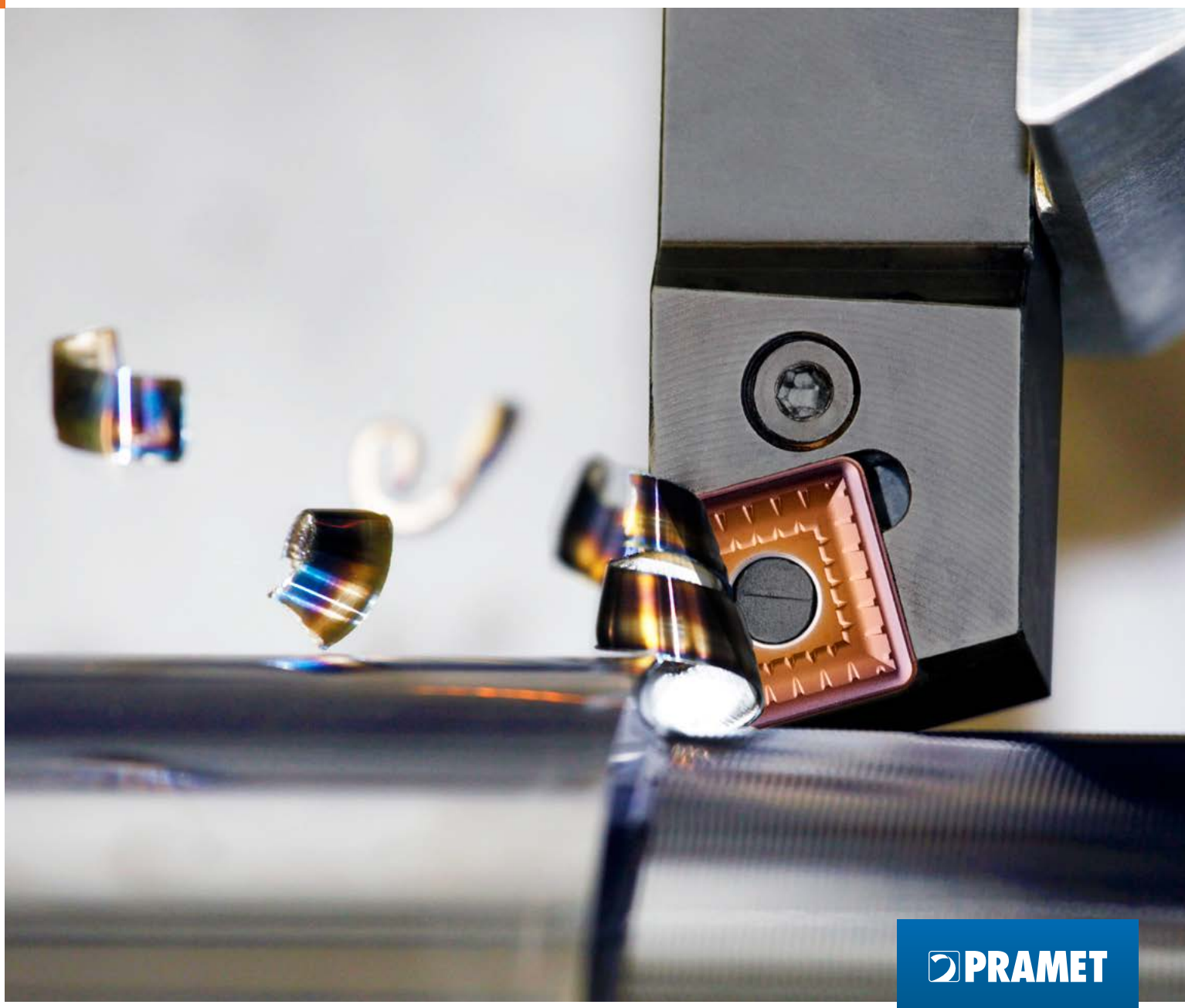
DORMER PRAMET

SOUSTRUŽENÍ 2021 – 2022



PRAMET

SOUSTRUŽENÍ – OBSAH

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

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

PRAMET

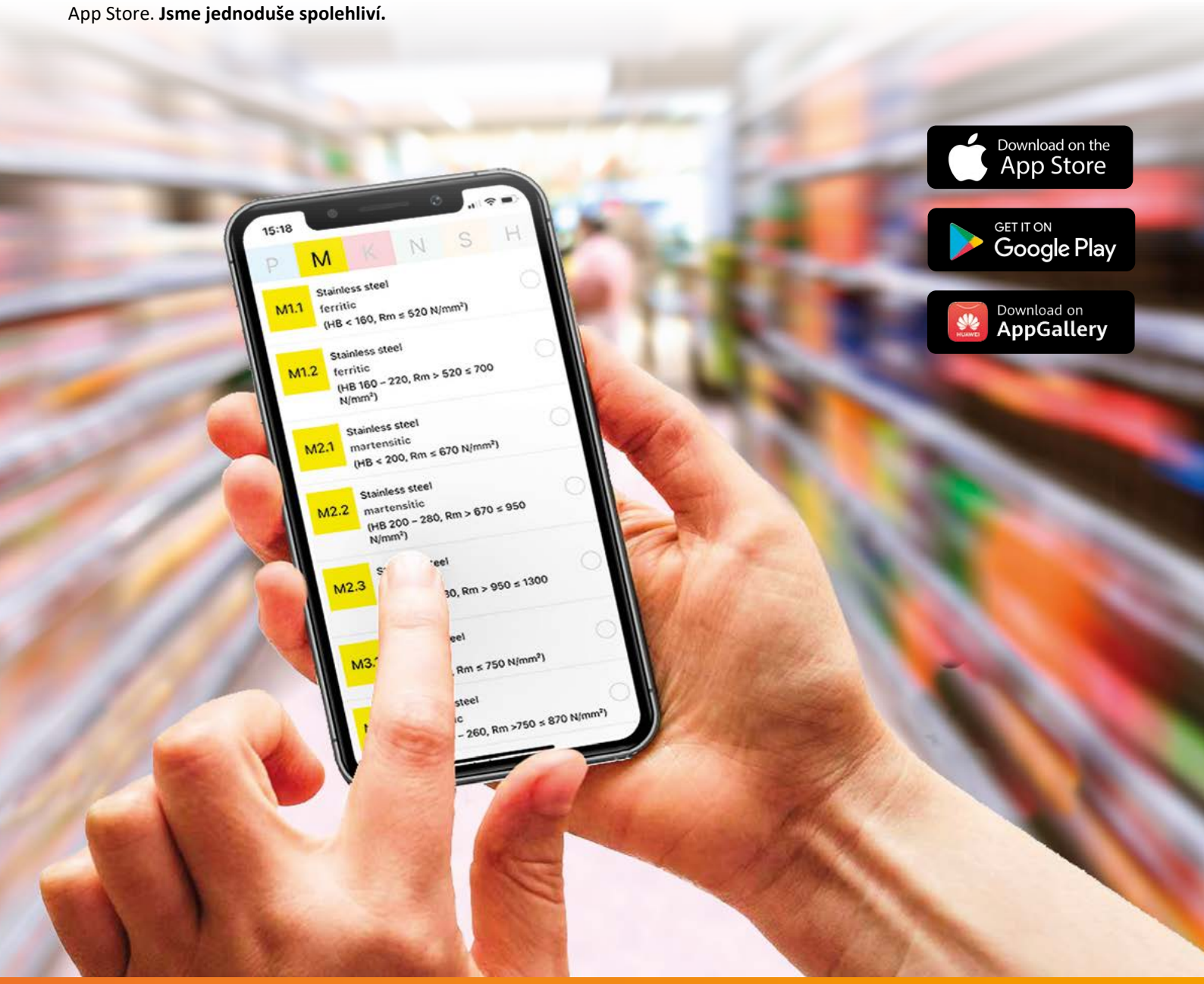
VYMĚNITELNÉ BŘITOVÉ DESTIČKY – OBSAH (V ABECEDNÍM POŘADÍ)

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

DORMER PRAMET

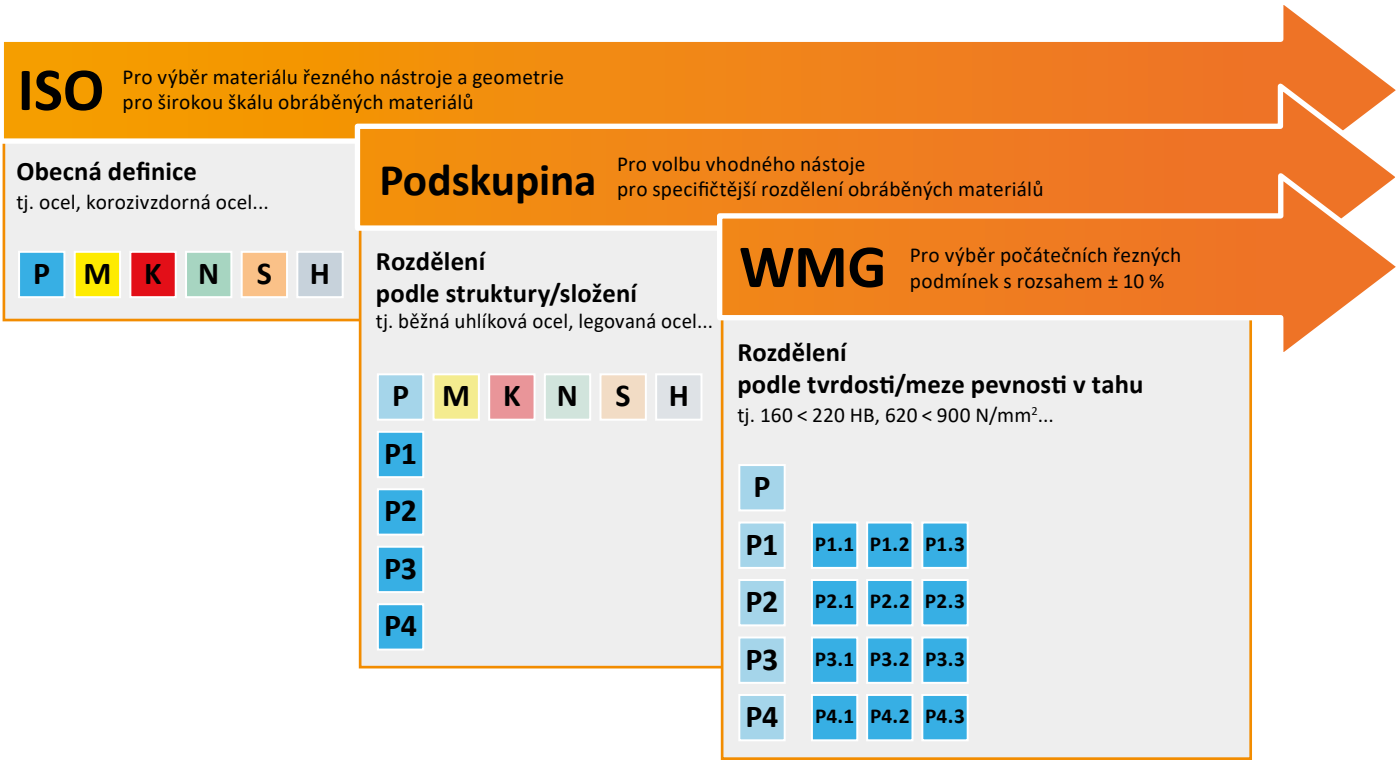
RYCHLÉ VYHLEDÁNÍ

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



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

SKUPINY OBRÁBĚNÝCH MATERIÁLŮ (WMG)



ROZLIŠENÍ OBRÁBĚNÝCH MATERIÁLŮ SPOLEČNOSTI DORMER PRAMET

Skupiny obráběných materiálů (WMG) se používají k usnadnění výběru správného řezného nástroje a k výběru počátečních řezných podmínek v konkrétním použití.
Norma ISO 513 klasifikuje obráběné materiály do šesti různě zbarvených skupin:

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

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

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

Třetí úroveň rozdělení zahrnuje vlastnosti materiálu, jako je tvrdost a mez pevnosti v tahu. Zde poskytujeme našim zákazníkům výběr vhodného nástroje, včetně doporučených počátečních řezných podmínek.
Tabulka na následující straně uvádí popis jednotlivých skupin obráběných materiálů a příklady běžně používaných označení.

SKUPINA OBRÁBĚNÝCH MATERIÁLŮ (WMG)

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

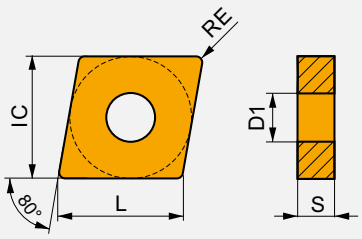
Příklady obráběných materiálů – viz kapitolu **VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ INFORMACE (STRANA 539).**

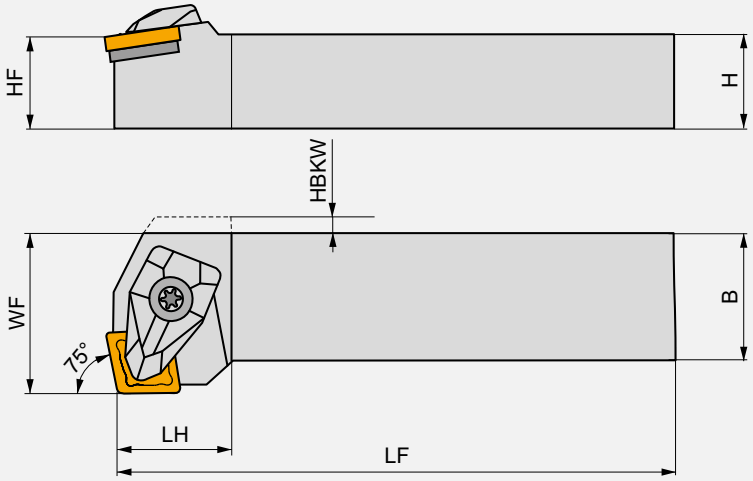
PARAMETRY ŘEZNÝCH NÁSTROJŮ PODLE ISO 13399

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

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

PŘÍKLADY:



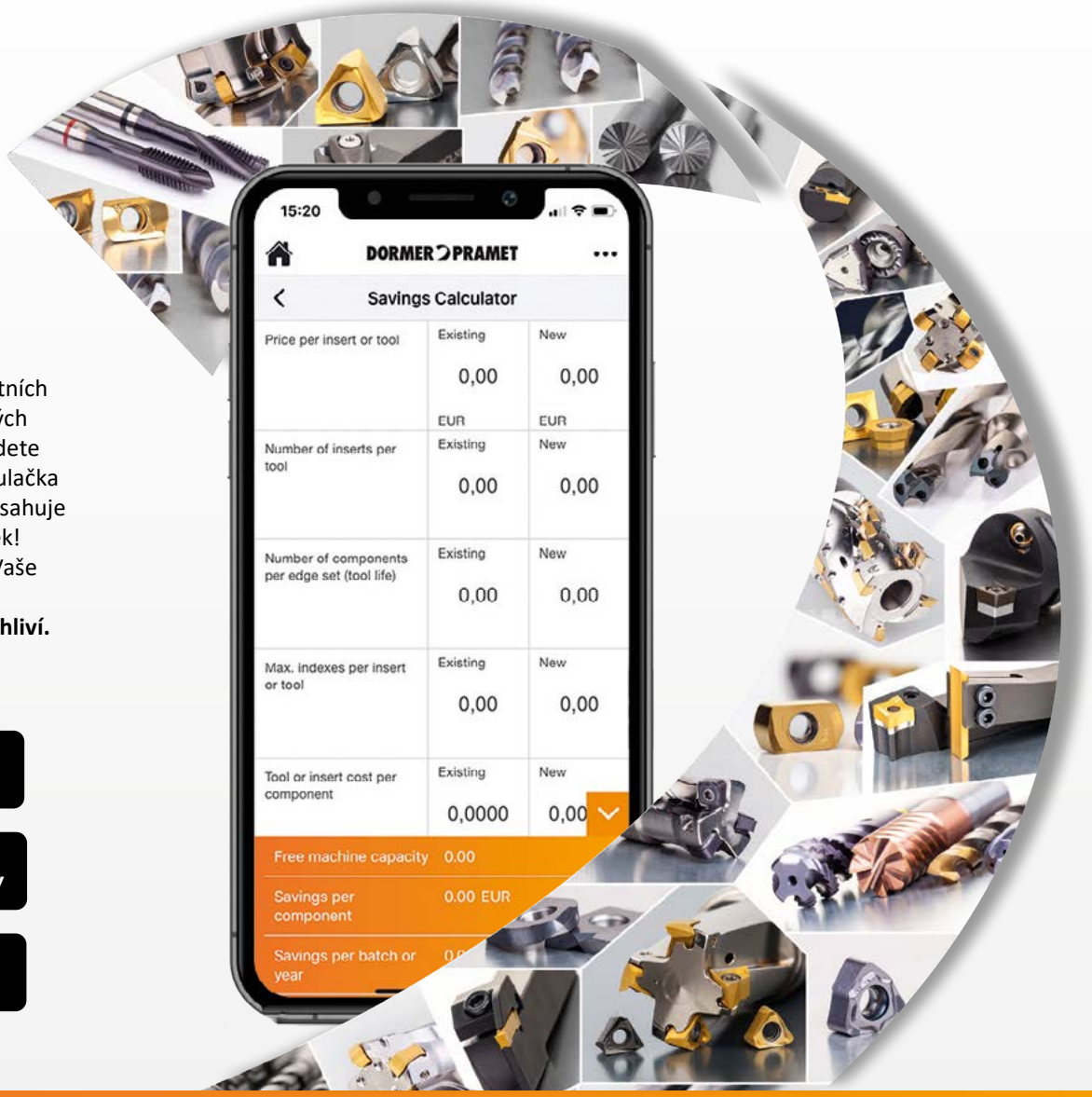


ISO 13399	Popis
APMX	Maximální hloubka řezu
B	Šířka stopky
BD	Průměr těla
BLRAD	Rádius vyztužení břitu
BW	Šířka těla destičky
CDX	Maximální hloubka řezu
CND	Průměr vstupu chladicí kapaliny
CUTDIA	Maximální průměr upichování obrobku
CW	Šířka řezu
CWTOLL	Dolní tolerance šířky řezu
CWTOLU	Horní tolerance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

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

DORMER PRAMET

VŠECHNY NÁSTROJE NA JEDNOM MÍSTĚ



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

Download on the App Store

GET IT ON Google Play

Download on AppGallery

ISO SOUSTRUŽENÍ

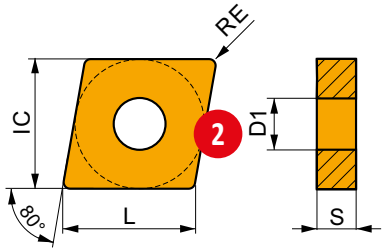
SOUSTRUŽENÍ – OBSAH

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

1 CNMM

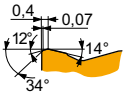
PRAMET

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



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

Product		RE [mm]	P vc [m/min]	P f [mm/rev]	P ap [mm]	M vc [m/min]	M f [mm/rev]	M ap [mm]	K vc [m/min]	K f [mm/rev]	K ap [mm]	N vc [m/min]	N f [mm/rev]	N ap [mm]	S vc [m/min]	S f [mm/rev]	S ap [mm]	H vc [m/min]	H f [mm/rev]	H ap [mm]
4	5		6																	
10 DM je geometrie pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
CNMM 160612E-DR	T9315	1.2	225	0.45	6.0	–	–	–	210	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
7	8	9	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	[illegible]	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	[illegible]	[illegible]	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190608E-DR	T9315	0.8	215	0.40	8.0	–	–	–	200	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190612E-DR	T9315	1.2	220	0.45	8.0	–	–	–	205	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-DR	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

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

CNMM190616E-HR:T8345 Při objednávce použijte celý kód specifikace destičky!

- Materiál
- Zahrňte dvojtečku
- Kód břitové destičky ISO

Typická stránka s vyobrazením soustružnických destiček – konkrétní detaily stránky se budou lišit.

DESTIČKY PRO SOUSTRUŽENÍ – PŘEHLED STRÁNKY

Poz.	Popis
1	Označení destičky
2	Schematické vyobrazení destičky
3	Tabulka s velikostmi destiček (mm)
4	Obrázek znázornění destičky
5	Profil hlavní řezné hrany
6	Ikony – konkrétní vlastnosti a typ řezné hrany

Poz.	Popis
7	Kód břitové destičky ISO
8	Materiál
9	Rádius destičky (mm)
10	Popis geometrie
11	Aplikační oblast destičky

1 DDUN(RL) INT

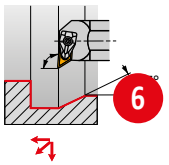
P M K N S I 2

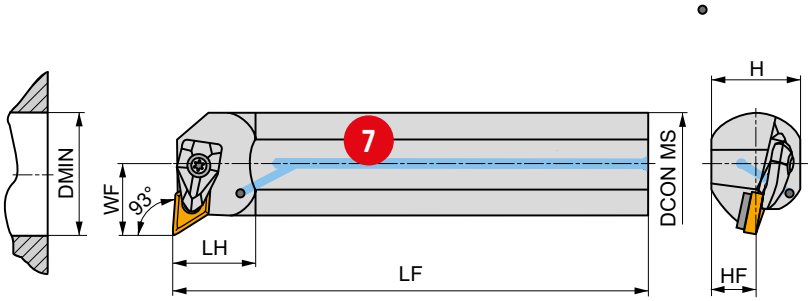
PRAMET 3 D

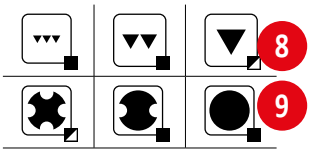
Vnitřní držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93° pro destičky DN..

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

5







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

11 12 13 14 15 16 17 18

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

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

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

Typická stránka s vyobrazením soustružnického upínače – konkrétní detaily stránky se budou lišit.

SOUSTRUŽNICKÉ UPÍNAČE – PŘEHLED STRÁNKY

Poz.	Popis
1	Označení soustružnického upínače
2	Doporučené skupiny materiálů
3	Upínací systém destičky
4	Zobrazení produktu [1]
5	Popis nástroje
6	Profil obrobku
7	Schematické vyobrazení nástroje
8	Dosažitelná jakost povrchu
9	Charakter řezu / pracovní podmínky
10	Technologické možnosti nástroje
11	Konstrukce nástroje

Poz.	Popis
12	ISO kód nástroje
13	Rozměry [mm] a úhly [2] [°] nástroje
14	Přívod vnitřního chlazení
15	Hmotnost [kg]
16	Skupina kompatibilních destiček [3]
17	Skupina náhradních dílů [3], [4]
18	Skupina příslušenství [3], [4]
19	Kompatibilní destičky
20	Náhradní díly
21	Speciální příslušenství

[1] Primárně je zobrazeno pravé provedení držáku

[2] GAMO = ortogonální úhel čela nástroje (viz technická část)
LAMS = úhel sklonu břitu nástroje (viz technická část)

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

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

SOUSTRUŽNICKÉ UPÍNAČE – PŘEHLED IKON

OBECNÉ IKONY

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

VLASTNOSTI

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

SOUSTRUŽNICKÉ OPERACE

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

SOUSTRUŽNICKÉ UPÍNAČE – PŘEHLED IKON

TECHNICKÉ STRÁNKY

FF	Jemné dokončování
F	Dokončování
M	Střední obrábění
R	Hrubování
HR	Těžké hrubování
X.V	Multiplikační faktor pro rychlost obrábění
a_p	Hloubka řezu [mm]

f	Posuv [mm/ot]
	Trvanlivost [min]
	Řezný materiál
(MT)CVD PVD	Povlak
V	Řezná rychlost
	Profil řezné hrany
	Chlazení

	Velmi vysoká řezná rychlost, excelentní tuhost soustavy (stabilní záběrové podmínky)
	Vysoká řezná rychlost, dobrá tuhost soustavy (stabilní záběrové podmínky)
	Vyšší řezná rychlost, mírně snížená tuhost soustavy (kolísavá hloubka řezu)
	Střední řezná rychlost, snížená tuhost soustavy (mírně přerušovaný řez)
	Nižší řezná rychlost, nízká tuhost soustavy (přerušovaný řez)
	Nízká řezná rychlost, velmi nízká tuhost soustavy (velmi špatné záběrové podmínky)

DALŠÍ

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

POZITIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR

CCGT

60

CCMT

62

CCMW

68

CCGW CBN

69

DCGT

86

DCMT

87

DCMW

92

DCGW CBN

92

DCMW PCD

93

ECGT

104

ECMT

105

ECMW

106

EPGX

110

EPMT

110

RCGT

118

RCMT

118

RCMW

120

RCMX

121

RCGX CER

123

SCGT

134

SCMT

135

SCMW

138

SPMR

146

SPUN

146

SPGN CER

147

TCGT

149

TCMT

150

TCMW

154

TCGW CBN

154

POZITIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR

TPGX

162

TPMR

163

TPUN

164

TPGN CER

164

VBMT

168

VBGW CBN

171

VCGT

186

VCGW

189

VCGX

189

VCMT

190

VCMW

191

VCMW PCD

192

WCGT

212

WCGX

213

WCMT

213

NEGATIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR

CNGG

222

CNMA

222

CNMG

223

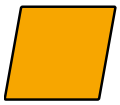
CNMM

234

CNGA CER

238

CNGN CER



238

CNGA CBN

239

DNMA

260

DNMG

260

DNMM

270

DNGA CER

271

DNGN CER

271

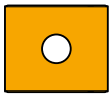
DNGA CBN

272

KNUX

284

LNUX 40, LN.X 50



289

RNMG

294

RNGN CER

294

NEGATIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY ISO – NAVIGÁTOR

SNMA

300

SNMG

301

SNMM

307

SNMX

311

SNGA CER

311

SNGN CER

312

TNMA

334

TNMG

335

TNMM

342

TNGA CER

343

TNGN CER

344

TNGA CBN

344

VNMG

356

VNGA CER

359

VNGA CBN

359

WNMA

366

WNMG

366

WNMM

375

WNGA CBN

376

P

Velmi špatné záběrové podmínky

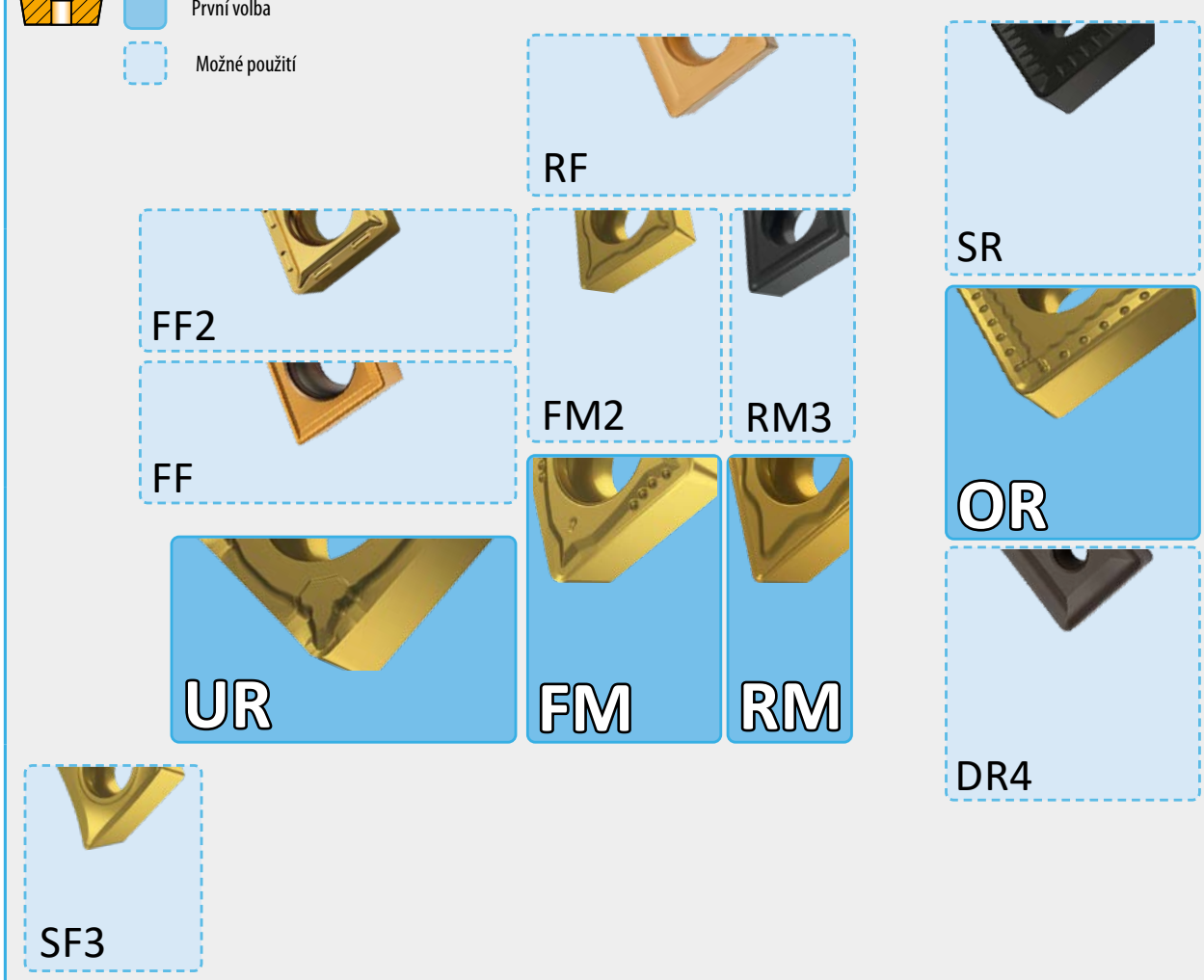
Zhoršené záběrové podmínky

Stabilní záběrové podmínky

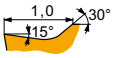
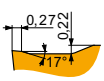
Tenkostěnné a štíhlé obrobky

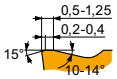
První volba

Možné použití



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

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

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

M

Velmi špatné záběrové podmínky

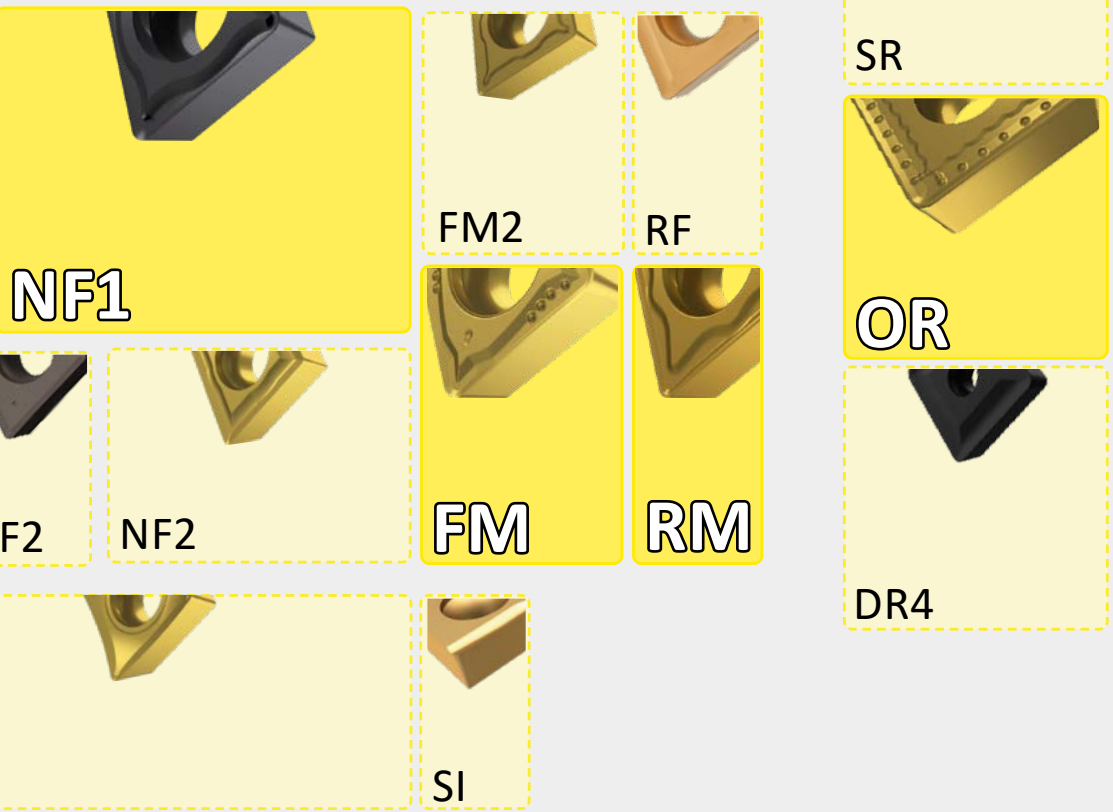
Zhoršené záběrové podmínky

Stabilní záběrové podmínky

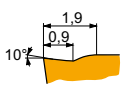
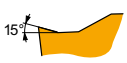
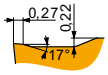
Tenkostěnné a štíhlé obrobky

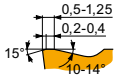
První volba

Možné použití



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

NF1		Pozitivní provedení pro jemné až střední obrábění, korozivzdorné oceli a superslitiny, případně oceli, neželezné a tvrdé materiály, kontinuální řezy
FM		Určeno pro dokončovací až polohrubovací obrábění ocelí a korozivzdorných ocelí, případně litin a neželezných materiálů, kontinuální a mírně přerušované řezy
RM		Určeno pro polohrubování ocelí, korozivzdorných ocelí a litin, případně superslitin a kalených materiálů, kontinuální a přerušované řezy

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

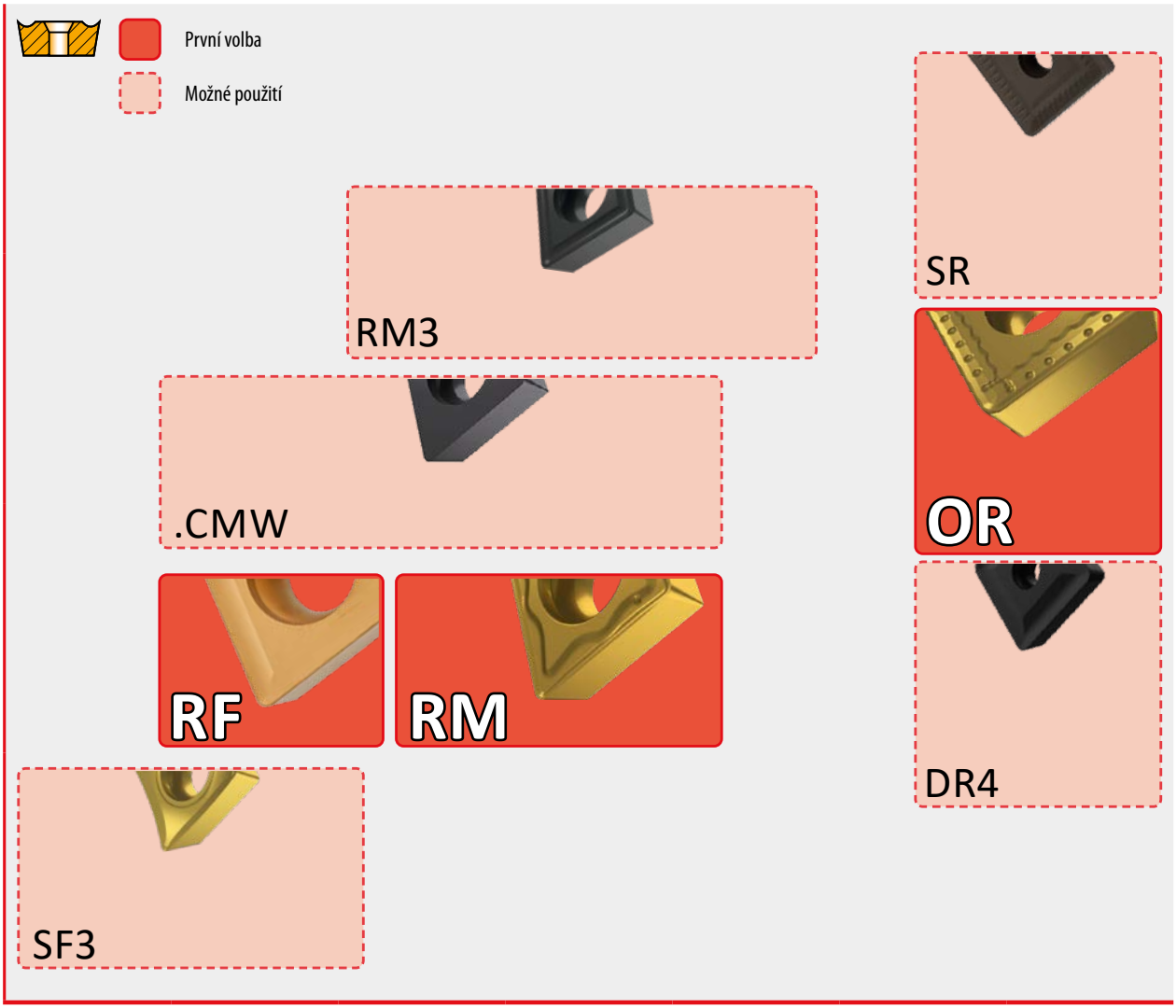
K

Velmi špatné záběrové podmínky

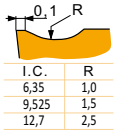
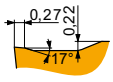
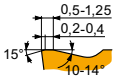
Zhoršené záběrové podmínky

Stabilní záběrové podmínky

Tenkostěnné a štíhlé obrobky



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

RF	 I.C. / R: 6,35 / 1,0; 9,525 / 1,5; 12,7 / 2,5	Určeno pro hrubé obrábění litiny, případně ocelí, korozivzdorných ocelí a tvrdých materiálů, kontinuální a přerušované řezy
RM		Určeno pro polohrubování ocelí, korozivzdorných ocelí a litin, případně superslitin a kalených materiálů, kontinuální a přerušované řezy
OR		Určeno pro hrubování a těžké hrubování ocelí, korozivzdorných ocelí a litin, případně superslitin, kontinuální a přerušované řezy

N

Velmi špatné záběrové podmínky

Zhoršené záběrové podmínky

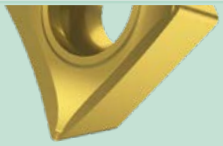
Stabilní záběrové podmínky

Tenkostěnné a štíhlé obrobky

První volba

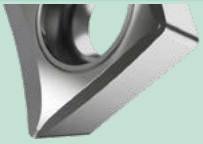
Možné použití

NF1



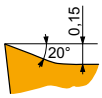
SF3

FM

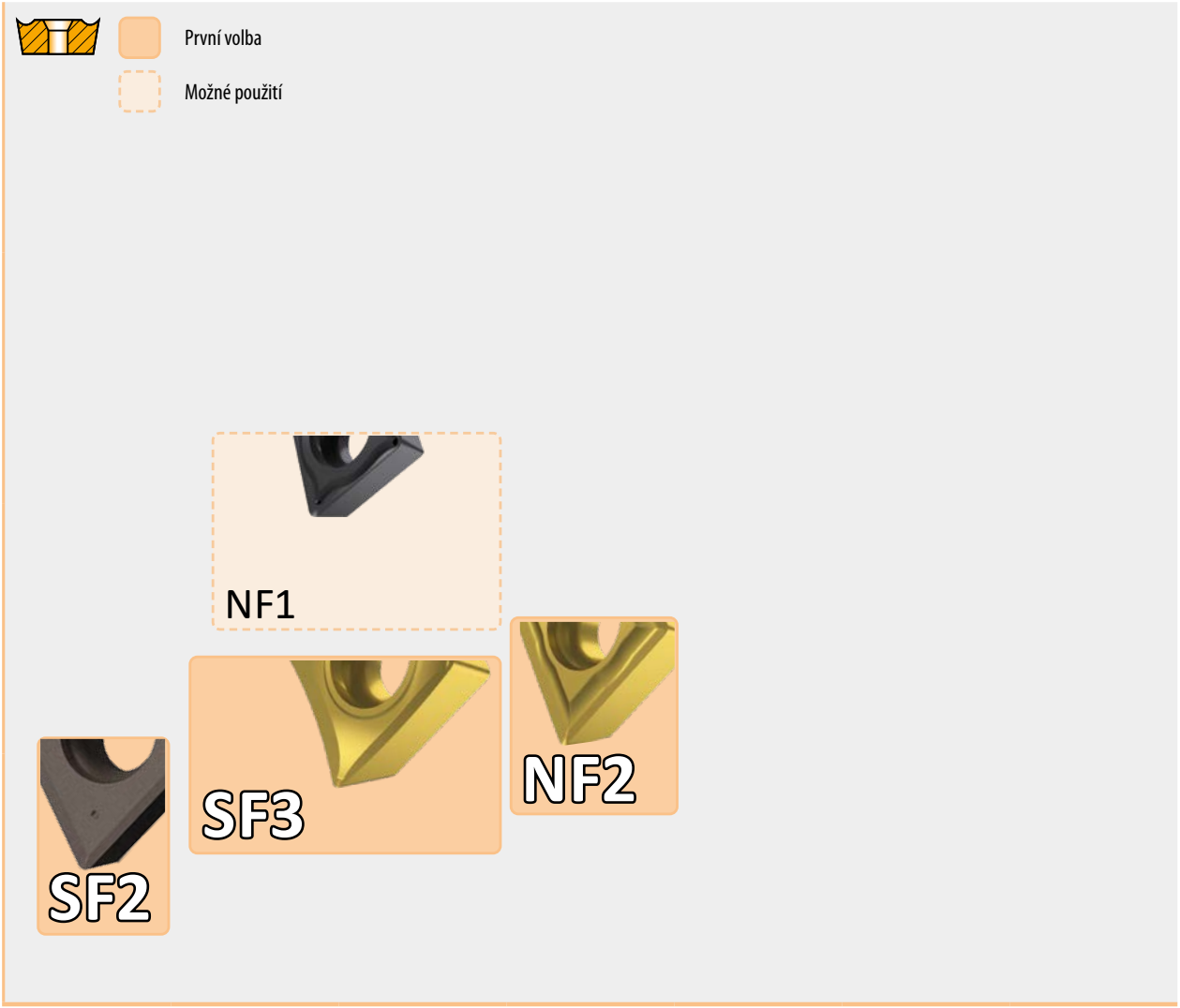


AL

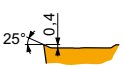
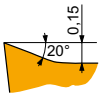
	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

