...0354
TCGT 110202 R-EC	U 9135	v _c m/min f mm/U a _p mm	205–260 0,08–0,1 0,4–1,6	110–140 0,09–0,09 0,4–1,6	170–215 0,08–0,1 0,4–1,6	– – –	35–65 0,08–0,08 0,4–1,3	– – –	10 Δ	12,20	...0392
TCGT 110202 L-EC	U 9135	v _c m/min f mm/U a _p mm	205–260 0,08–0,1 0,4–1,6	110–140 0,09–0,09 0,4–1,6	170–215 0,08–0,1 0,4–1,6	– – –	35–65 0,08–0,08 0,4–1,3	– – –	10 Δ	11,60	...0395
TCGT 110204	ALU	v _c m/min f mm/U a _p mm	– – –	– – –	– – –	125–525 0,10–0,24 0,4–3,6	– – –	– – –	10 Δ	6,20	...0361
TCGT 16T302	ALU	v _c m/min f mm/U a _p mm	– – –	– – –	– – –	120–525 0,10–0,24 0,4–5,3	– – –	– – –	10 Δ	9,45	...0363
TCGT 16T304	ALU	v _c m/min f mm/U a _p mm	– – –	– – –	– – –	120–525 0,10–0,24 0,4–3,6	– – –	– – –	10 Δ	9,45	...0364
TCMT 110204-F	U 9135	v _c m/min f mm/U a _p mm	140–240 0,08–0,2 0,2–2	75–130 0,09–0,18 0,2–2	115–195 0,08–0,2 0,2–2	195–770 0,08–0,24 0,2–2	– – –	– – –	10 Δ	7,00	...0371
TCMT 110204-M	PMK 9030	v _c m/min f mm/U a _p mm	135–195 0,15–0,24 0,4–2	80–115 0,15–0,18 0,4–1,5	125–185 0,15–0,24 0,4–2	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,75	...0374
TCMT 110208	UNI	v _c m/min f mm/U a _p mm	85–145 0,08–0,24 0,8–3,0	50–85 0,08–0,18 0,8–2,3	80–135 0,08–0,24 0,8–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	4,92	...2333

(W291,W286)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Pokračování na další straně

ISO VBD

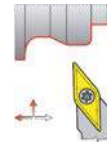
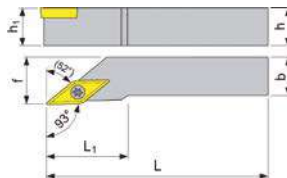
Pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrdý mat.	Bal.j.	format		Obj. č.
										2968	€	
TCMT 16T304-F	U 9135	v_c m/min f mm/U a_p mm	135–210 0,1–0,2 0,3–3	75–115 0,1–0,18 0,3–3	110–175 0,1–0,2 0,3–3	185–680 0,1–0,24 0,3–3	– – –	– – –	10 Δ	8,70	...	0380
TCMT 16T308	UNI	v_c m/min f mm/U a_p mm	95–175 0,08–0,30 0,8–3,0	55–105 0,08–0,23 0,8–2,3	90–165 0,08–0,30 0,8–3,0	– – –	– – –	– – –	10 Δ	6,75	...	2339
TCMT 16T308-M	U 9135	v_c m/min f mm/U a_p mm	120–230 0,08–0,3 0,8–3	65–125 0,09–0,27 0,8–3	95–185 0,08–0,3 0,8–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	9,95	...	0389

(W291,W286)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

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



ISO název	Stopka mm	L mm	L ₁ mm	f mm	h ₁ mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format		Obj. č.
								2969	€	
SVJCR 1212 F11	12 x 12	80	20	16	12	pravé	VCMT/VCMT 1103...	58,20	...	5690
SVJCL 1212 F11	12 x 12	80	20	16	12	levé	VCMT/VCMT 1103...	58,20	...	5695
SVJCR 1616 H11	16 x 16	100	20	20	16	pravé	VCMT/VCMT 1103...	71,60	...	5720
SVJCL 1616 H11	16 x 16	100	20	20	16	levé	VCMT/VCMT 1103...	71,60	...	5725
SVJCR 2020 K11	20 x 20	125	28	25	20	pravé	VCMT/VCMT 1103...	87,10	...	5730
SVJCL 2020 K11	20 x 20	125	28	25	20	levé	VCMT/VCMT 1103...	87,10	...	5735
SVJCR 1616 H16	16 x 16	100	20	20	16	pravé	VCMT/VCMT 1604...	71,60	...	5740
SVJCL 1616 H16	16 x 16	100	20	20	16	levé	VCMT/VCMT 1604...	71,60	...	5745
SVJCR 2020 K16	20 x 20	125	28	25	20	pravé	VCMT/VCMT 1604...	87,10	...	5810
SVJCL 2020 K16	20 x 20	125	28	25	20	levé	VCMT/VCMT 1604...	87,10	...	5815
SVJCR 2525 M16	25 x 25	150	32	32	25	pravé	VCMT/VCMT 1604...	98,30	...	5820
SVJCL 2525 M16	25 x 25	150	32	32	25	levé	VCMT/VCMT 1604...	98,30	...	5825
SVJBR 1616 H16	16 x 16	100	20	20	16	pravé	VBMT 1604...	70,30	...	6700
SVJBL 1616 H16	16 x 16	100	20	20	16	levé	VBMT 1604...	70,30	...	6705
SVJBR 2020 K16	20 x 20	125	36	25	20	pravé	VBMT 1604...	82,90	...	5830
SVJBL 2020 K16	20 x 20	125	36	25	20	levé	VBMT 1604...	82,90	...	5835
SVJBR 2525 M16	25 x 25	150	36	32	25	pravé	VBMT 1604...	91,30	...	5840
SVJBL 2525 M16	25 x 25	150	36	32	25	levé	VBMT 1604...	91,30	...	5845

(W285)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format				Obj. č.
		2969	5840	5879	5883	
Opěrná destička pro VBD 16	5 Δ	11,55	–	–	–	...5910
Závitové pouzdro, šestíhran	5 Δ	9,00	–	–	–	...5915
Šroub pro VBD 11	10 Δ	3,75	–	–	–	...5027
Šroub pro VBD 16	10 Δ	3,93	–	–	–	...5054
inbusový klíč pro zdířku, šestíhran, 3,5 mm	1	–	0,40	–	–	...0035
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 11, T8 x 40	1	–	–	3,39	–	...0004
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 16, T15 x 45	1	–	–	3,39	–	...0015
Šroubovák pro VBD 11, T8 x 60	1	–	–	–	4,00	...0030
Šroubovák pro VBD 16, T15 x 80	1	–	–	–	4,69	...0050

(W281)

(W528)

(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Podložka



Závitové pouzdro



Šroub



Vyhnuté oboustranné šroubováky

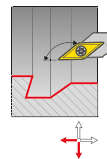
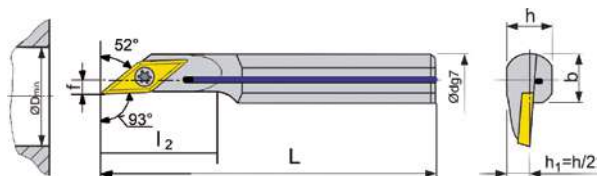


Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

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

format
professional qualityObr.: Právé provedení
Dodává se bez VBD.

ISO název	Stopka ● dg7 mm	Ø D min. mm	L mm	L ₂ mm	f mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format	
								2969	Obj. č.
A16M SVJCR 11	16	22	150	30	2	pravé	VBMT/VCMT/VCGT 1103...	112,50	...6500
A16M SVJCL 11	16	22	150	30	2	levé	VBMT/VCMT/VCGT 1103...	112,50	...6505
A20M SVJCR 11	20	25	150	38	2	pravé	VBMT/VCMT/VCGT 1103...	144,50	...6510
A20M SVJCL 11	20	25	150	38	2	levé	VBMT/VCMT/VCGT 1103...	144,50	...6515
A25M SVJCR 16	25	28	150	44	2	pravé	VBMT/VCMT/VCGT 1604...	167,00	...6520
A25M SVJCL 16	25	28	150	44	2	levé	VBMT/VCMT/VCGT 1604...	167,00	...6525

(W285)

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

format		2969	Obj. č.
Obsah sady		€	
A16M SVJCR 11		225,50	...6600
A20M SVJCR 11			
A16M SVJCL 11		225,50	...6620
A20M SVJCL 11			

(W292)

Obr.: Právé provedení
Dodává se bez VBD.

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format			Obj. č.
		2969	5879	5883	
Šroub pro VBD 11	10 Δ	3,75	–	–	...5027
Šroub pro VBD 16	10 Δ	3,93	–	–	...5087
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 11, T8 x 40	1	–	3,39	–	...0004
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro VBD 16, T15 x 45	1	–	3,39	–	...0015
Šroubovák pro VBD 11, T8 x 60	1	–	–	4,00	...0030
Šroubovák pro VBD 16, T15 x 80	1	–	–	4,69	...0050

(W281)

(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub



Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

ISO VBD



ALU



F PMK



F U



M



UNI

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j.	format	
										2968	Obj. č.
VCGT 110304	ALU	v _c m/min f mm/U a _p mm	–	–	–	135–505 0,1–0,2 0,4–2,8	–	–	10 Δ	7,00	...1616
VCGT 160404	ALU	v _c m/min f mm/U a _p mm	–	–	–	135–505 0,1–0,2 0,4–4,0	–	–	10 Δ	11,80	...1640

(W291,W286)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Pokračování na další straně

ISO VBD

Pokračování

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu Posuv hloubky řezání	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.	Bal.j. Bal.	format 2968		Obj. č.
										€		
VCMT 160408	ALU 	v_c m/min f mm/U a_p mm	— — —	— — —	— — —	120–490 0,15–0,4 0,8–4,0	— — —	— — —	10 Δ	11,80		...1646
VCMT 110304-F	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	100–170 0,08–0,2 0,4–2	55–90 0,09–0,18 0,4–2	85–135 0,08–0,2 0,4–2	— — —	— — —	— — —	10 Δ	11,30		...1603
VCMT 110304	UNI 	v_c m/min f mm/U a_p mm	70–120 0,08–0,20 0,5–2,8	40–70 0,08–0,15 0,5–2,1	65–110 0,08–0,20 0,5–2,8	— — —	— — —	— — —	10 Δ	8,60		...2312
VCMT 110308-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	120–165 0,15–0,25 0,8–2,8	70–95 0,15–0,19 0,8–2,1	110–155 0,15–0,25 0,8–2,8	— — —	— — —	— — —	10 Δ	11,60		...1606
VCMT 160404-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	110–185 0,09–0,2 0,5–3	65–110 0,09–0,15 0,5–2,3	100–175 0,09–0,2 0,5–3	— — —	— — —	— — —	10 Δ	12,60		...1618
VCMT 160404-F	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	120–180 0,1–0,2 0,3–2	65–95 0,1–0,18 0,3–2	95–145 0,1–0,2 0,3–2	165–575 0,1–0,24 0,3–2	— — —	— — —	10 Δ	12,60		...1621
VCMT 160404	UNI 	v_c m/min f mm/U a_p mm	70–120 0,08–0,20 0,5–3,0	40–70 0,08–0,15 0,5–2,3	65–110 0,08–0,20 0,5–3,0	— — —	— — —	— — —	10 Δ	10,20		...2318
VCMT 160408-F	PMK 9030 	v_c m/min f mm/U a_p mm	115–165 0,15–0,25 0,8–3	65–95 0,15–0,19 0,8–2,3	105–155 0,15–0,25 0,8–3	— — —	— — —	— — —	10 Δ	12,80		...1624
VCMT 160408-F	U 9035 	v_c m/min f mm/U a_p mm	80–135 0,08–0,25 0,8–3	45–80 0,08–0,19 0,8–2,3	75–125 0,08–0,25 0,8–3	— — —	25–55 0,08–0,19 0,8–2,3	— — —	10 Δ	12,80		...1627
VCMT 160408	UNI 	v_c m/min f mm/U a_p mm	80–135 0,08–0,25 0,8–3,0	45–80 0,08–0,19 0,8–2,3	75–125 0,08–0,25 0,8–3,0	— — —	— — —	— — —	10 Δ	10,20		...2321
VBMT 160404-M	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	110–180 0,08–0,2 0,4–2	60–95 0,09–0,18 0,4–2	90–145 0,08–0,2 0,4–2	— — —	— — —	— — —	10 Δ	13,10		...1553
VBMT 160408-M	U 9135 	v_c m/min f mm/U a_p mm	120–185 0,15–0,3 0,8–2,5	65–100 0,15–0,27 0,8–2,5	95–150 0,15–0,3 0,8–2,5	165–595 0,15–0,36 0,8–2,5	— — —	— — —	10 Δ	13,75		...1556

(W291,W286)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

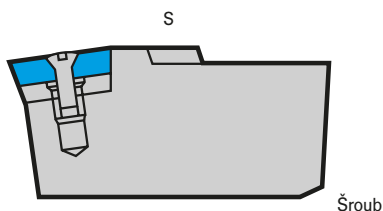
Talířový kartáč pro CNC stroje

Talířové kartáče jsou vhodné pro použití v obráběcích centrech, na zařízeních s průběžným odjehlováním a zařízeních se systémy planetových kartáčů i pro použití s roboty. Nástroje k odjehlování a zaoblení hran na okrajích rovných povrchů obrobku, jako např. vysekávané, lisované a slinuté díly, vrtané a frézované obrobky atd. jsou uvedeny na  7/20.