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

S



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

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

H

První volba

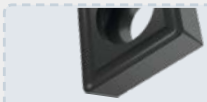
Možné použití

Velmi špatné záběrové podmínky

Zhoršené záběrové podmínky

Stabilní záběrové podmínky

Tenkostěnné a štíhlé obrobky



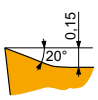
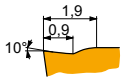
RM3

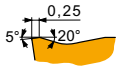
NF1

.CMW

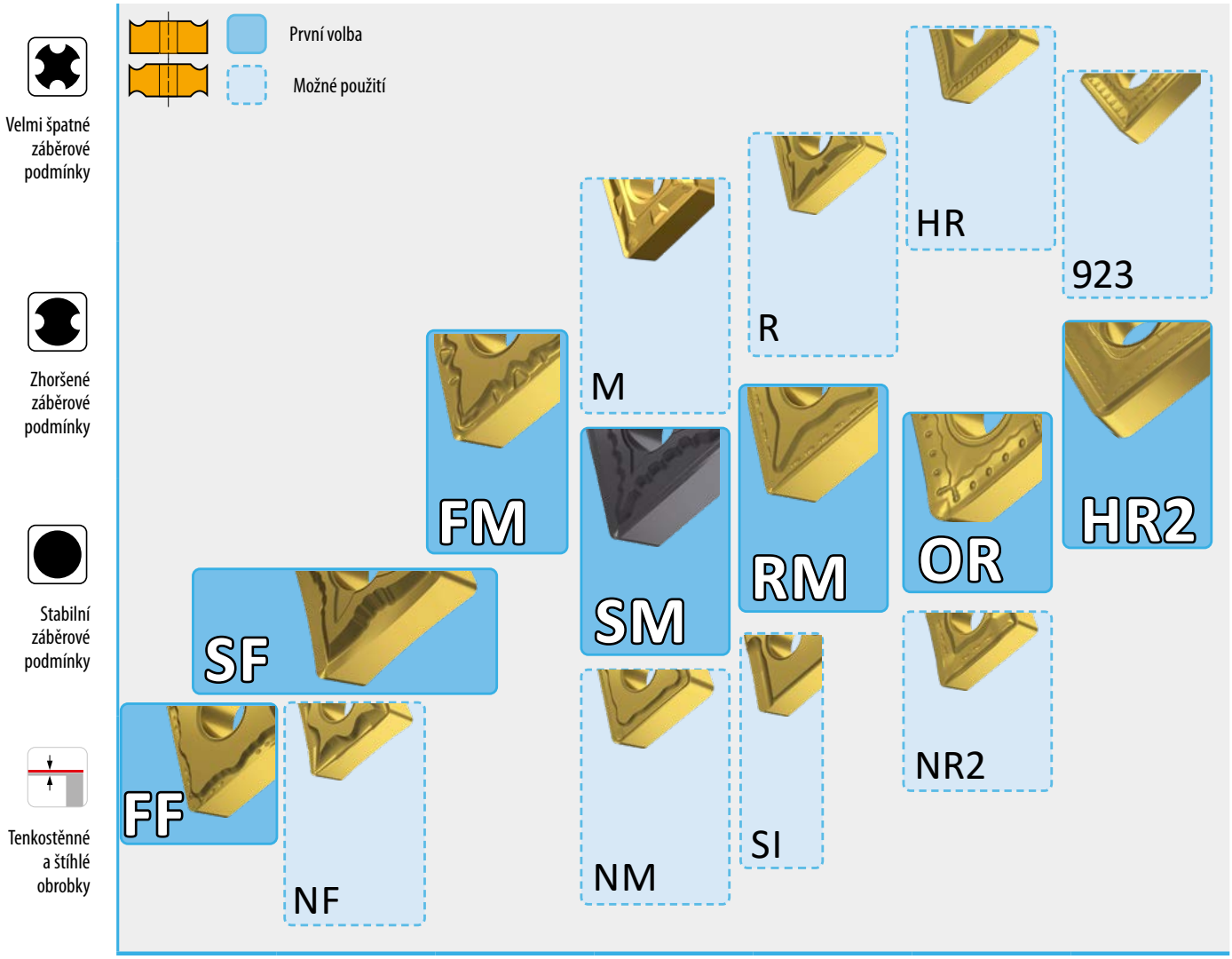
SF3

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

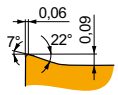
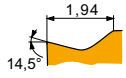
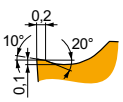
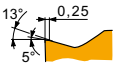
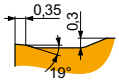
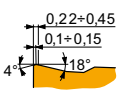
SF3		Velmi pozitivní provedení pro jemné až dokončovací obrábění superslitin, korozivzdorných ocelí a neželezných materiálů, případně ocelí, litin a tvrdých materiálů, kontinuální řezy
NF1		Pozitivní provedení pro jemné až střední obrábění, korozivzdorné oceli a superslitiny, případně oceli, neželezné a tvrdé materiály, kontinuální řezy
.CMW		Určeno pro jemné dokončovací až polohrubovací obrábění, litiny, případně tvrdé materiály, kontinuální a mírně přerušované řezy

RM3		Určeno pro hrubé obrábění litiny, případně ocelí, korozivzdorných ocelí a tvrdých materiálů, kontinuální a přerušované řezy

P



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

FF		Vysoce pozitivní geometrie určená pro jemné dokončovací obrábění nerezové oceli a oceli, případně litin, kontinuální řezy
SF		Všestranná pozitivní geometrie určená pro jemné dokončovací obrábění ocelí, korozivzdorných ocelí, litin a superslitin a tvrdých materiálů, případně neželezných materiálů a pro obrábění tenkých stěn, s kontinuálními řezy
FM		Pozitivní geometrie určená pro dokončovací až polohrubovací obrábění, ocel a litiny, případně i superslitiny, kontinuální a mírně přerušované řezy
SM		Pozitivní geometrie určená pro střední obrábění, nerezové oceli, superslitiny, oceli a litiny, případně neželezné a tvrdé materiály a pro obrábění tenkých stěn, kontinuální a přerušované řezy
RM		Určeno pro polohrubování a hrubování ocelí, korozivzdorných ocelí a litin, případně super slitin, kontinuální a přerušované řezy
OR		Určeno pro dokončování až těžké hrubování oceli a litiny, případně korozivzdorné oceli a superslitin, kontinuální a přerušované řezy

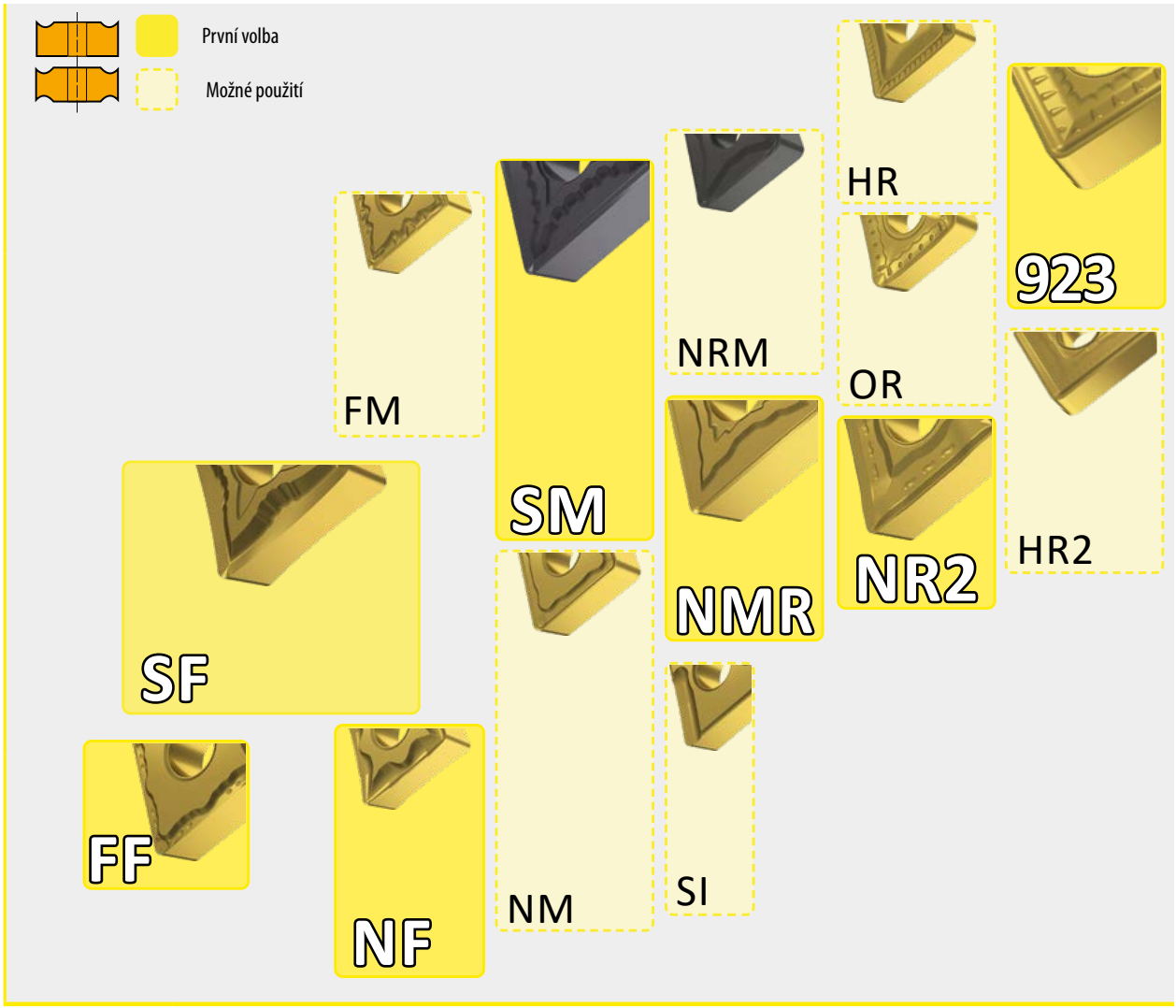
M

Velmi špatné záběrové podmínky

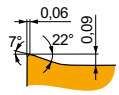
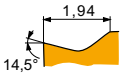
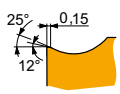
Zhoršené záběrové podmínky

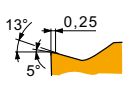
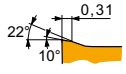
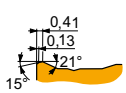
Stabilní záběrové podmínky

Tenkostěnné a štíhlé obrobky

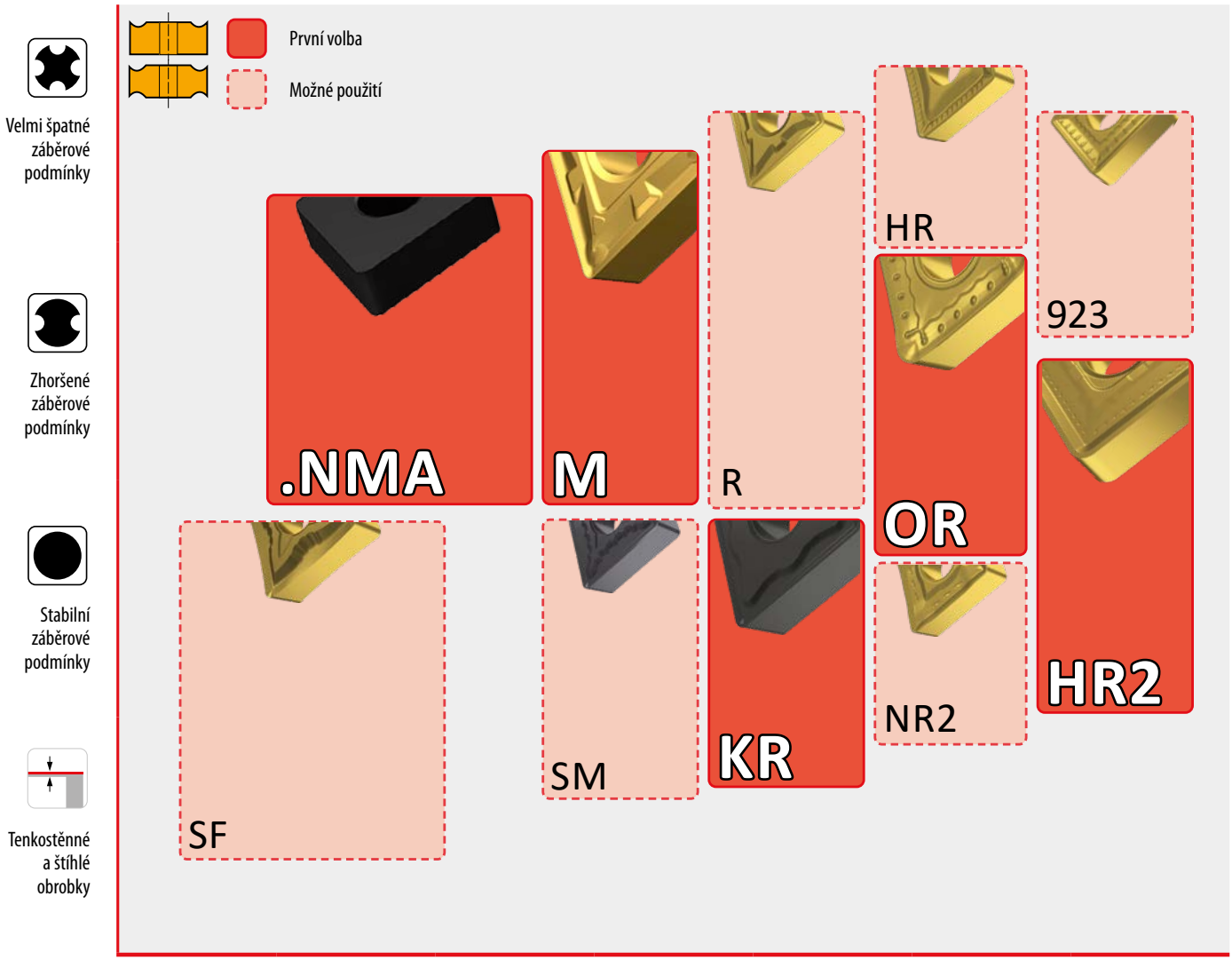


	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

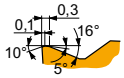
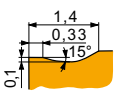
FF		Vysoce pozitivní geometrie určená pro jemné dokončovací obrábění nerezové oceli a oceli, případně litin, kontinuální řezy
SF		Všestranná pozitivní geometrie určená pro jemné dokončovací obrábění ocelí, korozivzdorných ocelí, litin a superslitin a tvrdých materiálů, případně neželezných materiálů a pro obrábění tenkých stěn, s kontinuálními řezy
NF		Vysoce pozitivní provedení pro jemné a střední obrábění, korozivzdorné oceli a oceli, případně litiny, neželezné materiály a superslitiny, kontinuální řezy

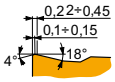
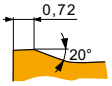
SM		Pozitivní geometrie určená pro střední obrábění, nerezové oceli, superslitiny, oceli a litiny, případně neželezné a tvrdé materiály a pro obrábění tenkých stěn, kontinuální a přerušované řezy
NMR		Pozitivní provedení pro střední až hrubé obrábění, korozivzdorné oceli i měkké oceli a superslitiny, kontinuální řezy
NR2		Určeno pro dokončování až hrubování, korozivzdorné oceli a oceli, případně litiny a superslitiny, kontinuální a přerušované řezy

K



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

.NMA		Určeno pro jemné dokončovací až polohrubovací obrábění, litiny, případně tvrdé materiály, kontinuální a mírně přerušované řezy
M		Určeno pro dokončovací až polohrubovací obrábění, litiny, případně oceli a tvrdé materiály, kontinuální a přerušované řezy
KR		Určeno pro polohrubovací a hrubovací obrábění, litiny, případně ocel a tvrdé materiály, kontinuální a přerušované řezy

OR		Určeno pro dokončování až těžké hrubování oceli a litiny, případně korozivzdorné oceli a superslitin, kontinuální a přerušované řezy
HR2		Určeno pro hrubování až těžké hrubování s vysokými posuvy, oceli a litiny, případně korozivzdorné oceli, kontinuální a přerušované řezy

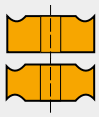
N

Velmi špatné záběrové podmínky

Zhoršené záběrové podmínky

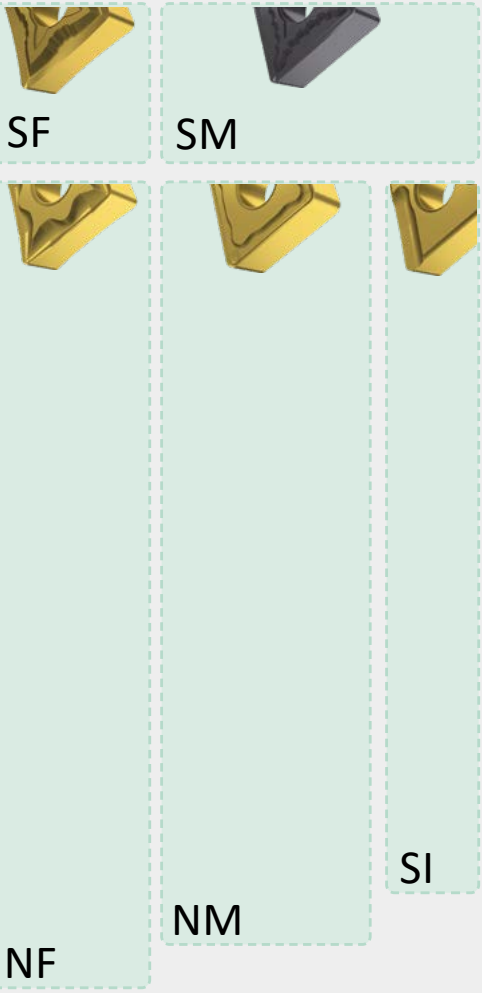
Stabilní záběrové podmínky

Tenkostěnné a štíhlé obrobky

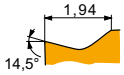
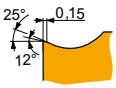
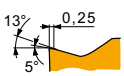


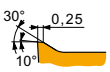
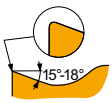
První volba

Možné použití

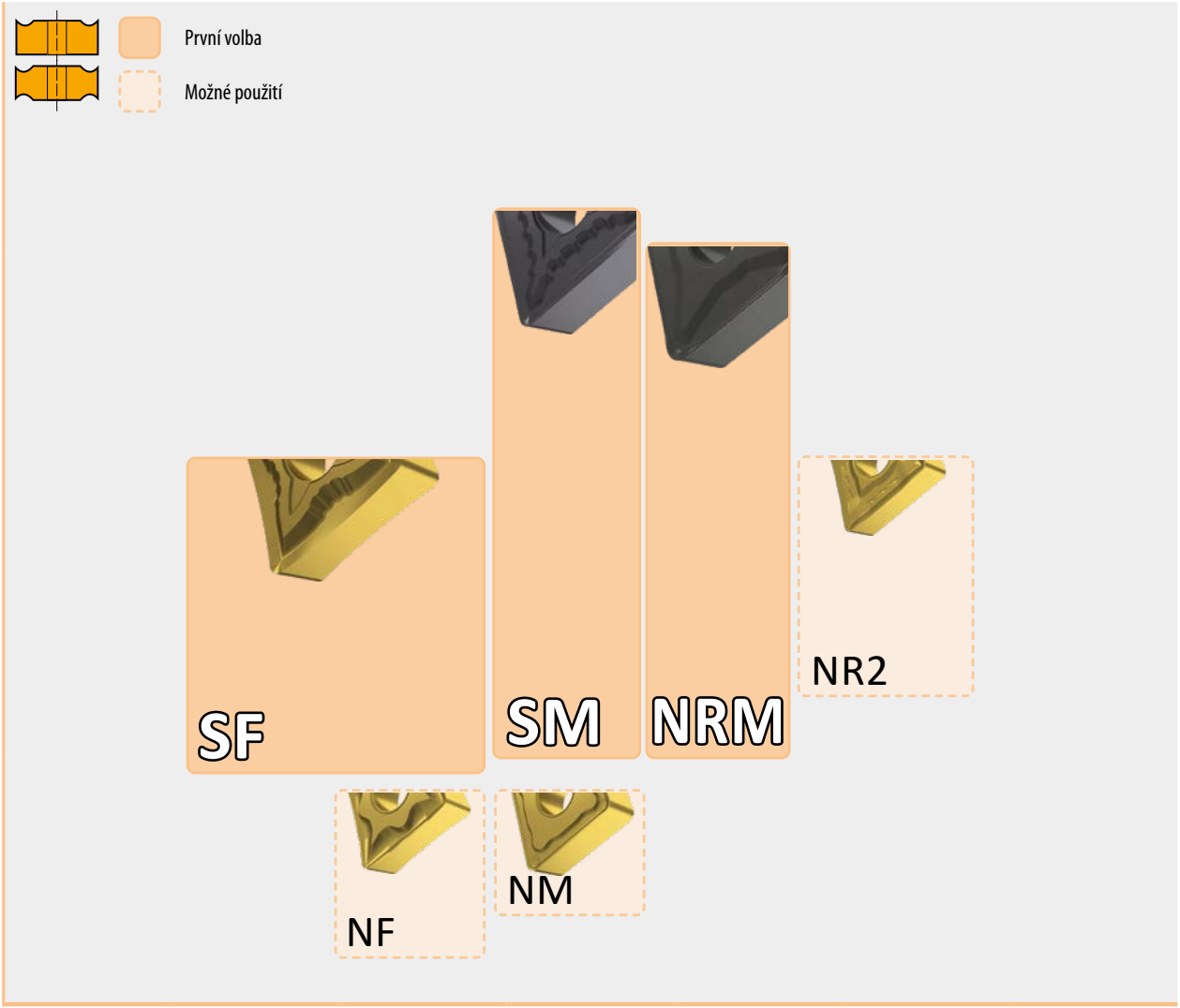


	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

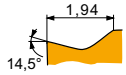
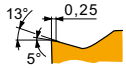
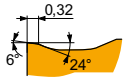
SF		Všestranná pozitivní geometrie určená pro jemné dokončovací obrábění ocelí, korozivzdorných ocelí, litin a superslitin a tvrdých materiálů, případně neželezných materiálů a pro obrábění tenkých stěn, s kontinuálními řezy
NF		Vysoce pozitivní provedení pro jemné a střední obrábění, korozivzdorné oceli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

NM		Vysoce pozitivní provedení pro jemné dokončování, střední a hrubé obrábění, korozivzdorné oceli a oceli, případně neželezné materiály a superslitiny, kontinuální řezy
SI		Pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací obrábění ocelí, korozivzdorných ocelí a litin a případně neželezných materiálů, kontinuální řezy

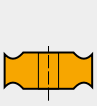
S



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

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

H



První volba

Možné použití

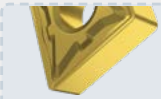
Velmi špatné záběrové podmínky

Zhoršené záběrové podmínky

Stabilní záběrové podmínky

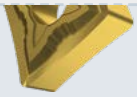
Tenkostěnné a štíhlé obrobky

.NMA



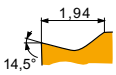
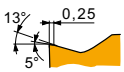
R

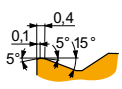
SM

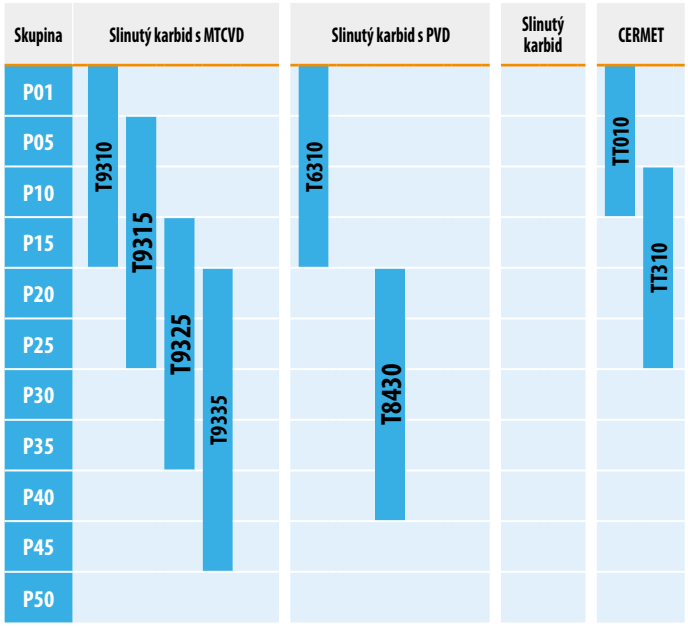


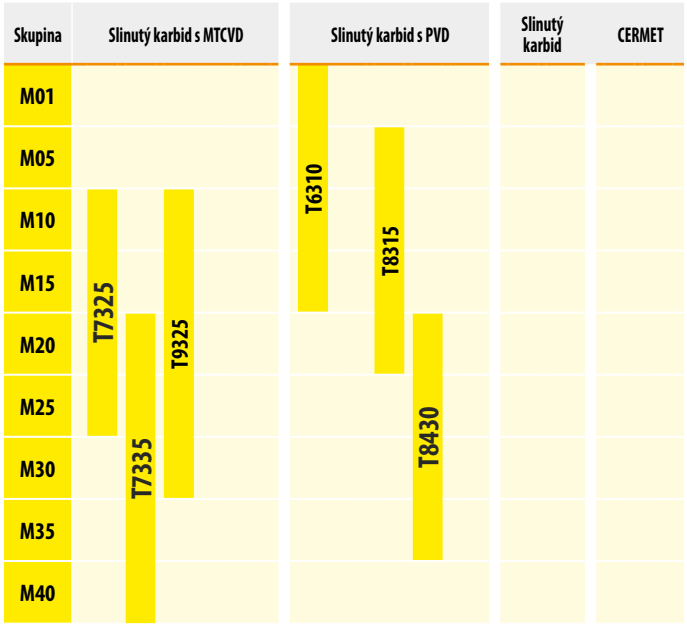
SF

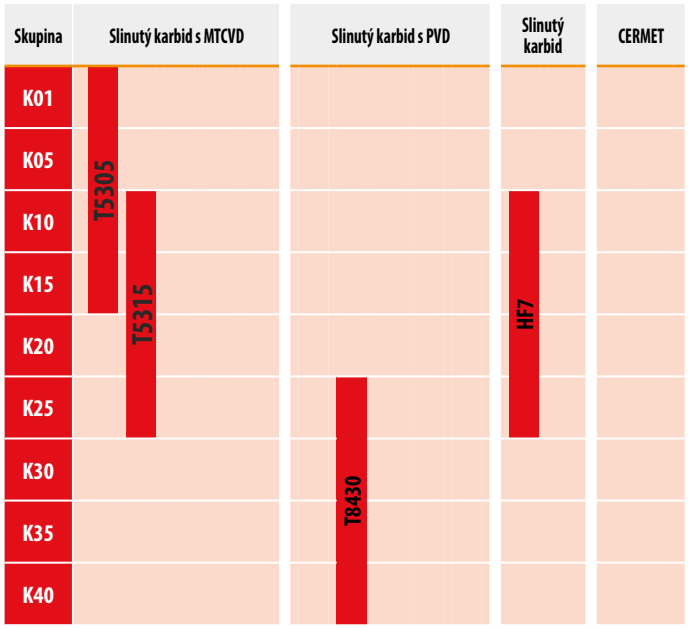
	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 mm/ot	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot
a_p	0.05 – 2 mm	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

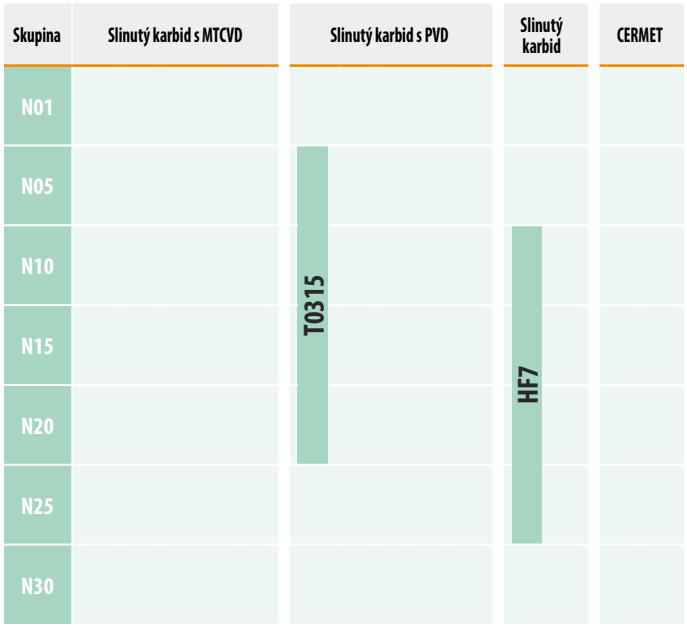
SF		Všestranná pozitivní geometrie určená pro jemné dokončovací obrábění ocelí, korozivzdorných ocelí, litin a superslitin a tvrdých materiálů, případně neželezných materiálů a pro obrábění tenkých stěn, s kontinuálními řezy
SM		Pozitivní geometrie určená pro střední obrábění, nerezové oceli, superslitiny,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

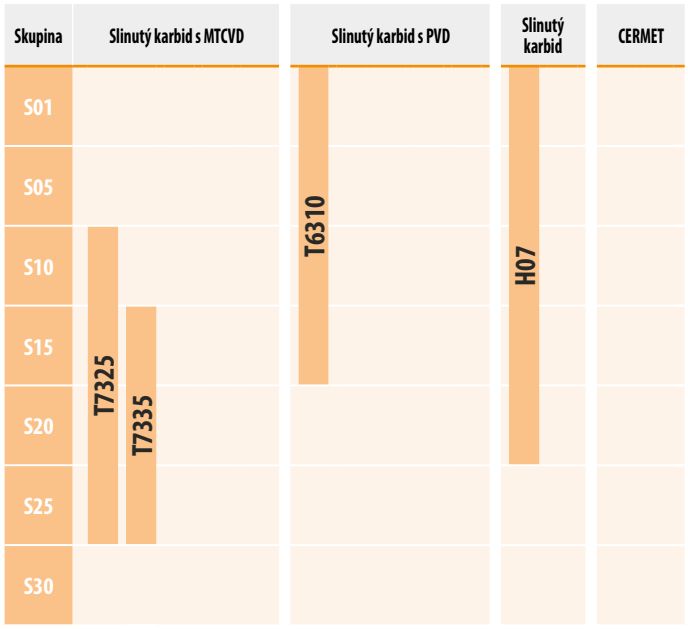
R		Určeno pro polohrubovací a hrubovací obrábění, litiny, případně ocel a tvrdé materiály, kontinuální a přerušované řezy

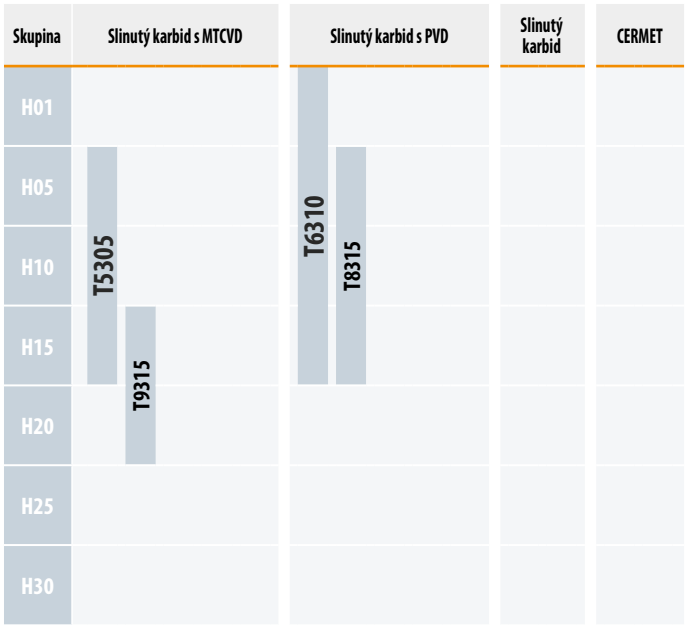

Skupina
Slinutý karbid s MTCVD
Slinutý karbid s PVD
Slinutý karbid
CERMET
P01
P05
P10
P15
P20
P25
P30
P35
P40
P45
P50
T9310
T9315
T9325
T9335
T6310
T8430
TT010
TT310


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


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


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


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


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

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

MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ – NAVIGÁTOR

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

MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ – NAVIGÁTOR

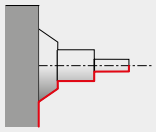
Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost proti nepříznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
TT010	P01 - P10 M01 - M10	■ ◪				×		cermet	+ / –	Cermet bez povlaku, který je vhodný pro jemné obrábění všech druhů oceli (včetně korozivzdorné)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

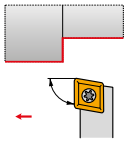
Substrát	
H	Substrát na bázi WC-Co
submicron H	Substrát na bázi WC-Co(< 1 mm)
ultra submicron H	Ultra jemnozrnný substrát na bázi WC-Co
FGM	Funkčně gradientní substrát
Cermet	Slinutý karbid bez WC
ceramics	Keramika
PCD	Polykrystalický diamant
CBN	Polykrystalický kubický nitrid boru
HSS	Rychlořezná ocel

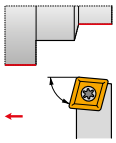
Povlak	
MT-CVD	Středně teplotní chemická metoda povlakování
PVD	Nízkoteplotní fyzikální metoda povlakování
×	Bez povlaku

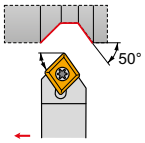
Vliv řezné kapaliny	
+ + +	Použití chladicí kapaliny je nezbytné
+ +	Vysoce doporučené
+	Doporučené
+ / –	Volitelné
– -	Nepoužívejte chladicí kapalinu
–	Chladicí kapalina se nedoporučuje

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ
DLOUHÉ A NESTABILNÍ SOUČÁSTI (pozitivní destičky)

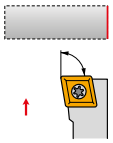


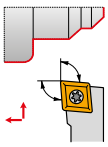
SCAC(RL) EXT
90° | CC..
06
09

08×08
16×16
70 | 60 – 69

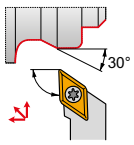
SCBC(RL) EXT
75° | CC..
09
12

12×12
25×25
71 | 60 – 69

SCDCR EXT
45° | CC..
06


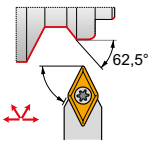
10×10
72 | 60 – 69

SCFC(RL) EXT
90° | CC..
06
09

08×08
16×16
73 | 60 – 69

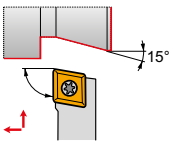
SCLC(RL) EXT
95° | CC..
06
08
09
12

08×08
25×25
74 | 60 – 69

SDJC(RL) EXT
93° | DC..
07
11
15


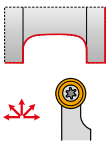
08×08
25×25
94 | 86 – 93

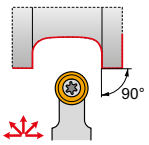
SDNCN EXT
62°30´ | DC..
7
11


08×08
25×25
95 | 86 – 93

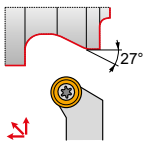
SEGC(RL) EXT
90° | EC..
08


12×12
16×16
107 | 104 – 106

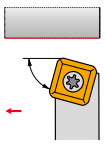
SRDC(RL) EXT
RC..
08

20×20
32×25
126 | 118 – 123

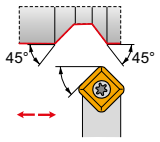
SRDCN EXT
RC..
06
08
10
12
16


12×12
32×25
127 | 118 – 123

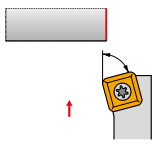
SRSC(RL) EXT
RC..
06
08
10
12
16


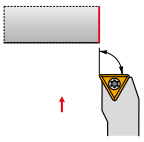
12×12
32×25
128 | 118 – 123

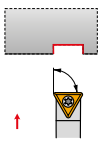
SSBC(RL) EXT
75° | SC..
09
12
25
38

12×12
60×60
139 | 134 – 138

SSDCN EXT
45° | SC..
09
12


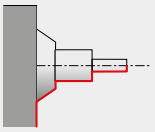
12×12
25×25
140 | 134 – 138

SSKC(RL) EXT
75° | SC..
09
12

12×12
25×25
141 | 134 – 138

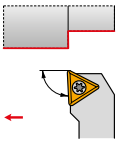
STFC(RL) EXT
90° | TC..
11
16

16×16
25×25
155 | 149 – 154

STFC(RL)-A EXT
90° | TC..
11

20×20
156 | 149 – 154

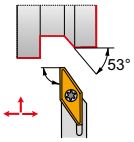
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ
DLOUHÉ A NESTABILNÍ SOUČÁSTI (pozitivní destičky)



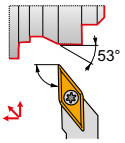
STJC(RL) EXT

93°	TC..
	11 16
16×16 25×25	
157	149 – 154

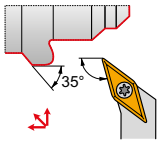
SVAC(RL)-DC EXT

90°	VC..
	13
10×10 25×25	
193	186 – 192

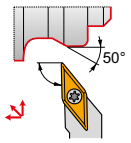
SVGC(RL) EXT

90°	VC..
	07
08×08 16×16	
194	186 – 192

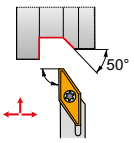
SVHB(C)(RL) EXT

107°30´	VB, VC..
	11 16
16×16 25×25	
172, 195	168 – 171 186 – 192

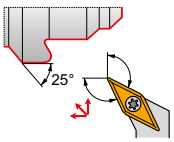
SVJB(C)(RL) EXT

93°	VB, VC..
	11 13 16
12×12 32×25	
173, 196	168 – 171 186 – 192

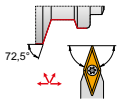
SVJC(RL)-DC EXT

93°	VC..
	13
10×10 25×25	
197	186 – 192

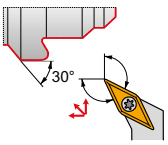
SVPB(C)(RL) EXT

117°30´	VB, VC..
	11 16
16×16 32×25	
174, 198	168 – 171 186 – 192

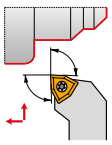
SVVB(C)N EXT

72°30´	VB, VC..
	11 13 16
12×12 32×25	
175, 199	168 – 171 186 – 192

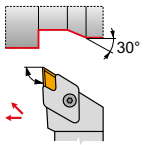
SVXB(C)(RL) EXT

98°	VB, VC..
	11 13 16
12×12 32×25	
176, 200	168 – 171 186 – 192

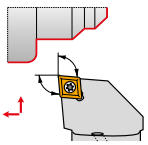
SWLC(RL) EXT

95°	WC..
	06 08
16×16 25×25	
215	212 – 214

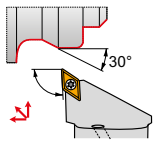
CKJN(RL) EXT

93°	KN..
	16
20×20 32×25	
287	284 – 286

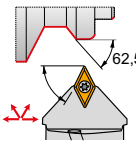
C.-SCLC(RL) EXT NEW

95°	CC..
	09 12
20 32	
75	60 – 69

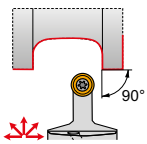
C.-SDJC(RL) EXT NEW

93°	DC..
	11
C3 C5	
96	86 – 93

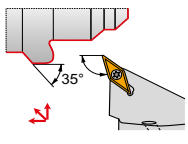
C.-SDNCN EXT NEW

62°30´	DC..
	11
C4 C5	
97	86 – 93

C.-SRDCN EXT NEW

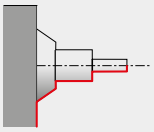
	RC..
	10 12
C4 C5	
130	118 – 123

C.-SVHB(RL) EXT NEW

107°30´	VB, VC..
	16
C4 C6	
177, 201	168 – 171 186 – 192

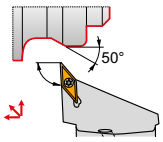
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

DLOUHÉ A NESTABILNÍ SOUČÁSTI (pozitivní destičky)



C.-SVJB(RL) EXT NEW

93°



C3 / C6

178, 202

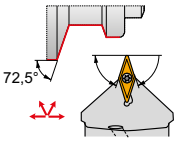
VB, VC..