LESSMANN®
 THE GERMAN BRUSH COMPANY

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

1. Upínací systém



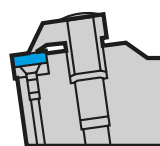
2. Vnější/vnitřní

E = Vnější
I = Vnitřní

3. Směr řezu

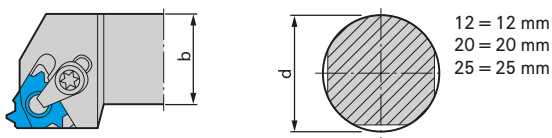


4. Výška stopky



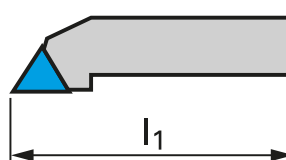
25 = 25 mm
32 = 32 mm

5. Šířka / průměr stopky



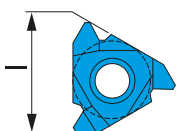
12 = 12 mm
20 = 20 mm
25 = 25 mm

6. Délka nástroje



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

7. Délka bříty



Příklad:
Délka bříty = 16,5 mm
Symbol = 16

8. Dodatečné údaje

Uhel sklonu κ
0 = úhel sklonu $\kappa 0^\circ$
1 = úhel sklonu $\kappa 1^\circ$

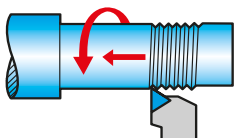
Proces obrábění

Výběr směru řezu je závislý na:

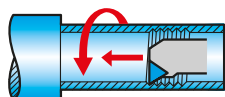
- obrobku (vnější nebo vnitřní závit, pravotočivý nebo levotočivý závit)
- stroji (pravý nebo levý nástroj)

Směr řezu k vřeteníku

Pravotočivý závit – pravý nástroj

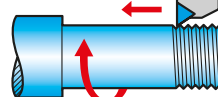


ER
První volba

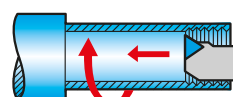


IR

Levotočivý závit – levý nástroj



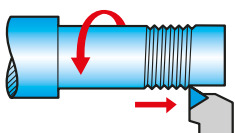
EL
První volba



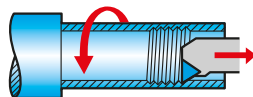
IL

Směr řezu ke koníku

Levotočivý závit – pravý nástroj

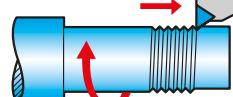


ER

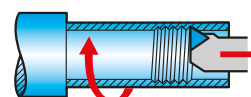


IR
První volba

Pravotočivý závit – levý nástroj



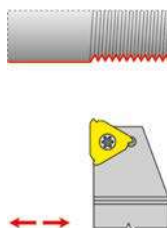
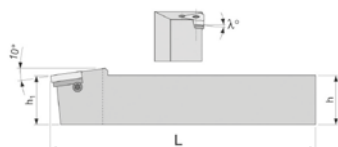
EL



IL
První volba

Soustružnický držák na soustružení vnějších závitů

Provedení: S opěrnou destičkou, úhel sklonu 1,5°.

format
professional quality

Obr.: Právě provedení

ISO název	Stopka mm	L mm	h ₁ mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	2969	Obj. č.
						€	
SER 1212 F16	12 x 12	80	12	pravé	16 ER...	77,70	...0115
SEL 1212 F16	12 x 12	80	12	levé	16 EL...	77,70	...0015
SER 1616 H16	16 x 16	100	16	pravé	16 ER...	89,80	...0117
SEL 1616 H16	16 x 16	100	16	levé	16 EL...	90,10	...0017
SER 2020 K16	20 x 20	125	20	pravé	16 ER...	93,00	...0100
SEL 2020 K16	20 x 20	125	20	levé	16 EL...	93,00	...0000
SER 2525 M16	25 x 25	150	25	pravé	16 ER...	115,50	...0105
SEL 2525 M16	25 x 25	150	25	levé	16 EL...	115,50	...0005

(W287)

Příslušenství

Provedení	Bal. j.	2969	5866	5879	5883	Obj. č.
		€	€	€	€	
Opěrná destička pro SER PE 16 + 1,5°	10 Δ	22,90	-	-	-	...0121
Opěrná destička pro SEL PI 16 + 1,5°	10 Δ	22,90	-	-	-	...0123
Šroub pro VBD	10 Δ	6,65	-	-	-	...0122
Šroub pro opěrnou destičku, šestihran	10 Δ	6,75	-	-	-	...0124
Šroubovák, šestihran, 2,5 x 100 mm	1	-	3,36	-	-	...0010
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T5 x 45	1	-	-	3,39	-	...0015
Šroubovák, T5 x 80	1	-	-	-	4,69	...0050

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W528)

(W528)

(W542)

Opěrná destička
pro SEROpěrná destička
pro SEL

Šroub pro VBD

Šroub pro opěrnou
destičku

Šroubovák, šestihran

Šroubovák s praporkovou rukojetí

Šroubováky



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


format
professional quality

2.5

ISO název	Druh obráběného materiálu	Stoupání mm	Rychlost řezu	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrdý mat.	Bal.j.	format		Obj. č.
											2969	€	
16 ER 050	U 9035	0,50	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0300
16 ER 075	U 9035	0,75	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0303
16 ER 100	U 9035	1,00	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0306
16 ER 125	U 9035	1,25	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0309
16 ER 150	U 9035	1,50	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		19,40	...0312
16 ER 175	U 9035	1,75	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0315
16 ER 200	U 9035	2,00	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		19,40	...0318
16 ER 250	U 9035	2,50	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0321
16 ER 300	U 9035	3,00	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0324
16 EL 100	U 9035	1,00	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0206
16 EL 125	U 9035	1,25	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0209
16 EL 150	U 9035	1,50	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0212
16 EL 175	U 9035	1,75	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0215
16 EL 200	U 9035	2,00	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0218
16 EL 250	U 9035	2,50	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0221
16 EL 300	U 9035	3,00	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0224

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W288)

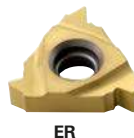
Sada závitových výměnných destiček, vnější, 60° metrický, plný profil


format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrdý mat.	Ks x stoupání mm	format		Obj. č.
										2969	€	
16 ER	PK35	v_c m/min	100–150	80–120	90–125	–	–	–	2 x 0,75; 2 x 1,0; 2 x 1,25; 2 x 1,5; 1 x 1,75; 1 x 2,0		113,50	...0390
16 EL	PK35	v_c m/min	100–150	80–120	90–125	–	–	–	2 x 0,75; 2 x 1,0; 2 x 1,25; 2 x 1,5; 1 x 1,75; 1 x 2,0		113,50	...0395

(W288)

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



ER

format
professional quality

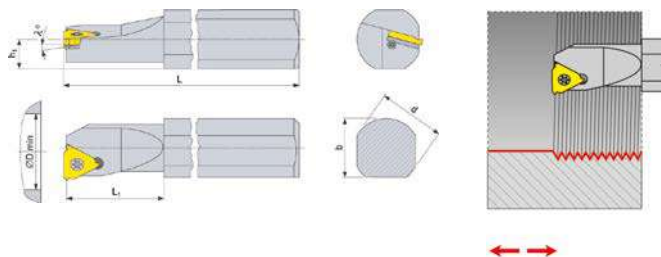
ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrdý mat.	Bal.j.	format		Obj. č.
										2969	€	
16 ER 080	U 9035	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		19,70	...0500
16 ER 100	U 9035	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,30	...0506
16 ER 110	U 9035	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		18,70	...0509
16 ER 120	U 9035	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		19,70	...0512
16 ER 140	U 9035	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		19,70	...0515
16 ER 160	U 9035	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		19,70	...0518
16 ER 180	U 9035	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		19,70	...0521
16 ER 190	U 9035	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		19,70	...0524
16 ER 200	U 9035	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		19,70	...0527
16 ER 280	U 9035	v_c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ		19,70	...0530

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W288)

Závitová vyvrtávací tyč s vnitřním chlazením, vnitřní obrábění

Provedení: S opěrnou destičkou, úhel sklonu 1,5°.

format
professional qualityObr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

2.5

ISO název	Stopka mm	D min. mm	L mm	L ₁ mm	h ₁ mm	Provedení	Velikost držáku	VBD (vyměnitelná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
A1016 SIR K11	10–16	12	125	31	7	pravé	1	11 NR..	96,50	...0860
A1016 SIL K11	10–16	12	125	31	7	levé	1	11 NL..	96,70	...0760
A1216 SIR K11	12–16	15	125	36	7	pravé	1	11 NR..	103,00	...0865
A1216 SIL K11	12–16	15	125	36	7	levé	1	11 NL..	103,00	...0765
A1216 SIR M16	12–16	16	150	36	7	pravé	1	16 NR...	103,00	...0870
A1216 SIL M16	12–16	16	150	36	7	levé	1	16 NL...	103,00	...0770
SIR 1416 N 16-1	16	22	160	–	7,5	pravé	2	16 NR...	189,50	...0815
A16 SIR P16	16	19	170	34	7,5	pravé	2	16 NR...	115,50	...0875
A16 SIL P16	16	19	170	34	7,5	levé	2	16 NL...	115,50	...0775
A20 SIR P16	20	24	170	34	9	pravé	3	16 NR...	126,50	...0880
A20 SIL P16	20	24	170	34	9	levé	3	16 NL...	126,50	...0780
A25 SIR R16	25	29	180	34	11,5	pravé	3	16 NR...	157,50	...0885
A25 SIL R16	25	29	180	34	11,5	levé	3	16 NL...	157,50	...0785
SIR 2532 S 16	25–32	36	250	–	12,5	pravé	3	16 NR...	274,50	...0830
SIL 2532 S 16	25–32	36	250	–	12,5	levé	3	16 NL...	274,50	...0730

(W287)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	2969 €	2999 €	5866 €	5879 €	5883 €	Obj. č.
Opěrná destička pro SIR PI 16 + 1,5°	10 Δ	22,90	–	–	–	–	...0123
Opěrná destička pro SIL PE 16 + 1,5°	10 Δ	22,90	–	–	–	–	...0121
Šroub pro držák vel. 1	10 Δ	–	4,82	–	–	–	...0050
Šroub pro držák vel. 2	10 Δ	4,89	–	–	–	–	...0850
Šroub pro držák vel. 3	10 Δ	6,65	–	–	–	–	...0122
Šroub pro opěrnou destičku vel. 3	10 Δ	6,75	–	–	–	–	...0124
Šroubovák pro opěrnou destičku vel. 3, šestihran, 2,5 x 100 mm	1	–	–	3,36	–	–	...0010
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro držák vel. 1, T7 x 35	1	–	–	–	3,39	–	...0003
Šroubovák s praporkovou rukojetí pro držák vel. 2 a 3, T15 x 45	1	–	–	–	3,39	–	...0015
Šroubovák pro držák vel. 1, T7 x 50	1	–	–	–	–	4,00	...0020
Šroubovák pro držák vel. 2 a 3, T15 x 80	1	–	–	–	–	4,69	...0050

(W281)

(W281)

(W528)

(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Upozornění: Další opěrné destičky s jiným úhlem stoupání jsou k dostání na vyžádání.