11
16

168 – 171
186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW

72°30´



C4 / C6

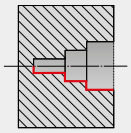
179, 203

VB, VC..

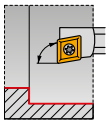
16

168 – 171
186 – 192

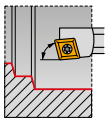
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ
DLOUHÉ A NESTABILNÍ SOUČÁSTI (pozitivní destičky)



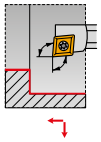
SCFC(RL) INT

90°	CC..
	06
ØDmin 13/16	
76	60 – 69

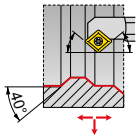
SCKC(RL) INT

75°	CC..
	06 09 12
ØDmin 11/40	
77	60 – 69

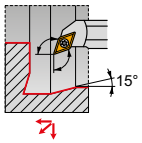
SCLC(RL) INT

95°	CC..
	06 09 12
ØDmin 11/40	
78	60 – 69

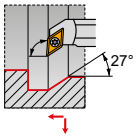
SCXC(RL) INT

40°	CC..
	06
ØDmin 13/20	
80	60 – 69

SDQC(RL) INT

107°30´	DC..
	07 11
ØDmin 13/40	
98	86 – 93

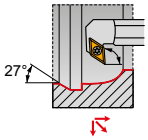
SDUC(RL) INT

93°	DC..
	07 11
ØDmin 13/40	
99	86 – 93

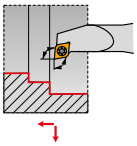
SDUC(RL)-E INT

93°	DC..
	07 11
ØDmin 13/40	
100	86 – 93

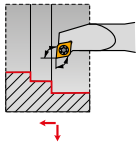
SDZC(RL) INT

93°	DC..
	07 11
ØDmin 27/65	
101	86 – 93

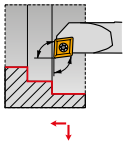
SELP(RL) INT

95°	EP..
	05
ØDmin 8/16	
111	110

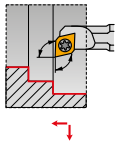
SELP(RL)-E INT

95°	EP..
	05
ØDmin 8/16	
112	110

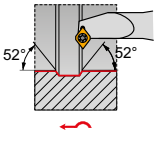
SEUC(RL) INT

93°	EC..
	06 08
ØDmin 11/32	
108	104 – 106

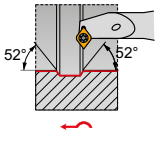
SEUP(RL) INT

93°	EP..
	05
ØDmin 8.3	
113	110

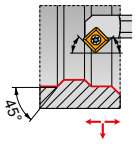
SEXP(RL) INT

52°30´	EP..
	05
ØDmin 9.5/16	
114	110

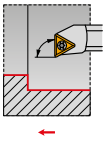
SEXP(RL)-E INT

52°30´	EP..
	05
ØDmin 9.5/16	
115	110

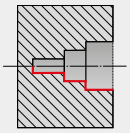
SSSC(RL) INT

45°	SC..
	09
ØDmin 25/32	
144	134 – 138

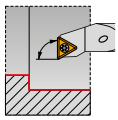
STFC(RL) INT

90°	TC..
	06 09 11 16
ØDmin 8.5/40	
158	149 – 154

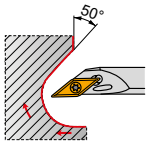
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ
DLOUHÉ A NESTABILNÍ SOUČÁSTI (pozitivní destičky)



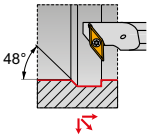
STFC(RL)-E INT

90°	TC..
	06 09 11
ØDmin 8.5 / 20	
160	149 – 154

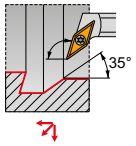
SVJB(RL) INT

93°	VB, VC..
	11
ØDmin 25 / 32	
180, 204	168 – 171 186 – 192

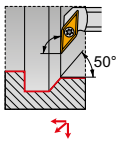
SVLC(RL) INT

95°	VC..
	13
ØDmin 27 / 43	
205	186 – 192

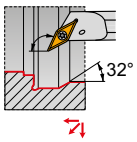
SVQB(C)(RL) INT

107°30´	VB, VC..
	11 13 16
ØDmin 20 / 50	
181, 206	168 – 171 186 – 192

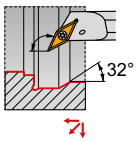
SVUB(C)(RL) INT

93°	VB, VC..
	11 13 16
ØDmin 20 / 50	
182, 207	168 – 171 186 – 192

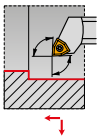
SVXC(RL) INT

113°	VC..
	07
ØDmin 12.5 / 17.5	
208	186 – 192

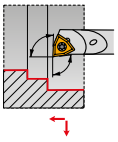
SVXC(RL)-E INT

113°	VC..
	07
ØDmin 12.5 / 17.5	
209	186 – 192

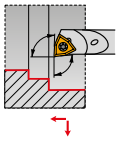
SWLC(RL) INT

95°	WC..
	06 08
ØDmin 25 / 40	
216	212 – 214

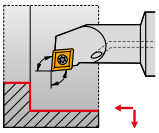
SWUC(RL) INT

93°	WC..
	02
ØDmin 5.8 / 7.8	
217	212 – 214

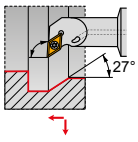
SWUC(RL)-E INT

93°	WC..
	02
ØDmin 5.8 / 7.8	
218	212 – 214

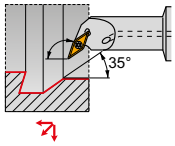
C.-SCLC(RL) INT NEW

95°	CC..
	09
ØDmin C3 / C5	
81	60 – 69

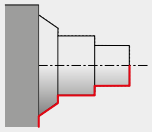
C.-SDUC(RL) INT NEW

93°	DC..
	07 11
ØDmin 20 / 32	
102	86 – 93

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

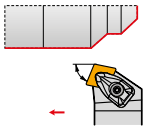
108°	VB, VC..
	16
ØDmin 33	
183, 210	168 – 171 186 – 192

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



DCBN(RL) EXT

75°



CN..

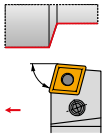
12
16
19

20×20
40×40

240 | 222 – 239

PCBN(RL) EXT

75°



CN..

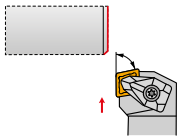
12
16
19
25

20×20
50×50

245 | 222 – 239

DCKN(RL) EXT

75°



CN..

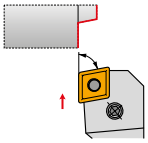
12
16

20×20
32X32

242 | 222 – 239

PCKN(RL) EXT

75°



CN..

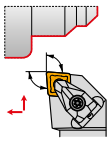
12
16
19

20×20
40×40

246 | 222 – 239

DCLN(RL) EXT

95°



CN..

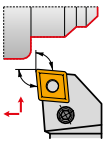
09
12
16
19

16×16
40×40

243 | 222 – 239

PCLN(RL) EXT

95°



CN..

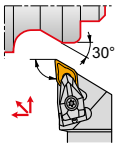
12
16
19
25

20×20
50×50

247 | 222 – 239

DDJN(RL) EXT

93°



DN..

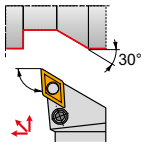
11
15

20×20
32×32

273 | 260 – 272

PDJN(RL) EXT

93°



DN..

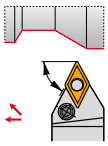
11
15

20×20
32×32

274 | 260 – 272

PDNN(RL) EXT

62°30´



DN..

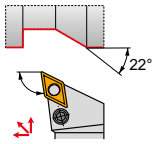
11
15

20×20
32×25

275 | 260 – 272

PDXN(RL) EXT

98°



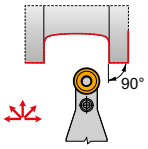
DN..

15

20×20
32×25

276 | 260 – 272

PRDCN EXT



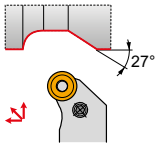
RC..

16
20
25
32

32×25
50×50

124 | 118 – 123

PRSC(RL) EXT



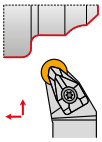
RC..

16
20
25

32×25
40×40

125 | 118 – 123

DRSN(RL) EXT



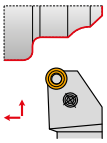
RN..

12

25×25

295 | 294

PRSN(RL) EXT



RN..

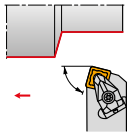
12
15
19

25×25
40×40

296 | 294

DSBN(RL) EXT

75°



SN..

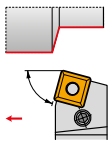
12
15
19

20×20
40×40

313 | 300 – 312

PSBN(RL) EXT

75°



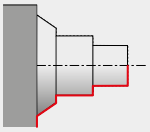
SN..

12
15
19
25

20×20
50×50

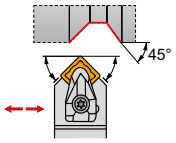
318 | 300 – 312

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



DSDNN EXT

45°



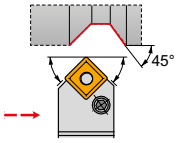
SN..
12
15
19
25

20×20
40×40

315 | 300 – 312

PSDNN EXT

45°



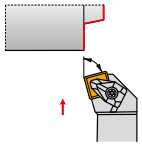
SN..
12
15
19
25

20×20
50×50

320 | 300 – 312

DSKN(RL) EXT

75°



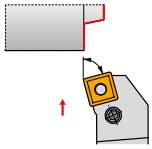
SN..
12
19

25×25
32×32

316 | 300 – 312

PSKN(RL) EXT

75°



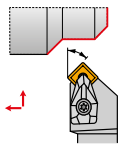
SN..
12
15
19
25

20×20
50×50

321 | 300 – 312

DSSN(RL) EXT

45°



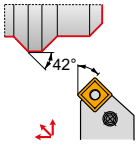
SN..
12
15
19

20×20
40×40

317 | 300 – 312

PSSN(RL) EXT

45°



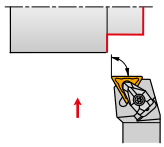
SN..
12
15
19
25

20×20
50×50

323 | 300 – 312

DTFN(RL) EXT

90°



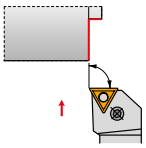
TN..
16
22

20×20
25×25

345 | 334 – 344

PTFN(RL) EXT

90°



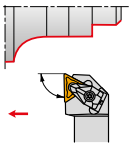
TN..
16
22
27

16×16
40×40

348 | 334 – 344

DTGN(RL) EXT

90°



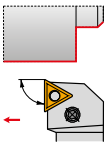
TN..
16
22

20×20
32×25

346 | 334 – 344

PTGN(RL) EXT

90°



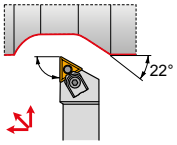
TN..
16
22
27

16×16
40×40

349 | 334 – 344

MTJN(RL) EXT

93°



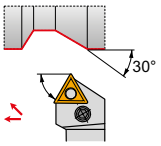
TN..
16
22

16×16
32×32

347 | 334 – 344

PTTN(RL) EXT

60°



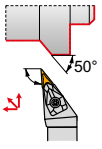
TN..
16
22

20×20
32×25

350 | 334 – 344

DVJN(RL) EXT

93°



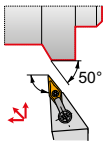
VN..
16

20×20
32×25

360 | 356 – 376

MVJN(RL) EXT

93°



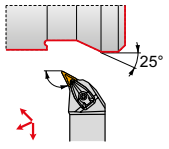
VN..
16

20×20
32×25

362 | 356 – 376

DVPN(RL) EXT

62°30´



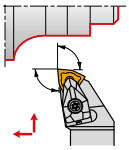
VN..
16

20×20
32×25

361 | 356 – 376

DWLN(RL) EXT

95°

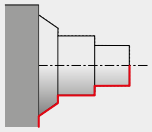


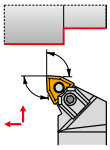
WN..
06
08
10
13

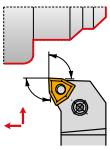
16×16
40×40

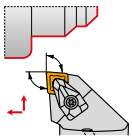
377 | 366 – 376

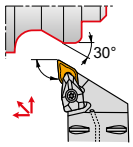
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ
KRÁTKÉ A STABILNÍ SOUČÁSTI (negativní destičky)



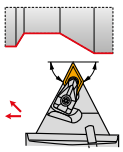
MWLN(RL) EXT
95° | WN..
08

25×25 / 40×40
379 | 366 – 376

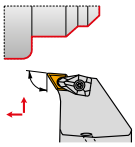
PWLN(RL) EXT
95° | WN..
06
08

16×16 / 32×25
380 | 366 – 376

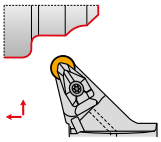
C.-DCLN(RL) EXT NEW
95° | CN..
12
16
19

C3 / C8
249 | 222 – 239

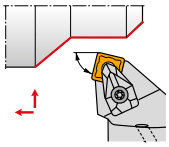
C.-DDJN(RL) EXT NEW
93° | DN..
11
15


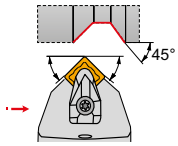
C4 / C6
277 | 260 – 272

C.-DDNNN EXT NEW
62.5° | DN..
15

C5 / C6
278 | 260 – 272

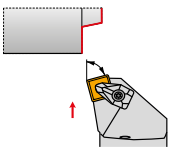
C.-DDUN(RL) EXT NEW
93° | DN..
15

C5 / C6
279 | 260 – 272

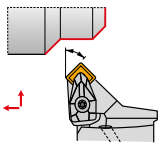
C.-DRSN(RL) EXT NEW
RN..
12

C6
297 | 294

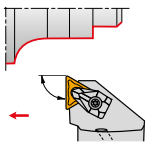
C.-DSRN(RL) EXT NEW
75° | SN..
12
19

C4 / C6
326 | 300 – 312

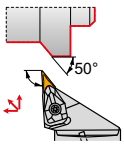
C.-DSDNN EXT NEW
45° | SN..
12
19


C4 / C6
324 | 300 – 312

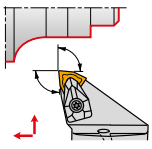
C.-DSKN(RL) EXT NEW
75° | SN..
12

C4
325 | 300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT NEW
45° | SN..
12

C4 / C5
327 | 300 – 312

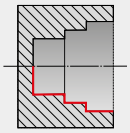
C.-DTJN(RL) EXT NEW
93° | TN..
16

C4 / C5
351 | 334 – 344

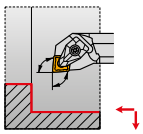
C.-DVJN(RL) EXT NEW
93° | VN..
16


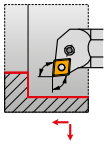
C4 / C6
363 | 356 – 376

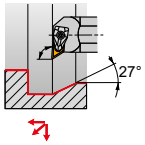
C.-DWLN(RL) EXT NEW
95° | WN..
06
08

C4 / C6
381 | 366 – 376

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

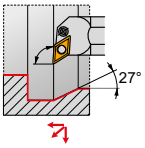


DCLN(RL) INT
95° | CN..

09
12
ØDmin 32/50
254 | 222 – 239

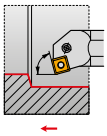
PCLN(RL) INT
95° | CN..

09
12
16
19
ØDmin 20/80
255 | 222 – 239

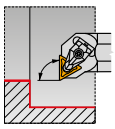
DDUN(RL) INT
93° | DN..


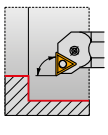
11
15
ØDmin 25/50
280 | 260 – 272

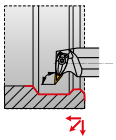
PDUN(RL) INT
93° | DN..


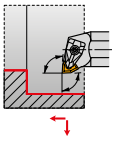
11
15
ØDmin 25/60
281 | 260 – 272

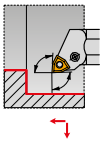
PSKN(RL) INT
93° | SN..

11
15
ØDmin 32/80
331 | 300 – 312

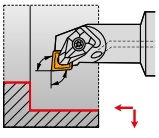
DTFN(RL) INT
90° | TN..

16
22
ØDmin 32/50
352 | 334 – 344

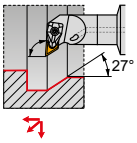
PTFN(RL) INT
90° | TN..

16
22
ØDmin 32/50
353 | 334 – 344

DVUN(RL) INT
VN..

16
ØDmin 50
364 | 356 – 376

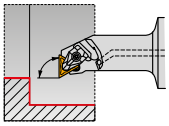
DWLN(RL) INT
95° | WN..

06
08
ØDmin 32/63
382 | 366 – 376

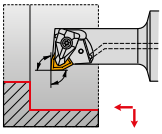
PWLN(RL) INT
95° | WN..

06
08
ØDmin 20/80
383 | 366 – 376

C.-DCLN(RL) INT NEW
95° | CN..

09
12
16
ØDmin 25/50
257 | 222 – 239

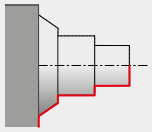
C.-DDUN(RL) INT NEW
93° | DN..


11
ØDmin 12
282 | 260 – 272

C.-DTFN(RL) INT NEW
91° | TN..

16
ØDmin 32
354 | 334 – 344

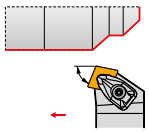
C.-DWLN(RL) INT NEW
95° | WN..

06
08
ØDmin 27/33
385 | 366 – 376

ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ
NOŽOVÉ DRŽÁKY



DCBN(RL) EXT

75°



CN..

19

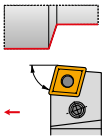
40×40

240

222 – 239

PCBN(RL) EXT

75°



CN..

19
25

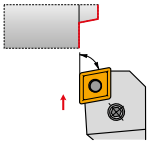
40×40
50×50

245

222 – 239

PCKN(RL) EXT

75°



CN..

19

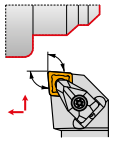
40×40

246

222 – 239

DCLN(RL) EXT

95°



CN..

19

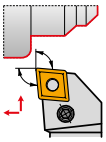
40×40

243

222 – 239

PCLN(RL) EXT

95°



CN..

19
25

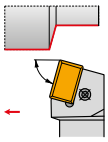
40×40
50×50

247

222 – 239

PLBN(RL) EXT

75°



LN..

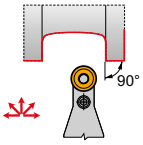
40
50

60×60

290

289

PRDCN EXT



RC..

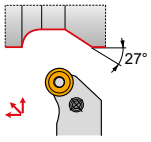
20
25
32

40×40
50×50

124

118 – 123

PRSC(RL) EXT



RC..

16
25

40×40

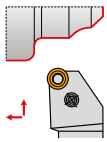
125

118 – 123

PRSN(RL) EXT

RN..

19



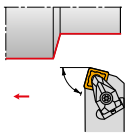
40×40

296

294

DSBN(RL) EXT

75°



SN..

19

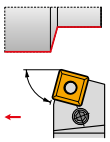
40×40

313

300 – 312

PSBN(RL) EXT

75°



SN..

19
25

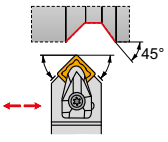
40×40
50×50

318

300 – 312

DSDNN EXT

45°



SN..

19
25

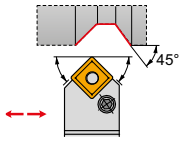
40×40

315

300 – 312

PSDNN EXT

45°



SN..

19
25

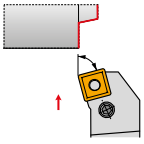
40×40
50×50

320

300 – 312

PSKN(RL) EXT

75°



SN..

19
25

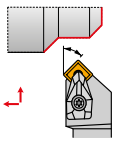
40×40
50×50

321

300 – 312

DSSN(RL) EXT

45°



SN..

19

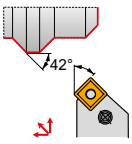
40×40

317

300 – 312

PSSN(RL) EXT

45°



SN..

19
25

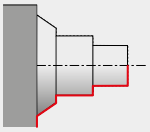
40×40
50×50

323

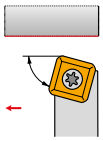
300 – 312

ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ

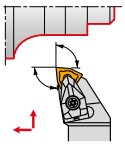
NOŽOVÉ DRŽÁKY



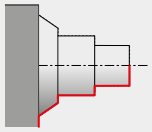
SSBC(RL) EXT

75°	SC..
	25 38
40×40 60×60	
139	134 – 138

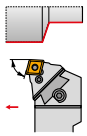
DWLN(RL) EXT

95°	WN..
	13
40×40	
377	366 – 376

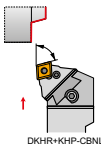
ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ
HLAVICE (KH)



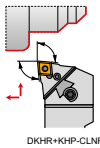
KHP-CBNR + DKH(RL)

75°	CN..
 DKHR+KHP-CBNR	25
40×50 60×80	
251, 253	222 – 239

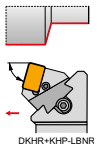
KHP-CBNL + DKH(RL)

75°	CN..
 DKHR+KHP-CBNL	25
40×50 60×80	
251, 253	222 – 239

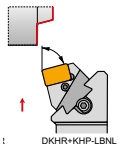
KHP-CLNR/L + DKH(RL)

95°	CN..
 DKHR+KHP-CLNR	19 25
40×50 60×80	
252, 253	222 – 239

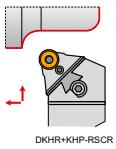
KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
 DKHR+KHP-LBNR	40
40×50 60×80	
291, 292	289

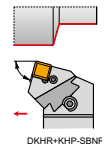
KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
 DKHR+KHP-LBNL	40
40×50 60×80	
291, 292	289

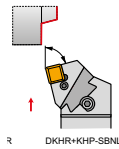
KHP-RSCR/L + DKH(RL)

	RC..
 DKHR+KHP-RSCR	20 25 32
40×50 60×80	
131, 132	118 – 123

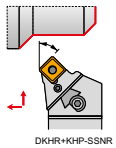
KHP-SBNR + DKH(RL)

75°	SN..
 DKHR+KHP-SBNR	25
40×50 60×80	
328, 330	300 – 312

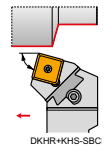
KHP-SBNL + DKH(RL)

75°	SN..
 DKHR+KHP-SBNL	25
40×50 60×80	
328, 330	300 – 312

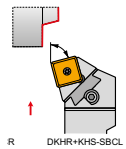
KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°	SN..
 DKHR+KHP-SSNR	19 25
40×50 60×80	
329, 330	300 – 312

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°	SC..
 DKHR+KHS-SBC	25 38
40×50 60×80	
142, 143	134 – 138

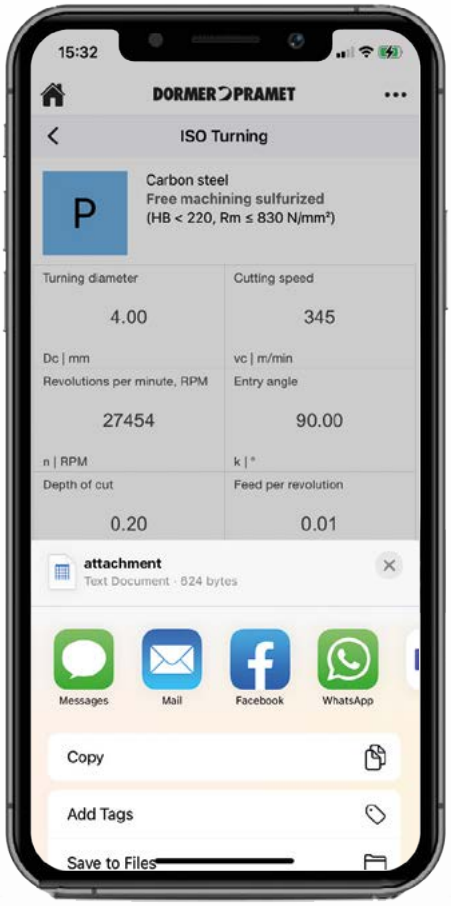
KHS-SBCL + DKH(RL)

75°	SC..
 DKHR+KHS-SBCL	25 38
40×50 60×80	
142, 143	134 – 138

DORMER PRAMET

VŽDY PŘIPOJEN

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



Download on the App Store | GET IT ON Google Play | Download on AppGallery

DORMER PRAMET

SLEDUJTE NÁS

SDÍLEJTE

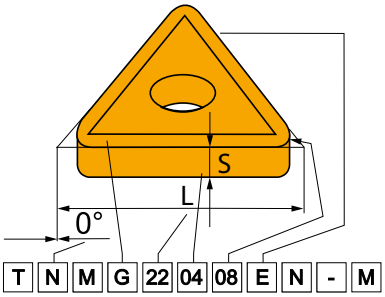
LAJKUJTE

KOMENTUJTE

OZNAČTE

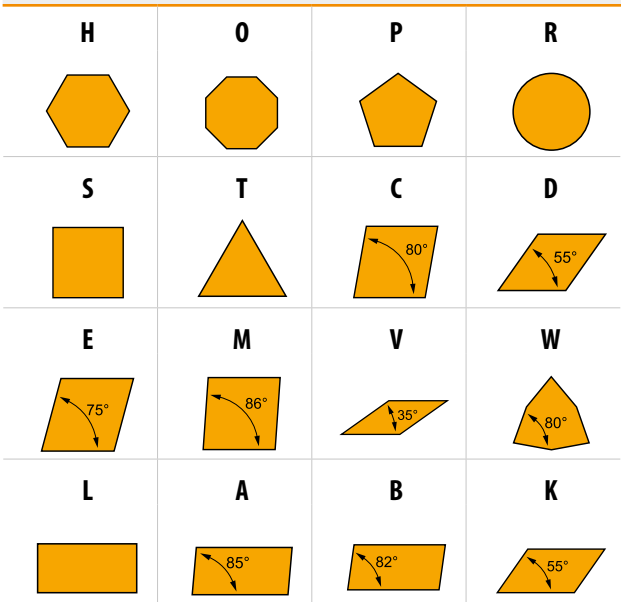
RE-TWEETUJTE

VYMĚNITELNÉ BŘITOVÉ DESTIČKY – ISO SYSTÉM ZNAČENÍ

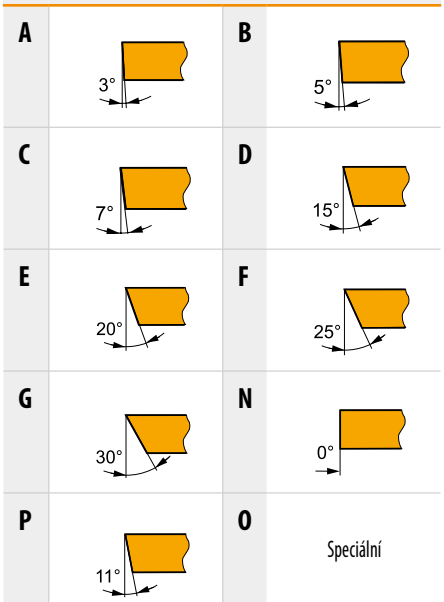


	1	2	3	4
ISO	T T	N N	U M	N G
ANSI	T T	N N	U M	 G

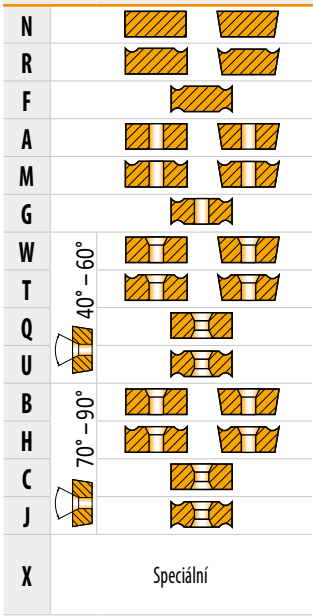
1 Tvar destičky



2 Úhel hřbetu destičky

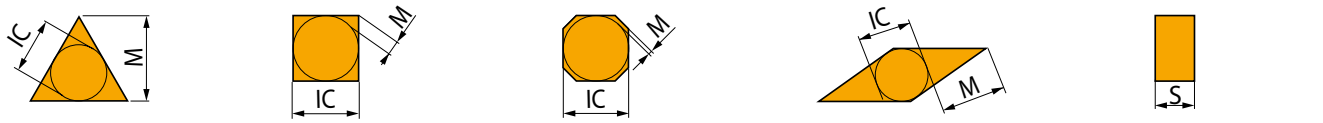


4 Provedení destičky



3 Tolerance

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



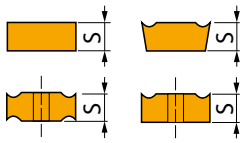
VYMĚNITELNÉ BŘITOVÉ DESTIČKY – ISO SYSTÉM ZNAČENÍ

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

5 / 5 Délka řezné hrany (velikost) destičky

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

6 Tloušťka destičky



	S	
	(mm)	(")
01	1.59	1/16"
T1	1.98	5/64"
02	2.38	3/32"
03	3.18	1/8"
T3	3.97	5.32"
04	4.76	3/16"
05	5.56	7/32"
06	6.35	1/4"
07	7.94	5/16"
09	9.52	3/8"

7 Rádius špičky destičky

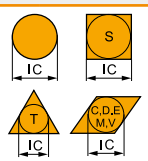
	RE	
	(mm)	(")
00	0	0"
02	0.2	1/128"
04	0.4	1/64"
08	0.8	1/32"
12	1.2	3/64"
16	1.6	1/16"
24	2.4	3/32"
32	3.2	1/8"

Kruhové destičky

d = I.C.	
(")	00
(mm)	M0

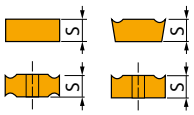
ANSI

5 Vepsaná kružnice



Symbol	d = I.C.	
	(mm)	(")
1	3.175	1/8"
1.2	3.969	5/32"
1.5	4.763	3/16"
1.8	5.556	7/32"
2	6.350	1/4"
2.5	7.938	5/16"
3	9.525	3/8"
4	12.700	1/2"
5	15.875	5/8"
6	19.050	3/4"
7	22.225	7/8"
8	25.400	1"
10	31.750	5/4"
12	38.100	6/4"

6 Tloušťka destičky



Symbol	S	
	(mm)	(")
1	1.588	1/16"
1.2	1.984	5/64"
1.5	2.381	3/32"
2	3.175	1/8"
2.5	3.969	5/32"
3	4.763	3/16"
3.5	5.556	7/32"
4	6.350	1/4"
5	7.938	5/16"
6	9.525	3/8"
7	11.113	7/16"
8	12.700	1/2"
9	14.288	9/16"
10	15.875	5/8"

7 Rádius špičky destičky

Symbol	RE	
	(mm)	(")
0	0	0"
0.2	0.099	1/256"
0.5	0.198	1/128"
1	0.397	1/64"
2	0.794	1/32"
3	1.191	3/64"
4	1.588	1/16"
5	1.984	5/64"
6	2.381	3/32"
7	2.778	7/64"
8	3.175	1/8"
10	3.969	5/32"
12	4.763	3/16"
14	5.556	7/32"
16	6.350	1/4"

8 Provedení řezné hrany destičky

F Ostré hrany	E Zaoblené hrany
T Hrany s fazetkou	S Zaoblené hrany s fazetkou
K Hrany s dvojitou fazetkou	P Zaoblené hrany s dvoujitou fazetkou

9 Směr posuvu

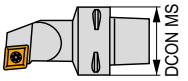
R	Posuv ←	N	Posuv ← Posuv →
L	Posuv →		

10 Utvařeč

NÁSTROJE PRO SOUSTRUŽENÍ VNĚJŠÍCH PRŮMĚRŮ - ISO KÓD

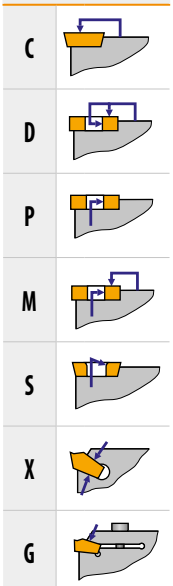
Stopka nástroje	ISO		2	3	4	5	6		7	8	11	12		13
			P	C	L	N	R	–	32	25	L	12	–	M
KS	ISO	1	2	3	4	5	6		9	10		12		
		C4	– D	C	L	N	R	–	27	050	–	12		
Stopka nástroje	ANSI		2	3	4	5	6		7 & 8		12	11		
			D	C	L	N	R	–	16		4	D		

1 Velikost připojení

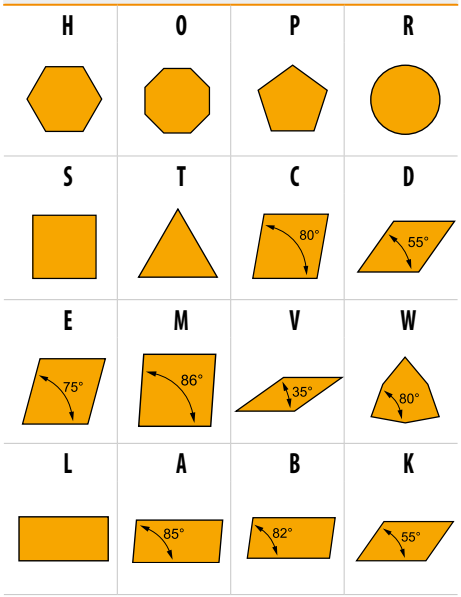


C	DCON MS
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

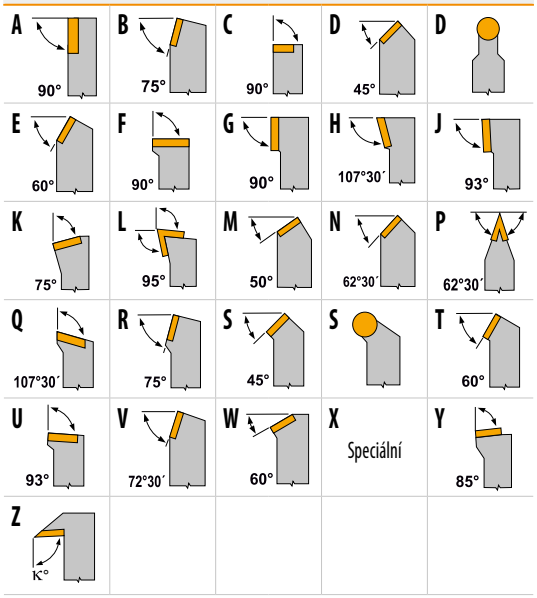
2 Způsob upínání



3 Tvar destičky



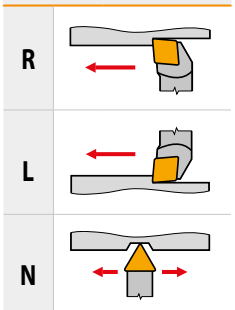
4 Tvar držáku – úhel nastavení



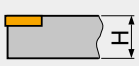
5 Úhel hřbetu destičky

N	B	C	P
0°	5°	7°	11°

6 Směr řezu



7 Výška držáku (mm)



08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

8 Šířka držáku (mm)

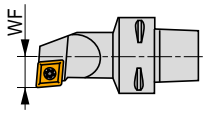
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

7 & 8 Šířka držáku & Výška držáku (")

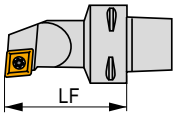
Symbol	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

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

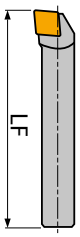
9 Funkční šířka [mm]



10 Funkční délka [mm]



11 Celková délka držáku



	LF (")
A	4.000"
B	4.500"
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"
M	4.000"
N	4.500"
R	6.000"
S	7.000"
T	8.000"

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

NÁSTROJE PRO SOUSTRUŽENÍ VNITŘNÍCH PRŮMĚRŮ - ISO KÓD

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

12 / 12 – Délka řezné hrany (velikost) destičky

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

13 – Údaje výrobce

M	Způsob upínání "S" s podložkou

14 – Údaje výrobce

X	Speciální
•	
•	
93	Hodnota úhlu κ při držáku "Z"
•	
•	

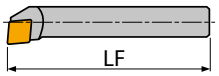
15 / 15 – Provedení držáku

S	Ocelový držák
A	Ocelový držák s chladícím otvorem
E	Karbidový držák s chladícím otvorem

16 / 16 – Ø stopky [mm]

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

17 / 17 – Celková délka držáku



	LF (")
F	3.250"
H	4.000"
K	5.000"
M	6.000"
P	6.250"
Q	7.250"
R	8.000"
S	10.000"
T	12.000"
U	14.000"
V	15.750"
W	17.750"
Y	20.000"
X	Spec.