Opěrná
destička pro
SIROpěrná
destička pro
SILUpínací
šroub pro
VBDŠroub pro
opěrnou
destičku

Šroubovák, šestihran

Šroubovák s praporko-
vou rukojetí

Šroubováky

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


format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu							Bal.j.	format	
			P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.		2969	Obj. č.
										€	
11 NR 050	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,30	...0900
11 NR 075	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,30	...0903
11 NR 100	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,30	...0906
11 NL 100	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,30	...0908
11 NR 125	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,30	...0909
11 NR 150	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	19,30	...0912
11 NL 150	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,30	...0913
16 NR 050	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,70	...0915
16 NR 075	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,70	...0918
16 NR 100	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,70	...0921
16 NL 100	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,70	...0922
16 NR 125	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,70	...0924
16 NR 150	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,70	...0927
16 NL 150	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,70	...0928
16 NR 175	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,70	...0930
16 NR 200	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,70	...0933
16 NL 200	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,70	...0934
16 NR 250	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,70	...0936
16 NR 300	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,70	...0939

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W288)

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


format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu							Ks x stoupání mm	format	
			P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.		2969	Obj. č.
										€	
11 IR	PK25	v _c m/min	100–150	–	90–125	–	–	–	2 x 0,5; 2 x 0,75; 2 x 1,0; 2 x 1,25; 2 x 1,5	115,00	...1300
11 IL	PK25	v _c m/min	100–150	–	90–125	–	–	–	2 x 0,5; 2 x 0,75; 2 x 1,0; 2 x 1,25; 2 x 1,5	115,00	...1305
16 IR	PK25	v _c m/min	100–150	–	90–125	–	–	–	2 x 0,75; 2 x 1,0; 2 x 1,25; 2 x 1,5; 2 x 1,75	115,00	...1310
16 IL	PK25	v _c m/min	100–150	–	90–125	–	–	–	2 x 0,75; 2 x 1,0; 2 x 1,25; 2 x 1,5; 2 x 1,75	115,00	...1315

(W288)

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


format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	Rychlost řezu							Bal.j.	format	
			P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrký mat.		2969	Obj. č.
										€	
11 NR 140	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	19,30	...2000
11 NR 190	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	19,30	...2003
16 NR 100	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	19,70	...2012
16 NR 110	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	18,70	...2015
16 NR 140	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	19,70	...2021
16 NR 160	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	19,70	...2024
16 NR 190	U 9035	v _c m/min	135–165	80–95	125–155	200–575	25–45	25–30	10 Δ	19,70	...2027

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W288)

Základní držák pro upichovací planžetu



Typ
GH20/25...

Název
GH...

Strana katalogu
[2/66](#)



Typ
GFN-S26/32...

Název
GFN/LFMX...

Strana katalogu
[2/66](#)

Soustružnický držák pro vnější a vnitřní zápich



Typ
GFIR/L...

VBD
LCMF1603.../MO

Strana katalogu
[2/68](#)



Typ
GFIR/L...

VBD
LCMF1604.../MO

Strana katalogu
[2/69](#)

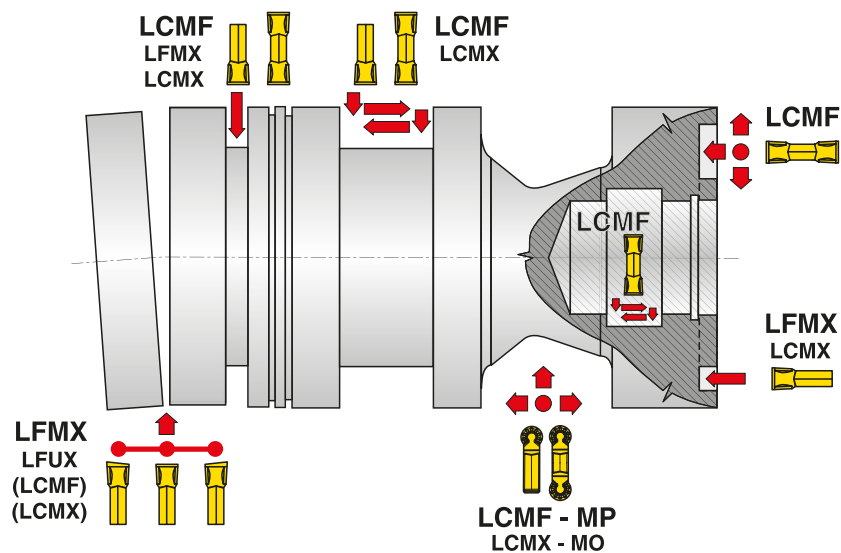


Typ
GGFR/L...

VBD
LCMF1304.../MO

Strana katalogu
[2/69](#)

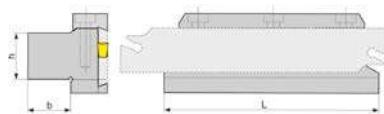
Příklady použití



Základní držák pro upichovací planžety

Provedení: Držák pro upichovací planžety – nastavitelný.

Použití: Upichování a zapichování.

format
professional quality

Název	h mm	b mm	L mm	pro upichovací hrot	format 2972	Obj. č.
					€	
GH20-26	20	20	86	GFN-S 26...	158,00	...9050
GH25-26	25	25	100	GFN-S 26...	159,00	...9055
GH20-32	20	20	110	GFN-S 32...	174,00	...9060
GH25-32	25	25	110	GFN-S 32...	175,00	...9065

(W287)

Upichovací planžeta

format
professional quality

Název	Výška nože mm	Šířka nože mm	VBD (vyměnitelná břitová destička)	format 2972	Obj. č.
				€	
GFN-S 26 J2.2	26	2	GFN/LFMX 2...	102,00	...9025
GFN-S 26 J3.1	26	3	GFN/LFMX 3...	102,00	...9000
GFN-S 26 J4.1	26	4	GFN/LFMX 4...	102,00	...9070
GFN-S 32 J2.2	32	2	GFN/LFMX 2...	102,00	...9075
GFN-S 32 J3.1	32	3	GFN/LFMX 3...	102,00	...9080
GFN-S 32 J4.1	32	4	GFN/LFMX 4...	102,00	...9085

(W287)



Dodává se bez VBD.

Sada pro upichování

Provedení: Sada s držákem, planžetou a destičkami.

format
professional quality

Velikost mm	Obsah sady	format 2972	Obj. č.
		€	
26	1 x základní držák GH20-26 1 x upichovací planžeta GFN-S 2603 J3.1 10 x upichovací destička GFN3.1 PK30	247,00	...9126
32	1 x základní držák GH25-32 1 x upichovací planžeta GFN-S 3203 J3.1 10 x upichovací destička GFN3.1 PK30	263,50	...9132

(W287)



Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format 2972	format 5866	Obj. č.
		€	€	
Šroub	5 Δ	6,10	–	...9090
Šroubovák, šestihran, 5 x 100 mm	1	–	4,30	...0045
Vyrážec	5 Δ	1,83	–	...9015

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W281)

(W528)



Šroub

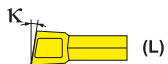
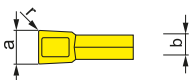
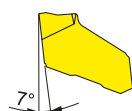


Vyrážec



Šroubovák

Upichovací a zapichovací destička

format
professional quality

MS



ALU



PK

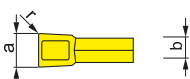
ISO název	Druh obráběného materiálu	Šířka ± 0,06 mm	r mm	Rozměr čelní strany K °	Rychlost řezu Posuv v _c m/min f mm/U	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrdý mat.	Bal.j.	2972		Obj. č.
													€		
GFN 2.2	ALU	2,2	0,16	6	v _c m/min f mm/U	– –	– –	– –	140–630 0,08–0,17	– –	– –	10 Δ	14,75		...9095
GFN 2.2	PK30	2,2	0,16	6	v _c m/min f mm/U	95–280 0,05–0,15	– –	90–210 0,05–0,15	– –	– –	– –	10 Δ	8,20		...9030
GFN 2.2	MS35	2,2	0,16	12	v _c m/min f mm/U	90–180 0,05–0,15	55–105 0,05–0,11	– –	– –	15–55 0,05–0,09	– –	10 Δ	8,20		...9035
GFN 3.1	ALU	3,1	0,16	12	v _c m/min f mm/U	– –	– –	– –	140–630 0,08–0,17	– –	– –	10 Δ	15,15		...9100
GFN 3.1	PK30	3,1	0,20	8	v _c m/min f mm/U	95–280 0,05–0,15	– –	90–210 0,05–0,15	– –	– –	– –	10 Δ	8,55		...9005
GFN 3.1	MS35	3,1	0,20	8	v _c m/min f mm/U	90–180 0,05–0,15	55–105 0,05–0,11	– –	– –	15–55 0,05–0,09	– –	10 Δ	8,55		...9010
GFN 4.1	PK30	4,1	0,20	8	v _c m/min f mm/U	95–280 0,05–0,15	– –	90–210 0,05–0,15	– –	– –	– –	10 Δ	9,20		...9105
GFN 4.1	MS35	4,1	0,20	8	v _c m/min f mm/U	90–180 0,05–0,15	55–105 0,05–0,11	– –	– –	15–55 0,05–0,09	– –	10 Δ	9,20		...9110

Δ Odběr možný jen v celém balení.

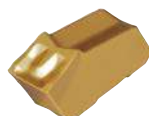
(W288)

Upichovací a zapichovací destička

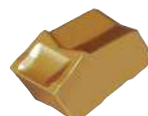
Provedení: Nástrojový systém Self-Grip s dorazem.

format
professional quality

SL-MU



N-F



N-M



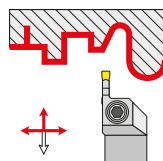
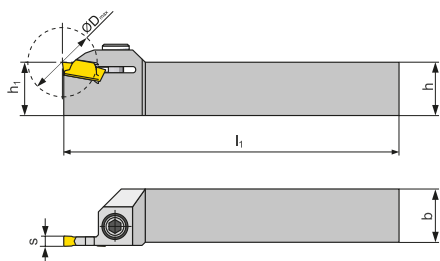
SR-MU

ISO název	Druh obráběného materiálu	Šířka ± 0,06 mm	b mm	r mm	Úhel břítu °	Rozměr čelní strany K °	Rychlost řezu Posuv v _c m/min f mm/U	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrdý mat.	Bal.j.	2969		Obj. č.
															€		
LFMX 2.00-0.16N-F	U 9035	2	1,6	0,16	7	–	v _c m/min f mm/U	95–180 0,05–0,15	55–105 0,05–0,11	90–170 0,05–0,15	– –	15–50 0,05–0,09	15–35 0,1–0,2	10 Δ	8,80		...3197
LFMX 2.00-0.16N-M	U 9035	2	1,6	0,16	7	–	v _c m/min f mm/U	95–180 0,05–0,17	55–105 0,05–0,13	90–170 0,05–0,17	140–630 0,05–0,17	15–50 0,05–0,1	15–35 0,1–0,2	10 Δ	10,10		...3200
LFMX 3.10-0.20N-F	U 9035	3,1	2,6	0,2	7	–	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,17	55–105 0,07–0,13	90–170 0,07–0,17	– –	15–50 0,07–0,1	15–35 0,1–0,2	10 Δ	8,80		...3203
LFMX 3.10-0.20N-M	U 9035	3,1	2,6	0,2	7	–	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,2	55–105 0,07–0,15	90–170 0,07–0,2	140–630 0,07–0,2	15–50 0,07–0,12	15–35 0,1–0,2	10 Δ	10,05		...3206
LFMX 4.10-0.20N-F	U 9035	4,1	3,6	0,2	7	–	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,22	55–105 0,07–0,17	90–170 0,07–0,22	– –	15–50 0,07–0,13	15–35 0,1–0,2	10 Δ	9,10		...3209
LFMX 4.10-0.20N-M	U 9035	4,1	3,6	0,2	7	–	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,25	55–105 0,07–0,19	90–170 0,07–0,25	140–630 0,07–0,25	15–50 0,07–0,15	15–35 0,1–0,2	10 Δ	10,10		...3212
LFMX 3.10-0.20SR8-M	U 9035	3,1	2,6	0,2	–	8	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,2	55–105 0,07–0,15	90–170 0,07–0,2	140–630 0,07–0,2	15–50 0,07–0,12	15–35 0,1–0,2	10 Δ	9,20		...3221
LFMX 3.10-0.20SL8-M	U 9035	3,1	2,6	0,2	–	8	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,2	55–105 0,07–0,15	90–170 0,07–0,2	140–630 0,07–0,2	15–50 0,07–0,12	15–35 0,1–0,2	10 Δ	9,50		...3224
LFMX 4.10-0.20SR8-M	U 9035	4,1	3,6	0,2	–	8	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,25	55–105 0,07–0,19	90–170 0,07–0,25	140–630 0,07–0,25	15–50 0,07–0,15	15–35 0,1–0,2	10 Δ	9,60		...3227
LFMX 4.10-0.20SL8-M	U 9035	4,1	3,6	0,2	–	8	v _c m/min f mm/U	95–180 0,07–0,25	55–105 0,07–0,19	90–170 0,07–0,25	140–630 0,07–0,25	15–50 0,07–0,15	15–35 0,1–0,2	10 Δ	10,65		...3230

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W288)

Soustružnický držák GFIR/L

format
 professional quality

 Obr.: Právě provedení
 Dodává se bez VBD.

Název	Stopka mm	Ø D max. mm	l ₁ mm	s mm	Provedení	Zapichovací destička	format professional quality	Obj. č.
							2969 €	
GFIR 1616 H03	16 x 16	18	100	3	pravé	LCMF1603../MO	152,00	...4000
GFIL 1616 H03	16 x 16	18	100	3	levé	LCMF1603../MO	152,00	...4005
GFIR 1616 H04	16 x 16	24	100	4	pravé	LCMF1604../MO	152,00	...4030
GFIR 2020 K04	20 x 20	24	125	4	pravé	LCMF1604../MO	175,00	...4040
GFIL 2020 K04	20 x 20	24	125	4	levé	LCMF1604../MO	175,00	...4045
GFIR 2525 M04	25 x 25	24	150	4	pravé	LCMF1604../MO	185,50	...4050
GFIL 2525 M04	25 x 25	24	150	4	levé	LCMF1604../MO	185,50	...4055
GFIR 1616 H03	16 x 16	40	100	3	pravé	LCMF1603../MO	103,50	...4175
GFIL 1616 H03	16 x 16	40	100	3	levé	LCMF1603../MO	103,50	...4180
GFIR 2020 K03	20 x 20	40	125	3	pravé	LCMF1603../MO	125,00	...4185
GFIL 2020 K03	20 x 20	40	125	3	levé	LCMF1603../MO	125,00	...4190
GFIR 2525 M03	25 x 25	40	150	3	pravé	LCMF1603../MO	153,00	...4195
GFIL 2525 M03	25 x 25	40	150	3	levé	LCMF1603../MO	153,00	...4200

(W287)

Příslušenství

Provedení	Bal.j.	format professional quality	format professional quality	Obj. č.
		2969 €	5840 €	
Upínací šroub pro stopku ■ 16 x 16 mm, šestihran	10 Δ	2,55	–	...4070
Upínací šroub pro stopku ■ 20 x 20 mm, šestihran	10 Δ	2,55	–	...4075
Upínací šroub pro stopku ■ 25 x 25 mm, šestihran	10 Δ	2,56	–	...4078
Inbusový klíč, šestihranný, 5 mm	1	–	0,59	...0050

(W281)

(W528)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub



Vyhnuté oboustranné šroubováky

Upichovací a zapichovací destička



F



MO-MP

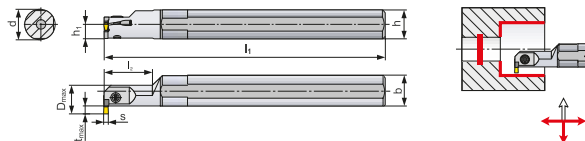
format
 professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	a ±0,05 mm	Rychlost řezu Posuv šířky zářichu	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrďý mat.	Bal.j.	format professional quality	Obj. č.
											2969 €	
LCMF 160304-F	U 9035	3	v _c m/min f mm/U 3 mm	130–250 0,05–0,17 0,3–3	75–150 0,05–0,13 0,3–2,3	120–235 0,05–0,17 0,3–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	21,00	...4320
LCMF 1603MO-MP	U 9035	3	v _c m/min f mm/U 3 mm	130–250 0,05–0,17 0,3–3	75–150 0,05–0,13 0,3–2,3	120–235 0,05–0,17 0,3–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	21,90	...4323
LCMF 160404-F	U 9035	4	v _c m/min f mm/U 4 mm	110–220 0,08–0,25 0,5–3	65–120 0,08–0,19 0,5–2,3	100–190 0,08–0,25 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	22,50	...4325
LCMF 160404MO-MP	U 9035	4	v _c m/min f mm/U 4 mm	130–240 0,08–0,25 0,5–3	75–140 0,08–0,19 0,5–2,3	120–225 0,08–0,25 0,5–3	– – –	– – –	– – –	10 Δ	22,50	...4330

(W288)

Δ Odběr možný jen v celém balení.

Vyvrtávací tyč pro vnitřní zapichování, s vnitřním chlazením



format
professional quality

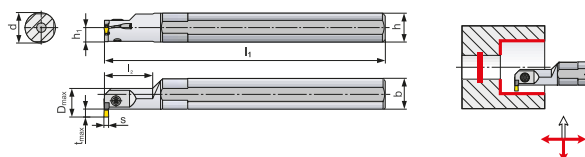


Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

Název	Stopka mm	Ø D max. mm	b mm	l ₁ mm	s mm	Provedení	Zapichovací destička	2969 €	Obj. č.
A20 N GFI	20	24	20	100	3	pravé	LCMF 1303.../MO	196,00	...4235
A20 N GFI	20	24	20	100	3	levé	LCMF 1303.../MO	196,00	...4240
A25 N GFI	25	24	25	125	3	pravé	LCMF 1303.../MO	202,50	...4245
A25 N GFI	25	24	25	125	3	levé	LCMF 1303.../MO	202,50	...4250
A32 R GFI	32	24	32	150	3	pravé	LCMF 1303.../MO	279,00	...4255
A32 R GFI	32	24	32	150	3	levé	LCMF 1303.../MO	279,00	...4260

(W287)

Vyvrtávací tyč pro vnitřní zapichování, s vnitřním chlazením



format
professional quality



Obr.: Právě provedení
Dodává se bez VBD.

Název	Stopka mm	Ø D min. mm	l ₁ mm	h ₁ mm	l ₂ mm	s mm	t _{max} mm	Provedení	VBD (vyměnitelná břitová destička)	2969 €	Obj. č.
A25S-GGFR 0413	25	25	250	11,5	40	4	7,5	pravé	LCMF 1304....	316,50	...4130
A32T-GGHL 0413	32	32	300	15	50	4	10,5	levé	LCMF 1304....	388,00	...4145

(W287)

Příslušenství

Provedení	Bal.j. 10 Δ	2969 €	5879 €	5883 €	Obj. č.
Šroub	10 Δ	8,15	—	—	...4170
Šroubovák s praporkovou rukojetí, T5 x 45	1	—	3,39	—	...0015
Šroubovák, T5 x 80	1	—	—	4,69	...0050

(W281)

(W528)

(W542)

Δ Odběr možný jen v celém balení.



Šroub

Šroubovák s praporkovou rukojetí



Šroubováky

Upichovací a zapichovací destička



F

format
professional quality

ISO název	Druh obráběného materiálu	a ±0,05 mm	Rychlost řezu Posuv hloubky zápichu	P Ocel	M Nerez	K Litina	N Hliník	S Supersl.	H Tvrď mat.	Bal.j. 10 Δ	2969 €	Obj. č.
LCMF 130304-F	U 9035	3	v _c m/min f mm/U a _p mm	110–250 0,05–0,25 0,3–3	65–150 0,05–0,19 0,3–2,3	100–235 0,05–0,25 0,3–3	— — —	— — —	— — —	10 Δ	21,90	...4300
LCMF 130404-F	U 9035	4	v _c m/min f mm/U a _p mm	110–235 0,05–0,25 0,5–3	65–140 0,05–0,19 0,5–2,3	100–220 0,05–0,25 0,5–3	— — —	— — —	— — —	10 Δ	22,80	...4305

Δ Odběr možný jen v celém balení.

(W288)







format
professional quality

TOOLS FOR PROFESSIONALS

Rádlovací frézování

- Nejvyšší stupeň přesnosti a kvality povrchu, obzvláště vhodné pro rádlování viditelných ploch
- Rádlování dílců s tenkou stěnou lze provést bez jejich deformace
- Úspora času díky vyšší rychlosti řezu

- Opracovat lze téměř všechny materiály, včetně šedé litiny a plastu
- Žádná, popř. minimální změna vnějšího průměru rádlovaného dílce
- Mírné zhuštění povrchu

Rádlovací frézovací nástroj C601, bez frézovacího kolečka

Provedení: Držák z kalené oceli. Pro velmi stísněné konstrukční prostory při maximální stabilitě. Pro nejmenší průměry obrobku Vysoká stabilita v místě řezu. Dodává se bez rádlovacího frézovacího kolečka.

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

Profil na obrobku: RBR 30° – 1 x AA
RBR 45° – 1 x BL 15°
RAA – 1 x BR 30°

Typ stroje: Dlouhotočné automaty a malé soustruhy (CNC i klasické), horní hrana stopky integrovaná do držáku nástroje.

CNC



Model	Pracovní rozsah Ø mm	Stopka mm	Délka stopky mm	Požadovaná rádlovací kolečka mm	2929	Obj. č.
					€	
C601-10R	1,5– 12	10 x 10	95	8,9 x 2,5 x 4	465,00	...0002
C601-10L	1,5– 12	10 x 10	95	8,9 x 2,5 x 4	465,00 N	...2003
C601-12R	1,5– 12	12 x 12	95	8,9 x 2,5 x 4	465,00	...0004
C601-12L	1,5– 12	12 x 12	95	8,9 x 2,5 x 4	465,00 N	...2005
C601-10R	3 – 50	10 x 10	95	14,5 x 3 x 5	503,00 N	...2006
C601-10L	3 – 50	10 x 10	95	14,5 x 3 x 5	503,00 N	...2007
C601-12R	3 – 50	12 x 12	95	14,5 x 3 x 5	503,00 N	...2008
C601-12L	3 – 50	12 x 12	95	14,5 x 3 x 5	503,00 N	...2009
C601-16R	3 – 50	16 x 16	95	14,5 x 3 x 5	503,00 N	...2010
C601-16L	3 – 50	16 x 16	95	14,5 x 3 x 5	503,00 N	...2011
C601-20R	5 –250	20 x 20	88,2	21,5 x 5 x 8	557,00 N	...2012
C601-20L	5 –250	20 x 20	88,2	21,5 x 5 x 8	557,00 N	...2013
C601-25R	5 –250	25 x 25	88,2	21,5 x 5 x 8	557,00 N	...2014
C601-25L	5 –250	25 x 25	88,2	21,5 x 5 x 8	557,00 N	...2015

(W271)

Rádlovací frézovací nástroj C602, bez frézovacího kolečka

Provedení: Držák z kalené oceli. Vysoká stabilita v místě řezu. Snadné nastavení hlavy nástroje. Snadné přesné nastavení rádlovacího držáku. Dodává se bez rádlovacího frézovacího kolečka.

Použití: Pro rádlovací frézování (třískové obrábění). Pro velmi stísněné konstrukční prostory při maximální stabilitě. Pro nejmenší průměry obrobku

Možnost použití na podélné rádlování. Kromě toho lze nástroj použít na rádlování dílců podle DIN 82: Lze použít RGE 30° a RGE 45°.

Profil na obrobku: RGE 30° – 2 x AA
RGE 45° – 1 x BL 15° + 1 x BR 15°

Typ stroje: Dlouhotočné automaty a malé soustruhy (CNC i klasické), horní hrana stopky integrovaná do držáku nástroje.

CNC



Model	Pracovní rozsah Ø mm	Stopka mm	Délka stopky mm	Požadovaná rádlovací kolečka mm	2929	Obj. č.
					€	
C602-10R	1,5– 12	10 x 10	79,8	8,9 x 2,5 x 4	881,50	...0006
C602-12R	1,5– 12	12 x 12	79,8	8,9 x 2,5 x 4	881,50	...0008
C602-16R	5 –250	16 x 20	87	21,5 x 5 x 8	1163,00 N	...2016
C602-16L	5 –250	16 x 20	87	21,5 x 5 x 8	1163,00 N	...2017
C602-20R	5 –250	20 x 20	87	21,5 x 5 x 8	1163,00 N	...2018
C602-20L	5 –250	20 x 20	87	21,5 x 5 x 8	1163,00 N	...2019
C602-25R	5 –250	25 x 25	87	21,5 x 5 x 8	1163,00 N	...2020
C602-25L	5 –250	25 x 25	87	21,5 x 5 x 8	1163,00 N	...2021

(W271)



2.6

Rádlovací frézovací nástroj C612, bez frézovacího kolečka

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

CNC



Použití: Pro rádlovací frézování (třískové obrábění). Snadné nastavení hlavy pomocí značení na stopce a na hlavě. Přesné a dostatečné dávkování maziva zajišťuje příslušná tryska. Zlepšování tvaru rýh během rádlovacího procesu. Prodloužení životnosti rádlovacích koleček.

Hlavu a stopku lze libovolně vyměňovat díky kompatibilnímu rozhraní. Použití před a za středem soustruženého dílce. Flexibilní provedení stopky = pravá a levá verze.

Adaptér stopky 10 x 16; 12 x 16; 16 x 16.

Profil na obrobku: RGE 30° – 2 x AA
RGE 45° – 1 x BL 15° + 1 x BR 15°

Typ stroje: Dlouhotočné automaty a malé soustruhy (CNC i klasické), horní hrana stopky integrovaná do držáku nástroje.



Model	Pracovní rozsah Ø mm	Stopka mm	Délka stopky mm	Požadovaná rádlovací kolečka mm	QUICK 2929	Obj. č.
					€	
C612-10M	3–50	10 x 16	80,3	14,5 x 3 x 5	1179,00	...0019
C612-12M	3–50	12 x 16	80,3	14,5 x 3 x 5	1179,00	...0021
C612-16M	3–50	16 x 16	80,3	14,5 x 3 x 5	1179,00	...0023

(W271)

Rádlovací frézovací nástroj C693, bez frézovacího kolečka a stopky

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

CNC



Použití: Zlepšená korektura jednotlivých záseků zubů a vytváření spirálových rýh. Libovolné rádlování díky výměně čelistí držáků rádlovacích koleček. Vhodný i pro nejmenší konstrukční prostory díky kompaktnímu provedení.