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

HLAVICE

1	2		3	4	5	6	7
KH	P	–	C	L	N	R	25

DRŽÁK HLAVICE

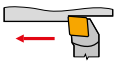
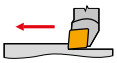
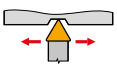
8		6	9	10	11
DKH		R	50	60	W

1 Hlavice

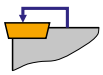
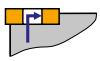
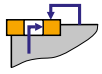
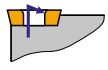
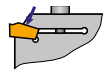
5 Úhel hřbetu VBD

N	C	P
0°	7°	11°

6 Směr řezu

R	
L	
N	

2 Systém upnutí VBD

C	
D	
P	
M	
S	
X	
G	

3 Tvar VBD

S		C	
T		D	
R		K	
W		V	
L		X	Special

4 Provedení držáku - úhel nastavení

A 90°	B 75°	C 90°	D 45°	D
E 60°	F 90°	G 90°	H 107°30´	J 93°
K 75°	L 95°	M 50°	N 62°30´	P 62°30´
Q 107°30´	R 75°	S 45°	S	T 60°
U 93°	V 72°30´	W 60°	X Special	Y 85°
Z K°				

7 Délka řezné hrany (velikost VBD)

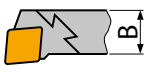
d = I.C.		H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
(mm)	(")													
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32"	1.2												
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16"	1.5												
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32"	1.8												
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4"	2												
7.94		04	03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

8 Držák hlavice

9 Výška držáku (mm)

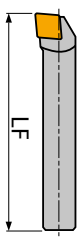
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

10 Šířka držáku (mm)

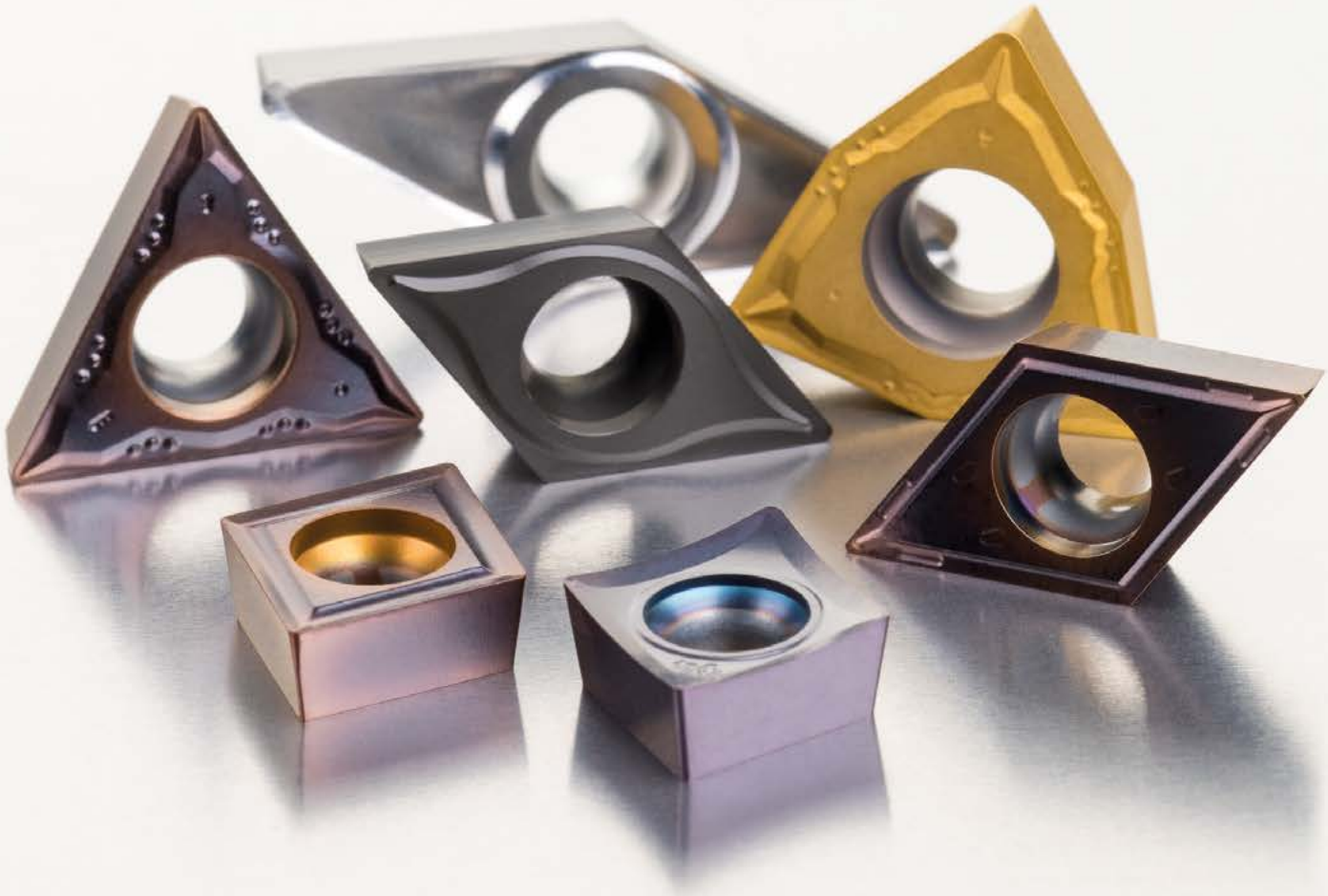


08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

11 Celková délka držáku



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



POZITIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY

CC

06 / 08 / 09 / 12

KARBIDOVÉ DESTIČKY

CCGT

60

CCMT

62

CCMW

68

DESTIČKY CBN

CCGW CBN

69

PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)	
Destička	**Nástroj**
CCMT 120404E-UR	S32U-SCKCR 12-A

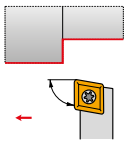
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

SCAC(RL) EXT

90°

CC..

06
09



08×08
16×16

70

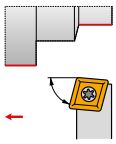
60 – 69

SCBC(RL) EXT

75°

CC..

09
12



12×12
25×25

71

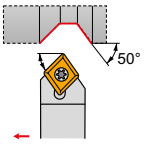
60 – 69

SCDCR EXT

45°

CC..

06



10×10

72

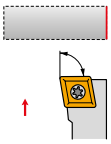
60 – 69

SCFC(RL) EXT

90°

CC..

06
09



08×08
16×16

73

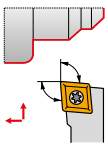
60 – 69

SCLC(RL) EXT

95°

CC..

06
08
09
12



08×08
25×25

74

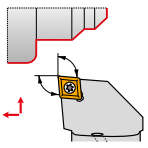
60 – 69

C.-SCLC(RL) EXT NEW

95°

CC..

09
12



C3
C5

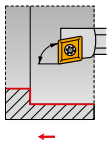
75

60 – 69

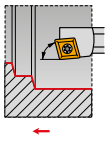
CC 06 / 08 / 09 / 12

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

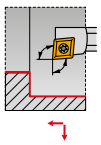
SCFC(RL) INT

90°	CC..
	06
ØDmin 13 / 16	
76	60 – 69

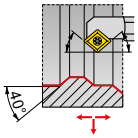
SCKC(RL) INT

75°	CC..
	06 09 12
ØDmin 11 / 40	
77	60 – 69

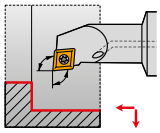
SCLC(RL) INT

95°	CC..
	06 09 12
ØDmin 11 / 40	
78	60 – 69

SCXC(RL) INT

40°	CC..
	06
ØDmin 13 / 20	
80	60 – 69

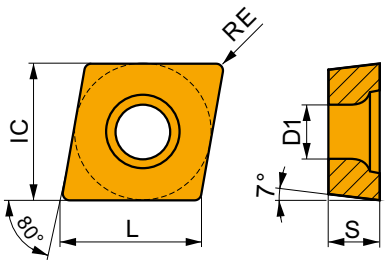
C.-SCLC(RL) INT NEW

95°	CC..
	09
ØDmin 20 / 32	
81	60 – 69

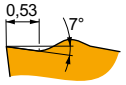
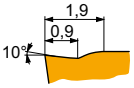
CCGT

PRAMET

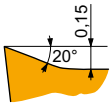
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
CCGT 060202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080302F-AL	**T0315**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	495	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 120404F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	480	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120408F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	435	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
CCGT 09T302E-FF2	**T7325**	0.2	235	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	345	0.05	1.0	–	–	–	325	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NF1 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																				
CCGT 060204E-NF1	**H07**	0.4	–	–	–	95	0.09	0.8	–	–	–	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	210	0.10	0.8	160	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.07	0.6	–	–	–
CCGT 060208E-NF1	**T6310**	0.8	205	0.12	0.8	145	0.11	0.8	–	–	–	615	0.14	0.8	60	0.11	0.6	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	235	0.12	0.8	180	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	75	0.11	0.6	–	–	–
CCGT 09T304E-NF1	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.09	1.2	–	–	–	470	0.12	1.2	45	0.07	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	–	–	–	525	0.12	1.2	50	0.07	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	200	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.07	1.0	–	–	–
CCGT 09T308E-NF1	**T6310**	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	–	–	–	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–

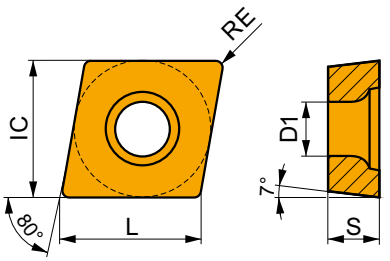
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.																				
CCGT 060201E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 060202E-SF3	H07	0.2	–	–	–	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 060204E-SF3	H07	0.4	–	–	–	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	145	0.10	0.8	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	570	0.12	0.8	45	0.07	0.6	35	0.15	1.0
CCGT 080302E-SF3	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 080304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T301E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 09T302E-SF3	H07	0.2	–	–	–	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T308E-SF3	H07	0.8	–	–	–	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	565	0.12	1.0	55	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	210	0.10	1.0	150	0.09	1.0	165	0.10	1.0	630	0.12	1.0	60	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	225	0.10	1.0	135	0.09	1.0	210	0.10	1.0	675	0.12	1.0	55	0.08	0.8	45	0.15	1.0
CCGT 120404E-SF3	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 120408E-SF3	H07	0.8	–	–	–	105	0.12	1.0	165	0.12	1.0	525	0.14	1.0	50	0.11	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.12	1.0	140	0.12	1.0	160	0.12	1.0	600	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	210	0.12	1.0	125	0.12	1.0	195	0.12	1.0	630	0.14	1.0	50	0.11	0.8	40	0.15	1.0
ER-SI je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																				
CCGT 060202ER-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	–	–	–	50	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCGT 060204ER-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	–	–	–	50	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 09T304ER-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	50	0.15	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 120408ER-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	–	–	–	50	0.21	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	–	–	–	45	0.22	0.8	–	–	–
EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																				
CCGT 060202EL-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	–	–	–	50	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCGT 060204EL-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	–	–	–	50	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 09T304EL-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	50	0.15	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 120408EL-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	–	–	–	50	0.21	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	–	–	–	45	0.22	0.8	–	–	–

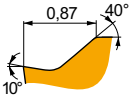
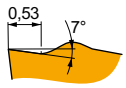
CCMT

PRAMET

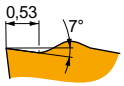
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



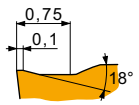
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FF je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
CCMT 060202E-FF	**T8315**	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF	**T8315**	0.4	195	0.12	1.0	115	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	1.0	120	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	310	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF	**T8315**	0.4	190	0.12	1.2	110	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	1.2	120	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	300	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
CCMT 060202E-FF2	**T7325**	0.2	240	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	–	–	–	370	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	–	–	–	330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2	**T7325**	0.4	190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	–	–	–	155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	–	–	–	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	–	–	–	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	280	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2	**T7325**	0.2	240	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	–	–	–	330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2	**T7325**	0.4	190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	–	–	–	155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	–	–	–	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	–	–	–	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

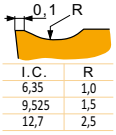
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
			FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
CCMT 080308E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 205	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 180	0.17	1.0	–	–	–	■ 170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.17	1.0	–	–	–	◪ 175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 260	0.17	1.0	–	–	–	◪ 245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 190	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 165	0.12	1.2	–	–	–	■ 155	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 200	0.12	1.2	–	–	–	◪ 165	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 275	0.12	1.2	–	–	–	◪ 260	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 250	0.12	1.2	–	–	–	◪ 235	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.17	1.2	–	–	–	■ 165	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 205	0.17	1.2	–	–	–	◪ 170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 285	0.17	1.2	–	–	–	◪ 270	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 255	0.17	1.2	–	–	–	◪ 240	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.8	■ 350	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
CCMT 060202E-FM	**T7325**	0.2	◪ 210	0.10	1.0	■ 160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 210	0.10	1.0	■ 160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 195	0.10	1.0	■ 115	0.09	1.0	◪ 185	0.10	1.0	◪ 585	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 185	0.10	1.0	■ 110	0.09	1.0	◪ 175	0.10	1.0	◪ 555	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 230	0.10	1.0	■ 125	0.09	1.0	◪ 185	0.10	1.0	◪ 630	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 315	0.10	1.0	–	–	–	◪ 295	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 285	0.10	1.0	■ 170	0.09	1.0	◪ 270	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM	**T7325**	0.4	◪ 200	0.15	1.0	■ 155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 195	0.15	1.0	■ 150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 185	0.15	1.0	■ 110	0.14	1.0	◪ 175	0.15	1.0	◪ 555	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.15	1.0	■ 100	0.14	1.0	◪ 160	0.15	1.0	◪ 510	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.15	1.0	■ 110	0.14	1.0	◪ 170	0.15	1.0	◪ 570	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 285	0.15	1.0	–	–	–	◪ 270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 250	0.15	1.0	■ 150	0.15	1.0	◪ 235	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM	**T7325**	0.8	◪ 220	0.20	1.0	■ 170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 190	0.20	1.0	■ 110	0.18	1.0	◪ 180	0.20	1.0	◪ 570	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 220	0.20	1.0	■ 120	0.18	1.0	◪ 180	0.20	1.0	◪ 600	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 300	0.20	1.0	–	–	–	◪ 285	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 265	0.20	1.0	■ 155	0.18	1.0	◪ 250	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM	**T7325**	0.2	◪ 205	0.10	1.2	■ 155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 205	0.10	1.2	■ 155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 190	0.10	1.2	■ 110	0.09	1.2	◪ 180	0.10	1.2	◪ 570	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 180	0.10	1.2	■ 105	0.09	1.2	◪ 170	0.10	1.2	◪ 540	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 225	0.10	1.2	■ 120	0.09	1.2	◪ 185	0.10	1.2	◪ 615	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 310	0.10	1.2	–	–	–	◪ 290	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 275	0.10	1.2	■ 165	0.09	1.2	◪ 260	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM	**T7325**	0.4	◪ 195	0.15	1.2	■ 150	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 190	0.15	1.2	■ 145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 180	0.15	1.2	■ 105	0.14	1.2	◪ 170	0.15	1.2	◪ 540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.15	1.2	■ 100	0.14	1.2	◪ 160	0.15	1.2	◪ 510	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 200	0.15	1.2	■ 110	0.14	1.2	◪ 165	0.15	1.2	◪ 555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 275	0.15	1.2	–	–	–	◪ 260	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 245	0.15	1.2	■ 145	0.15	1.2	◪ 230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

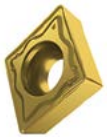
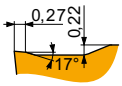
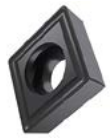
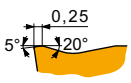
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
			FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
CCMT 09T308E-FM	**T7325**	0.8	◪ 215	0.20	1.2	■ 165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 205	0.20	1.2	■ 155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 195	0.20	1.2	■ 115	0.18	1.2	◪ 185	0.20	1.2	◪ 585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 185	0.20	1.2	■ 110	0.18	1.2	◪ 175	0.20	1.2	◪ 555	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.20	1.2	■ 115	0.18	1.2	◪ 175	0.20	1.2	◪ 585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 290	0.20	1.2	–	–	–	◪ 275	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 260	0.20	1.2	■ 155	0.18	1.2	◪ 245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM	**T7325**	0.4	◪ 190	0.15	1.7	■ 145	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 185	0.15	1.7	■ 140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 170	0.15	1.7	■ 100	0.14	1.7	◪ 160	0.15	1.7	◪ 510	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 165	0.15	1.7	■ 95	0.14	1.7	◪ 155	0.15	1.7	◪ 495	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 195	0.15	1.7	■ 105	0.14	1.7	◪ 160	0.15	1.7	◪ 540	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 265	0.15	1.7	–	–	–	◪ 250	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 240	0.15	1.7	■ 140	0.15	1.7	◪ 225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM	**T7325**	0.8	◪ 205	0.20	1.7	■ 155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 200	0.20	1.7	■ 155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 190	0.20	1.7	■ 110	0.18	1.7	◪ 180	0.20	1.7	◪ 570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 180	0.20	1.7	■ 105	0.18	1.7	◪ 170	0.20	1.7	◪ 540	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 205	0.20	1.7	■ 110	0.18	1.7	◪ 170	0.20	1.7	◪ 570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 280	0.20	1.7	–	–	–	◪ 265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 250	0.20	1.7	■ 150	0.18	1.7	◪ 235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-FM	**T8330**	1.2	■ 175	0.27	1.7	■ 105	0.24	1.7	◪ 165	0.27	1.7	◪ 525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 190	0.27	1.7	■ 105	0.24	1.7	◪ 155	0.27	1.7	◪ 525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 235	0.27	1.7	■ 140	0.24	1.7	◪ 220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
CCMT 080304E-FM2	**T8330**	0.4	■ 165	0.12	1.0	◪ 95	0.11	1.0	■ 155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.12	1.0	◪ 110	0.11	1.0	◪ 170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 280	0.12	1.0	–	–	–	◪ 265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 255	0.12	1.0	◪ 150	0.11	1.0	◪ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 215	0.12	1.0	◪ 125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2	**T8330**	0.8	■ 180	0.17	1.0	◪ 105	0.15	1.0	■ 170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.17	1.0	◪ 115	0.15	1.0	◪ 175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 260	0.17	1.0	◪ 155	0.15	1.0	◪ 245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 225	0.17	1.0	◪ 135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2	**T6310**	0.4	■ 165	0.12	1.0	◪ 115	0.11	1.0	■ 130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 165	0.12	1.0	◪ 95	0.11	1.0	■ 155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.12	1.0	◪ 110	0.11	1.0	◪ 170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 280	0.12	1.0	–	–	–	◪ 265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 255	0.12	1.0	◪ 150	0.11	1.0	◪ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2	**T6310**	0.8	■ 180	0.17	1.0	◪ 125	0.15	1.0	■ 145	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 205	0.17	1.0	◪ 155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 180	0.17	1.0	◪ 105	0.15	1.0	■ 170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.17	1.0	◪ 115	0.15	1.0	◪ 175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 290	0.17	1.0	–	–	–	◪ 275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 260	0.17	1.0	◪ 155	0.15	1.0	◪ 245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 225	0.17	1.0	◪ 135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2	**T7325**	0.8	◪ 190	0.20	1.5	◪ 145	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.20	1.5	◪ 95	0.18	1.5	■ 155	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 190	0.20	1.5	◪ 105	0.18	1.5	◪ 155	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 235	0.20	1.5	◪ 140	0.18	1.5	◪ 220	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 200	0.20	1.5	◪ 120	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

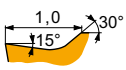
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
			NF2 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
CCMT 060202E-NF2	**T6310**	0.2	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	40	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	210	0.10	0.8	115	0.09	0.8	175	0.10	0.8	585	0.12	0.8	45	0.08	0.6	–	–	–
	T9325	0.2	260	0.10	0.8	155	0.09	0.8	245	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.11	0.8	140	0.12	0.8	445	0.14	0.8	45	0.11	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	170	0.12	0.8	120	0.11	0.8	135	0.12	0.8	510	0.14	0.8	50	0.11	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.11	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	40	0.11	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	570	0.14	0.8	45	0.11	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	–	–	–	275	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	–	–	–	55	0.11	0.6	–	–	–
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 080304E-NF2	**T5315**	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	55	0.11	0.8	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 080308E-NF2	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T5315	0.8	295	0.17	1.0	–	–	–	280	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.11	1.2	135	0.12	1.2	430	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	165	0.12	1.2	115	0.11	1.2	130	0.12	1.2	495	0.14	1.2	45	0.11	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.11	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	95	0.11	1.2	155	0.12	1.2	495	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	110	0.11	1.2	165	0.12	1.2	555	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	–	–	–	260	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	–	–	–	55	0.11	1.0	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	150	0.14	1.2	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–
	T8330	0.8	190	0.14	1.2	110	0.13	1.2	180	0.14	1.2	570	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.14	1.2	120	0.13	1.2	185	0.14	1.2	615	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T9315	0.8	310	0.14	1.2	–	–	–	290	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	–	–	–	60	0.13	1.0	–	–	–
	T9335	0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.13	1.0	–	–	–
	 I.C. / R: 6,35 / 1,0; 9,525 / 1,5; 12,7 / 2,5																			
			RF je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
CCMT 060202E-RF	**T7335**	0.2	150	0.15	1.0	115	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-RF	**T5315**	0.4	235	0.15	1.0	–	–	–	220	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	160	0.15	1.0	120	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-RF	**T7335**	0.4	135	0.20	1.5	105	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RF	**T5315**	0.8	245	0.20	1.5	–	–	–	230	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.20	1.5	125	0.18	1.5	195	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RF	**T5315**	0.8	230	0.22	2.2	–	–	–	215	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	150	0.22	2.2	115	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.22	2.2	115	0.22	2.2	185	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

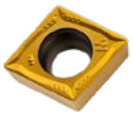
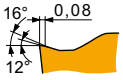
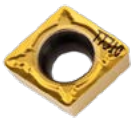
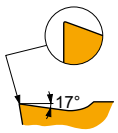
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
CCMT 09T304E-RM	**T5305**	0.4	◪ 260	0.27	2.2	–	–	–	■ 245	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.4	◪ 230	0.27	2.2	–	–	–	■ 215	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T7335	0.4	◪ 155	0.27	2.2	■ 120	0.24	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.19	1.8	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.27	2.2	■ 80	0.24	2.2	■ 130	0.27	2.2	–	–	–	◪ 35	0.19	1.8	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 150	0.27	2.2	■ 80	0.24	2.2	◪ 125	0.27	2.2	–	–	–	◪ 30	0.19	1.8	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 215	0.27	2.2	–	–	–	◪ 200	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 190	0.27	2.2	■ 110	0.24	2.2	◪ 180	0.27	2.2	–	–	–	◪ 40	0.19	1.8	–	–	–
CCMT 09T308E-RM	**T5305**	0.8	◪ 290	0.30	2.2	–	–	–	■ 275	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 265	0.30	2.2	–	–	–	■ 250	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 175	0.30	2.2	■ 135	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.24	1.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.30	2.2	■ 95	0.27	2.2	■ 155	0.30	2.2	–	–	–	◪ 40	0.24	1.8	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 180	0.30	2.2	■ 95	0.27	2.2	◪ 145	0.30	2.2	–	–	–	◪ 35	0.24	1.8	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 240	0.30	2.2	–	–	–	◪ 225	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 215	0.30	2.2	■ 125	0.27	2.2	◪ 200	0.30	2.2	–	–	–	◪ 45	0.24	1.8	–	–	–
CCMT 120408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 290	0.30	2.7	–	–	–	■ 275	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 260	0.30	2.7	–	–	–	■ 245	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 175	0.30	2.7	■ 135	0.27	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.24	2.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.30	2.7	■ 95	0.27	2.7	■ 150	0.30	2.7	–	–	–	◪ 40	0.24	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 175	0.30	2.7	■ 95	0.27	2.7	◪ 140	0.30	2.7	–	–	–	◪ 35	0.24	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 235	0.30	2.7	–	–	–	◪ 220	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 210	0.30	2.7	■ 125	0.27	2.7	◪ 195	0.30	2.7	–	–	–	◪ 45	0.24	2.2	–	–	–
CCMT 120412E-RM	**T8330**	1.2	■ 165	0.33	2.7	■ 95	0.30	2.7	■ 155	0.33	2.7	–	–	–	◪ 40	0.23	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 180	0.33	2.7	■ 95	0.30	2.7	◪ 145	0.33	2.7	–	–	–	◪ 35	0.23	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 235	0.33	2.7	–	–	–	◪ 220	0.33	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 215	0.33	2.7	■ 125	0.30	2.7	◪ 200	0.33	2.7	–	–	–	◪ 45	0.23	2.2	–	–	–
																				
RM3 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
CCMT 120404E-RM3	**T7325**	0.4	◪ 140	0.25	2.5	◪ 105	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 190	0.25	2.5	–	–	–	◪ 180	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 165	0.25	2.5	◪ 95	0.25	2.5	◪ 155	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RM3	**T6310**	0.8	■ 145	0.27	2.5	◪ 100	0.27	2.5	■ 115	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 165	0.27	2.5	◪ 125	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 215	0.27	2.5	–	–	–	◪ 200	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 195	0.27	2.5	◪ 115	0.27	2.5	◪ 185	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-RM3	**T7325**	1.2	◪ 170	0.30	2.5	◪ 130	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 220	0.30	2.5	–	–	–	◪ 205	0.30	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
CCMT 060202E-UR	**T7325**	0.2	◪ 185	0.10	0.8	◪ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 185	0.10	0.8	◪ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 170	0.10	0.8	◪ 100	0.09	0.8	■ 160	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 160	0.10	0.8	◪ 95	0.09	0.8	■ 150	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 200	0.10	0.8	◪ 110	0.09	0.8	◪ 165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 275	0.10	0.8	–	–	–	◪ 260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 250	0.10	0.8	◪ 150	0.09	0.8	◪ 235	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.2	■ 275	0.10	0.5	◪ 165	0.09	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
CCMT 060204E-UR	**T5315**	0.4	245	0.15	1.0	–	–	–	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.15	1.0	90	0.14	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	245	0.15	1.0	–	–	–	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR	**T5315**	0.8	270	0.20	1.0	–	–	–	255	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	190	0.20	1.0	145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.20	1.0	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	255	0.20	1.0	–	–	–	240	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	230	0.20	1.0	135	0.18	1.0	215	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR	**T6310**	0.2	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.2	255	0.10	1.0	150	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR	**T5315**	0.4	245	0.15	1.2	–	–	–	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.15	1.2	90	0.14	1.2	140	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.4	265	0.15	1.2	–	–	–	250	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	235	0.15	1.2	–	–	–	220	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	235	0.15	1.2	140	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR	**T5315**	0.8	265	0.20	1.2	–	–	–	250	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	160	0.20	1.2	95	0.18	1.2	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	280	0.20	1.2	–	–	–	265	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	250	0.20	1.2	–	–	–	235	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR	**T5315**	0.4	235	0.15	1.7	–	–	–	220	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.15	1.7	80	0.14	1.7	130	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.15	1.7	–	–	–	215	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.15	1.7	120	0.15	1.7	190	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR	**T5315**	0.8	255	0.20	1.7	–	–	–	240	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	170	0.20	1.7	130	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.20	1.7	90	0.18	1.7	145	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	240	0.20	1.7	–	–	–	225	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR	**T5315**	1.2	240	0.27	1.7	–	–	–	225	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	170	0.27	1.7	130	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	225	0.27	1.7	–	–	–	210	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
CCMT 060204W-FM	**T7325**	0.4	◪ 165	0.30	0.8	■ 125	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.30	0.8	■ 90	0.27	0.8	◪ 135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 215	0.30	0.8	–	–	–	◪ 200	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 190	0.30	0.8	■ 110	0.27	0.8	◪ 180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM	**T7325**	0.4	◪ 165	0.30	0.8	■ 125	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 145	0.30	0.8	■ 85	0.27	0.8	■ 135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.30	0.8	■ 90	0.27	0.8	◪ 135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 215	0.30	0.8	–	–	–	◪ 200	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 190	0.30	0.8	■ 110	0.27	0.8	◪ 180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-FM	**T8330**	0.8	■ 155	0.40	1.0	■ 90	0.36	1.0	■ 145	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.40	1.0	■ 90	0.36	1.0	◪ 135	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 220	0.40	1.0	–	–	–	◪ 205	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.40	1.0	■ 120	0.36	1.0	◪ 190	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
CCMT 060204W-UR	**TT310**	0.4	■ 255	0.15	0.5	◪ 150	0.14	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-UR	**TT310**	0.8	■ 255	0.20	1.2	◪ 150	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

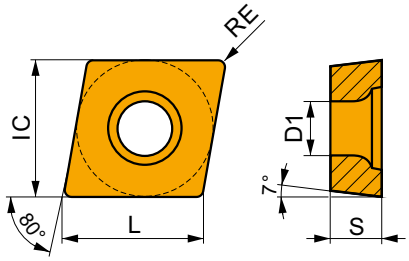
W-FM je wiper geometrie pro jemné a dokončovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

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

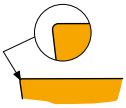
CCMW

PRAMET

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

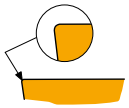


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
CCMW 060202	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.08	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T6310	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 100	0.08	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
CCMW 060204	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 195	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 95	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 20	0.15	1.0
CCMW 09T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 215	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 95	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 20	0.15	1.0
CCMW 09T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 200	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 180	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 90	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 20	0.15	1.0

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

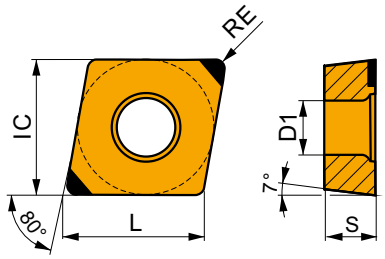
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
CCMW 120404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	210	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	185	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	90	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CCMW 120408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	195	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	175	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

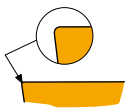
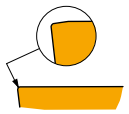
CCGW CBN

PRAMET

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



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Pro dokončovací operace.																				
CCGW 060204E-B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
CCGW 09T304E-B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
																				
Pro dokončovací operace.																				
CCGW 060204S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
CCGW 09T304S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0

SCAC(RL) EXT

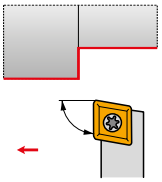
P M K N S H

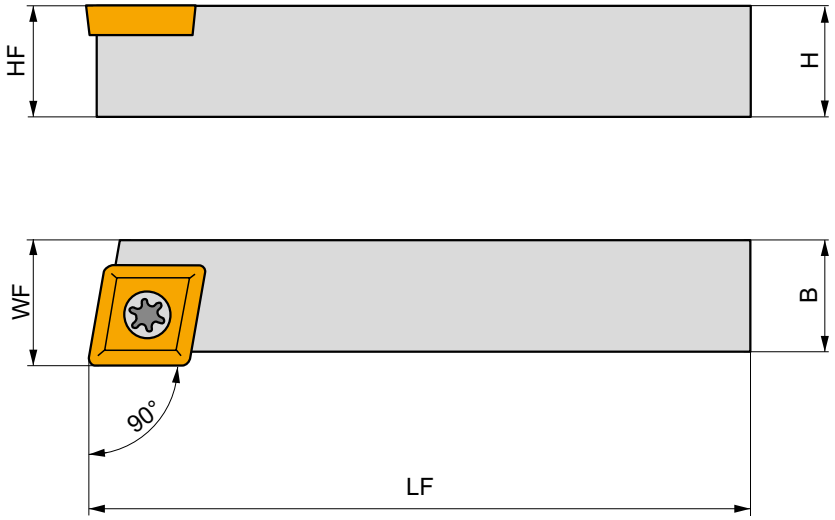
PRAMET

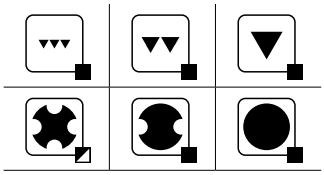
S

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

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







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

GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SCBC(RL) EXT

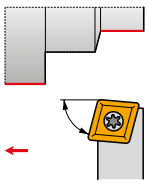
P M K N S H

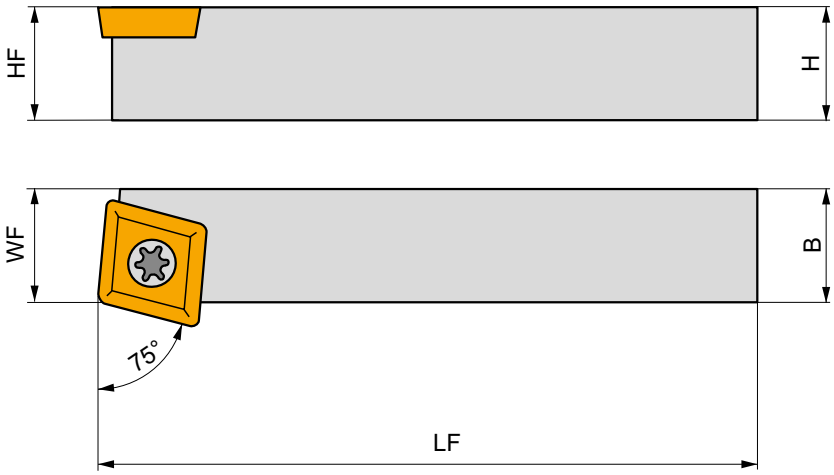
PRAMET

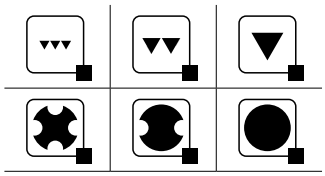
S

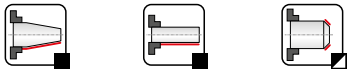
Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 75° pro destičky CC..

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









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

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SCDCR EXT

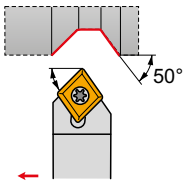
P M K N S H

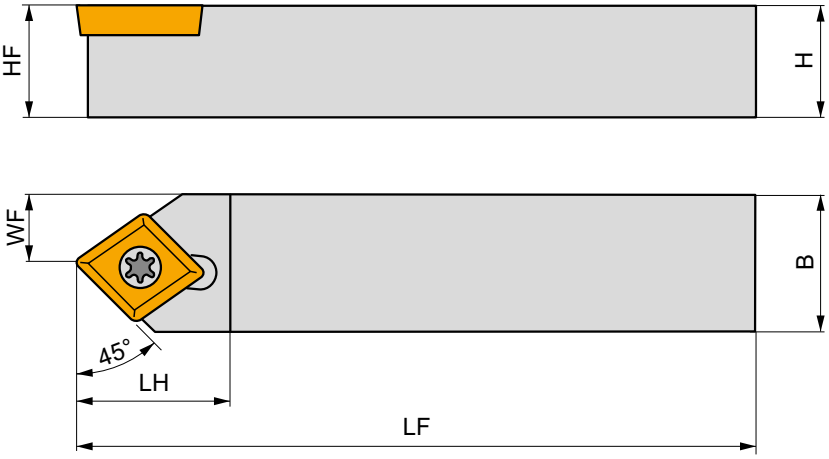
PRAMET

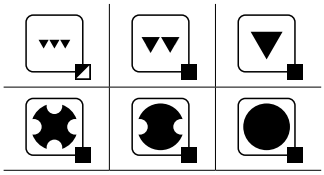
S

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

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







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

GI045	CC.. 0602..

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

SCFC(RL) EXT

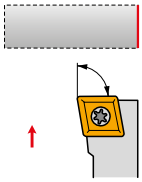
P M K N S H

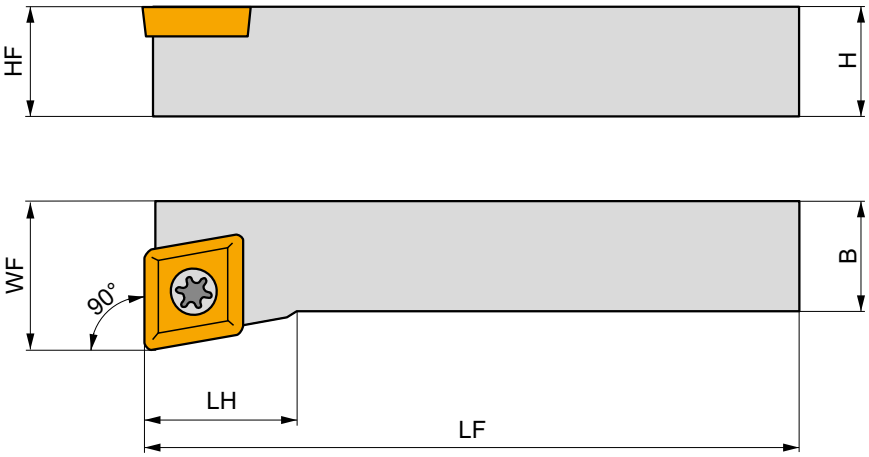
PRAMET

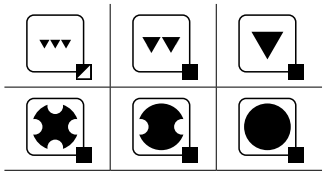
S

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

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







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

GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SCLC(RL) EXT

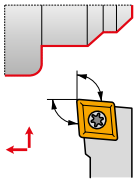
P M K N S H

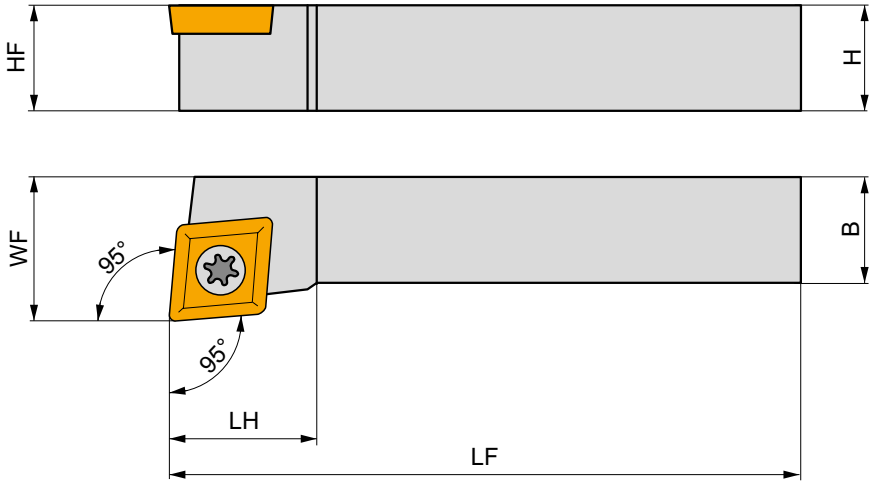
PRAMET

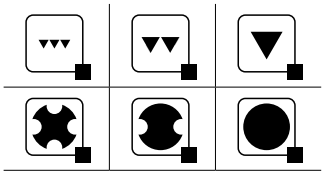
S

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

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







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

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

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

NEW

C.-SCLC(RL) EXT

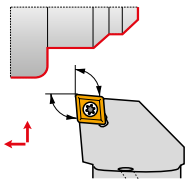
P M K N S H

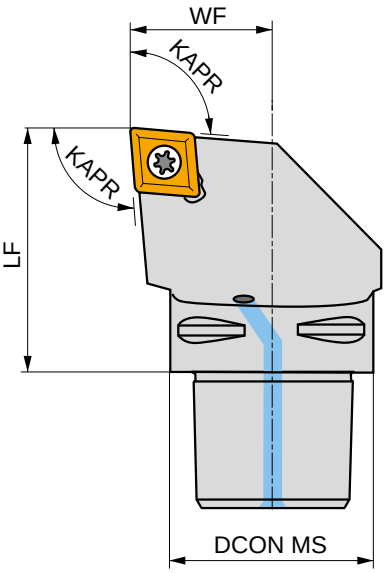
PRAMET

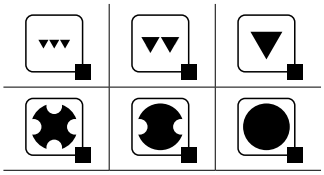
S

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

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







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

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

		Nm						
C-SC09S	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SCS 232-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SC12-1	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-01
C-SC12-2	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-02

SCFC(RL) INT

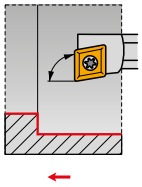
P M K N S H

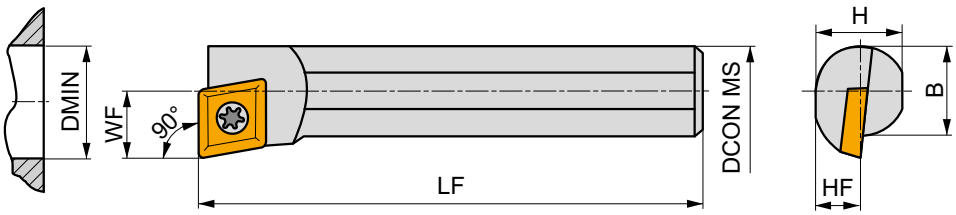
PRAMET

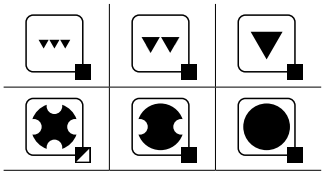
S

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

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







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

GI045	CC.. 0602..