Profil na obrobku: RGE 30° – 3 x AA
RGE 45° – 1 x BL 15° + 2 x BR 15°

Typ stroje: Dlouhotočné automaty a malé soustruhy (CNC i klasické).

Upozornění: Upnutí stopky (obj. č. 2938), 2/79.



Model	Pracovní rozsah Ø mm	Max. Ø nástroje mm	Požadovaná rádlovací kolečka mm	QUICK 2929	Obj. č.
				€	
C693	3,5–20	75	14,5 x 3 x 5	1676,00	...0029

(W271)

Rádlovací kolečko

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

Použití: Pro rádlovací frézování (třískové obrábění).

PM

DIN
403

2929 Tvar AA osově rovnoběžné (přímé)

2930 Tvar BL spirála levotočivá (15°)

2931 Tvar BL spirála levotočivá (30°)

2932 Tvar BR spirála, pravotočivá (15°)

2933 Tvar BR spirála pravotočivá (30°)



Ø rádlovacího kolečka mm	Šířka mm	Otvor mm	Dělení mm	QUICK	QUICK	QUICK	QUICK	QUICK	Obj. č.
				2929 AA €	2930 BL 15° €	2931 BL 30° €	2932 BR 15° €	2933 BR 30° €	
8,9	2,5	4	0,3	21,40	–	21,40	–	21,40	...8903
8,9	2,5	4	0,4	21,40	21,40	21,40	21,40	21,40	...8904
8,9	2,5	4	0,5	21,40	21,40	21,40	21,40	21,40	...8905
8,9	2,5	4	0,6	21,40	21,40	21,40	21,40	21,40	...8906
8,9	2,5	4	0,8	21,40	21,40	21,40	21,40	21,40	...8908
8,9	2,5	4	1	21,40	21,40	21,40	21,40	21,40	...8910
14,5	3	5	0,4	25,60	–	25,60	–	25,60	...1504
14,5	3	5	0,5	25,60	25,60	25,60	25,60	25,60	...1505
14,5	3	5	0,6	25,60	25,60	25,60	25,60	25,60	...1506
14,5	3	5	0,8	25,60	25,60	25,60	25,60	25,60	...1508
14,5	3	5	1	25,60	25,60	25,60	25,60	25,60	...1510
14,5	3	5	1,2	25,60	25,60	–	25,60	–	...1512
21,5	5	8	0,5	31,40	31,40	31,40	31,40	31,40	...2205
21,5	5	8	0,6	31,40	31,40	31,40	31,40	31,40	...2206
21,5	5	8	0,8	31,40	31,40	31,40	31,40	31,40	...2208
21,5	5	8	1	31,40	31,40	31,40	31,40	31,40	...2210
21,5	5	8	1,2	31,40	31,40	31,40	31,40	31,40	...2212
21,5	5	8	1,5	31,40	31,40	31,40	31,40	31,40	...2215
21,5	5	8	1,6	31,40	31,40	31,40	31,40	31,40	...2216
21,5	5	8	2	31,40	31,40	31,40	31,40	31,40	...2220
				(W271)	(W271)	(W271)	(W271)	(W271)	

Příslušenství pro rádlovací nástroje

Sady šroubků, náhradní čelisti, stopky a osově čepy jsou uvedeny na 2/79.



Rádlovací tváření

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

Rádlovací tvářecí nástroj F701, bez rádlovacího kolečka

NEW

Provedení: Držák z kalené oceli. Pevně stanovená výška hrotů. Maximální stabilita, protože nástroj je z jednoho kusu. Nepatrná délka přechůdků, protože chybí místo řezu. Dodávka bez rádlovacího kolečka.

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

Profil na obrobru:	RBR 30°	– 1 x BL 30°
	RBL 30°	– 1 x BR 30°
	RBR 45°	– 1 x BL 45°
	RBL 45°	– 1 x BR 45°
	RAA	– 1 x AA

Typ stroje: Dlouhotočné automaty a malé soustruhy (CNC i klasické).

Model	Pracovní rozsah Ø mm	Stopka mm	Délka stopky mm	Požadovaná rádlovací kolečka mm	2899	Obj. č.
					€	
F701-10R	2,5/10–30/50	10 x 10	80	10/15 x 4 x 4	135,00	...0001
F701-10L	2,5/10–30/50	10 x 10	80	10/15 x 4 x 4	135,00	...0003
F701-12R	2,5/10–30/50	12 x 12	80	10/15 x 4 x 4	135,00	...0005
F701-12L	2,5/10–30/50	12 x 12	80	10/15 x 4 x 4	135,00	...0007
F701-16R	2,5/10–30/50	16 x 16	80	10/15 x 4 x 4	135,00	...0009
F701-16L	2,5/10–30/50	16 x 16	80	10/15 x 4 x 4	135,00	...0011
F701-20U	8–200	20 x 20	80	20/25 x 8 x 6	193,50	...0013
F701-25U	8–200	25 x 25	80	20/25 x 8 x 6	193,50	...0015

(W271)

CNC



Rádlovací tvářecí nástroj F711, bez rádlovacího kolečka

Provedení: Držák z kalené oceli. **Systém s jedním a se dvěma kolečky pro maximální flexibilitu.** Pevně stanovená výška hrotů. Maximální stabilita, protože nástroj je z jednoho kusu. Nepatrná délka přechůdků, protože chybí místo řezu. Dodávka bez rádlovacího kolečka.

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

Profil na obrobru:	RBR 30°	– 1 x BL 30°
	RBL 30°	– 1 x BR 30°
	RBR 45°	– 1 x BL 45°
	RBL 45°	– 1 x BR 45°
	RGE 30°	– 1 x BR 30° + 1 x BL 30°
	RGE 45°	– 1 x BR 45° + 1 x BL 45°
	RAA	– 1 x AA

Typ stroje: Dlouhotočné automaty a malé soustruhy (CNC i klasické).

Model	Pracovní rozsah Ø mm	Stopka mm	Délka stopky mm	Požadovaná rádlovací kolečka mm	2934	Obj. č.
					€	
F711-10R	2,5– 24	10 x 10	80	10 x 4 x 4	277,00	...0001
F711-12R	2,5– 24	12 x 12	80	10 x 4 x 4	277,00	...0003
F711-20U	7 –120	20 x 20	80	20 x 8 x 6	335,50	...0007
F711-25U	7 –120	25 x 20	80	20 x 8 x 6	335,50	...0009

(W271)

CNC



Rádlovací tvářecí nástroj F712, bez rádlovacího kolečka

Provedení: Držák z kalené oceli. **Systém s jedním a se dvěma kolečky pro maximální flexibilitu.** Pevně stanovená výška hrotů. Nepatrná délka přechůdků, protože chybí místo řezu. Dodávka bez rádlovacího kolečka.

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

Profil na obrobru:	RBR 30°	– 1 x BL 30°
	RBL 30°	– 1 x BR 30°
	RBR 45°	– 1 x BL 45°
	RBL 45°	– 1 x BR 45°
	RGE 30°	– 1 x BR 30° + 1 x BL 30°
	RGE 45°	– 1 x BR 45° + 1 x BL 45°
	RAA	– 1 x AA

Typ stroje: Dlouhotočné automaty a malé soustruhy (CNC i klasické).

Model	Pracovní rozsah Ø mm	Stopka mm	Délka stopky mm	Požadovaná rádlovací kolečka mm	2934	Obj. č.
					€	
F712-08U-LD	3 – 45	8 x 13	100	9,8 x 3,5 x 6A7,5	313,50 N	...1001
F712-10U-LD	3 – 45	10 x 13	100	9,8 x 3,5 x 6A7,5	313,50 N	...1002
F712-12U-LD	3 – 45	12 x 13	100	9,8 x 3,5 x 6A7,5	313,50 N	...1007

(W271)

CNC



Pokračování na další straně

Rádlovací tvářecí nástroj F712, bez rádlovacího kolečka

Pokračování

Model	Pracovní rozsah Ø mm	Stopka mm	Délka stopky mm	Požadovaná rádlovací kolečka mm	QUICK 2934	Obj. č.
					€	
F712-10R	3,5– 50	10 x 16	80,6	15 x 6 x 6A11	365,00	...0011
F712-12R	3,5– 50	12 x 16	80,6	15 x 6 x 6A11	365,00	...0013
F712-20U	7 –120	20 x 20	78	20 x 8 x 6A13	421,50	...0015
F712-25U	7 –120	25 x 20	78	20 x 8 x 6A13	421,50	...0017

(W271)

Rádlovací tvářecí nástroj F751, bez rádlovacího kolečka

Provedení: Držák z kalené oceli. Pevně stanovená výška hrotů. Jedinečný nástrojový systém. Dodávka bez rádlovacího kolečka.

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

Profil na obrobku:

- RBR 30° – 2 x BL 30°
- RBL 30° – 2 x BR 30°
- RBR 45° – 2 x BL 45°
- RBL 45° – 2 x BR 45°
- RGE 30° – 1 x BR 30° + 1 x BL 30°
- RGE 45° – 1 x BR 45° + 1 x BL 45°
- RAA – 2 x AA

Typ stroje: Dlouhotočné automaty a malé soustruhy (CNC i klasické).

Model	Pracovní rozsah Ø mm	Stopka mm	Délka stopky mm	Požadovaná rádlovací kolečka mm	QUICK 2934	Obj. č.
					€	
F751-12R	5–20/0–15	12 x 20	75	10 x 4 x 4/15 x 4 x 4	550,50	...0019

(W271)

Rádlovací tvářecí nástroj F761, bez rádlovacího kolečka

Provedení: Držák z kalené oceli. Variabilní nastavení jednotlivých držáků rádlovacích koleček. Snadné vyrovnání neokrouhlosti pomocí uloženého místa řezu. Rychlé a jednoduché nastavení pracovního rozsahu pomocí přiložené nastavovací měrky. Dodávka bez rádlovacího kolečka.

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

Profil na obrobku:

- RBR 30° – 2 x BL 30°
- RBL 30° – 2 x BR 30°
- RBR 45° – 2 x BL 45°
- RBL 45° – 2 x BR 45°
- RGE 30° – 1 x BR 30° + 1 x BL 30°
- RGE 45° – 1 x BR 45° + 1 x BL 45°
- RAA – 2 x AA

Typ stroje: Dlouhotočné automaty a malé soustruhy (CNC i klasické).

Model	Pracovní rozsah Ø mm	Stopka mm	Délka stopky mm	Požadovaná rádlovací kolečka mm	QUICK 2901	Obj. č.
					€	
F761-20M	0–23	20 x 25	80	15 x 4 x 4	955,00	...0001
F761-20M	23–44	20 x 25	80	20 x 6 x 6	983,50	...0003
F761-25M	0–23	25 x 25	80	15 x 4 x 4	955,00	...0005
F761-25M	23–44	25 x 25	80	20 x 6 x 6	983,50	...0007

(W271)

Rádlovací tvářecí nástroj F791, bez rádlovacího kolečka a stopky

Provedení: Držák z kalené oceli. Variabilní nastavení jednotlivých držáků rádlovacích koleček. Vysoká stabilita ve výrobním procesu. Vhodný i pro nejmenší konstrukční prostory díky kompaktnímu provedení.

Použití: Zlepšená korektura jednotlivých záseků zubů a vytváření spirálových rýh. Lze docílit prodloužení životnosti rádlovacích koleček. Libovolné rádlování díky výměně čelistí držáků rádlovacích koleček. Redukce obráběcích sil tříbodovým obráběním. Vybočení dílce není možné.

Profil na obrobku:

- RBR 30° – 3 x BL 30°
- RBL 30° – 3 x BR 30°
- RBR 45° – 3 x BL 45°
- RBL 45° – 3 x BR 45°
- RGE 30° – 1 x BR 30° + 2 x BL 30°
- RGE 45° – 1 x BR 45° + 2 x BL 45°
- RAA – 3 x AA

Typ stroje: Dlouhotočné automaty a malé soustruhy (CNC i klasické).

Upozornění: Upnutí stopky (obj. č. 2938), 2/79.

Model	Pracovní rozsah Ø mm	Max. Ø nástroje mm	Požadovaná rádlovací kolečka mm	QUICK 2934	Obj. č.
				€	
F791	2,6–20/3,5–20	75	10 x 4 x 4/15 x 4 x 4	1509,00	...0025

(W271)

CNC



CNC



CNC



2.6

Rádlovací tvářecí nástroj F792, bez rádlovacího kolečka a stopky

Provedení: Držák z kalené oceli. Variabilní nastavení jednotlivých držáků rádlovacích koleček. Vysoká stabilita ve výrobním procesu. Pro nejmenší konstrukční prostory díky kompaktnímu provedení.

CNC



Použití: Zlepšená korektura jednotlivých záseků zubů a vytváření spirálových rýh. Lze docílit prodloužení životnosti rádlovacích koleček. Libovolné rádlování díky výměně čelistí držáků rádlovacích koleček. Redukce obráběcích sil tříbodovým obráběním. Vybočení dílce není možné. Lze rádlovat až k nákrůžku dílce.

Profil na obrobku:

- RBR 30° – 3 x BL 30°
- RBL 30° – 3 x BR 30°
- RBR 45° – 3 x BL 45°
- RBL 45° – 3 x BR 45°
- RGE 30° – 1 x BR 30° + 2 x BL 30°
- RGE 45° – 1 x BR 45° + 2 x BL 45°
- RAA – 3 x AA

Typ stroje: Dlouhotočné automaty a malé soustruhy (CNC i klasické).

Upozornění: Upnutí stopky (obj. č. 2938), 2/79.

Model	Pracovní rozsah Ø mm	Max. Ø nástroje mm	Požadovaná rádlovací kolečka mm	QUICK	
				2934	Obj. č.
F792	3,5–20	75	15 x 6 x 6A11	€ 1568,00 (W271)	...0027



Rádlovací kolečko

Provedení: Slinutý kov, DIN 403 i se zkosením. Frézované zuby.

Použití: K rádlování tvářením (beztržiskové tváření).

PM

DIN
403


2934 Tvar AA osově rovnoběžné (přímé).

2935 Tvar BL spirála levotočivá (30°).

2936 Tvar BL spirála levotočivá (45°).

2937 Tvar BR spirála pravotočivá (30°).

2938 Tvar BR spirála pravotočivá (45°).



Ø rádlovacího kolečka mm	Šířka mm	Otvor mm	Dělení mm	QUICK					Obj. č.
				2934 AA €	2935 BL 30° €	2936 BL 45° €	2937 BR 30° €	2938 BR 45° €	
10	4	4	0,3	29,80	29,80	–	29,80	–	...1003
10	4	4	0,4	29,80	29,80	–	29,80	–	...1004
10	4	4	0,5	29,80	29,80	29,80	29,80	29,80	...1005
10	4	4	0,6	29,80	29,80	29,80	29,80	29,80	...1006
10	4	4	0,8	29,80	29,80	29,80	29,80	29,80	...1008
10	4	4	1	29,80	29,80	29,80	29,80	29,80	...1010
15	4	4	0,3	33,20	–	–	–	–	...1503
15	4	4	0,4	33,20	–	–	–	–	...1504
15	4	4	0,5	33,20	33,20	–	33,20	–	...1505
15	4	4	0,6	33,20	33,20	–	33,20	–	...1506
15	4	4	0,8	33,20	33,20	–	33,20	–	...1508
15	4	4	1	33,20	33,20	–	33,20	–	...1510
15	6	6A11	0,5	–	–	42,50	–	42,50	...1505
15	6	6A11	0,5	42,50	42,50	–	42,50	–	...1515
15	6	6A11	0,6	–	–	42,50	–	42,50	...1506
15	6	6A11	0,6	42,50	42,50	–	42,50	–	...1516
15	6	6A11	0,8	–	–	42,50	–	42,50	...1508
15	6	6A11	0,8	42,50	42,50	–	42,50	–	...1518
15	6	6A11	1	–	–	42,50	–	42,50	...1510
15	6	6A11	1	42,50	42,50	–	42,50	–	...1520
20	8	6	0,3	36,30	–	–	–	–	...2003
20	8	6	0,4	36,30	–	–	–	–	...2004
20	8	6	0,5	36,30	36,30	–	36,30	–	...2005
				(W270)	(W270)	(W270)	(W270)	(W270)	

Pokračování na další straně

Rádlovací kolečko

Pokračování

Ø rádlovacího kolečka mm	Šířka mm	Otvor mm	Dělení mm	QUICK	QUICK	QUICK	QUICK	QUICK	Obj. č.
				2934 AA €	2935 BL 30° €	2936 BL 45° €	2937 BR 30° €	2938 BR 45° €	
20	8	6	0,6	36,30	36,30	36,30	36,30	36,30	...2006
20	8	6	0,8	36,30	36,30	36,30	36,30	36,30	...2008
20	8	6	1	36,30	36,30	36,30	36,30	36,30	...2010
20	8	6	1,2	36,30	36,30	36,30	36,30	36,30	...2012
20	8	6	1,5	36,30	36,30	36,30	36,30	36,30	...2015
20	8	6	2	36,30	-	36,30	-	36,30	...2020
20	8	6A13	0,5	48,60	-	-	-	-	...2035
20	8	6A13	0,6	48,60	-	-	-	-	...2036
20	8	6A13	0,8	48,60	-	-	-	-	...2038
20	8	6A13	1	48,60	-	-	-	-	...2040
20	8	6A13	1,2	48,60	-	-	-	-	...2042
20	8	6A13	1,5	48,60	-	-	-	-	...2045
25	8	6	0,5	44,70	-	-	-	-	...2505
25	8	6	0,6	44,70	-	-	-	-	...2506
25	8	6	0,8	44,70	-	-	-	-	...2508
25	8	6	1	44,70	-	-	-	-	...2510
25	8	6	1,2	44,70	-	-	-	-	...2512
25	8	6	1,5	44,70	-	-	-	-	...2515
				(W270)	(W270)	(W270)	(W270)	(W270)	

Balíček s náhradními šroubky

pro rádlovací kolečko	QUICK	Obj. č.
	2938 €	
8,9 x 2,5 x 4	78,50	...4401
9,8 x 3,5 x 6A7,5	69,70	...4402
14,5 x 3 x 5	87,50	...4403
21,5 x 5 x 8	88,20	...4405
15 x 6 x 6A11	95,20	...4439
20 x 8 x 6A13	87,50	...4441
(W271)		

CNC



Balíček s náhradními čelistmi

Nástroj	QUICK	Obj. č.
	2938 €	
F791	601,00	...4407
F792	658,50	...4409
C693	710,50	...4411
(W271)		

CNC



Stopka pro C693, F791 a F792

Ø stopky mm	Ø otvoru mm	Délka mm	QUICK	Obj. č.
			2938 €	
15	9	50	280,00	...4429
20	10	50	280,00	...4431
25	15	50	280,00	...4433
(W271)				

CNC



Osový čep

Nástroj	QUICK	Obj. č.
	2938 €	
F701 rádlovací kolečko 10/15 x 4 x 4	12,25	...4448
F701 rádlovací kolečko 20/25 x 8 x 6	17,65	...4452
F711 rádlovací kolečko 10 x 4 x 4	14,20	...4435
F711 rádlovací kolečko 20 x 8 x 6	14,00	...4437
F751 rádlovací kolečko 10/15 x 4 x 4	14,20	...4443
F761 rádlovací kolečko 20 x 6 x 6	14,00	...4453
F761 / F791 rádlovací kolečko 10/15 x 4 x 4	14,20	...4445
851 rádlovací kolečko 15 x 4 x 4	4,60	...7777
830 rádlovací kolečko 20 x 8 x 6	2,01	...4450
(W271)		

CNC



Protlačovací trny pro klínové drážky

Jednoduché použití: Vše, co je potřeba, je lis (trnový lis).

Drahý speciální stroj pro protlačování klínových drážek není nutný. K protlačování se nejlépe hodí mechanický trnový nebo hydraulický lis, jaký se nachází téměř v každé firmě.

Protahovák pro drážky o šířce 2 až 25 mm se dodávají v 6 různých šířkách hřbetů I až VI, které jsou vyryty na protahovacích a vodicích pouzdech. Každý protahovák typu „I“ je vhodný do pouzdra typu „I“, každý protahovák typu „II“ je vhodný do pouzdra typu „II“ atd. Pouzdra jsou dodávána pro každou šířku hřbetu v nejběžnějších průměrech 6 až 150 mm.

Vezměte vodicí pouzdro, které odpovídá průměru otvoru v obrobku (obr. 1). Potom vyberte protahovák s odpovídající šířkou zubu (dostupné v tolerancích JS9 až P9) a nasadte ho do vodicí drážky pouzdra (obr. 2). Musí volně klouzat tak, aby se první zub opíral o obrobek.

Nyní vložte pod beran lisu jednotku tvořenou obrobkem / pouzdem / protahovákem. Jakmile se upevníte, že je protahovák ve svislé poloze a v pravém úhlu v obou směrech, protáhněte protahovák obrobkem (obr. 3).



Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

V případě větších protahováků budete potřebovat několik cyklů k tomu, abyste získali požadovanou hloubku drážky. K tomu jsou s těmito protahováky dodávány také podložky. Proved'te první cyklus tak, jak je popsáno v předchozím odstavci, a zbavte protahovák špon. Potom vložte podložku do vodicí drážky, zaved'te protahovák a protáhněte ho ještě jednou obrobkem.

Mazání je velmi důležité a do protahováku je třeba během celého procesu protahování zavádět velké množství řezného oleje vysoké kvality nebo příslušné chladicí mazivo.

Diagnostika závad

Špatná kvalita povrchu:

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

Vytváření obrouč/kruhů:

- obtáhněte zuby / protahovák je příliš ostrý
- chladicí kapalina nebyla správně aplikována
- špatná chladicí kapalina
- nízká rychlost zpracování
- tupé nebo špatně zabroušené zuby
- špatná vzdálenost zubů

Při nadměrném opotřebení okrajů:

- materiál obrobku podporující opotřebení
- chladicí kapalina nebyla správně aplikována
- špatná chladicí kapalina
- příliš vysoká rychlost zpracování
- nesprávný materiál nástrojů

Při změně směru protahované drážky:

- zarovnání trnu je nesprávné
- příliš měkký materiál
- tupé nebo špatně zabroušené zuby

Protlačovací trn pro klínové drážky

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

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

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

Vložky jsou součástí rozsahu
dodávky protlačovacích trnů.

HS Hassay Savage

HSS



Typ I

Protlačovací trn pro klínové drážky I

Provedení: HSS, 2-3 mm.

Šířka klínové drážky mm	Tolerance JS9 mm	Pro vel. klínu mm	Šířka hřbetu x délka mm	Průchody	Vložky ks	Délka protlačování mm	Protlačovací síla kN	2973 €	Obj. č.
2 I	±0,011	2 x 2	3,18 x 133	1	0	6-30	2,3	157,00	...0005
3 I	±0,012	3 x 3	3,18 x 133	2	1	6-30	3,3	163,00	...0010

(W274)

Vodicí pouzdro

Provedení: HSS, s nákrutkem. Pro protlačovací trn 2-3 mm.

Ø H7 mm	Délka mm	2974 €	Obj. č.
6 I	32	35,70	...0005
7 I	32	35,70	...0010
8 I	32	35,70	...0015

(W274)

Ø H7 mm	Délka mm	2974 €	Obj. č.
9 I	32	35,70	...0020
10 I	32	35,70	...0025

(W274)

Náhradní vložka

Velikost	Tloušťka mm	2975 €	Obj. č.
3 I	0,787	9,50	...0005

(W274)

Typ II

Protlačovací trn pro klínové drážky II

Provedení: HSS, 4-5 mm.

Šířka klínové drážky mm	Tolerance JS9 mm	Pro vel. klínu mm	Šířka hřbetu x délka mm	Průchody	Vložky ks	Délka protlačování mm	Protlačovací síla kN	2976 €	Obj. č.
4 II	±0,015	4 x 4	6,35 x 178	2	1	8-43	5,2	198,00	...0005
5 II	±0,015	5 x 5	6,35 x 178	2	1	8-43	9,3	198,00	...0010

(W274)

Vodicí pouzdro

Provedení: HSS, s nákrutkem. Pro protlačovací trn 4-5 mm.

Ø H7 mm	Délka mm	2977 €	Obj. č.
11 II	46	38,70	...0005
12 II	46	38,70	...0010
13 II	46	38,70	...0015
14 II	46	38,70	...0020
15 II	46	38,70	...0025

(W274)

Ø H7 mm	Délka mm	2977 €	Obj. č.
16 II	46	38,70	...0030
17 II	46	38,70	...0035
18 II	46	38,70	...0040
19 II	46	38,70	...0045

(W274)

Náhradní vložka

Velikost	Tloušťka mm	2978 €	Obj. č.
4 II	0,965	9,50	...0005
5 II	1,270	9,50	...0010

(W274)

Typ III

Protlačovací trn pro klínové drážky III

Provedení: HSS, 5-8 mm.

Šířka klínové drážky mm	Tolerance JS9 mm	Pro vel. klínu mm	Šířka hřbetu x délka mm	Průchody	Vložky ks	Délka protlačování mm	Protlačovací síla kN	2980 €	Obj. č.
5 III	±0,015	5 x 5	9,53 x 302	2	1	10-64	7,60	233,00	...0005
6 III	±0,015	6 x 6	9,53 x 302	2	1	10-64	8,60	241,00	...0010
8 III	±0,018	8 x 7	9,53 x 302	2	1	10-64	18,00	241,00	...0015

(W274)

Vodicí pouzdro

Provedení: HSS, s nákrutkem. Pro protlačovací trn 5-8 mm.