S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P

SCKC(RL) INT

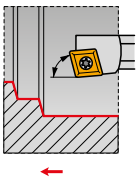
P M K N S H

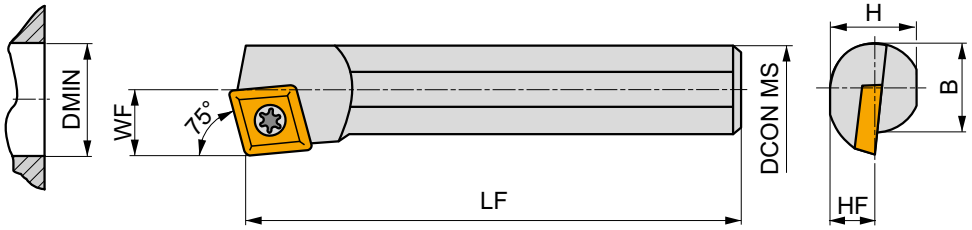
PRAMET

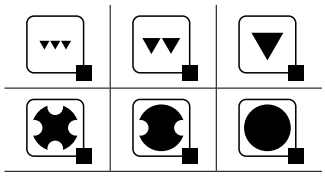
S

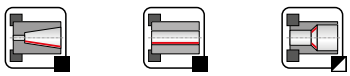
Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 75° pro destičky CC..

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









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

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

		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	–	–	FLAG T15P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SCLC(RL) INT

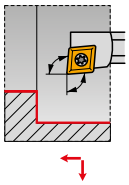
P M K N S H

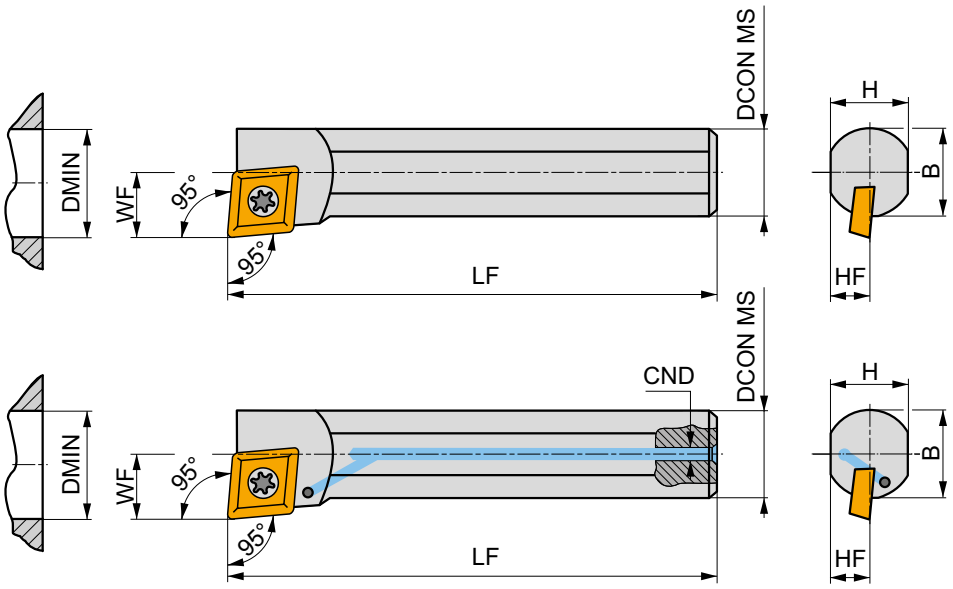
PRAMET

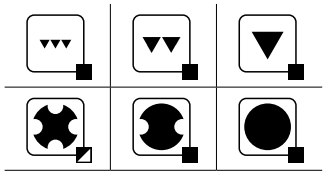
S

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

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







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

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

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

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

SCXC(RL) INT

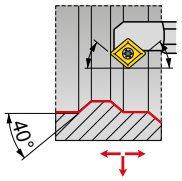
P M K N S H

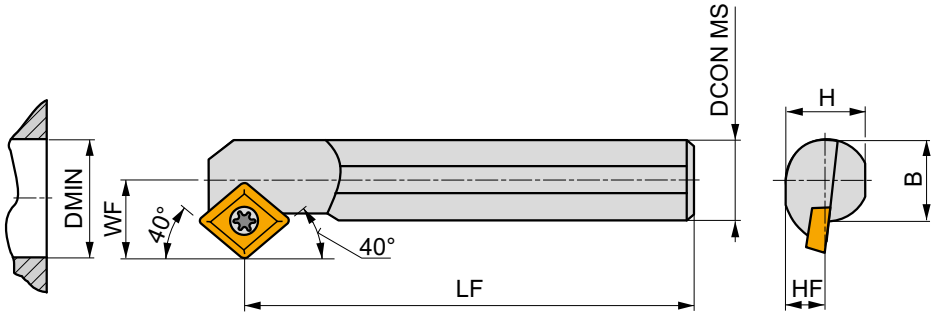
PRAMET

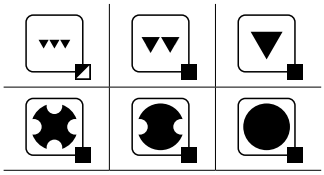
S

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

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







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S10H-SCXCR 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.31	GI045	S07
L	S10H-SCXCL 06	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	GI045	S07

GI045	CC.. 0602..

		Nm			
S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

NEW

C.-SCLC(RL) INT

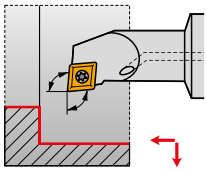
P M K N S H

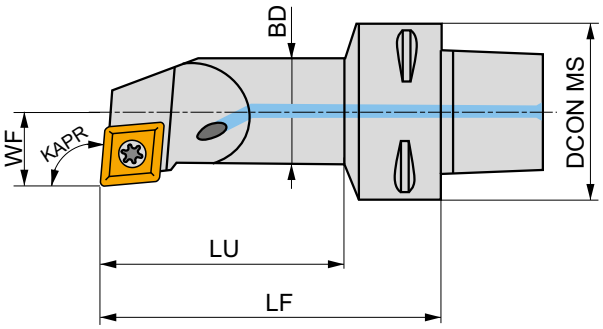
PRAMET

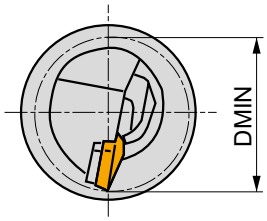
S

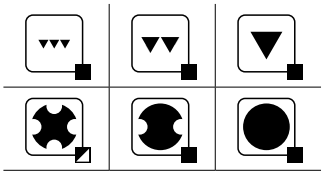
PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 95° pro destičky CC.., Upínané šroubem

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









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

GI041	CC.. 09T3..

		Nm			
SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5

CP 05

KARBIDOVÉ DESTIČKY

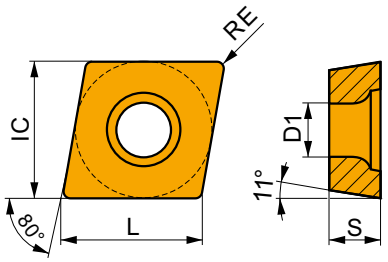
CPGX

83

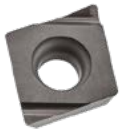
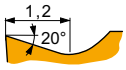
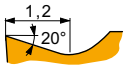
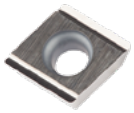
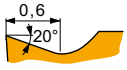
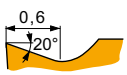
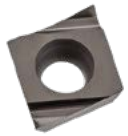
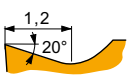
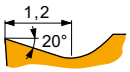
CPGX

PRAMET

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



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FR-JQ je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
CPGX 080304FR-JQ	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FL-JQ je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
CPGX 080304FL-JQ	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 09T304FL-JQ	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FR-JR je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
CPGX 060204FR-JR	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 080304FR-JR	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FL-JR je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
CPGX 060204FL-JR	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 080304FL-JR	**TT010**	0.4	■ 350	0.06	0.5	◪ 210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FR-JZ je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
CPGX 060202FR-JZ	**TT010**	0.2	■ 330	0.06	0.5	◪ 195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FL-JZ je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
CPGX 060202FL-JZ	**TT010**	0.2	■ 330	0.06	0.5	◪ 195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DC

07 / 11 / 15

KARBIDOVÉ DESTIČKY

DCGT

86

DCMT

87

DCMW

92

DESTIČKY CBN A PCD

DCGW CBN

92

DCMW PCD

93

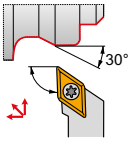
PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
DCMT 070204E-UR	SDJCR 0808 D 07

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

SDJC(RL) EXT

93° | DC..



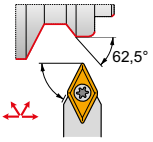
07
11
15

08×08
25×25

94 | 86 – 93

SDNCN EXT

62°30´ | DC..



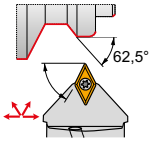
7
11

08×08
25×25

95 | 86 – 93

C.-SDNCN EXT NEW

62°30´ | DC..



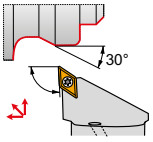
11

C4
C5

97 | 86 – 93

C.-SDJC(RL) EXT NEW

93° | DC..



11

C3
C5

96 | 86 – 93

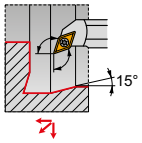
DC

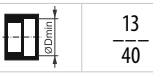
07 / 11 / 15

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

SDQC(RL) INT

107°30´





DC..

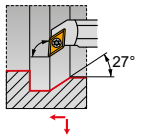
07
11

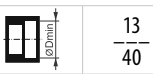
98

86 – 93

SDUC(RL) INT

93°





DC..

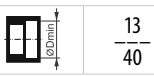
07
11

99

86 – 93

SDUC(RL)-E INT

93°



DC..

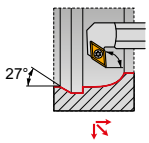
07
11

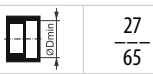
100

86 – 93

SDZC(RL) INT

93°





DC..

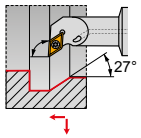
07
11

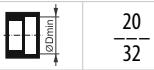
101

86 – 93

C.-SDUC(RL) INT NEW

93°





DC..

07
11

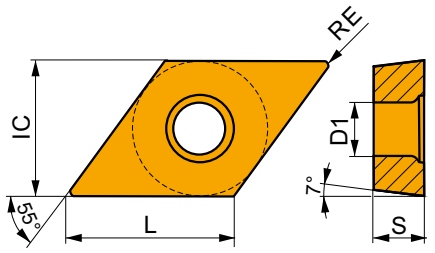
102

86 – 93

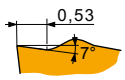
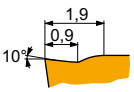
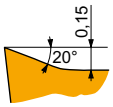
DCGT

PRAMET

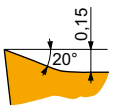
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
0702-SF3	6.350	2.80	7.80	2.58
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
11T3-SF3	9.525	4.40	11.60	4.22



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			F																	
AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
DCGT 070202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	510	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 070204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	495	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	390	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
																				
			U E																	
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
DCGT 11T302E-FF2	**T7325**	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	–	–	–	155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	–	–	–	185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			U E																	
NF1 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																				
DCGT 11T304E-NF1	**T6310**	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	–	–	–	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	165	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.07	0.6	–	–	–
DCGT 11T308E-NF1	**T6310**	0.8	155	0.14	0.8	110	0.13	0.8	–	–	–	465	0.17	0.8	45	0.13	0.6	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	180	0.14	0.8	140	0.13	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.13	0.6	–	–	–
																				
			E																	
SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.																				
DCGT 070201E-SF3	**T6310**	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0
DCGT 070202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.2	175	0.05	0.8	105	0.05	0.8	165	0.05	0.8	525	0.06	0.8	40	0.04	0.6	35	0.15	1.0
DCGT 070204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T301E-SF3	**T6310**	0.1	160	0.05	0.5	115	0.05	0.5	125	0.05	0.5	480	0.06	0.5	45	0.04	0.4	30	0.15	1.0

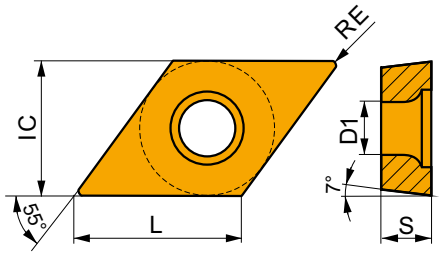
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.																	
DCGT 11T302E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	455	0.12	0.8	45	0.08	0.6	–	–	–
	T6310	0.8	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	540	0.12	0.8	45	0.08	0.6	35	0.15	1.0
			ER-SI je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
DCGT 11T304ER-SI	**T8330**	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308ER-SI	**T8330**	0.8	170	0.22	1.0	100	0.20	1.0	160	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–
			EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
DCGT 11T304EL-SI	**T8330**	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308EL-SI	**T8430**	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–

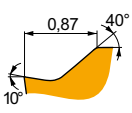
DCMT

PRAMET

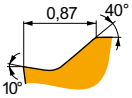
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



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

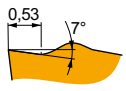
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FF je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
DCMT 11T302E-FF	**T8315**	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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

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

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



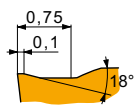
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

DCMT 070202E-FF2	**T7325**	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	–	–	–	155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	–	–	–	185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2	**T7325**	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	–	–	–	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2	**T7325**	0.8	170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	–	–	–	220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	–	–	–	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2	**T7325**	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	–	–	–	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	280	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2	**T7325**	0.8	170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	–	–	–	220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	–	–	–	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.8	280	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

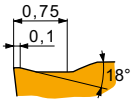
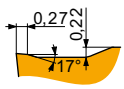
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

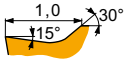
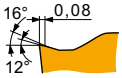
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
			FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
DCMT 070204E-FM	**T7325**	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	140	0.12	0.8	450	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	150	0.12	0.8	510	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM	**T7325**	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	–	–	–	240	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM	**T7325**	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.17	0.8	80	0.15	0.8	125	0.17	0.8	405	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.17	0.8	85	0.15	0.8	130	0.17	0.8	435	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.4	285	0.12	0.8	–	–	–	270	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM	**T7325**	0.8	185	0.17	0.8	140	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.17	0.8	140	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	170	0.17	0.8	100	0.15	0.8	160	0.17	0.8	510	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.17	0.8	95	0.15	0.8	155	0.17	0.8	495	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.17	0.8	105	0.15	0.8	155	0.17	0.8	525	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	285	0.17	0.8	–	–	–	270	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	260	0.17	0.8	–	–	–	245	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	235	0.17	0.8	140	0.15	0.8	220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM	**T8330**	1.2	150	0.22	1.2	90	0.22	1.2	140	0.22	1.2	450	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	175	0.22	1.2	95	0.22	1.2	140	0.22	1.2	480	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	235	0.22	1.2	–	–	–	220	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	210	0.22	1.2	125	0.22	1.2	195	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
DCMT 070204E-FM2	**T6310**	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2	**T6310**	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
DCMT 11T308E-FM2	**T6310**	0.8	■ 150	0.17	0.8	◪ 105	0.15	0.8	■ 120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 170	0.17	0.8	◪ 130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.17	0.8	◪ 90	0.15	0.8	■ 140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 175	0.17	0.8	◪ 95	0.15	0.8	◪ 140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 235	0.17	0.8	–	–	–	◪ 220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 215	0.17	0.8	◪ 125	0.15	0.8	◪ 200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.17	0.8	◪ 105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2	**T8430**	1.2	■ 155	0.22	1.2	◪ 85	0.20	1.2	◪ 130	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 190	0.22	1.2	◪ 110	0.20	1.2	◪ 180	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2	**T9315**	0.8	■ 205	0.20	1.5	–	–	–	◪ 190	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 185	0.20	1.5	◪ 110	0.18	1.5	◪ 175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 160	0.20	1.5	◪ 95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RF je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
DCMT 11T304E-RF	**T5315**	0.4	◪ 175	0.20	0.8	–	–	–	■ 165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T7335	0.4	◪ 115	0.20	0.8	◪ 85	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 150	0.20	0.8	◪ 90	0.18	0.8	◪ 140	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF	**T5315**	0.8	◪ 205	0.20	0.8	–	–	–	■ 190	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 140	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 175	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	◪ 165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
DCMT 11T304E-RM	**T5305**	0.4	◪ 225	0.27	0.8	–	–	–	■ 210	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	0.4	◪ 205	0.27	0.8	–	–	–	■ 190	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T7335	0.4	◪ 135	0.27	0.8	■ 105	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.19	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 125	0.27	0.8	■ 75	0.24	0.8	■ 115	0.27	0.8	–	–	–	◪ 30	0.19	0.6	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 135	0.27	0.8	■ 75	0.24	0.8	◪ 110	0.27	0.8	–	–	–	◪ 25	0.19	0.6	◪ 20	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 185	0.27	0.8	–	–	–	◪ 175	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 165	0.27	0.8	■ 95	0.24	0.8	◪ 155	0.27	0.8	–	–	–	◪ 35	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T308E-RM	**T5305**	0.8	◪ 270	0.27	0.8	–	–	–	■ 255	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 240	0.27	0.8	–	–	–	■ 225	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 165	0.27	0.8	■ 125	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.19	0.6	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.27	0.8	■ 90	0.24	0.8	■ 140	0.27	0.8	–	–	–	◪ 35	0.19	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 165	0.27	0.8	■ 90	0.24	0.8	◪ 135	0.27	0.8	–	–	–	◪ 35	0.19	0.6	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 220	0.27	0.8	–	–	–	◪ 205	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 200	0.27	0.8	■ 120	0.24	0.8	◪ 190	0.27	0.8	–	–	–	◪ 45	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T312E-RM	**T7335**	1.2	◪ 165	0.27	1.2	■ 125	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.19	1.2	–	–	–
	T8330	1.2	■ 150	0.27	1.2	■ 90	0.24	1.2	■ 140	0.27	1.2	–	–	–	◪ 35	0.19	1.2	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 170	0.27	1.2	■ 90	0.24	1.2	◪ 135	0.27	1.2	–	–	–	◪ 35	0.19	1.2	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 225	0.27	1.2	–	–	–	◪ 210	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 200	0.27	1.2	■ 120	0.24	1.2	◪ 190	0.27	1.2	–	–	–	◪ 45	0.19	1.2	–	–	–
DCMT 150408E-RM	**T8330**	0.8	■ 135	0.27	1.9	■ 80	0.24	1.9	■ 125	0.27	1.9	–	–	–	◪ 30	0.22	1.5	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 150	0.27	1.9	■ 80	0.24	1.9	◪ 125	0.27	1.9	–	–	–	◪ 30	0.22	1.5	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 200	0.27	1.9	–	–	–	◪ 190	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 180	0.27	1.9	■ 105	0.24	1.9	◪ 170	0.27	1.9	–	–	–	◪ 40	0.22	1.5	–	–	–

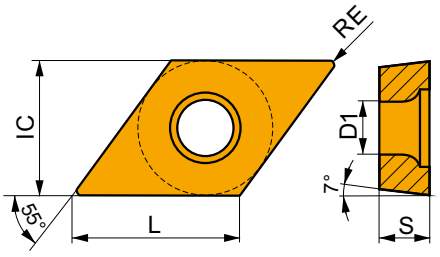
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			E																	
			UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
DCMT 070202E-UR	**T7325**	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	–	–	–	205	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR	**T7325**	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR	**T7325**	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	0.8	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	220	0.10	0.8	–	–	–	205	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR	**T5315**	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.12	0.8	75	0.11	0.8	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR	**T5315**	0.8	230	0.17	0.8	–	–	–	215	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	140	0.17	0.8	80	0.15	0.8	130	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	225	0.17	0.8	–	–	–	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-UR	**T9315**	1.2	205	0.22	1.2	–	–	–	190	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			W	S																
			W-FM je wiper geometrie pro jemné a dokončovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.																	
DCMX 11T304W-FM	**T7325**	0.4	130	0.30	0.8	100	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	115	0.30	0.8	65	0.27	0.8	105	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	130	0.30	0.8	70	0.27	0.8	105	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	170	0.30	0.8	–	–	–	160	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	155	0.30	0.8	90	0.27	0.8	145	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T308W-FM	**T7325**	0.8	140	0.40	1.0	105	0.36	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	130	0.40	1.0	70	0.36	1.0	105	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	175	0.40	1.0	–	–	–	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	160	0.40	1.0	95	0.36	1.0	150	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

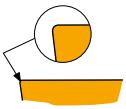
DCMW

PRAMET

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



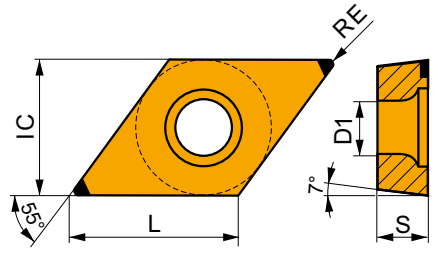
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
DCMW 070202	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	200	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.2	–	–	–	–	–	–	80	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DCMW 070204	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	175	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DCMW 11T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	80	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DCMW 11T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	185	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	160	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	80	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

DCGW CBN

PRAMET

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

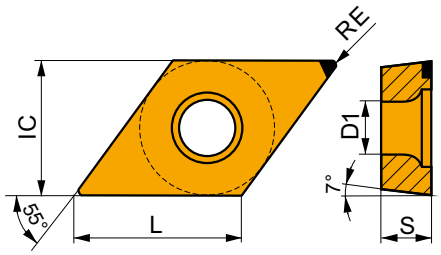


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

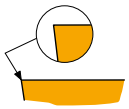
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		S															
			Pro dokončovací operace.																	
DCGW 11T304S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	370	0.10	0.4	–	–	–	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
DCGW 11T308S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	380	0.15	0.6	–	–	–	100	0.11	0.5	80	0.15	1.0

DCMW PCD

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



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC F Pro dokončovací operace, vysoké řezné rychlosti a stabilní záběrové podmínky.																	
DCMW 11T304FN	**PD1**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1035	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
DCMW 11T308FN	**PD1**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

SDJC(RL) EXT

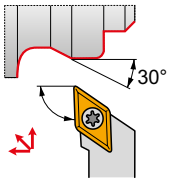
P M K N S H

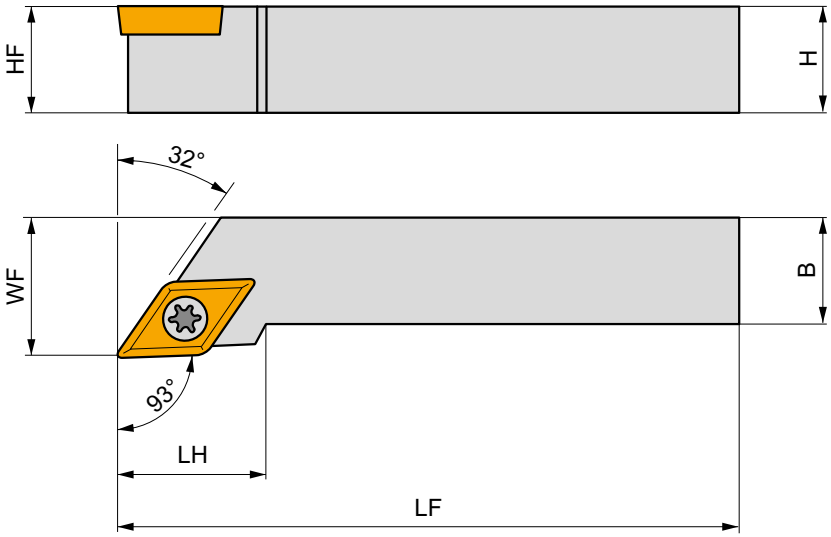
PRAMET

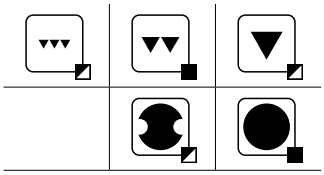
S

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

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







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

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

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

SDNCN EXT

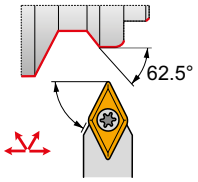
P M K N S H

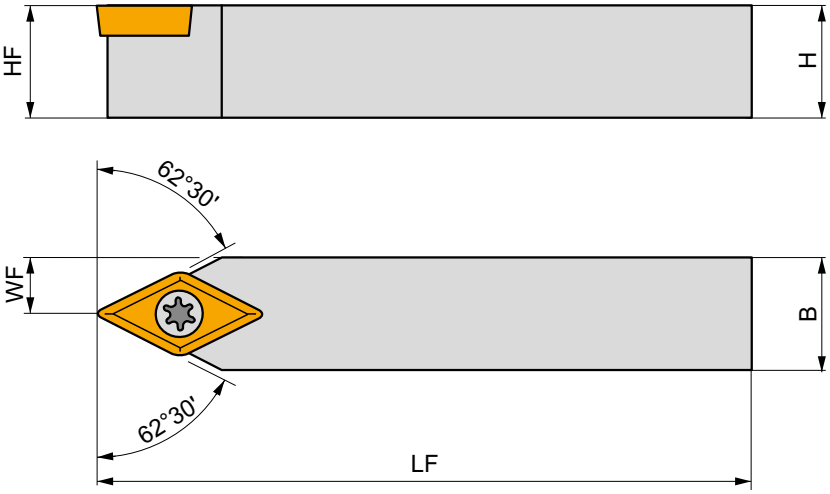
PRAMET

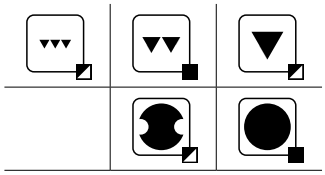
S

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

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







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

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

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

NEW

C.-SDJC(RL) EXT

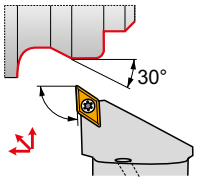
P M K N S H

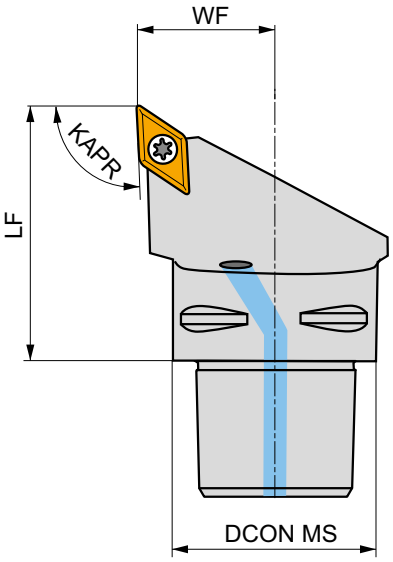
PRAMET

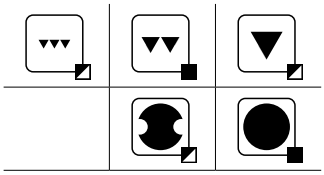
S

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

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







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

GI012	DC.. 11T3..

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

NEW

C.-SDNCN EXT

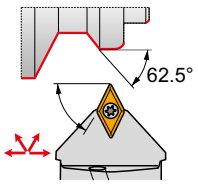
P M K N S H

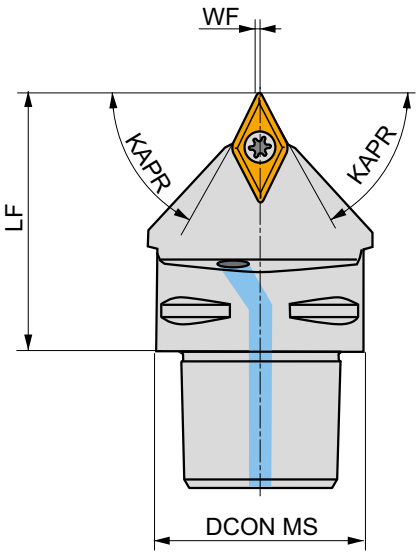
PRAMET

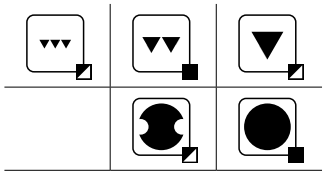
S

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

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







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

GI012	DC.. 11T3..

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

SDQC(RL) INT

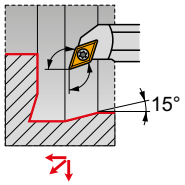
P M K N S H

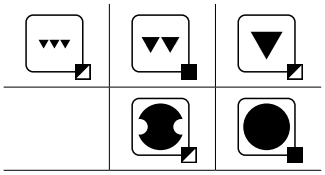
PRAMET

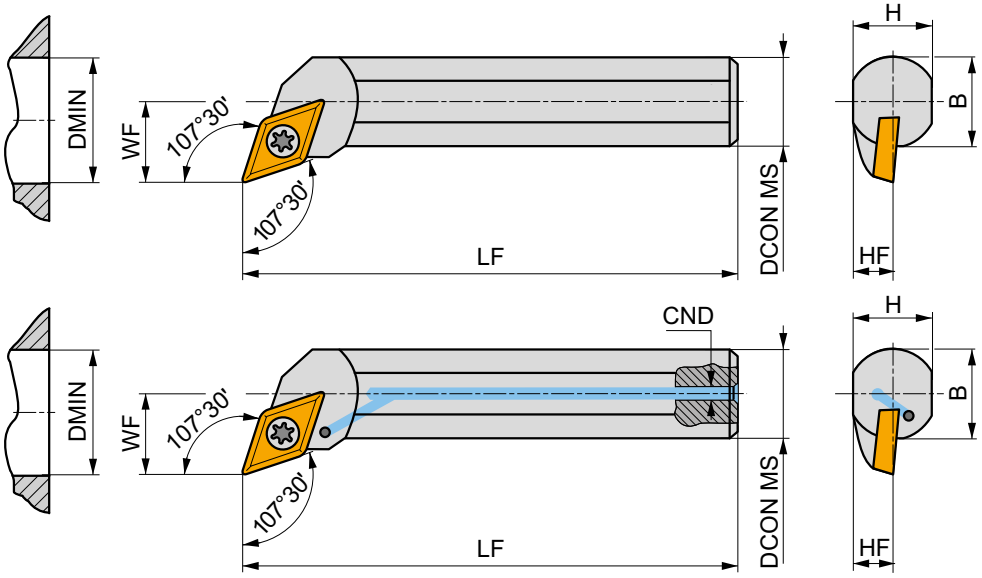
S

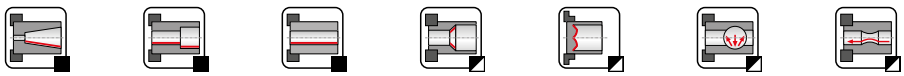
Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 107.5° pro destičky DC..

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









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

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

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

SDUC(RL) INT

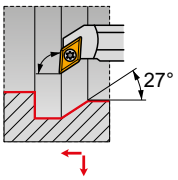
P M K N S H

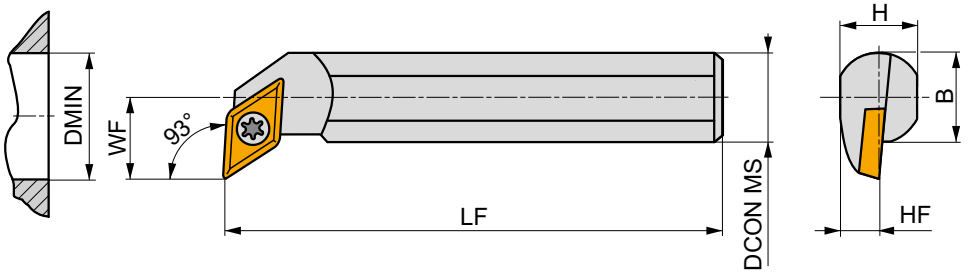
PRAMET

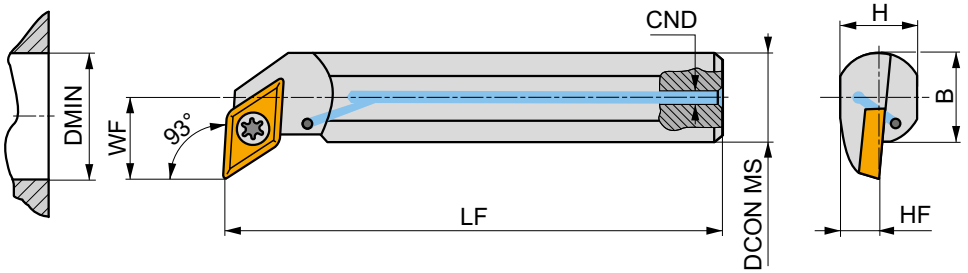
S

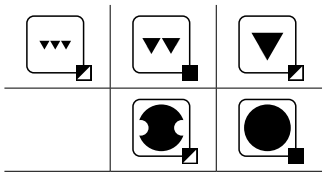
Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky DC..

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









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

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

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

SDUC(RL)-E INT

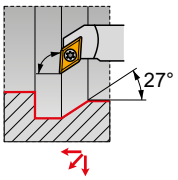
P M K N S H

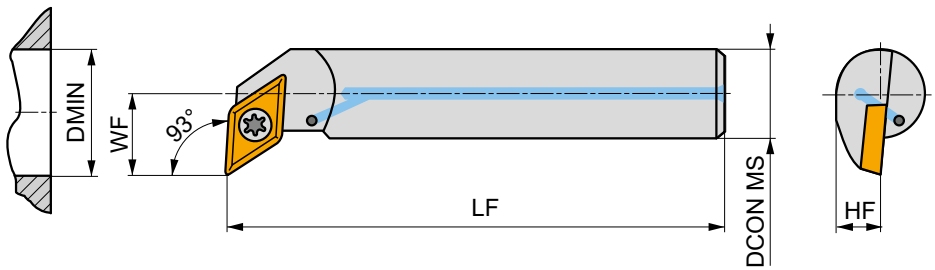
PRAMET

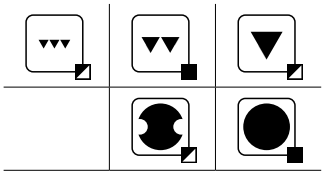
S

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

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







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	E10M-SDUCR 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.14	GI052	SD21
	E12Q-SDUCR 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
	E16R-SDUCR 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.49	GI052	SD21
L	E10M-SDUCL 07-ER	10	15	9	5.6	150	-5	0	✓	0.15	GI052	SD21
	E12Q-SDUCL 07-ER	12	18	11	6.5	150	-5	0	✓	0.26	GI052	SD21
	E16R-SDUCL 07-ER	16	22	13	8.5	150	-5	0	✓	0.50	GI052	SD21

GI052	DC.. 0702..

SD21	5513 020-03	0.8	M 2.5	6.5	PT-8001

SDZC(RL) INT

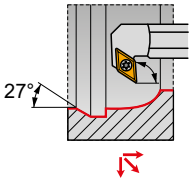
P M K N S H

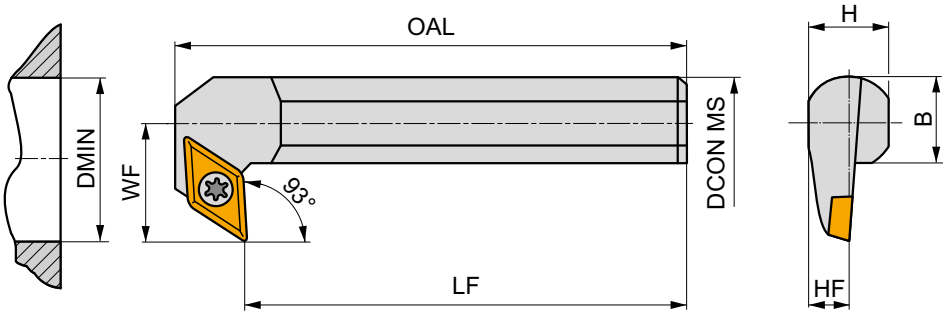
PRAMET

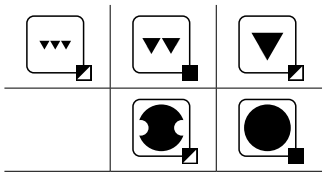
S

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

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







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

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

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

NEW

C.-SDUC(RL) INT

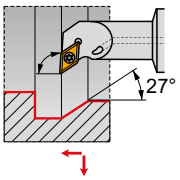
P M K N S H

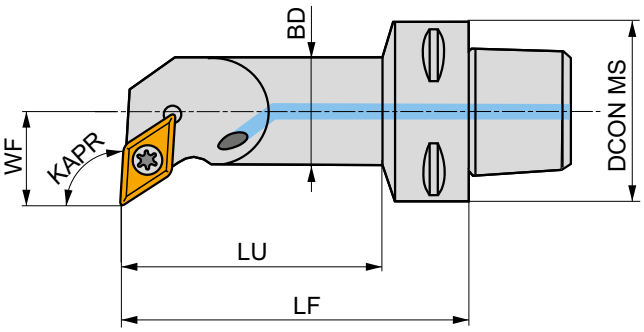
PRAMET

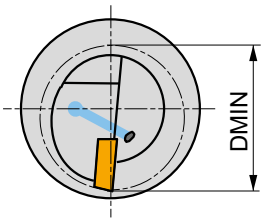
S

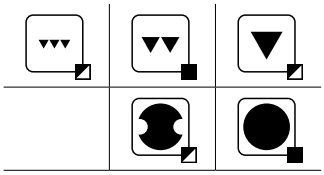
PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° pro destičky DC.., Upínané šroubem

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









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

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

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

EC 06 / 08

KARBIDOVÉ DESTIČKY

ECGT

104

ECMT

105

ECMW

106

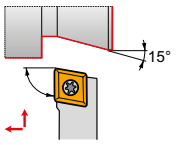
PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
ECMT 060204E-FM2	S08K-SEUCR 06

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

SEGC(RL) EXT

90°



12×12
16×16

107

EC..

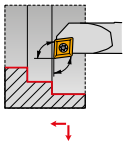
08

104 – 106

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

SEUC(RL) INT

93°



11
32

108

EC..

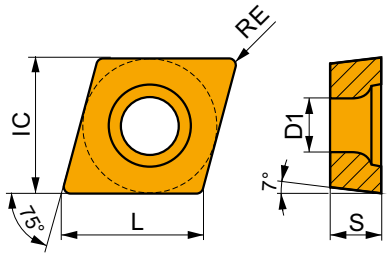
06
08

104 – 106

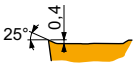
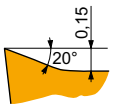
ECGT

PRAMET

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



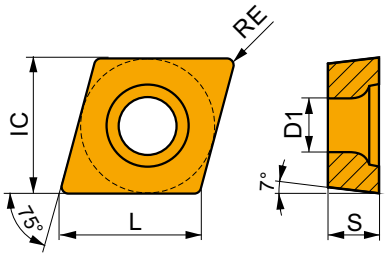
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
SF2 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování a plynulý řez.																				
ECGT 060202E-SF2	**H07**	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060204E-SF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080302E-SF2	**H07**	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
																				
SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.																				
ECGT 060202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	0.8	130	0.05	0.8	145	0.05	0.8	555	0.06	0.8	55	0.04	0.6	35	0.15	1.0
ECGT 080304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	135	0.10	1.0	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0

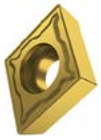
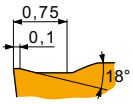
ECMT

PRAMET

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



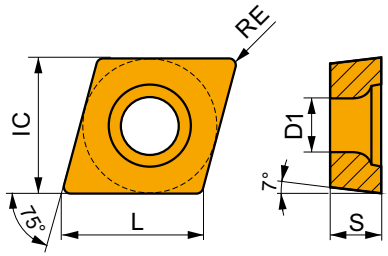
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U	S																
FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
ECMT 060204E-FM2	**T7325**	0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	155	0.12	0.8	90	0.11	0.8	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	–	–	–	275	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2	**T5315**	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2	**T7325**	0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.17	1.0	95	0.15	1.0	155	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	–	–	–	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

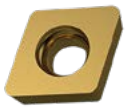
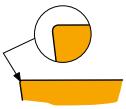
ECMW

PRAMET

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



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			E																	
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
ECMW 060204	**H07**	0.4	–	–	–	–	–	–	100	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMW 080304	**H07**	0.4	–	–	–	–	–	–	100	0.10	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMW 080308	**H07**	0.8	–	–	–	–	–	–	95	0.18	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SEGC(RL) EXT

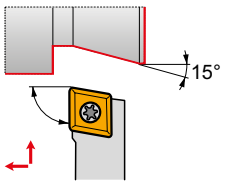
P M K N S H

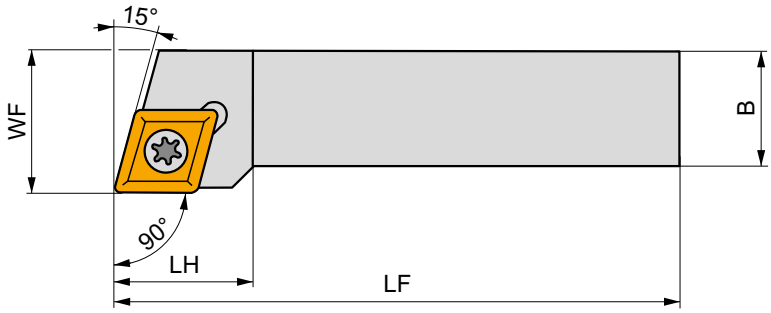
PRAMET

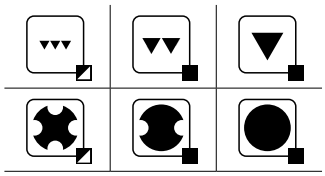
S

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

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







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

GI210	EC.. 0803..