Ø H7 mm	Délka mm	2981 €	Obj. č.
18 III	65	42,50	...0005
20 III	65	42,50	...0010
22 III	65	42,50	...0015
24 III	65	44,20	...0020
25 III	65	44,20	...0025
26 III	65	44,20	...0030

(W274)

Ø H7 mm	Délka mm	2981 €	Obj. č.
28 III	65	50,80	...0035
30 III	65	50,80	...0040
32 III	65	50,80	...0045
34 III	65	50,80	...0050
36 III	65	50,80	...0055

(W274)

Náhradní vložka

Velikost	Tloušťka mm	2982 €	Obj. č.
5 III	1,194	9,50	...0005
6 III	1,575	9,50	...0010
8 III	1,981	9,50	...0015

(W274)

Typ IV

Protlačovací trn pro klínové drážky IV

Provedení: HSS, 10-14 mm.

Šířka klínové drážky mm	Tolerance JS9 mm	Pro vel. klínu mm	Šířka hřbetu x délka mm	Průchody	Vložky ks	Délka protlačování mm	Protlačovací síla kN	2983 €	Obj. č.
10 IV	±0,018	10 x 8	14,29 x 352	3	2	20-150	36,0	342,00	...0005
12 IV	±0,021	12 x 8	14,29 x 352	3	2	20-150	48,0	342,00	...0010
14 IV	±0,021	14 x 9	14,29 x 352	3	2	20-150	50,0	342,00	...0015

(W274)

Vodící pouzdro

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

Ø H7 mm	Délka mm	2984 €	Obj. č.
32 IV	102	66,50	...0005
34 IV	102	66,50	...0010
35 IV	102	66,50	...0015
36 IV	102	66,50	...0020
38 IV	102	66,50	...0025
40 IV	102	69,30	...0030
42 IV	102	78,60	...0035
44 IV	102	78,60	...0040

(W274)

Ø H7 mm	Délka mm	2984 €	Obj. č.
45 IV	127	78,60	...0045
46 IV	127	78,60	...0050
48 IV	127	81,70	...0055
50 IV	127	81,80	...0060
52 IV	127	107,00	...0065
54 IV	127	107,00	...0070
55 IV	127	107,00	...0075
56 IV	127	107,00	...0080

(W274)

Náhradní vložka

Velikost	Tloušťka mm	2985 €	Obj. č.
10 IV	1,422	12,25	...0005
12 IV	1,422	12,25	...0010
14 IV	1,575	12,25	...0015

(W274)

Typ V

Protlačovací trn pro klínové drážky V

Provedení: HSS, 16-18 mm.

Šířka klínové drážky mm	Tolerance JS9 mm	Pro vel. klínu mm	Šířka hřbetu x délka mm	Průchody	Vložky ks	Délka protlačování mm	Protlačovací síla kN	2986 €	Obj. č.
16 V	±0,021	16 x 10	19,05 x 387	4	3	20-150	52,0	581,50	...0005
18 V	±0,021	18 x 11	19,05 x 387	4	3	20-150	55,0	601,00	...0010

(W274)

Vodící pouzdro

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

Ø H7 mm	Délka mm	2987 €	Obj. č.
52 V	127	153,50	...0005
54 V	127	153,50	...0010
55 V	127	153,50	...0015
56 V	127	153,50	...0020
58 V	127	156,00	...0025
60 V	154	156,00	...0030
62 V	154	156,00	...0035

(W274)

Ø H7 mm	Délka mm	2987 €	Obj. č.
64 V	154	165,50	...0040
65 V	154	165,50	...0045
66 V	154	165,50	...0050
68 V	154	165,50	...0055
70 V	154	174,00	...0060
72 V	154	174,00	...0065

(W274)

Náhradní vložka

Velikost	Tloušťka mm	2988 €	Obj. č.
16 V	1,575	12,25	...0005
18 V	1,575	12,25	...0010

(W274)

Typ VI

Protlačovací trn pro klínové drážky VI

Provedení: HSS, 20-25 mm.

Šířka klínové drážky mm	Tolerance JS9 mm	Pro vel. klínu mm	Šířka hřbetu x délka mm	Průchody	Vložky ks	Délka protlačování mm	Protlačovací síla kN	2989 €	Obj. č.
20 VI	±0,026	20 x 12	25,4 x 489	5	4	20-150	50,0	1068,00	...0005
22 VI	±0,026	22 x 14	25,4 x 489	5	4	20-150	51,0	1043,00	...0010
24 VI	±0,026	24 x 14	25,4 x 489	5	4	20-150	60,0	1043,00	...0015
25 VI	±0,026	25 x 14	25,4 x 489	5	4	20-150	61,0	1043,00	...0020

(W274)

Vodící pouzdro

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

Ø H7 mm	Délka mm	2990 €	Obj. č.
70 VI	154	246,50	...0005
75 VI	154	249,00	...0010
80 VI	154	249,00	...0015
85 VI	154	253,50	...0020

(W274)

Ø H7 mm	Délka mm	2990 €	Obj. č.
90 VI	154	277,50	...0025
95 VI	154	261,00	...0030
100 VI	154	464,50	...0035

(W274)

Náhradní vložka

Velikost	Tloušťka mm	2991 €	Obj. č.
20 VI	1,575	15,05	...0005
22 VI	1,575	15,05	...0010
24 VI	1,575	15,05	...0015
25 VI	1,575	15,05	...0020

(W274)

Sada protlačovacích trnů pro klínové drážky

Provedení: Dodává se v kvalitním boxu ze stabilního plastu.

Mimořádně výhodná cena díky obsahu sady.

HSS

 **Hassay Savage**


Provedení	Obsah sady	2970 €	Obj. č.
7dílné	2 protlačovací trny 2I; 3I 5 vodicích pouzder Ø 6; 7; 8; 9; 10 mm	510,50	...0005
13dílné	4 protlačovací trny 4II; 5II; 6III; 8III 9 vodicích pouzder Ø 12; 14; 15; 16; 18; 20; 22; 24; 25 mm	1208,00	...0010
19dílné	6 protlačovacích trnů 2I; 3I; 4II; 5II; 6III; 8III 13 vodicích pouzder Ø 8; 10; 12; 14; 15; 16; 18; 20; 22; 24; 25; 28; 30 mm	1864,00	...0015

(W274)

Čtyřhranný protlačovací trn

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

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

HSS


 **Hassay Savage**


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

(W274)

Soustružnický polotovar, tvar A, kruhový průřez

Provedení: DIN 4964 resp. ISO 5421, kalený, popouštěný, rozměrově stálý a vybroušený. Konce jsou pravoúhlé, rovné a neobrobené.

Tvrdost cca 64-68 HRC.

Tolerance pro tvar A: Délka: ± 2 mm

$\varnothing$: h8 + h6

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

2781 HSS-E Co10 (h8)

HSS-E
Co10

2006 HSS-E Co8,5 (h6)

NEW

HSS-E
Co8,5

DIN
4964

- WILKE



$\varnothing$ h8/h6 mm	Celková délka mm	- WILKE		Obj. č.
		2781 €	2006 €	
3	63	8,50	–	...0001
4	63	8,50	–	...0004
4	80	9,05	–	...0007
4	100	9,55	☞ $\varnothing$	...0010
5	80	9,55	–	...0013
5	100	10,10	☞ $\varnothing$	...0016
6	80	13,85	–	...0019
6	100	15,95	☞ $\varnothing$	...0022
8	80	14,10	–	...0025
8	100	16,75	☞ $\varnothing$	...0028
8	125	20,50	–	...0031
8	160	25,80	–	...0034
10	100	18,35	☞ $\varnothing$	...0037
		(W266)	(W266)	

$\varnothing$ h8/h6 mm	Celková délka mm	- WILKE		Obj. č.
		2781 €	2006 €	
10	125	24,70	–	...0040
10	160	29,20	☞ $\varnothing$	...0043
10	200	36,70	☞ $\varnothing$	...0046
10	250	–	☞ $\varnothing$	...0047
12	125	35,10	–	...0049
12	160	49,40	☞ $\varnothing$	...0052
12	200	55,80	☞ $\varnothing$	...0055
16	160	74,50	☞ $\varnothing$	...0058
16	200	93,10	☞ $\varnothing$	...0061
20	160	98,40	☞ $\varnothing$	...0064
20	200	122,50	☞ $\varnothing$	...0067
		(W266)	(W266)	

Polotovar, tvar B, čtyřhran

Provedení: HSS-E Co10, DIN 4964 resp. ISO 5421, kalený, popouštěný, rozměrově stálý a vybroušený. Konce jsou pravoúhlé, rovné a neobrobené.

Tvrdost cca 64-68 HRC.

Tolerance pro tvar B: Délka: ± 2 mm

průřez: h13/h14

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

HSS-E
Co10

DIN
4964

- WILKE



h13/h14 mm	Celková délka mm	- WILKE		Obj. č.
		2783 €		
4 x 4	80	16,50		...0001
5 x 5	80	16,50		...0004
6 x 6	80	16,50		...0007
6 x 6	100	17,00		...0010
8 x 8	63	14,35		...0013
8 x 8	80	16,50		...0016
8 x 8	100	18,05		...0019
8 x 8	125	21,80		...0022
8 x 8	160	31,10		...0025
8 x 8	200	35,10		...0028
10 x 10	63	24,40		...0031
		(W266)		

h13/h14 mm	Celková délka mm	- WILKE		Obj. č.
		2783 €		
10 x 10	80	29,20		...0034
10 x 10	100	31,90		...0037
10 x 10	125	35,10		...0040
10 x 10	160	39,10		...0043
10 x 10	200	47,80		...0046
12 x 12	63	24,70		...0049
12 x 12	80	31,10		...0052
12 x 12	100	34,00		...0055
12 x 12	125	39,10		...0058
12 x 12	160	50,50		...0061
12 x 12	200	63,80		...0064
		(W266)		

h13/h14 mm	Celková délka mm	- WILKE		Obj. č.
		2783 €		
16 x 16	100	42,50		...0067
16 x 16	125	53,20		...0070
16 x 16	160	69,10		...0073
16 x 16	200	85,10		...0076
18 x 18	200	138,00		...0079
20 x 20	160	122,50		...0082
20 x 20	200	146,00		...0085
25 x 25	160	212,50		...0088
25 x 25	200	239,50		...0091
		(W266)		

Polotovary, tvar D, plochy

Provedení: HSS-E Co10, DIN 4964 resp. ISO 5421, kalený, popouštěný, rozměrově stálý a vybroušený. Konce jsou pravoúhlé, rovné a neobrobené.

Tvrdost cca 64-68 HRC.

Tolerance pro tvar D: Délka: ± 2 mm

Průřez: h13/h14

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

HSS-E
Co10DIN
4964

2.6

h13/h14 mm	Celková délka mm	2785 €	Obj. č.
8 x 4	100	18,05	...0001
16 x 4	80	24,40	...0004
16 x 4	100	29,20	...0007
16 x 4	160	47,80	...0010
16 x 4	200	58,50	...0013
10 x 5	100	24,40	...0016
10 x 5	160	45,20	...0019
10 x 6	100	24,40	...0022
(W266)			

h13/h14 mm	Celková délka mm	2785 €	Obj. č.
10 x 6	160	45,20	...0025
12 x 6	160	39,90	...0028
12 x 6	200	55,80	...0031
25 x 6	160	79,80	...0034
26 x 6	200	98,40	...0037
12 x 8	160	55,80	...0040
12 x 8	200	69,10	...0043
16 x 10	100	42,50	...0046
(W266)			

h13/h14 mm	Celková délka mm	2785 €	Obj. č.
16 x 10	160	69,10	...0049
16 x 10	200	85,10	...0052
20 x 5	200	61,20	...0055
20 x 12	160	95,70	...0058
20 x 12	200	114,50	...0061
25 x 12	200	146,00	...0064
(W266)			

Polotovary, tvar E, lichoběžník

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

Tvrdost cca 64-68 HRC.

Tolerance pro tvar E: Délka: ± 2 mm

průřez: h12/h12

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

HSS-E
Co10DIN
4964

v x š mm	Celková délka mm	2789 €	Obj. č.
12 x 3	80	17,90	...0001
12 x 3	100	23,70	...0004
12 x 3	125	26,60	...0007
16 x 4	100	46,20	...0010
(W266)			

v x š mm	Celková délka mm	2789 €	Obj. č.
16 x 4	160	75,10	...0013
16 x 4	200	89,60	...0016
20 x 5	160	75,70	...0019
25 x 6	200	136,00	...0022
(W266)			

Upichovací držák AE

NEW

Provedení: Tvar držáku AE pro nůž E 3 stupně.



v x š mm	2007 €	Obj. č.
12 x 3	190,50	...0001
16 x 4	229,00	...0004
20 x 3	229,00	...0007
25 x 6	292,50	...0010
(W266)		

Polotovary, tvar L1, dvojitý lichoběžník

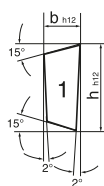
Provedení: HSS-E Co10, podle dílenské normy, kalený, popouštěný, rozměrově stálý a vybroušený. Konce jsou rovné a neobrobené.

Tvrdost cca 64-68 HRC.

Tolerance pro tvar L1: Délka: ± 2 mm

Průřez: h12/h12

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



v x š mm	Celková délka mm	- WILKE	
		2787 €	Obj. č.
12 x 3	85	23,70	...0001
12 x 3	120	33,80	...0004
12 x 3	160	46,80	...0007
12 x 5	120	52,00	...0010
12 x 5	160	66,50	...0013
16 x 4	120	60,70	...0016
16 x 4	160	75,10	...0019

(W266)

v x š mm	Celková délka mm	- WILKE	
		2787 €	Obj. č.
16 x 4	200	83,80	...0022
18 x 4	160	72,20	...0025
18 x 4	200	86,70	...0028
20 x 3	140	54,90	...0031
20 x 3	200	80,90	...0034
25 x 6	160	110,00	...0037
25 x 6	200	124,50	...0040

(W266)

Upichovací držák IND

NEW

Provedení: Tvar držáku IND pro nůž index L1.



v x š mm	- WILKE	
	2008 €	Obj. č.
12 x 3	343,50	...0001
16 x 4	343,50	...0004
18 x 4	356,00	...0007
20 x 3/4/5	381,50	...0010
25 x 5/6	381,50	...0013

(W266)

Gravírovací nástroj, tvar A, kruhový

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

Tvrdost cca 64-68 HRC.

Tolerance pro tvar A: Délka: ± 2 mm

Ø: h8

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



Ø h8 mm	Délka ostří mm	Celková délka mm	- WILKE	
			2791 €	Obj. č.
2	3,5	40	13,50	...0001
2,5	3,7	40	14,55	...0004
3	4,5	63	14,55	...0007
4	6	63	14,90	...0010
4	6	100	18,00	...0013
5	7,5	80	22,20	...0016
6	9	80	22,20	...0019
6	9	100	23,60	...0022
8	12	90	26,70	...0025

(W266)

Ø h8 mm	Délka ostří mm	Celková délka mm	- WILKE	
			2791 €	Obj. č.
8	12	125	34,00	...0028
10	15	100	40,60	...0031
10	15	125	44,40	...0034
12	18	125	56,20	...0037
12	18	160	79,10	...0040
16	24	160	142,00	...0043
20	30	160	208,00	...0046
20	30	200	243,00	...0049

(W266)

Kruhová tyč / gravírovací nástroj, tvrdokov

Provedení: Volitelně kulatý nebo s rovným břitem. Přesné broušení dokulata (půlení s přídkem 0,02-0,05 mm).

Tolerance pro tvar A: Délka: ± 2 mm

$\emptyset$: h6

2793 Kruhová tyč, tvrdokov.

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

2795 Gravírovací nástroj, tvrdokov, předbroušené půlení na jedné straně.

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



2793



2795



2.6

$\emptyset$ h 6 mm	Délka ostří mm	Celková délka mm	 - WILKE	 - WILKE	Obj. č.
			2793 €	2795 €	
2	3,5	50	4,58	10,85	...0001
2,5	3,7	50	5,40	11,90	...0004
3	4,5	50	6,45	13,15	...0007
3	4,5	75	7,50	17,30	...0010
4	6	50	7,70	15,65	...0013
4	6	75	9,40	20,20	...0016
5	7,5	75	11,90	35,50	...0019
6	9	75	16,70	36,50	...0022
			(W267)	(W267)	

$\emptyset$ h 6 mm	Délka ostří mm	Celková délka mm	 - WILKE	 - WILKE	Obj. č.
			2793 €	2795 €	
6	9	100	22,70	45,90	...0025
8	12	75	24,40	45,90	...0028
8	12	100	32,70	60,40	...0031
10	15	75	34,80	58,30	...0034
10	15	100	47,10	77,10	...0037
12	18	75	49,40	79,10	...0040
12	18	100	66,60	105,50	...0043
16	24	100	108,50	217,00	...0046
			(W267)	(W267)	

Půlkruhové rydlo, tvrdokov, rydlo ze 2 polovin

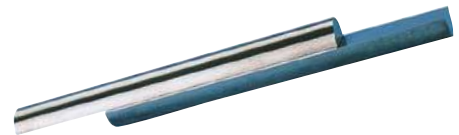
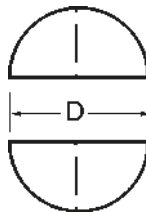
Provedení: Tvrdokov, podle dílenské normy.

Tolerance: Délka: ± 2 mm

$\emptyset$: h7

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

$\emptyset$ h 7 mm	Celková délka mm	 - WILKE	Obj. č.
		2796 €	
3	50	53,40	...0001
4	50	67,50	...0004
5	50	79,60	...0007
6	50	95,00	...0010
8	75	142,00	...0013
10	75	270,50	...0016
12	75	333,00	...0019
			(W267)

**Infračervený teploměr**

Tento přístroj pro měření teploty a další zařízení pro měření např. vlhkosti materiálu, tloušťky stěn a vrstev najdete od  4/129.

 4/129

format
professional quality

Soustružnický nůž z tvrdokovu

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

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

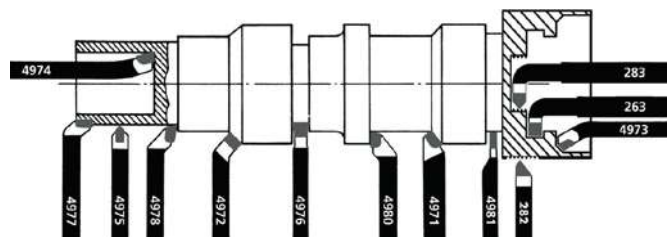
Tolerance celkové délky: max. ±5 %.

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

Použití: Na klasické soustružení.

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

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



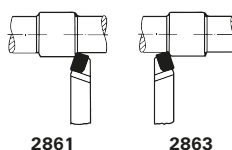
Přehled tvarů

Přímý soustružnický nůž

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

2861 Právý.

2863 Levý.



TK DIN 4971

- WILKE



Obr.: Právě provedení

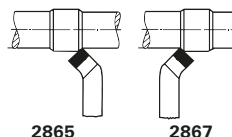
Stopka■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	90	100	110	125	140	170	
2861	WILKE €	6,25	7,30	8,45	10,85	17,55	34,70	(W266)
2863	WILKE €	6,25	7,30	8,45	10,85	17,55	34,70	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Zahnutý soustružnický nůž

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

2865 Právý.

2867 Levý.



TK DIN 4972

- WILKE



Obr.: Právě provedení

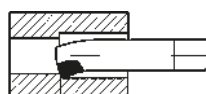
Stopka■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	90	100	110	125	140	170	
2865	WILKE €	6,60	7,65	8,80	11,20	17,70	34,70	(W266)
2867	WILKE €	6,60	7,65	8,80	11,20	17,70	34,70	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Vnitřní soustružnický nůž

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

TK DIN 4973

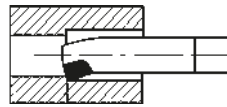
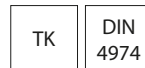
- WILKE



Stopka■	mm	8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	125	150	180	210	250	300	355	
Nejmenší Ø vrtání	mm	14	18	21	27	34	43	52	
2869	WILKE €	6,50	7,15	8,90	10,85	13,20	20,30	37,00	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	...0013	

Vnitřní rohový soustružnický nůž

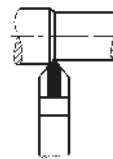
Provedení: Tvrdokov P25/P30, DIN 4974/ISO 9, pravý.



Stopka■	mm	8 x 8	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32
Celková délka	mm	125	150	180	210	250	300	355
Nejmenší Ø vrtání	mm	14	18	21	27	34	43	52
2871	WILKE €	6,50	6,80	8,90	10,85	13,20	20,30	37,00 (W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	...0013

Špičatý soustružnický nůž

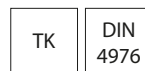
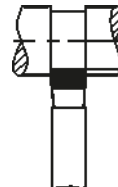
Provedení: Tvrdokov P25/P30, DIN 4975/ISO 10, přímý.



Stopka■	mm	16 x 10	20 x 12	25 x 16	32 x 20
Celková délka	mm	110	125	140	170
2873	WILKE €	7,50	8,20	11,10	14,55 (W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007

Široký soustružnický nůž

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



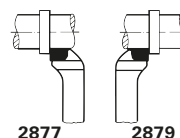
Stopka■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32
Celková délka	mm	90	100	110	125	140	170
2875	WILKE €	6,95	9,05	10,75	14,55	25,30	43,50 (W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011

Odsazený čelní soustružnický nůž

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

2877 Pravý.

2879 Levý.



Obr.: Pravé provedení

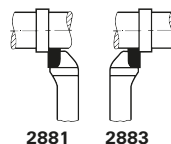
Stopka■	mm	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32
Celková délka	mm	110	125	140	170
2877	WILKE €	9,05	11,60	17,80	27,20 (W266)
2879	WILKE €	9,05	11,60	17,80	27,20 (W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007

Odsazený rohový soustružnický nůž

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

2881 Právý.

2883 Levý.



Obr.: Právé provedení

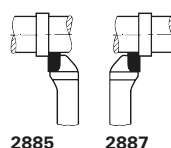
Stopka■	mm	16 x 10	20 x 12	25 x 16	32 x 20	
Celková délka	mm	110	125	140	170	
2881	WILKE €	7,95	9,05	11,10	18,50	(W266)
2883	WILKE €	7,95	9,05	11,10	18,50	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	

Odsazený stranový soustružnický nůž

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

2885 Právý.

2887 Levý.



Obr.: Právé provedení

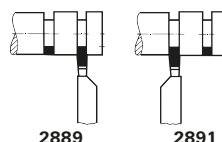
Stopka■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	90	100	110	125	140	170	
2885	WILKE €	6,35	7,30	8,90	11,10	16,90	34,70	(W266)
2887	WILKE €	6,35	7,30	8,90	11,10	16,90	34,70	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Zapichovací soustružnický nůž

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

2889 Právý.

2891 Levý.



Obr.: Právé provedení

Stopka■	mm	12 x 8	16 x 10	20 x 12	25 x 16	32 x 20	
Celková délka	mm	100	110	125	140	170	
Šířka zápichu	mm	3	4	5	6	8	
2889	WILKE €	6,60	7,15	8,65	12,40	17,20	(W266)
2891	WILKE €	6,60	7,15	8,65	12,40	17,20	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	

Hákový soustružnický nůž

Provedení: Tvrdokov P25/P30, podle dílenské normy 263/ISO11, pravý.



Stopka■	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32	
Celková délka	mm	140	160	180	210	250	300	
Nejmenší Ø vrtání	mm	20	22	25	32	40	–	
Šířka zápichu	mm	3	4	5	6	8	10	
2893	WILKE €	17,10	18,85	22,20	24,70	31,40	43,90	(W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011	

Nůž na soustružení vnitřních závitů

Provedení: Tvrdkov P25/P30, podle dílenské normy 283/ISO 13, pravý, 60°.

TK



WILKE



Stopka	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32
Celková délka	mm	140	160	180	210	250	300
Nejmenší Ø vrtání	mm	24	30	36	45	55	70
2895	WILKE €	17,20	18,85	22,20	24,70	31,40	40,20 (W266)
Obj. č.		...0001	...0003	...0005	...0007	...0009	...0011

Nůž na soustružení vnějších závitů

Provedení: Tvrdkov P25/P30, podle dílenské normy 282/ISO 12, pravý, 60°.

TK



WILKE



Stopka	mm	10 x 10	12 x 12	16 x 16	20 x 20	25 x 25	32 x 32
Celková délka	mm	100	110	125	140	160	180
2895	WILKE €	12,85	13,90	16,90	19,20	23,20	29,00 (W266)
Obj. č.		...0013	...0015	...0017	...0019	...0021	...0023

Držák soustružnického nože

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

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

WILKE

na Ø stopky mm	Výška/šířka x délka mm	WILKE 2897 €	Obj. č.
6	10 x 70	na vyžádání	...0001
8	12 x 80	na vyžádání	...0003
10	14 x 85	na vyžádání	...0005
12	16 x 90	na vyžádání	...0007
16	20 x 100	na vyžádání	...0009
20	25 x 110	na vyžádání	...0011



Rychlovýměnné nožové držáky

pro rychlou výměnu nástroje se zaručenou přesností opakování, s odchylkou menší než 0,01 mm najdete od 3/80.

ORIGINALMULTI SUISSE®