		Nm			
SE08	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8002

SEUC(RL) INT

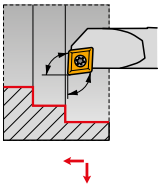
P M K N S H

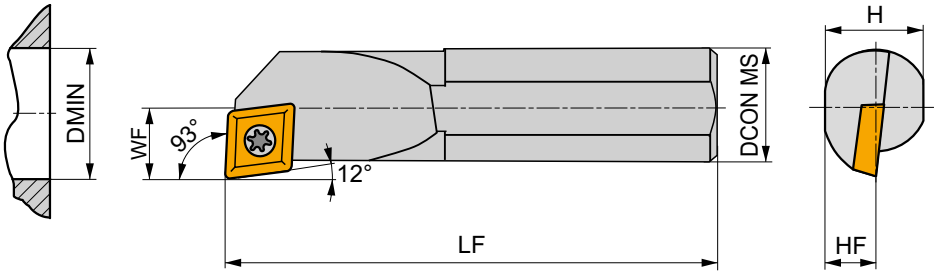
PRAMET

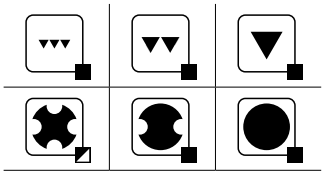
S

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

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







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

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

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

EP 05

KARBIDOVÉ DESTIČKY

EPGX

110

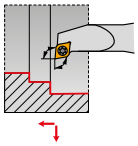
EPMT

110

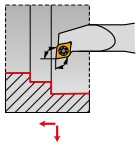
PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)	
Destička	**Nástroj**
EPGX **05**0202FR-JZ	S0608H-SELPR **05**

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

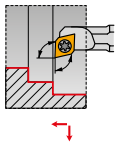
SELP(RL) INT

95°	EP..
	05
8/16	
111	110

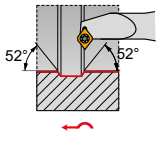
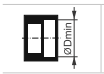
SELP(RL)-E INT

95°	EP..
	05
8/16	
112	110

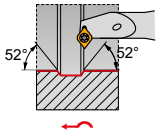
SEUP(RL) INT

93°	EP..
	05
8,3	
113	110

SEXP(RL) INT

52°30´	EP..
	05
 9,5/16	
114	110

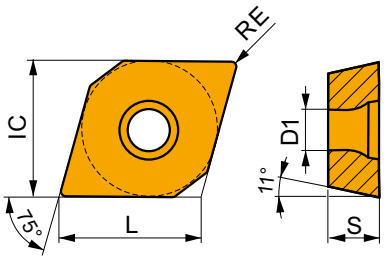
SEXP(RL)-E INT

52°30´	EP..
	05
9,5/16	
115	110

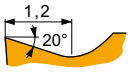
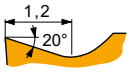
EPGX

PRAMET

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



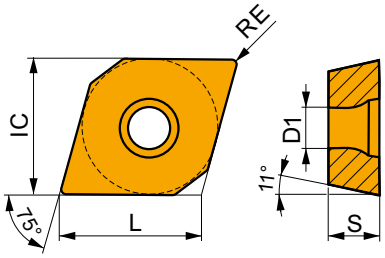
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			1,2 / 20°																	
			F																	
FR-JZ je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																				
EPGX 050202FR-JZ	TT010	0.2	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			1,2 / 20°																	
			F																	
FL-JZ je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																				
EPGX 050202FL-JZ	TT010	0.2	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

EPMT

PRAMET

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



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			17°																	
			Ü E																	
NF2 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.																				
EPMT 050202E-NF2	H07	0.2	–	–	–	◪ 80	0.09	0.8	◪ 125	0.10	0.8	◪ 405	0.12	0.8	■ 40	0.07	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 215	0.07	0.8	■ 165	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.06	0.6	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 220	0.07	0.8	■ 170	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.06	0.6	–	–	–
	T9315	0.2	◪ 390	0.05	0.8	–	–	–	◪ 370	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	◪ 305	0.07	0.8	■ 180	0.06	0.8	◪ 285	0.07	0.8	–	–	–	◪ 65	0.06	0.6	–	–	–
	T9335	0.2	◪ 200	0.10	0.8	■ 120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.07	0.6	–	–	–
	TT010	0.2	◪ 345	0.05	0.5	◪ 205	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SELP(RL) INT

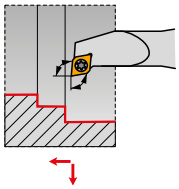
P M K N S H

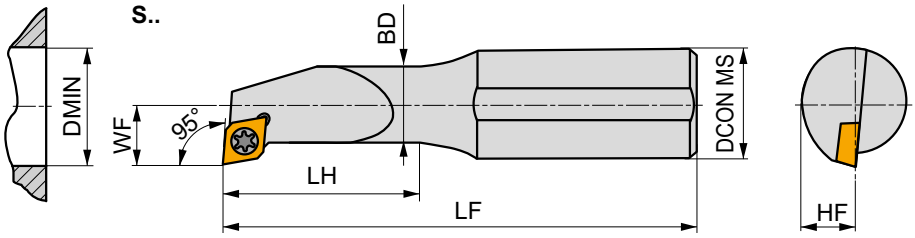
PRAMET

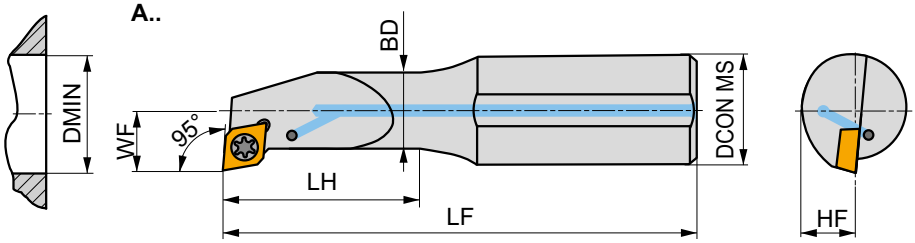
S

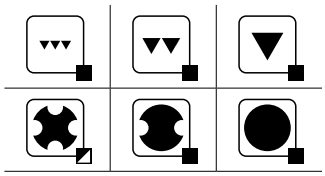
Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 95° pro destičky EP..

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









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

GI212	EP.. 0502..

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

SELP(RL)-E INT

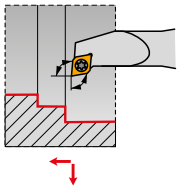
P M K N S H

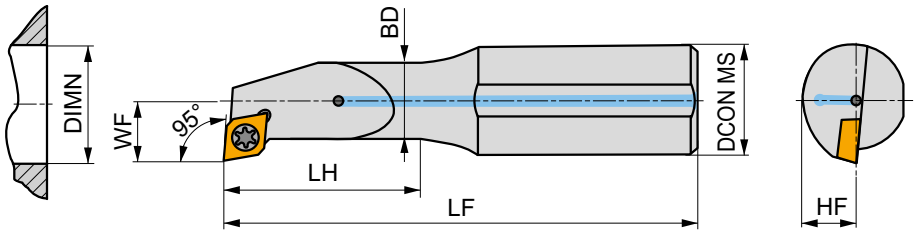
PRAMET

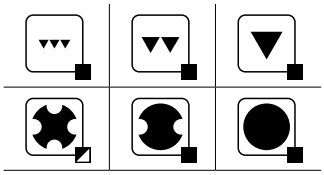
S

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

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







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

GI212	EP.. 0502..

		Nm			
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

SEUP(RL) INT

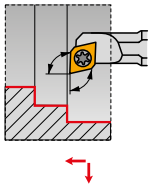
P M K N S H

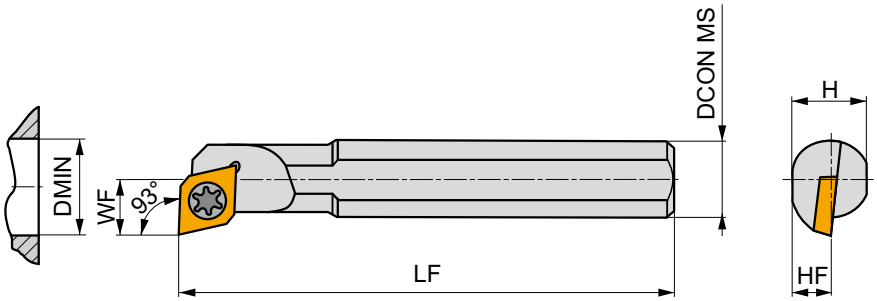
PRAMET

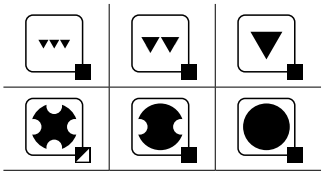
S

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

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







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

GI212	EP.. 0502..

SE21	28992	0.8 Nm	M 2.2	4.2	MA2-8304

SEXP(RL) INT

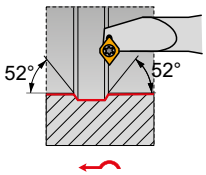
P M K N S H

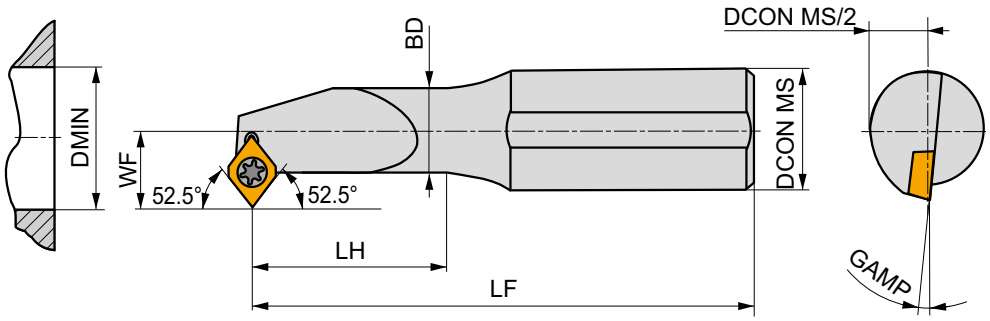
PRAMET

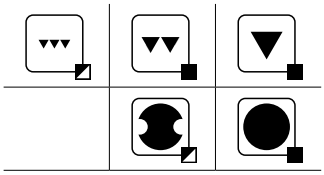
S

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

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







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

GI212	EP.. 0502..

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

SEXP(RL)-E INT

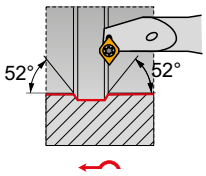
P M K N S H

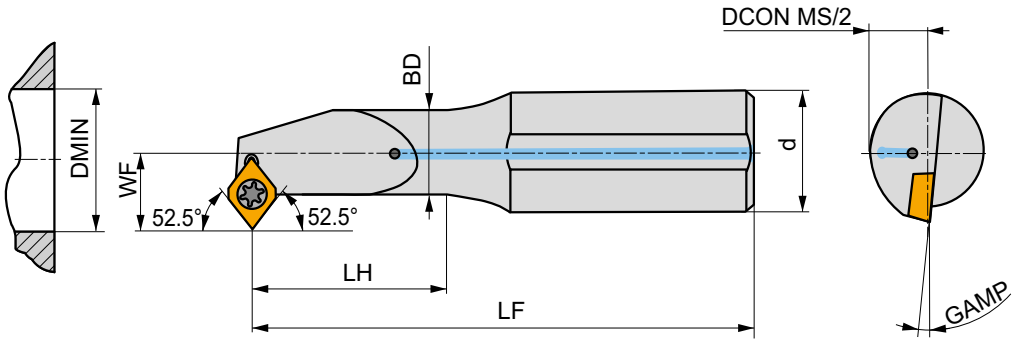
PRAMET

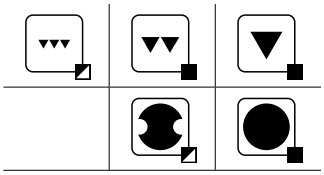
S

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

Vnitřní karbidový držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 52.5°, pro destičky EP.. 0502. Min. vnitřní průměr obrábění Ø9.5 mm. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kužele. Dopředné i zpětné soustružení úkosů. Dostupný se stopkou Ø8 až Ø16 mm. Pro vyložení > 3xD.







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

GI212	EP.. 0502..

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

RC

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

KARBIDOVÉ DESTIČKY

RCGT

118

RCMT

118

RCMW

120

RCMX

121

DESTIČKY CER

RCGX CER

123

PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

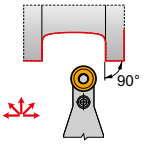
Destička	Nástroj
RCMT 1204MOE-RM3	SRDCN 3225 P 12-M

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

PRDCN EXT

RC..

20
25
32



40×40
50×50

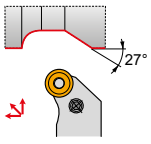
124

118 – 123

PRSC(RL) EXT

RC..

16
25



40×40

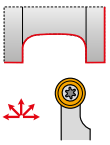
125

118 – 123

SRDC(RL) EXT

RC..

08



20×20
32×25

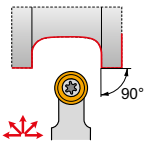
126

118 – 123

SRDCN EXT

RC..

06
08
10
12
16



12×12
32×25

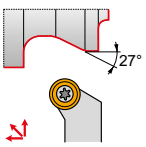
127

118 – 123

SRSC(RL) EXT

RC..

06
08
10
12
16



12×12
32×25

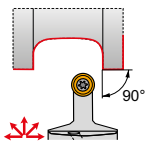
128

118 – 123

C.-SRDCN EXT NEW

RC..

10
12



C4
C5

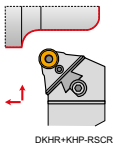
130

118 – 123

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

ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ

KHP-RSCR/L + DKH(RL)

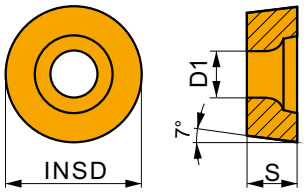


	RC..
	20 25 32
40×50 60×80	
131, 132	118 – 123

RCGT

PRAMET

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



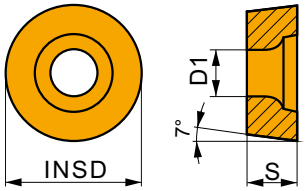
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
RCGT 0803MOF-AL	**HF7**	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	285	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	420	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
RCGT 1003MOF-AL	**HF7**	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	255	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	390	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–

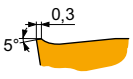
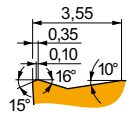
RCMT

PRAMET

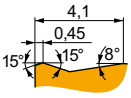
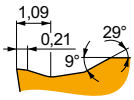
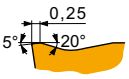
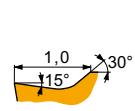
	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76
1606	16.0	5.50	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	8.60	7.94



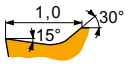
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			37 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMT 1606MOS-37	**T9315**	–	■	165	0.60	3.0	–	–	–	◪	155	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■	145	0.60	3.0	–	–	–	◪	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			371 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMT 2006MOS-371	**T9315**	–	■	145	0.80	3.0	–	–	–	◪	135	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■	125	0.80	3.0	–	–	–	◪	115	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			372 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMT 2507MOS-372	T9325	–	■ 90	0.80	3.0	–	–	–	◪ 85	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
RCMT 0602MOE-FM	T7325	–	◪ 215	0.45	1.2	■ 165	0.41	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 190	0.45	1.2	■ 110	0.41	1.2	◪ 180	0.45	1.2	◪ 570	0.54	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 200	0.45	1.2	■ 110	0.41	1.2	◪ 165	0.45	1.2	◪ 555	0.54	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 260	0.45	1.2	–	–	–	◪ 245	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 235	0.45	1.2	■ 140	0.41	1.2	◪ 220	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM	T7325	–	◪ 190	0.60	1.6	■ 145	0.54	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 170	0.60	1.6	■ 100	0.54	1.6	◪ 160	0.60	1.6	◪ 510	0.72	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 175	0.60	1.6	■ 95	0.54	1.6	◪ 140	0.60	1.6	◪ 480	0.72	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 225	0.60	1.6	–	–	–	◪ 210	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 200	0.60	1.6	■ 120	0.54	1.6	◪ 190	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM	T7325	–	◪ 185	0.65	1.7	■ 140	0.59	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 165	0.65	1.7	■ 95	0.59	1.7	◪ 155	0.65	1.7	◪ 495	0.78	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 170	0.65	1.7	■ 90	0.59	1.7	◪ 135	0.65	1.7	◪ 465	0.78	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 220	0.65	1.7	–	–	–	◪ 205	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 195	0.65	1.7	■ 115	0.59	1.7	◪ 185	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM	T7325	–	◪ 175	0.70	1.8	■ 135	0.63	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 160	0.70	1.8	■ 95	0.63	1.8	◪ 150	0.70	1.8	◪ 480	0.84	1.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 155	0.70	1.8	■ 85	0.63	1.8	◪ 130	0.70	1.8	◪ 435	0.84	1.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 205	0.70	1.8	–	–	–	◪ 190	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 190	0.70	1.8	■ 110	0.63	1.8	◪ 180	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			RM3 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
RCMT 0803MOE-RM3	T7325	–	◪ 185	0.50	1.3	◪ 140	0.45	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 225	0.50	1.3	–	–	–	◪ 210	0.50	1.3	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
RCMT 1204MOE-RM3	H07	–	–	–	–	◪ 65	0.54	1.8	■ 105	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	◪ 165	0.60	1.8	◪ 125	0.54	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 150	0.60	1.8	◪ 90	0.54	1.8	■ 140	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	–	■ 150	0.60	1.8	◪ 80	0.54	1.8	◪ 125	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	–	■ 205	0.60	1.8	–	–	–	◪ 190	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
RCMT 1606MOE-RM3	T7325	–	◪ 160	0.65	2.0	◪ 120	0.59	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 145	0.65	2.0	◪ 85	0.59	2.0	■ 135	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	–	■ 145	0.65	2.0	◪ 80	0.59	2.0	◪ 120	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	–	■ 195	0.65	2.0	–	–	–	◪ 185	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
RCMT 2507MOE-RM3	H07	–	–	–	–	◪ 60	0.54	3.0	■ 95	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
RCMT 0602MOE-UR	T6310	–	■ 170	0.40	1.2	◪ 120	0.36	1.2	■ 135	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	◪ 190	0.40	1.2	◪ 145	0.36	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 170	0.40	1.2	◪ 100	0.36	1.2	■ 160	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 180	0.40	1.2	◪ 95	0.36	1.2	◪ 145	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 240	0.40	1.2	–	–	–	◪ 225	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 215	0.40	1.2	◪ 125	0.36	1.2	◪ 200	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

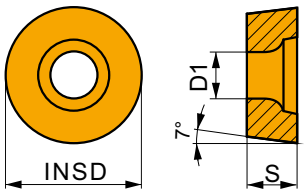
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HFC E																	
			UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
RCMT 0803M0E-UR	**T6310**	–	160	0.45	1.6	115	0.41	1.6	125	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	180	0.45	1.6	140	0.41	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	160	0.45	1.6	95	0.41	1.6	150	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	170	0.45	1.6	90	0.41	1.6	135	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	220	0.45	1.6	–	–	–	205	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	200	0.45	1.6	120	0.41	1.6	190	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-UR	**T6310**	–	160	0.50	1.4	115	0.45	1.4	125	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	175	0.50	1.4	135	0.45	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	160	0.50	1.4	95	0.45	1.4	150	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	165	0.50	1.4	90	0.45	1.4	135	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	215	0.50	1.4	–	–	–	200	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	190	0.50	1.4	110	0.45	1.4	180	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-UR	**T6310**	–	150	0.55	1.8	105	0.50	1.8	120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	165	0.55	1.8	125	0.50	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	150	0.55	1.8	90	0.50	1.8	140	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	145	0.55	1.8	80	0.50	1.8	120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	200	0.55	1.8	–	–	–	190	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	180	0.55	1.8	105	0.50	1.8	170	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RCMW

PRAMET

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



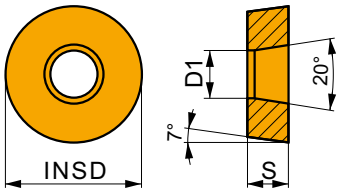
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HFC E																	
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
RCMW 0602M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	280	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	250	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
RCMW 0803M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	255	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	230	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
RCMW 10T3M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	225	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	200	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
RCMW 1204M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0

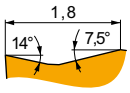
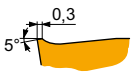
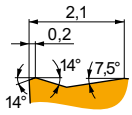
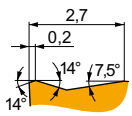
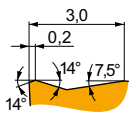
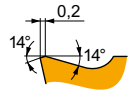
RCMX

PRAMET

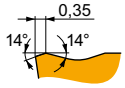
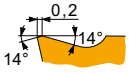
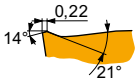
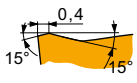
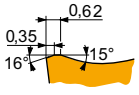
	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.0	3.60	3.18
1204	12.0	4.20	4.76
1606	16.0	5.20	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	7.20	7.94
3209	32.0	9.50	9.53



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

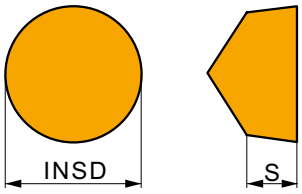
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			HFC E																	
31 je geometrie pro dokončování až polohrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
RCMX 1003MOS-31	**T9325**	–	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	140	0.50	2.0	80	0.45	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
37 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
RCMX 1606MOS-37	**T9315**	–	165	0.60	3.0	–	–	–	155	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	145	0.60	3.0	–	–	–	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
321 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
RCMX 1204MOS-321	**T9315**	–	130	1.00	3.0	–	–	–	120	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	120	1.00	3.0	–	–	–	110	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	105	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
331 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
RCMX 1606MOS-331	**T9315**	–	120	1.20	3.5	–	–	–	110	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	105	1.20	3.5	–	–	–	95	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
341 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
RCMX 2006MOS-341	**6640**	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
351 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
RCMX 2507MOS-351	**6640**	–	60	1.00	3.5	–	–	–	55	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

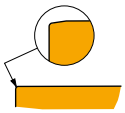
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			HFC S																	
361 je geometrie pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až silně přerušovaný řez.																				
RCMX 3209M0S-361	**6640**	–	■ 50	1.40	4.5	–	–	–	■ 45	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
RF1 je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
RCMX 2006M0-RF1	**T5305**	–	◪ 105	0.80	3.5	–	–	–	◪ 95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	–	■ 105	0.80	3.5	–	–	–	◪ 95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 100	0.80	3.5	–	–	–	◪ 95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 90	0.80	3.5	–	–	–	◪ 85	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	■ 110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1	**T8345**	–	■ 45	1.00	3.5	–	–	–	◪ 40	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	–	■ 95	1.00	3.5	–	–	–	◪ 90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 90	1.00	3.5	–	–	–	◪ 85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 80	1.00	3.5	–	–	–	◪ 75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	■ 65	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
RM1 je geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
RCMX 2006M0-RM1	**T9310**	–	■ 95	1.00	3.5	–	–	–	◪ 90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 90	1.00	3.5	–	–	–	◪ 85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 80	1.00	3.5	–	–	–	◪ 75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	■ 125	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1	**T9310**	–	■ 95	1.00	3.5	–	–	–	◪ 90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 90	1.00	3.5	–	–	–	◪ 85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 80	1.00	3.5	–	–	–	◪ 75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	■ 80	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC S																	
RM2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
RCMX 2507M0-RM2	**T9310**	–	■ 90	1.10	3.5	–	–	–	◪ 85	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 85	1.10	3.5	–	–	–	◪ 80	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 75	1.10	3.5	–	–	–	◪ 70	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2	**T5315**	–	◪ 95	1.00	4.5	–	–	–	◪ 90	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	–	■ 90	1.00	4.5	–	–	–	◪ 85	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 85	1.00	4.5	–	–	–	◪ 80	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 75	1.00	4.5	–	–	–	◪ 70	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	■ 55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			HFC P																	
RR2 je geometrie pro těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
RCMX 3209M0-RR2	**T9315**	–	■ 60	1.40	4.5	–	–	–	◪ 55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 10	0.15	1.0
	T9316	–	■ 60	1.40	4.5	–	–	–	◪ 55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RCGX CER

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



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		K															
			Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																	
RCGX 060600 K15015	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	365	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 090700 K15015	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	410	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 120700 K15015	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	405	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

PRDCN EXT

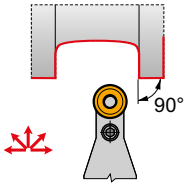
P M K N S H

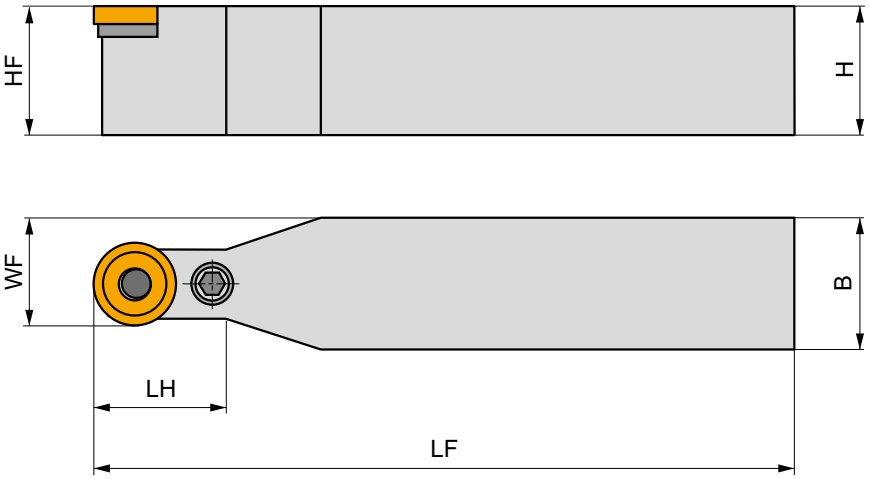
PRAMET

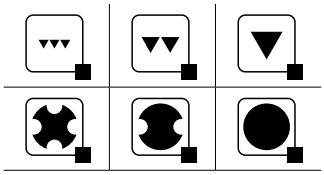
P

Vnější držák pro kruhové destičky RC.., Upínané pákou

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







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**PRDCN 3225 P 16**	32	25	32	20.5	170	32	0	0	0.80	GI090	PRP70
	PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	32	0	0	1.30	GI069	PRP90
	PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40	0	0	3.10	GI069	PRP90
	PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40	0	0	3.20	GI122	PRP80
	PRDCN 5050 S 32	50	50	50	41	250	50	0	0	3.50	GI096	PRP32
	PRDCN 5050 T 32	50	50	50	41	300	50	0	0	5.12	GI096	PRP32

GI069	RCMX 2006M0
GI090	RCMX 1606M0
GI096	RCMX 3209M0
GI122	RCMX 2507M0

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

PRSC(RL) EXT

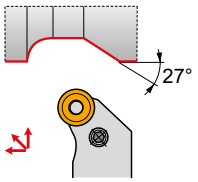
P M K N S H

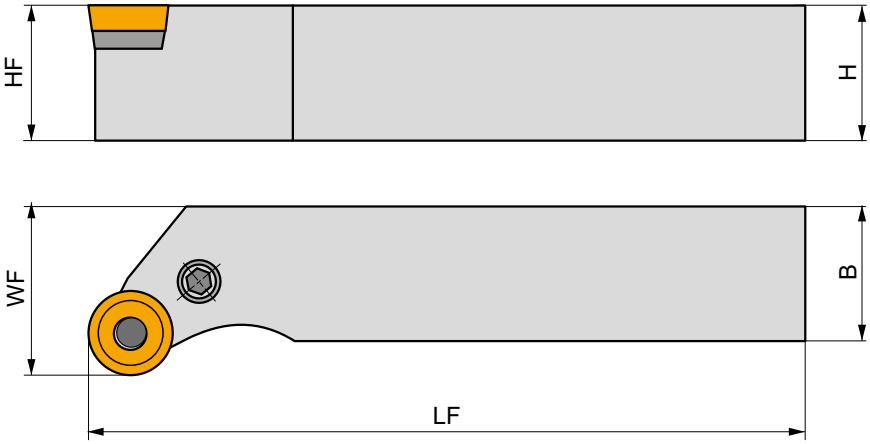
PRAMET

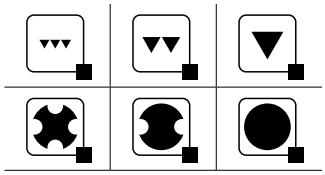
P

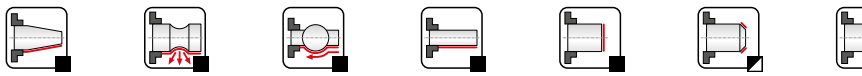
Vnější držák pro kruhové destičky RC.., Upínané pákou

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









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

GI069	RCMX 2006M0
GI090	RCMX 1606M0
GI122	RCMX 2507M0

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

SRDC(RL) EXT

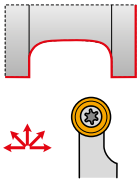
P M K N S H

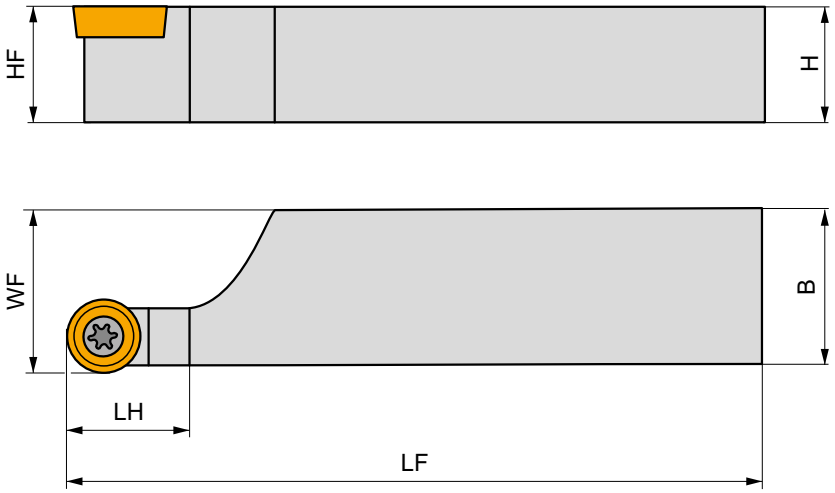
PRAMET

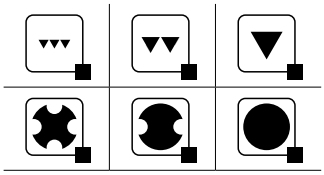
S

Vnější držák pro kruhové destičky RC.., Upínané šroubem

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







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

GI051	RC.. 0803M0

		Nm			
SR21	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	PT-8002

SRDCN EXT

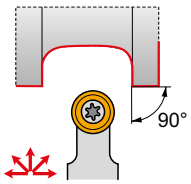
P M K N S H

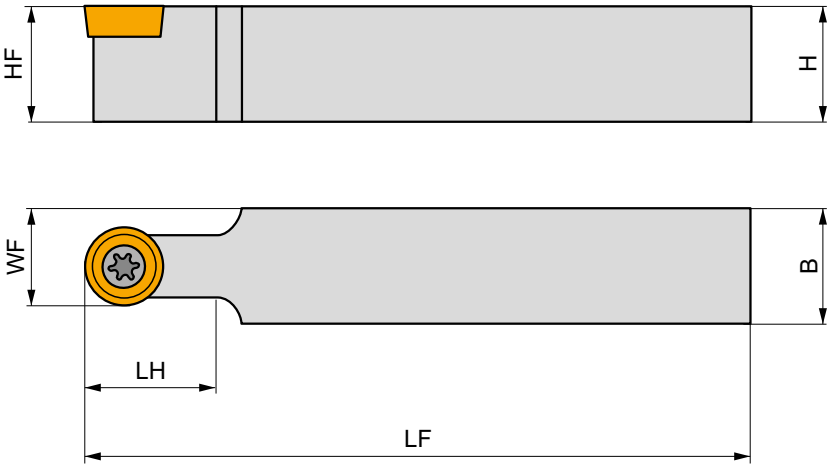
PRAMET

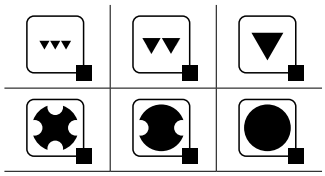
S

Vnější držák pro kruhové destičky RC.., Upínané šroubem

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







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

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0
GI051	RC.. 0803M0
GI054	RC.. 0602M0
GI064	RC.. 1003M0
GI161	RC.. 1606M0

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3M0	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

SRSC(RL) EXT

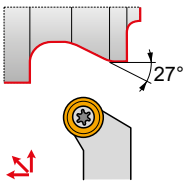
P M K N S H

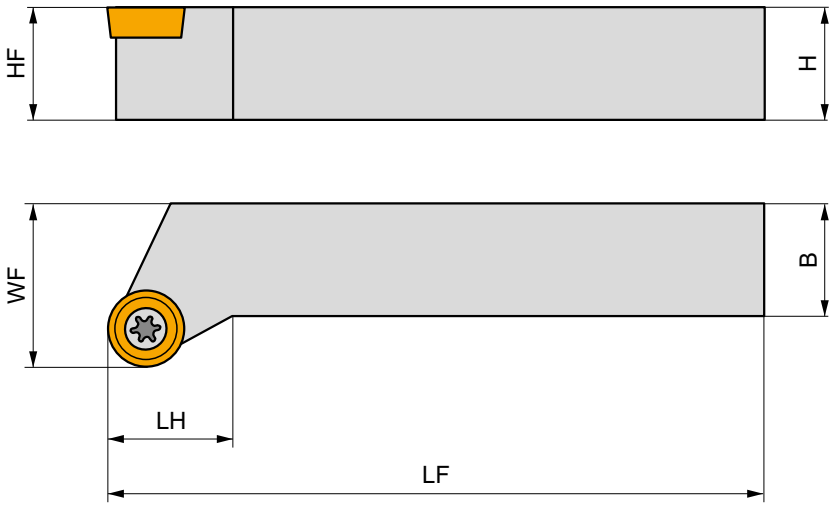
PRAMET

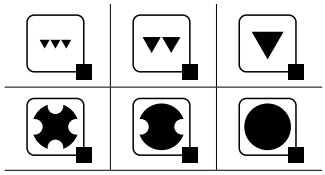
S

Vnější držák pro kruhové destičky RC.., Upínané šroubem

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







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.09	GI054	S01
	SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI054	S01
	SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI051	S03
	SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI013	SR10
	SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCR 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	GI014	SR12
	SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	GI161	SR16
L	SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12	0	0	0.10	GI054	S01
	SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12	0	0	0.22	GI054	S01
	SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI051	S03
	SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.45	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI013	SR10
	SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCL 3225 P 12-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.07	GI014	SR12
	SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20	0	0	1.10	GI161	SR16

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0
GI051	RC.. 0803M0
GI054	RC.. 0602M0
GI161	RC.. 1606M0

S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3M0	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

NEW

C.-SRDCN EXT

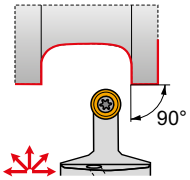
P M K N S H

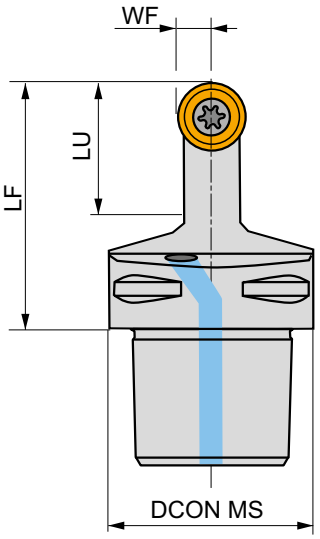
PRAMET

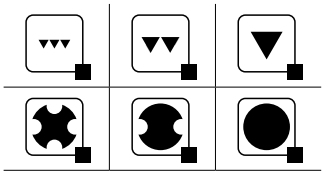
S

PSC vnější rychlovýměnná hlava pro destičky RC.., Upínané šroubem

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







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

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0

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

KHP-RSC(RL)

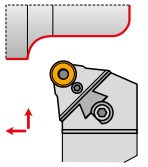
P M K

PRAMET

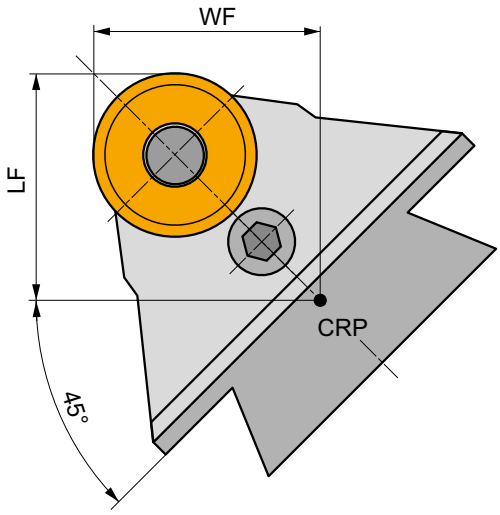
P

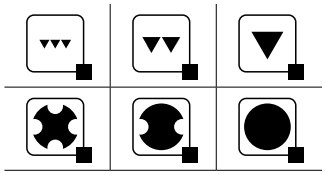
KHP modulární hlava pro destičky RC.., Upínané pákou

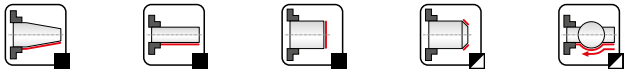
Upínací hlava s rybinou, pravá/levá, upínaná do držáků DKH. Vhodná pro těžké operace při podélném soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a čelní soustružení pozitivními destičkami typu RC.. 20 - RC.. 32. Hlava je zušlechtěna pro prodloužení životnosti.



DKHR+KHP-RSCR







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

GI069	RCMX 2006M0
GI096	RCMX 3209M0
GI122	RCMX 2507M0

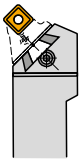
				Nm					
PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

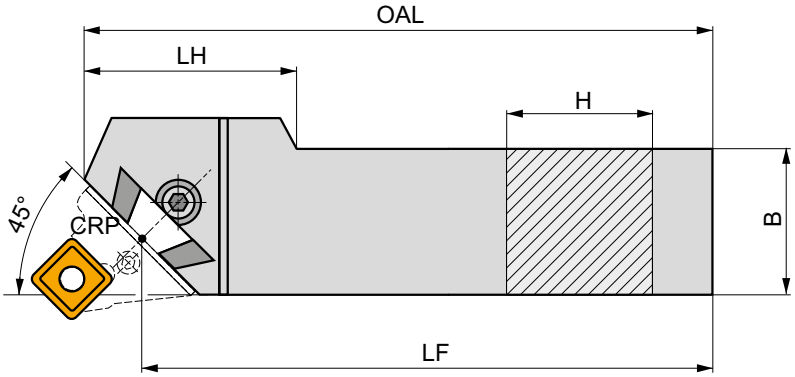
DKH(RL)

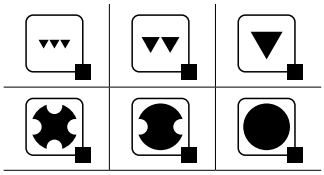
PRAMET

Vnější držák pro hlavy KHP/KHS určený pro těžké hrubování

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







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SC

09/ 12/ 25/ 38

KARBIDOVÉ DESTIČKY

SCGT

134

SCMT

135

SCMW

138

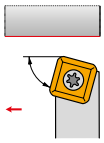
PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
SCMT 120408E-RM	SSDCN 2020 K 12-M-A

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

SSBC(RL) EXT

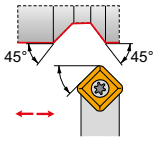
75°



SC..	12×12	
09	60×60	
12		
25		
38		
134 – 138		139

SSDCN EXT

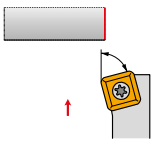
45°



SC..	12×12	
09	25×25	
12		
134 – 138		140

SSKC(RL) EXT

75°

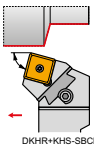


SC..	12×12	
09	25×25	
12		
134 – 138		141

ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°

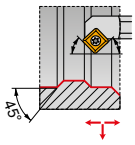


SC..	40×50	
25	60×80	
38		
134 – 138		142, 143

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

SSSC(RL) INT

45°

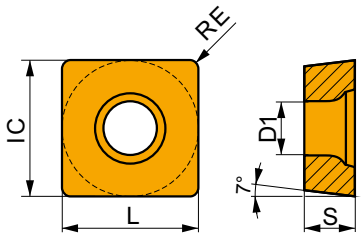


SC..	ØDmin	
09	25	
	32	
134 – 138		144

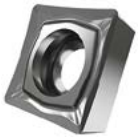
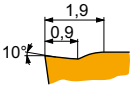
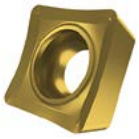
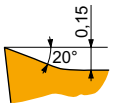
SCGT

PRAMET

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



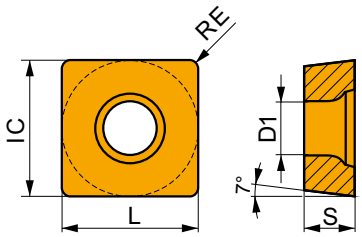
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			F																	
AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
SCGT 120408F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	465	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–
																				
			Ü E																	
NF1 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																				
SCGT 09T308E-NF1	**H07**	0.8	–	–	–	100	0.13	1.2	–	–	–	510	0.17	1.2	50	0.13	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.14	1.2	140	0.13	1.2	–	–	–	600	0.17	1.2	60	0.13	1.0	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	225	0.14	1.2	175	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	70	0.13	1.0	–	–	–
SCGT 120408E-NF1	**H07**	0.8	–	–	–	90	0.16	1.4	–	–	–	455	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	205	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
																				
			E																	
SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.																				
SCGT 09T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.15	1.0
SCGT 09T308E-SF3	**T6310**	0.8	210	0.12	1.0	150	0.12	1.0	165	0.12	1.0	630	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	220	0.12	1.0	130	0.12	1.0	205	0.12	1.0	660	0.14	1.0	55	0.11	0.8	40	0.15	1.0

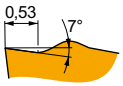
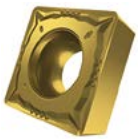
SCMT

PRAMET

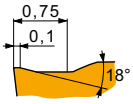
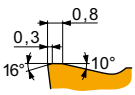
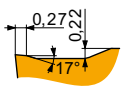
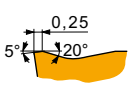
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



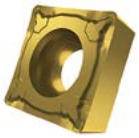
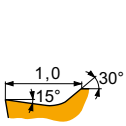
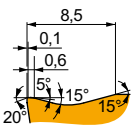
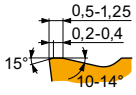
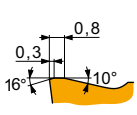
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
SCMT 09T304E-FF2	**T8430**	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	260	0.12	1.2	–	–	–	245	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2	**T8330**	0.8	185	0.17	1.2	–	–	–	175	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.17	1.2	–	–	–	250	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
SCMT 09T304E-FM	**T7325**	0.4	205	0.15	1.2	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.15	1.2	155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	190	0.15	1.2	110	0.14	1.2	180	0.15	1.2	570	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	210	0.15	1.2	115	0.14	1.2	175	0.15	1.2	585	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	290	0.15	1.2	–	–	–	275	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	260	0.15	1.2	155	0.15	1.2	245	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM	**T7325**	0.8	225	0.20	1.2	175	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.20	1.2	120	0.18	1.2	185	0.20	1.2	615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	305	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	275	0.20	1.2	165	0.18	1.2	260	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM	**T7325**	0.4	195	0.15	1.6	150	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.15	1.6	110	0.14	1.6	175	0.15	1.6	555	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.15	1.6	100	0.14	1.6	160	0.15	1.6	510	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.15	1.6	110	0.14	1.6	170	0.15	1.6	570	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.15	1.6	–	–	–	265	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.15	1.6	150	0.15	1.6	235	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM	**T7325**	0.8	215	0.20	1.6	165	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.20	1.6	160	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	200	0.20	1.6	120	0.18	1.6	190	0.20	1.6	600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	190	0.20	1.6	110	0.18	1.6	180	0.20	1.6	570	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.20	1.6	120	0.18	1.6	180	0.20	1.6	600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	300	0.20	1.6	–	–	–	285	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.20	1.6	155	0.18	1.6	250	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM	**T7325**	1.2	210	0.27	1.6	160	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	185	0.27	1.6	110	0.24	1.6	175	0.27	1.6	555	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	200	0.27	1.6	110	0.24	1.6	165	0.27	1.6	555	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.27	1.6	–	–	–	260	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.27	1.6	145	0.24	1.6	230	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
SCMT 09T304E-FM2	**T7325**	0.4	◪ 200	0.12	1.0	◪ 155	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 220	0.12	1.0	◪ 120	0.11	1.0	◪ 180	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 265	0.12	1.0	◪ 155	0.11	1.0	◪ 250	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2	**T8330**	0.8	■ 190	0.17	1.0	◪ 110	0.15	1.0	■ 180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 225	0.17	1.0	◪ 120	0.15	1.0	◪ 185	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 305	0.17	1.0	–	–	–	◪ 285	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 270	0.17	1.0	◪ 160	0.15	1.0	◪ 255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 235	0.17	1.0	◪ 140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			RF je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
SCMT 09T308E-RF	**T5315**	0.8	◪ 255	0.20	1.5	–	–	–	■ 240	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 170	0.20	1.5	◪ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 220	0.20	1.5	◪ 130	0.18	1.5	◪ 205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RF	**T5315**	0.8	◪ 240	0.22	2.2	–	–	–	■ 225	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 160	0.22	2.2	◪ 120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 205	0.22	2.2	◪ 120	0.22	2.2	◪ 190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
SCMT 09T308E-RM	**T5315**	0.8	◪ 275	0.30	2.0	–	–	–	■ 260	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 190	0.30	2.0	■ 145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.24	1.6	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	■ 165	0.30	2.0	–	–	–	◪ 40	0.24	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 190	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	◪ 155	0.30	2.0	–	–	–	◪ 40	0.24	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 255	0.30	2.0	–	–	–	◪ 240	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 230	0.30	2.0	■ 135	0.27	2.0	◪ 215	0.30	2.0	–	–	–	◪ 50	0.24	1.6	–	–	–
SCMT 120408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 305	0.30	2.3	–	–	–	■ 285	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 275	0.30	2.3	–	–	–	■ 260	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 185	0.30	2.3	■ 140	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.24	1.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.30	2.3	■ 105	0.27	2.3	■ 165	0.30	2.3	–	–	–	◪ 40	0.24	1.8	◪ 35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 190	0.30	2.3	■ 105	0.27	2.3	◪ 155	0.30	2.3	–	–	–	◪ 40	0.24	1.8	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 250	0.30	2.3	–	–	–	◪ 235	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 225	0.30	2.3	■ 135	0.27	2.3	◪ 210	0.30	2.3	–	–	–	◪ 50	0.24	1.8	–	–	–
																				
			RM3 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
SCMT 120408E-RM3	**T6310**	0.8	■ 155	0.27	2.3	◪ 110	0.27	2.3	■ 125	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■ 155	0.27	2.3	◪ 90	0.27	2.3	■ 145	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 170	0.27	2.3	◪ 90	0.27	2.3	◪ 135	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 225	0.27	2.3	–	–	–	◪ 210	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 205	0.27	2.3	◪ 120	0.27	2.3	◪ 190	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 175	0.27	2.3	◪ 105	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-RM3	**T7325**	1.2	◪ 175	0.30	2.3	◪ 135	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 205	0.30	2.3	◪ 120	0.27	2.3	◪ 190	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–

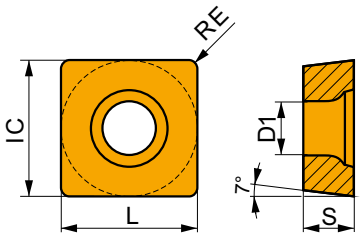
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
SCMT 09T304E-UR	**T7325**	0.4	◪ 175	0.15	1.2	◪ 135	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.15	1.2	◪ 90	0.14	1.2	■ 145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.15	1.2	◪ 95	0.14	1.2	◪ 145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 250	0.15	1.2	–	–	–	◪ 235	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 225	0.15	1.2	◪ 135	0.15	1.2	◪ 210	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR	**T5315**	0.8	◪ 280	0.20	1.2	–	–	–	■ 265	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 195	0.20	1.2	◪ 150	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 170	0.20	1.2	◪ 100	0.18	1.2	■ 160	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 190	0.20	1.2	◪ 105	0.18	1.2	◪ 155	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 260	0.20	1.2	–	–	–	◪ 245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 235	0.20	1.2	◪ 140	0.18	1.2	◪ 220	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.8	■ 270	0.20	1.2	◪ 160	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-UR	**T5315**	0.8	◪ 270	0.20	1.6	–	–	–	■ 255	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 185	0.20	1.6	◪ 140	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.20	1.6	◪ 95	0.18	1.6	■ 155	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.20	1.6	◪ 100	0.18	1.6	◪ 150	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 260	0.20	1.6	–	–	–	◪ 245	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 230	0.20	1.6	◪ 135	0.18	1.6	◪ 215	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-UR	**T8330**	1.2	■ 160	0.27	1.6	◪ 95	0.24	1.6	■ 150	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 175	0.27	1.6	◪ 95	0.24	1.6	◪ 140	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 215	0.27	1.6	◪ 125	0.24	1.6	◪ 200	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
SCMT 380932E-DR4	**T9335**	3.2	■ 50	1.33	16.0	◪ 30	1.20	16.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
SCMT 250924E-OR	**T9226**	2.4	■ 80	1.00	10.0	■ 45	0.90	10.0	◪ 75	1.00	10.0	–	–	–	◪ 15	0.70	8.0	–	–	–
	T9325	2.4	■ 90	1.00	10.0	■ 50	0.90	10.0	◪ 85	1.00	10.0	–	–	–	◪ 20	0.70	8.0	–	–	–
	T9335	2.4	■ 70	1.00	10.0	■ 40	0.90	10.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.70	8.0	–	–	–
SCMT 380932E-OR	**6635**	3.2	■ 60	1.20	18.0	■ 35	1.08	18.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	1.08	9.9	–	–	–
	T9226	3.2	■ 65	1.20	18.0	■ 35	1.08	18.0	◪ 60	1.20	18.0	–	–	–	◪ 10	1.08	9.9	–	–	–
	T9315	3.2	■ 85	1.20	18.0	–	–	–	◪ 80	1.20	18.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	■ 80	1.20	18.0	■ 45	1.08	18.0	◪ 75	1.20	18.0	–	–	–	◪ 15	1.08	9.9	–	–	–
	T9335	3.2	■ 60	1.20	18.0	■ 35	1.08	18.0	–	–	–	–	–	–	◪ 10	1.08	9.9	–	–	–
																				
SCMT 250924E-SR	**T9325**	2.4	■ 70	1.00	14.0	■ 40	0.90	14.0	◪ 65	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■ 60	1.00	14.0	■ 35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 380932E-SR	**T9335**	3.2	■ 50	1.30	20.0	■ 30	1.30	20.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

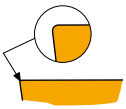
SCMW

PRAMET

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



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
SCMW 09T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	240	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SCMW 09T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SCMW 120408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	185	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

SSBC(RL) EXT

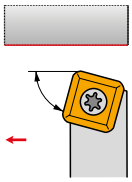
P M K N S H

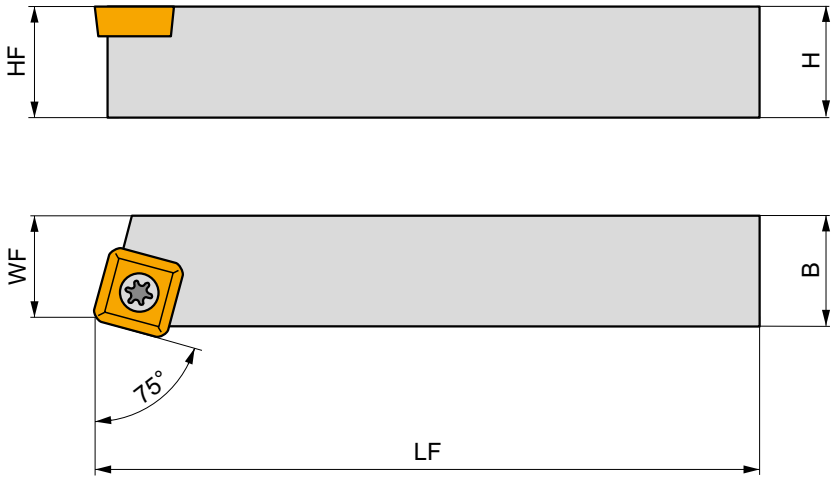
PRAMET

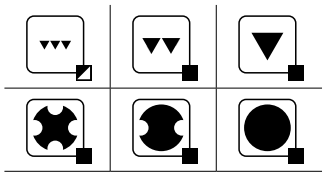
S

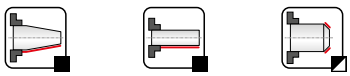
Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 75° pro destičky SC..

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









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

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

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

SSDCN EXT

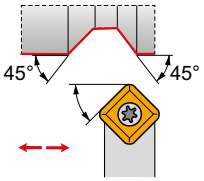
P M K N S H

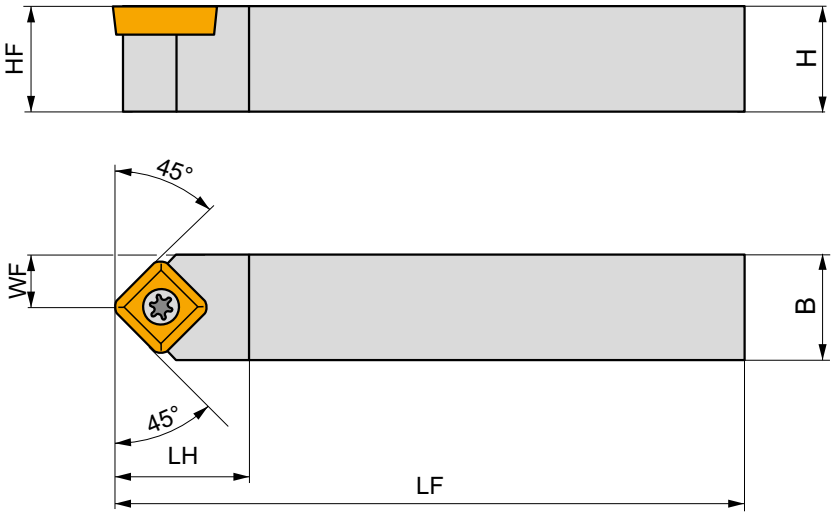
PRAMET

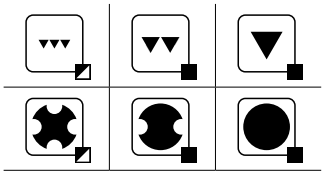
S

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

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







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

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

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

SSKC(RL) EXT

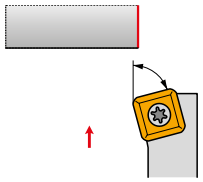
P M K N S H

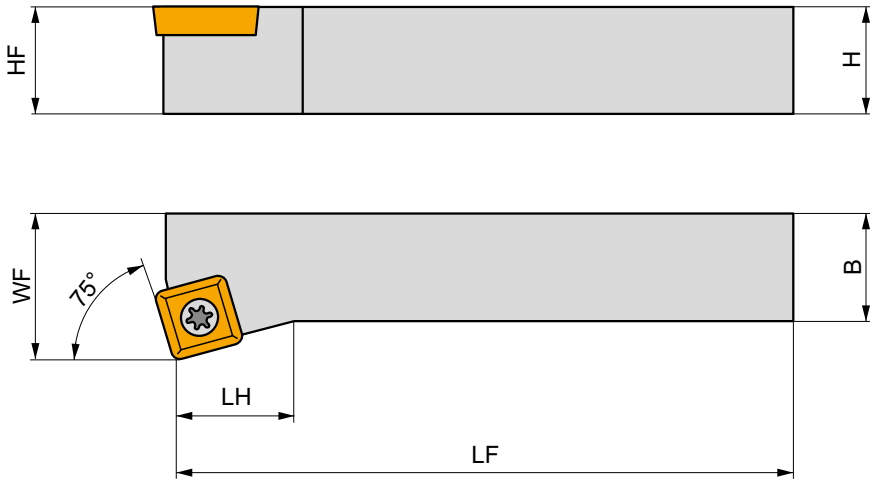
PRAMET

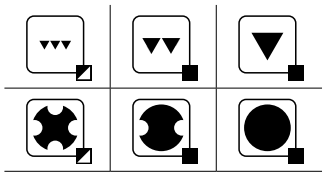
S

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

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







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

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

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

KHS-SBC(RL)

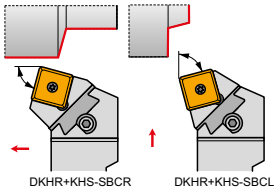
P M K

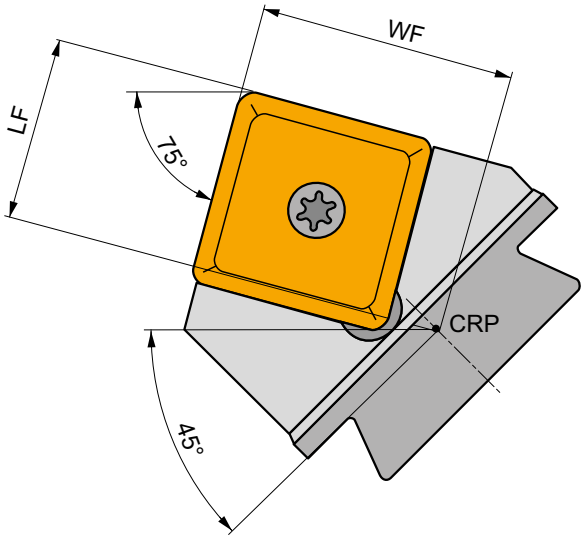
PRAMET

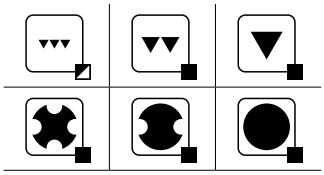
S

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

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







	Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	GI131	SS26
	KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.50	GI164	SS38
L	KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	GI131	SS26
	KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	GI164	SS38

GI131	SC.. 2509..
GI164	SC.. 3809..

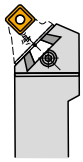
SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5

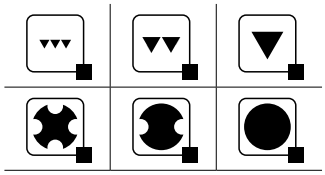
DKH(RL)

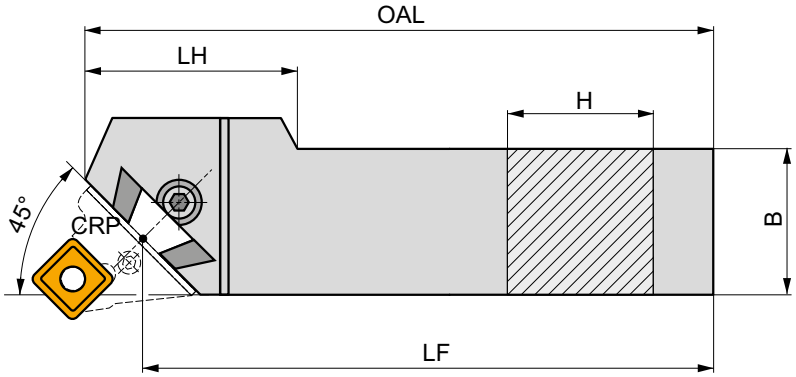
PRAMET

Vnější držák pro hlavy KHP/KHS určený pro těžké hrubování

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







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SSSC(RL) INT

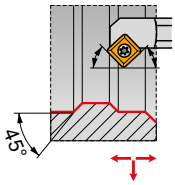
P M K N S H

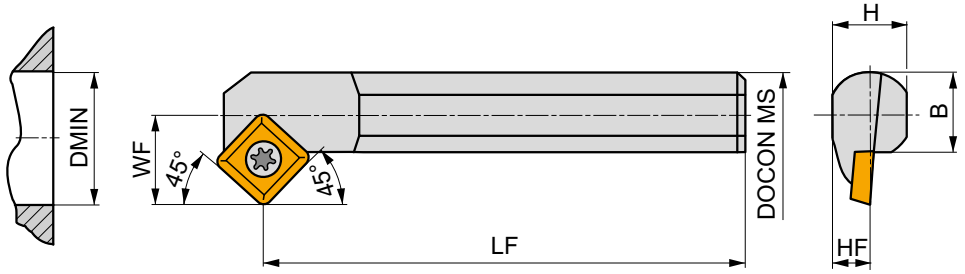
PRAMET

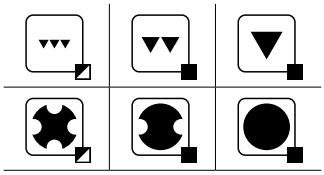
S

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

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







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

GI053	SC.. 09T3..

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

SP

09/ 12/ 15/ 19/ 25

KARBIDOVÉ DESTIČKY

SPMR

146

SPUN

146

DESTIČKY CER

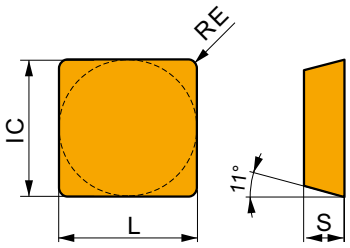
SPGN CER

147

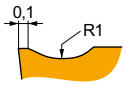
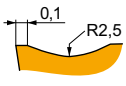
SPMR

PRAMET

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



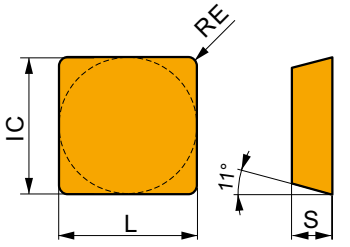
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			46 je geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
SPMR 090304E-46	**T9325**	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 090308E-46	**T9325**	0.8	255	0.15	1.0	150	0.15	1.0	240	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			48 je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
SPMR 120304E-48	**T9325**	0.4	170	0.22	2.2	100	0.22	2.2	160	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	145	0.22	2.2	85	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48	**6640**	0.8	160	0.22	2.2	95	0.22	2.2	150	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.22	2.2	105	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120312E-48	**T9325**	1.2	215	0.22	2.2	125	0.22	2.2	200	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

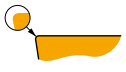
SPUN

PRAMET

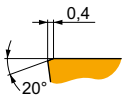
	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2	3.18
1504	15.875	15.88	3	4.76
1904	19.050	19.05	3	4.76
2506	25.400	25.40	4	6.35



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
SPUN 120308	**6640**	0.8	180	0.15	4.0	–	–	–	170	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 120312	**6640**	1.2	190	0.15	4.0	–	–	–	180	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 150408	**6640**	0.8	155	0.20	5.0	–	–	–	145	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

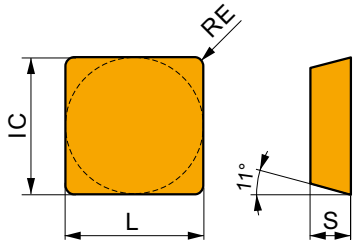
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
SPUN 150412	**6640**	1.2	165	0.20	5.0	–	–	–	155	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190408	**6640**	0.8	150	0.20	6.0	–	–	–	140	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190412	**6640**	1.2	160	0.20	6.0	–	–	–	150	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190416	**6640**	1.6	165	0.20	6.0	–	–	–	155	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			S																	
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
SPUN 250620S	**6640**	2.0	80	0.40	12.0	–	–	–	75	0.40	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

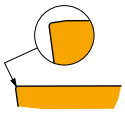
SPGN CER

PRAMET

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



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		T															
Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																				
SPGN 120308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TC

06/ 09/ 11/16

KARBIDOVÉ DESTIČKY

TCGT

149

TCMT

150

TCMW

154

DESTIČKY CBN

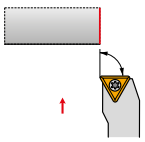
TCGW CBN

154

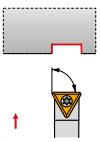
PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)	
Destička	**Nástroj**
TCMT 110204E-FF2	STFCR 1616 H 11

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

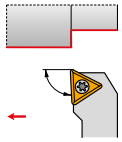
STFC(RL) EXT

90°	TC..
	11 16
16×16 25×25	
155	149 – 154

STFC(RL)-A EXT

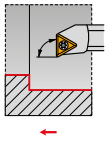
90°	TC..
	11
20×20	
156	149 – 154

STJC(RL) EXT

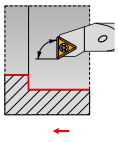
93°	TC..
	11 16
16×16 25×25	
157	149 – 154

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

STFC(RL) INT

90°	TC..
	06 09 11 16
8,5 40	
158	149 – 154

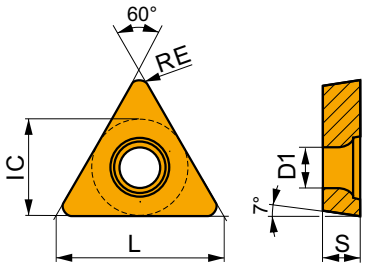
STFC(RL)-E INT

90°	TC..
	06 09 11
8,5 20	
160	149 – 154

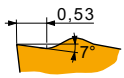
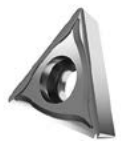
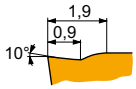
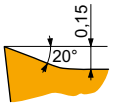
TCGT

PRAMET

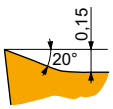
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			F																	
AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
TCGT 090202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 555	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 090204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 300	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 110202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 525	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 420	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110208F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 405	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
			U		E															
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
TCGT 06T102E-FF2	**T8330**	0.2	■ 175	0.05	0.8	–	–	–	■ 165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 235	0.05	0.8	–	–	–	◪ 190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	■ 295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCGT 090202E-FF2	**TT010**	0.2	■ 295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			U		E															
NF1 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																				
TCGT 110204E-NF1	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 80	0.09	0.8	–	–	–	◪ 415	0.12	0.8	■ 40	0.08	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	■ 155	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	–	–	–	◪ 465	0.12	0.8	■ 45	0.08	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 180	0.10	0.8	■ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.08	0.6	–	–	–
					E															
SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.																				
TCGT 110202E-SF3	**T6310**	0.2	◪ 175	0.05	0.8	■ 125	0.05	0.8	◪ 140	0.05	0.8	■ 525	0.06	0.8	■ 50	0.04	0.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8315	0.2	◪ 185	0.05	0.8	■ 110	0.05	0.8	◪ 175	0.05	0.8	■ 555	0.06	0.8	◪ 45	0.04	0.6	◪ 35	0.15	1.0
TCGT 110204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 80	0.09	0.8	◪ 130	0.10	0.8	■ 415	0.12	0.8	■ 40	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	◪ 155	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	◪ 125	0.10	0.8	■ 465	0.12	0.8	■ 45	0.07	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T8315	0.4	◪ 165	0.10	0.8	■ 95	0.09	0.8	◪ 155	0.10	0.8	■ 495	0.12	0.8	◪ 40	0.07	0.6	◪ 30	0.15	1.0

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

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

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

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

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

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

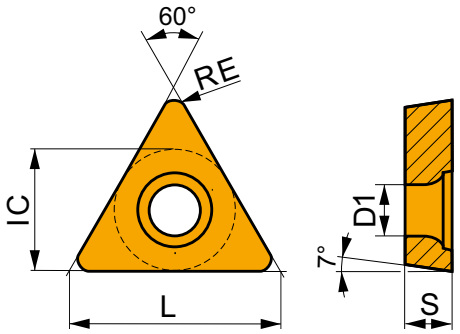
EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.

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

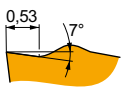
TCMT

PRAMET

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



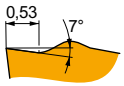
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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

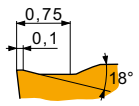
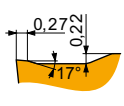
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

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

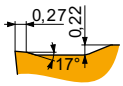
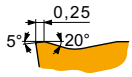
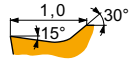
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
TCMT 06T104E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.12	0.8	–	–	–	◪ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 245	0.12	0.8	–	–	–	◪ 230	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.12	0.8	–	–	–	◪ 205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2	**T5315**	0.4	◪ 240	0.12	1.0	–	–	–	■ 225	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.12	1.0	–	–	–	■ 130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.12	1.0	–	–	–	◪ 140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 240	0.12	1.0	–	–	–	◪ 225	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 215	0.12	1.0	–	–	–	◪ 200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.12	0.8	–	–	–	◪ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 245	0.12	0.8	–	–	–	◪ 230	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.12	0.8	–	–	–	◪ 205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 180	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.17	0.8	–	–	–	■ 145	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.17	0.8	–	–	–	◪ 150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.17	0.8	–	–	–	◪ 235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.17	0.8	–	–	–	◪ 210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2	**T7325**	0.4	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 145	0.12	0.8	–	–	–	■ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 180	0.12	0.8	–	–	–	◪ 145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 245	0.12	0.8	–	–	–	◪ 230	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.12	0.8	–	–	–	◪ 205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 295	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 180	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.17	0.8	–	–	–	■ 145	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.17	0.8	–	–	–	◪ 150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.17	0.8	–	–	–	◪ 235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.17	0.8	–	–	–	◪ 210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 195	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
TCMT 110202E-FM	**T7325**	0.2	◪ 185	0.10	0.8	■ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 185	0.10	0.8	■ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 170	0.10	0.8	■ 100	0.09	0.8	◪ 160	0.10	0.8	◪ 510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 160	0.10	0.8	■ 95	0.09	0.8	◪ 150	0.10	0.8	◪ 480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 195	0.10	0.8	■ 105	0.09	0.8	◪ 160	0.10	0.8	◪ 540	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 270	0.10	0.8	–	–	–	◪ 255	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 245	0.10	0.8	■ 145	0.09	0.8	◪ 230	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM	**T7325**	0.4	◪ 160	0.19	0.8	■ 120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 155	0.19	0.8	■ 120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 170	0.12	0.8	■ 100	0.11	0.8	◪ 160	0.12	0.8	◪ 510	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 160	0.12	0.8	■ 95	0.11	0.8	◪ 150	0.12	0.8	◪ 480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 195	0.12	0.8	■ 105	0.11	0.8	◪ 160	0.12	0.8	◪ 540	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 270	0.12	0.8	–	–	–	◪ 255	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 205	0.18	0.8	■ 120	0.16	0.8	◪ 190	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
TCMT 110208E-FM	**T7325**	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	525	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	275	0.17	0.8	–	–	–	260	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM	**T7325**	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.12	1.7	90	0.11	1.7	140	0.12	1.7	450	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	250	0.12	1.7	–	–	–	235	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM	**T7325**	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	160	0.17	1.7	95	0.15	1.7	150	0.17	1.7	480	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	255	0.17	1.7	–	–	–	240	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
TCMT 110204E-FM2	**T8330**	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM2	**T8330**	0.8	155	0.17	0.8	90	0.15	0.8	145	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2	**T7325**	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	145	0.20	1.0	85	0.18	1.0	135	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RF je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
TCMT 16T308E-RF	**T9325**	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
TCMT 16T308E-RM	**T5305**	0.8	265	0.27	1.9	–	–	–	250	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.27	1.9	–	–	–	220	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.19	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	145	0.27	1.9	85	0.24	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	215	0.27	1.9	–	–	–	200	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	–	–	–	40	0.19	1.5	–	–	–

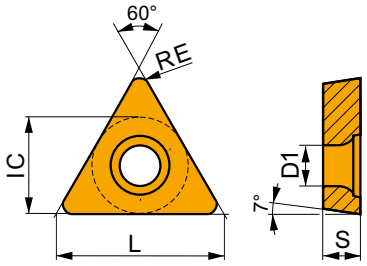
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
TCMT 16T312E-RM	**T5305**	1.2	280	0.27	1.9	–	–	–	265	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	250	0.27	1.9	–	–	–	235	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T8330	1.2	150	0.27	1.9	90	0.24	1.9	140	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	225	0.27	1.9	–	–	–	210	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–
																				
			RM3 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
TCMT 16T304E-RM3	**T6310**	0.4	110	0.25	2.0	75	0.25	2.0	85	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	125	0.25	2.0	95	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	110	0.25	2.0	65	0.25	2.0	100	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	120	0.25	2.0	65	0.25	2.0	95	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	165	0.25	2.0	–	–	–	155	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	125	0.25	2.0	75	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-RM3	**T6310**	0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	145	0.27	2.0	110	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.27	2.0	75	0.27	2.0	115	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	185	0.27	2.0	–	–	–	175	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.27	2.0	85	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
TCMT 110204E-UR	**T7325**	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	–	–	–	220	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR	**T7325**	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	–	–	–	220	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.18	0.8	105	0.16	0.8	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR	**T5315**	0.8	245	0.17	0.8	–	–	–	230	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	–	–	–	225	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

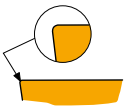
TCMW

PRAMET

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



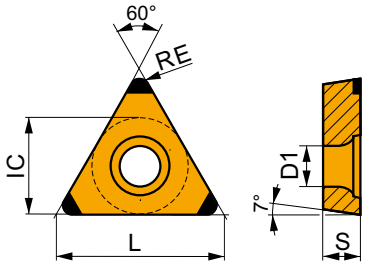
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
TCMW 110204	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
TCMW 16T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	175	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
TCMW 16T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	85	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

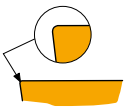
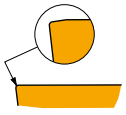
TCGW CBN

PRAMET

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



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Pro dokončovací operace a plynulý řez.																	
TCGW 110204E-C	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	390	0.10	0.4	–	–	–	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
																				
			Pro dokončovací operace a plynulý řez.																	
TCGW 110204S01020C	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	390	0.10	0.4	–	–	–	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
TCGW 110208S01020C	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	400	0.15	0.6	–	–	–	105	0.11	0.5	85	0.15	1.0

STFC(RL) EXT

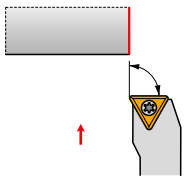
P M K N S H

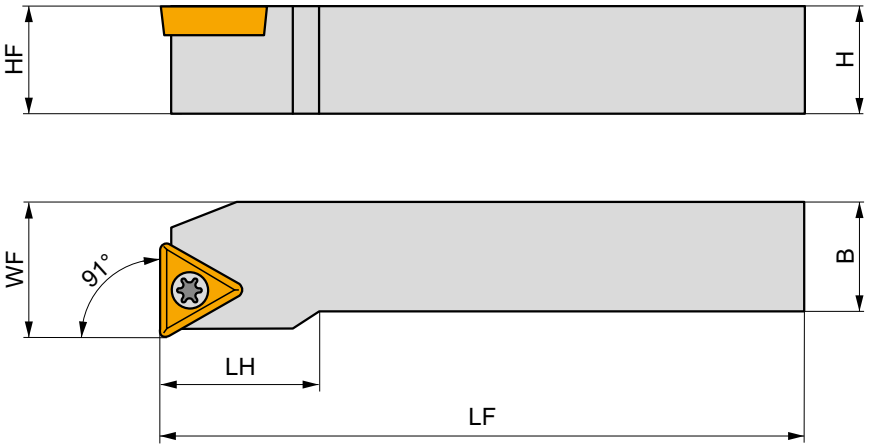
PRAMET

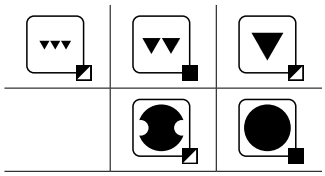
S

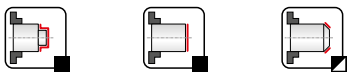
Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 91° (čelní) pro destičky TC..

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









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

GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

STFC(RL)-A EXT

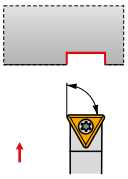
P M K N S H

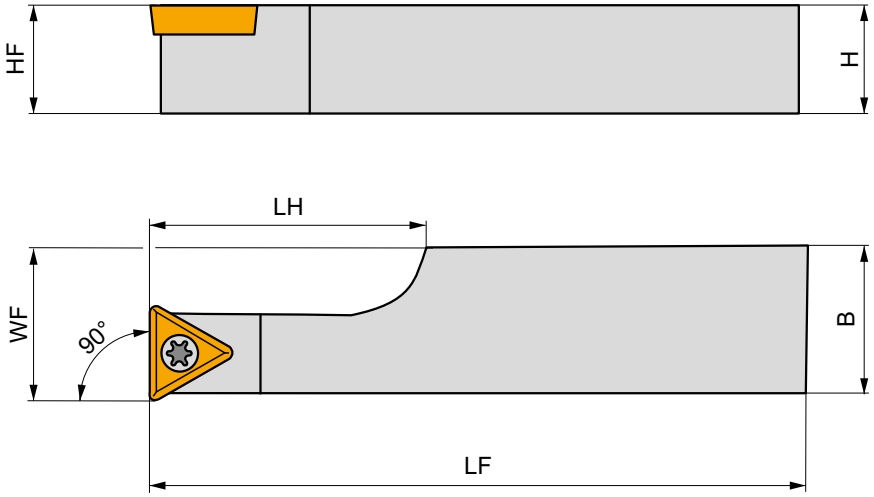
PRAMET

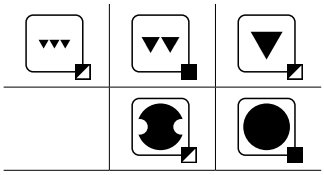
S

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

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







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.52	GI056	ST21
L	STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	GI056	ST21

GI056	TC.. 1102..

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

STJC(RL) EXT

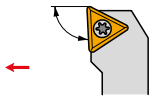
P M K N S H

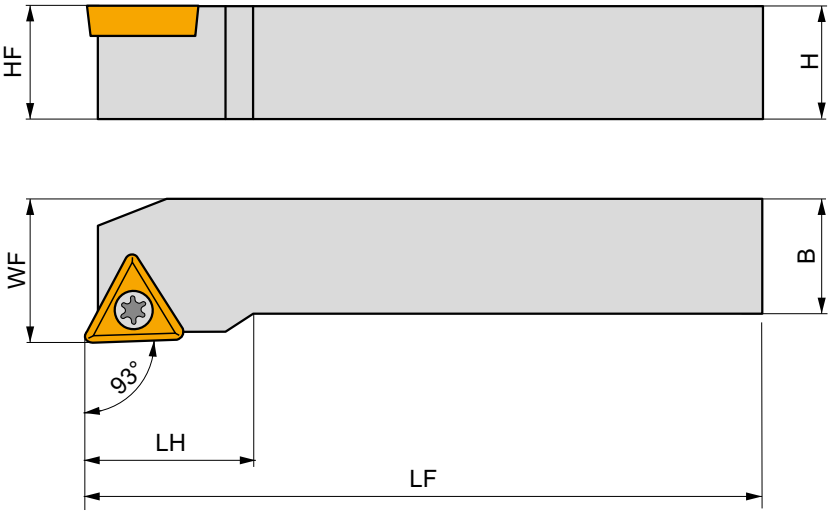
PRAMET

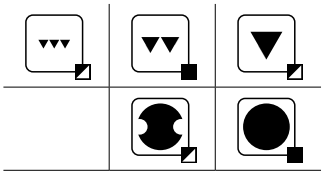
S

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

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







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

GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
ST10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	STN 160308	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5

STFC(RL) INT

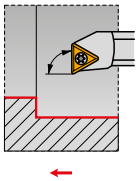
P M K N S H

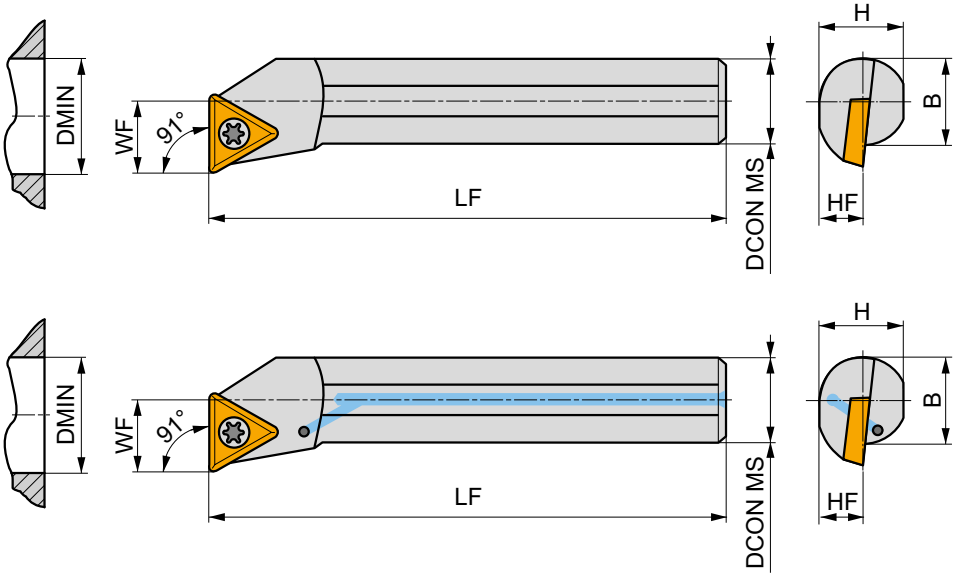
PRAMET

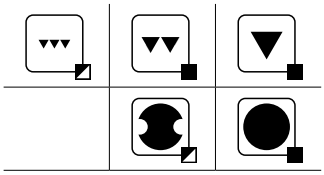
S

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

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







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

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

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

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

STFC(RL)-E INT

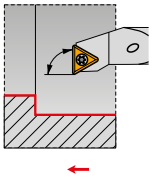
P M K N S H

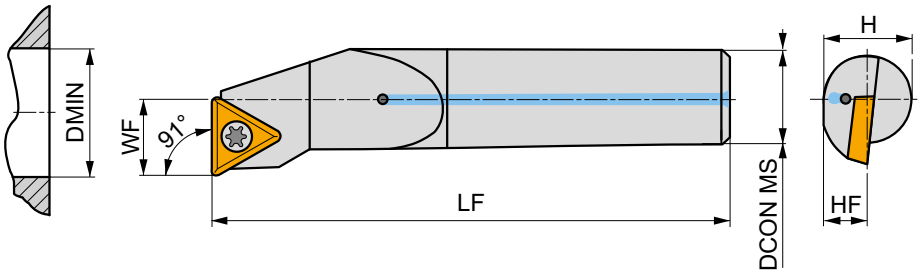
PRAMET

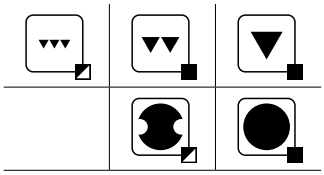
S

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

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







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

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

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

TP

09/ 11/ 16

KARBIDOVÉ DESTIČKY

TPGX

162

TPMR

163

TPUN

164

DESTIČKY CER

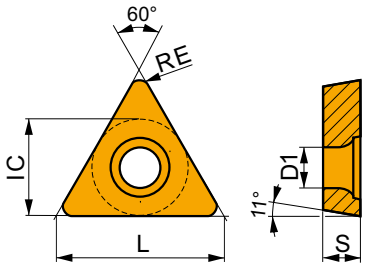
TPGN CER

164

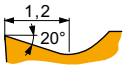
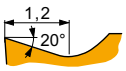
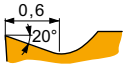
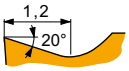
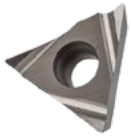
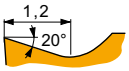
TPGX

PRAMET

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



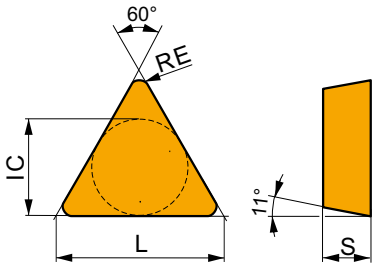
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FR-JQ je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
TPGX 110204FR-JQ	**TT010**	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FL-JQ je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
TPGX 090204FL-JQ	**TT010**	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGX 110204FL-JQ	**TT010**	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FL-JR je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
TPGX 16T304FL-JR	**TT010**	0.4	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FR-JZ je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
TPGX 090202FR-JZ	**TT010**	0.2	■ 280	0.06	0.5	◪ 165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FL-JZ je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
TPGX 090202FL-JZ	**TT010**	0.2	■ 280	0.06	0.5	◪ 165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

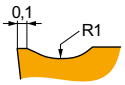
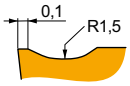
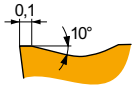
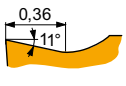
TPMR

PRAMET

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



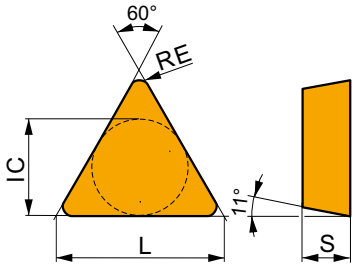
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			46 je geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
TPMR 110304E-46	**6640**	0.4	■ 140	0.15	1.0	◪ 80	0.14	1.0	■ 130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 175	0.15	1.0	◪ 105	0.15	1.0	◪ 165	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 150	0.15	1.0	◪ 90	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110308E-46	**6640**	0.8	■ 170	0.15	1.0	◪ 100	0.14	1.0	■ 160	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 205	0.15	1.0	◪ 120	0.15	1.0	◪ 190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.15	1.0	◪ 105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			47 je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
TPMR 160304E-47	**6640**	0.4	■ 120	0.20	1.5	◪ 70	0.18	1.5	■ 110	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 150	0.20	1.5	◪ 90	0.18	1.5	◪ 140	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 125	0.20	1.5	◪ 75	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-47	**6640**	0.8	■ 140	0.20	1.5	◪ 80	0.18	1.5	■ 130	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 175	0.20	1.5	◪ 105	0.18	1.5	◪ 165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 150	0.20	1.5	◪ 90	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160312E-47	**T9325**	1.2	■ 185	0.20	1.5	◪ 110	0.18	1.5	◪ 175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 160	0.20	1.5	◪ 95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			61 je geometrie pro dokončovací operace, nízké posuvy a hloubky řezu, plynulý až přerušovaný řez.																	
TPMR 160308E-61	**T9325**	0.8	■ 135	0.35	1.8	◪ 80	0.32	1.8	◪ 125	0.35	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 120	0.35	1.8	◪ 70	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			PF2 geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.																	
TPMR 110304-PF2	**TT010**	0.4	■ 255	0.10	0.5	◪ 150	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160304-PF2	**TT010**	0.4	■ 255	0.10	0.5	◪ 150	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

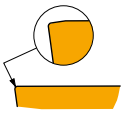
TPUN

PRAMET

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



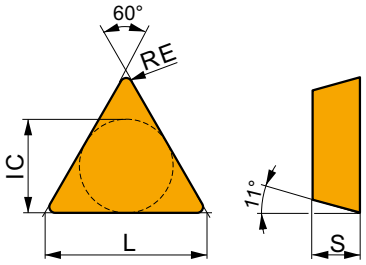
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc	M f	M ap	K vc	K f	K ap	N vc	N f	N ap	S vc	S f	S ap	H vc	H f	H ap
			E																	
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
TPUN 110304	**6640**	0.4	135	0.10	1.2	–	–	–	125	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 110308	**6640**	0.8	125	0.18	1.2	–	–	–	115	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160304	**6640**	0.4	135	0.10	1.5	–	–	–	125	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160308	**6640**	0.8	125	0.18	1.5	–	–	–	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160312	**6640**	1.2	125	0.20	1.5	–	–	–	115	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220408	**6640**	0.8	120	0.18	2.0	–	–	–	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220412	**6640**	1.2	120	0.20	2.0	–	–	–	110	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			S																	
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
TPUN 270616S	**6640**	1.6	60	0.30	7.0	–	–	–	55	0.30	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 330620S	**6640**	2.0	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TPGN CER

PRAMET

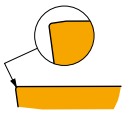
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc	M f	M ap	K vc	K f	K ap	N vc	N f	N ap	S vc	S f	S ap	H vc	H f	H ap
			HSC		T															
			Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																	
TPGN 110304 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 110308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	425	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		T															
			Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																	
TPGN 160304 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	425	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160312 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VB

KARBIDOVÉ DESTIČKY

VBMT

168

DESTIČKY CBN

VBGW CBN

171

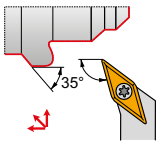
PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
VBMT 160408E-FM	SVHCR 2020 K 16-M-A

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

SVHB(C)(RL) EXT

107°30´



VB, VC..

11
16

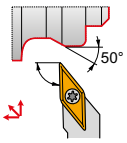
16×16
25×25

172

168 – 171
186 – 192

SVJB(C)(RL) EXT

93°



VB, VC..

11
13
16

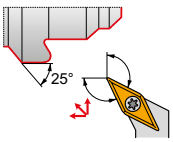
12×12
32×25

173

168 – 171
186 – 192

SVPB(C)(RL) EXT

117°30´



VB, VC..

11
16

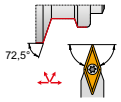
16×16
32×25

174

168 – 171
186 – 192

SVVB(C)N EXT

72°30´



VB, VC..

11
13
16

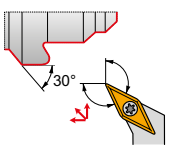
12×12
32×25

175

168 – 171
186 – 192

SVXB(C)(RL) EXT

98°



VB, VC..

11
13
16

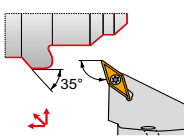
12×12
32×25

176

168 – 171
186 – 192

C.-SVHB(RL) EXT NEW

107°30´



VB, VC..

16

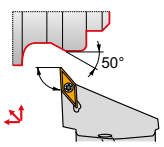
C4
C6

177

168 – 171
186 – 192

C.-SVJB(RL) EXT NEW

93°



VB, VC..

11
16

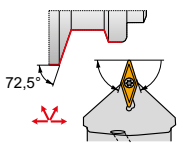
C3
C6

178

168 – 171
186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW

72°30´



VB, VC..

16

C4
C6

179

168 – 171
186 – 192

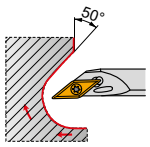
VB

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

SVJB(RL) INT

93°

VB, VC..



11

25 / 32

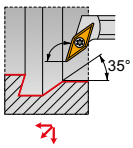
180

168 – 171
186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30´

VB, VC..



11
13
16

20 / 50

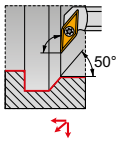
181

168 – 171
186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93°

VB, VC..



11
13
16

20 / 50

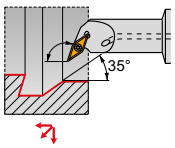
182

168 – 171
186 – 192

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

108°

VB, VC..



16

33

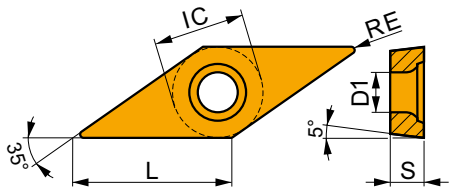
183

168 – 171
186 – 192

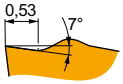
VBMT

PRAMET

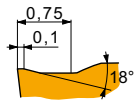
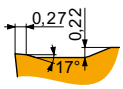
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



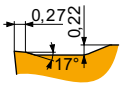
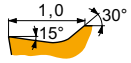
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc	M f	M ap	K vc	K f	K ap	N vc	N f	N ap	S vc	S f	S ap	H vc	H f	H ap
																				
			FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
VBMT 160404E-FF2	**T7325**	0.4	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	125	0.12	0.8	–	–	–	115	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	150	0.12	0.8	–	–	–	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	215	0.12	0.8	–	–	–	200	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.12	0.8	–	–	–	180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
VBMT 110302E-FM	**T7325**	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM	**T7325**	0.4	140	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.12	0.8	80	0.11	0.8	130	0.12	0.8	420	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	–	–	–	220	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.19	0.8	105	0.17	0.8	165	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM	**T7325**	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	450	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	–	–	–	225	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM	**T7325**	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	1.2	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	230	0.10	1.2	–	–	–	215	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM	**T5315**	0.4	225	0.12	1.2	–	–	–	210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	405	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	225	0.12	1.2	–	–	–	210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
			FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
VBMT 160408E-FM	**T5315**	0.8	235	0.17	1.2	–	–	–	220	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	145	0.17	1.2	85	0.15	1.2	135	0.17	1.2	435	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	255	0.17	1.2	–	–	–	240	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	230	0.17	1.2	–	–	–	215	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM	**T7325**	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	140	0.22	1.2	80	0.22	1.2	130	0.22	1.2	420	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.22	1.2	–	–	–	200	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
VBMT 160404E-FM2	**T6310**	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	125	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	200	0.12	1.2	–	–	–	190	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	155	0.12	1.2	90	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2	**T6310**	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	195	0.20	1.2	–	–	–	185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	150	0.20	1.2	90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2	**T8430**	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	195	0.22	1.2	–	–	–	185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
VBMT 160404E-RM	**T5305**	0.4	270	0.12	1.2	–	–	–	255	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	235	0.12	1.2	–	–	–	220	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.16	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	–	–	–	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	–	–	–	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.12	1.2	–	–	–	220	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
VBMT 160408E-RM	**T5305**	0.8	285	0.17	1.2	–	–	–	270	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.17	1.2	–	–	–	235	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	–	–	–	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	–	–	–	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	240	0.17	1.2	–	–	–	225	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–

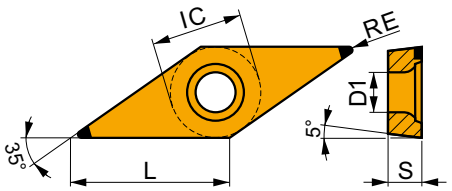
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
VBMT 160412E-RM	**T7335**	1.2	150	0.27	1.2	115	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.19	1.0	–	–	–
	T8330	1.2	140	0.27	1.2	80	0.24	1.2	130	0.27	1.2	–	–	–	35	0.19	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	155	0.27	1.2	85	0.24	1.2	130	0.27	1.2	–	–	–	30	0.19	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	210	0.27	1.2	–	–	–	195	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	185	0.27	1.2	110	0.24	1.2	175	0.27	1.2	–	–	–	40	0.19	1.0	–	–	–
																				
			UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
VBMT 110202E-UR	**TT310**	0.2	195	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110204E-UR	**T7325**	0.4	120	0.19	0.8	90	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	70	0.11	0.8	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	80	0.11	0.8	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	200	0.12	0.8	–	–	–	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	150	0.19	0.8	90	0.17	0.8	140	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-UR	**T8330**	0.2	115	0.10	1.2	65	0.09	1.2	105	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	140	0.10	1.2	75	0.09	1.2	115	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR	**T5315**	0.4	195	0.12	1.2	–	–	–	185	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	115	0.19	1.2	85	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	115	0.12	1.2	65	0.11	1.2	105	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	140	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.4	215	0.12	1.2	–	–	–	200	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.12	1.2	–	–	–	180	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	145	0.18	1.2	85	0.16	1.2	135	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR	**T5315**	0.8	205	0.17	1.2	–	–	–	190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	140	0.17	1.2	105	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.17	1.2	75	0.15	1.2	115	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	145	0.17	1.2	80	0.15	1.2	120	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.17	1.2	–	–	–	190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.17	1.2	105	0.15	1.2	170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.8	200	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR	**T7325**	1.2	135	0.22	1.2	105	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	120	0.22	1.2	70	0.20	1.2	110	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	135	0.22	1.2	75	0.20	1.2	110	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	205	0.22	1.2	–	–	–	190	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	185	0.22	1.2	–	–	–	175	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	170	0.22	1.2	100	0.20	1.2	160	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

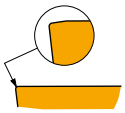
VBGW CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.50	16.00	4.76



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		S															
			Pro dokončovací operace a plynulý řez.																	
VBGW 160404S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 340	0.10	0.4	–	–	–	◪ 90	0.07	0.3	■ 70	0.15	1.0
VBGW 160408S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 350	0.15	0.6	–	–	–	◪ 90	0.11	0.5	■ 70	0.15	1.0

SVHB(C)(RL) EXT

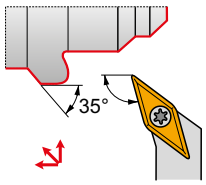
P M K N S H

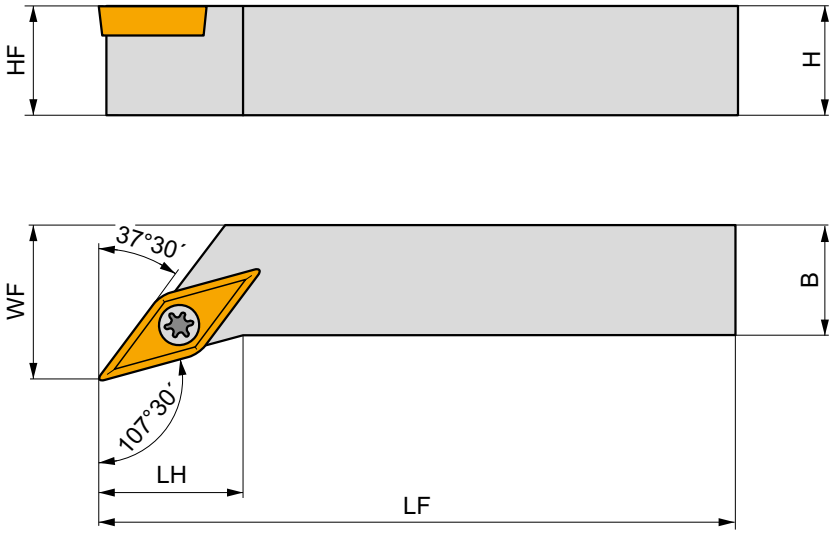
PRAMET

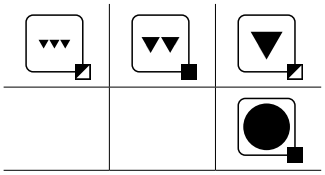
S

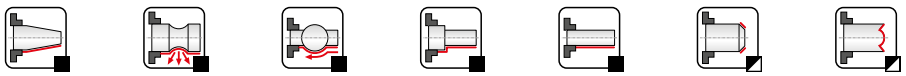
Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 107.5° pro destičky VB/VC..

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









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

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

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

SVJB(C)(RL) EXT

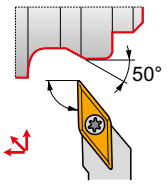
P M K N S H

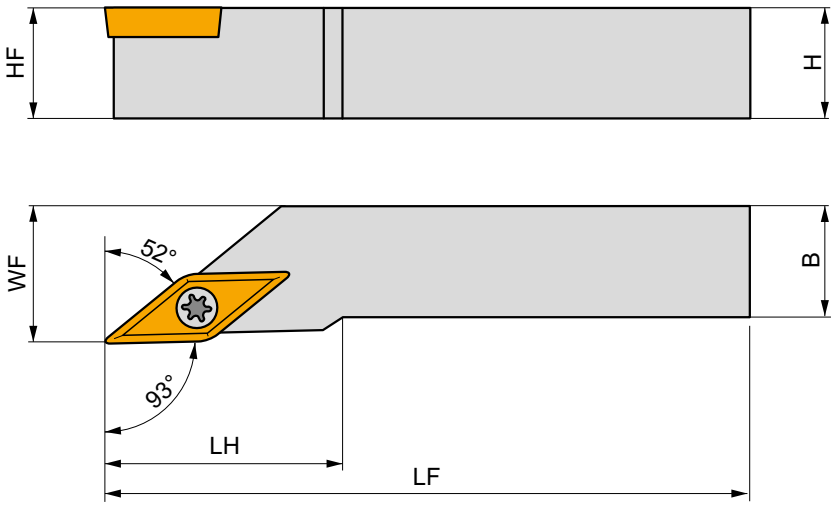
PRAMET

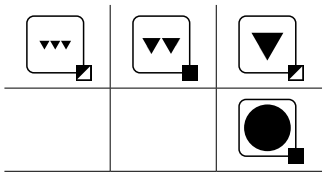
S

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

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







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

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

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

SVPB(C)(RL) EXT

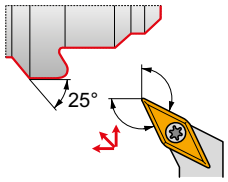
P M K N S H

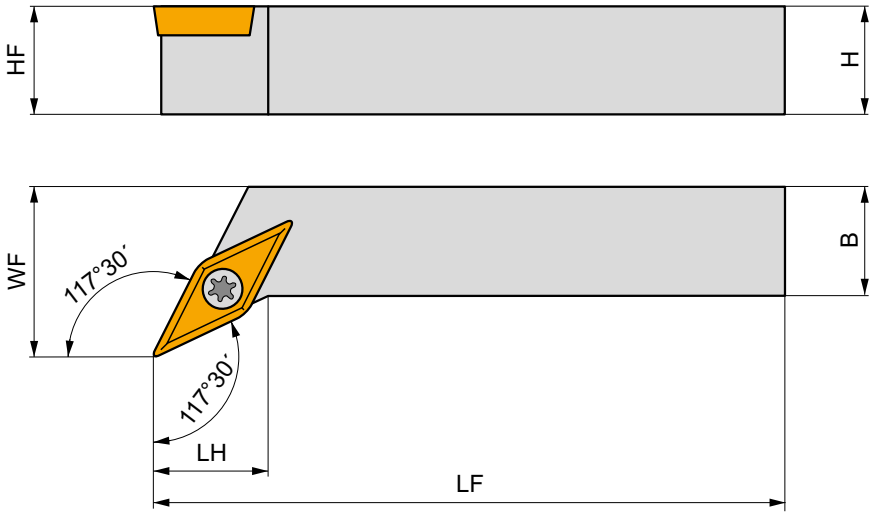
PRAMET

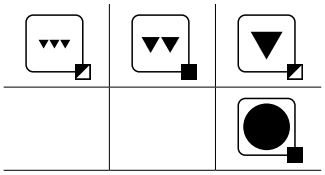
S

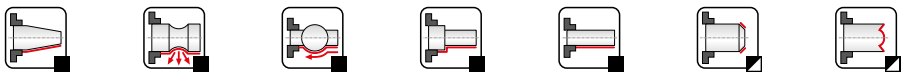
Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 117.5° pro destičky VB/VC..

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









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

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

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

SVVB(C)N EXT

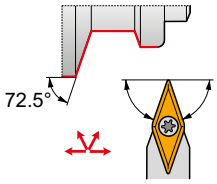
P M K N S H

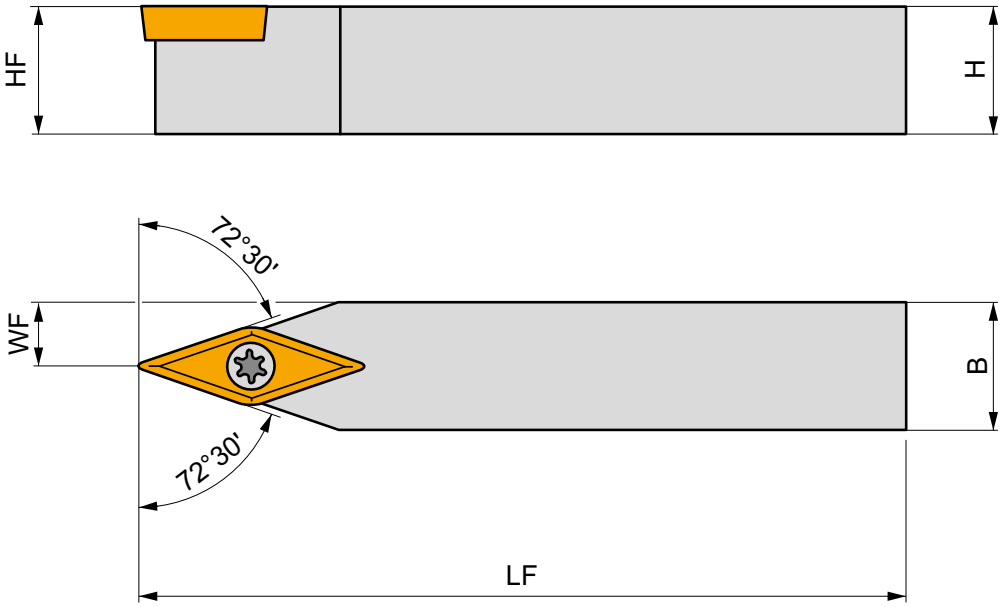
PRAMET

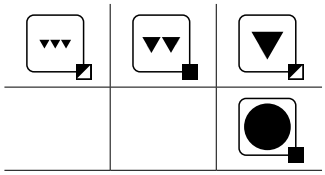
S

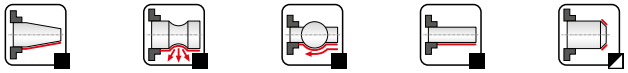
Vnější držák s úhlem nastavení 72.5° pro destičky VB/VC.., Upínané šroubem

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









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

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

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

SVXB(C)(RL) EXT

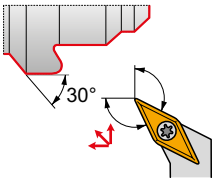
P M K N S H

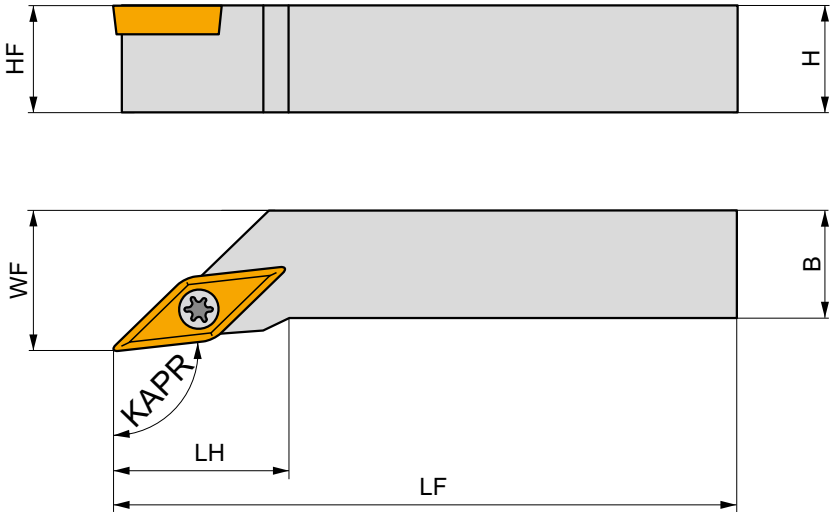
PRAMET

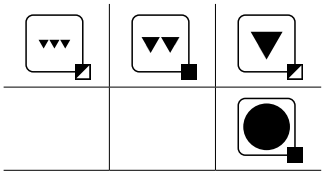
S

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

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







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

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

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

NEW

C.-SVHB(RL) EXT

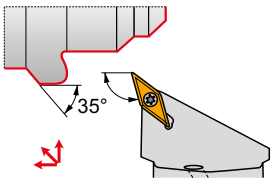
P M K N S H

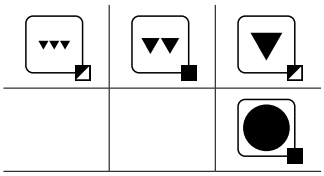
PRAMET

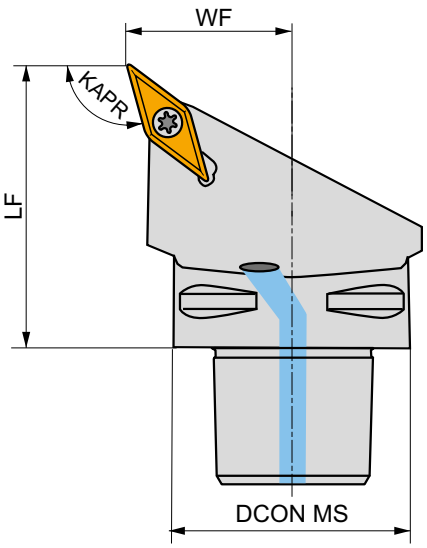
S

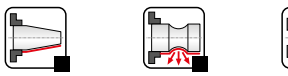
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 107.5° pro destičky VB/VC.., Upínané šroubem

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









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

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

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

NEW

C.-SVJB(RL) EXT

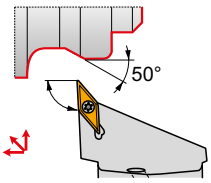
P M K N S H

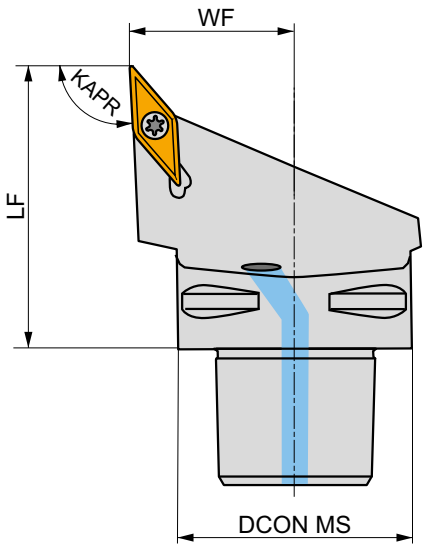
PRAMET

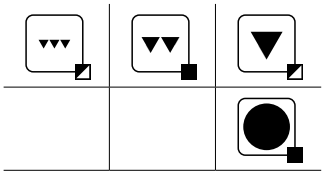
S

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

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







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

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

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

NEW

C.-SVVBN EXT

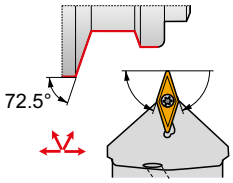
P M K N S H

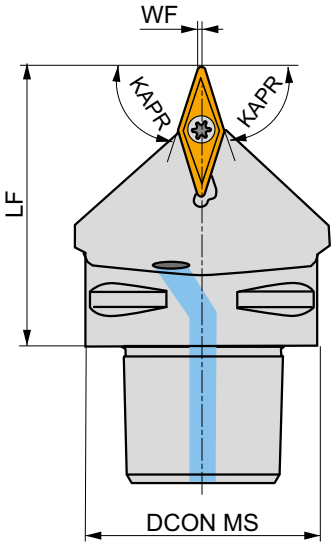
PRAMET

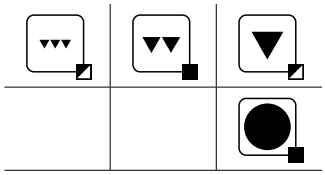
S

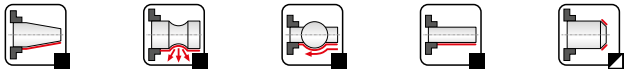
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 72.5° pro destičky VB/VC.., Upínané šroubem

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









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

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

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

SVJB(RL) INT

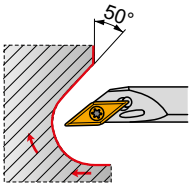
P M K N S H

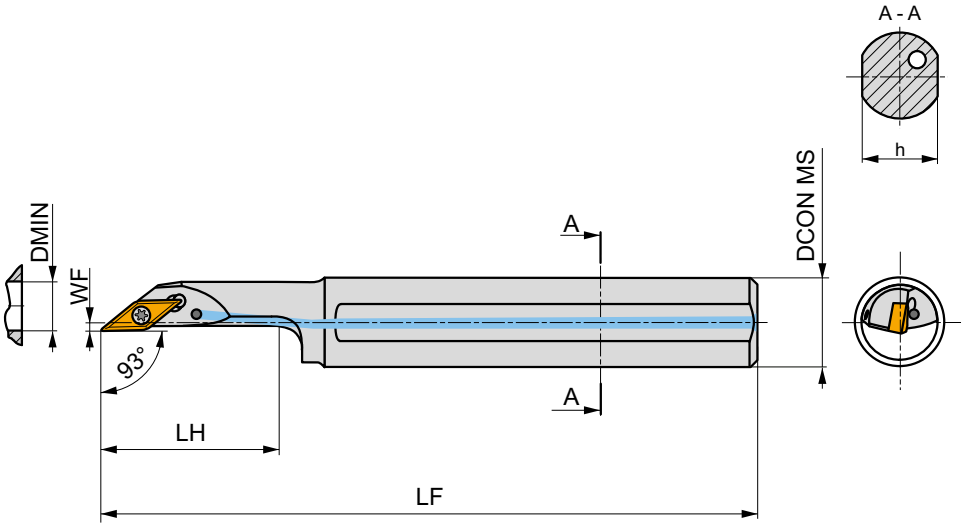
PRAMET

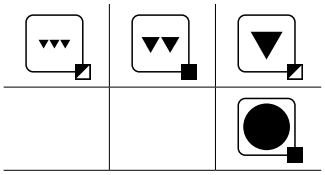
S

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

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







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

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

S07	US 2506-T07P	0.9 Nm	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVQB(C)(RL) INT

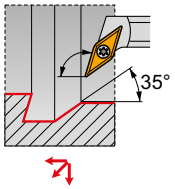
P M K N S H

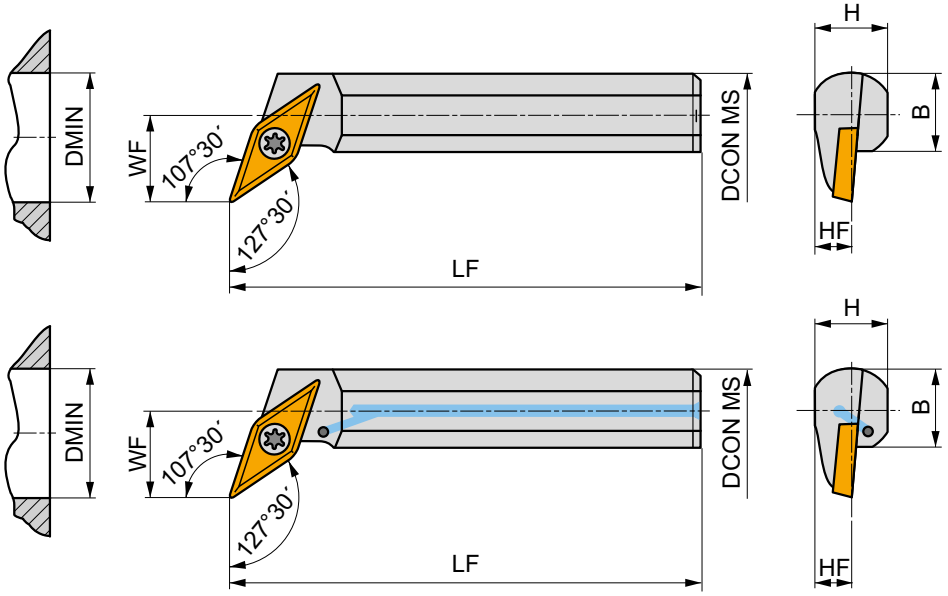
PRAMET

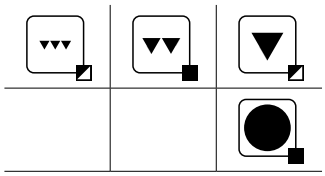
S

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

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







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

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

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–

SVUB(C)(RL) INT

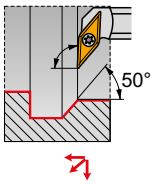
P M K N S H

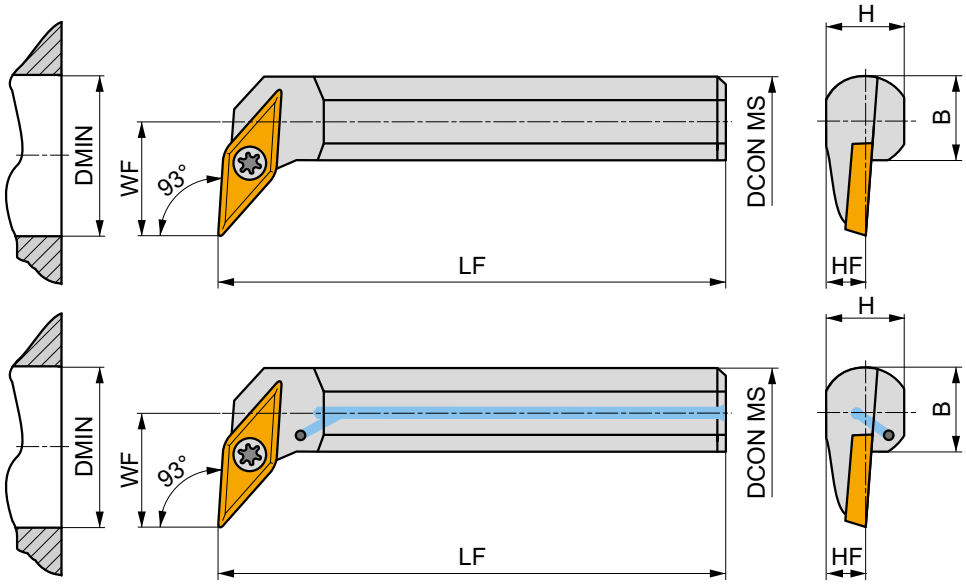
PRAMET

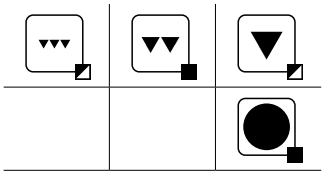
S

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

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







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

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

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

NEW

C.-SVQB(RL) INT

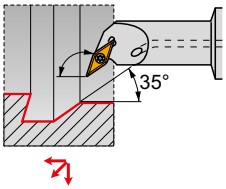
P M K N S H

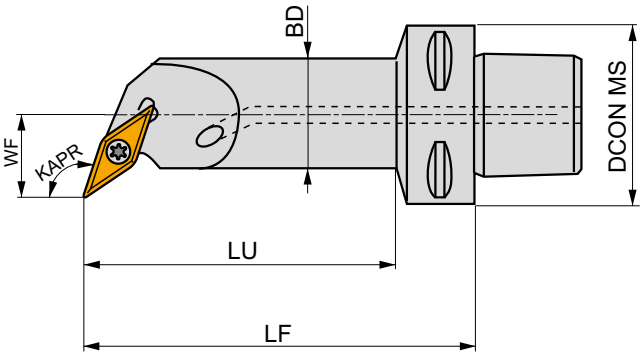
PRAMET

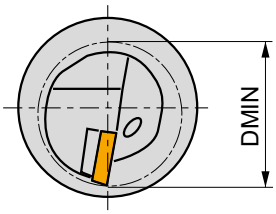
S

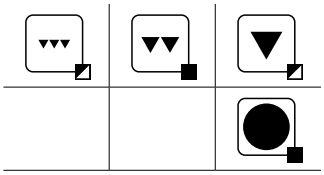
PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 107.5° pro destičky VB/VC.., Upínané šroubem

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









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017	SV16
L	C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017	SV16

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

SV16	US 2010-T15P	3.0 Nm	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5

VC

07/ 11/ 13/ 16

KARBIDOVÉ DESTIČKY

VCGT

186

VCGW

189

VCGX

189

VCMT

190

VCMW

191

DESTIČKY PCD

VCMW PCD

192

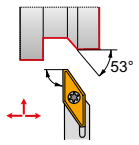
PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
VCGT **07**0204E-FF2	SVGCR 1010 M **07**

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

SVAC(RL)-DC EXT

90°



10×10
25×25

VC..

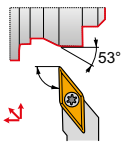
13

193

186 – 192

SVGC(RL) EXT

90°



08×08
16×16

VC..

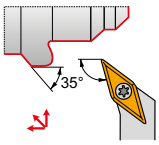
07

194

186 – 192

SVHB(C)(RL) EXT

107°30´



16×16
25×25

VB, VC..

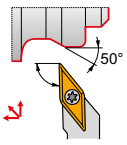
11
16

195

168 – 171
186 – 192

SVJB(C)(RL) EXT

93°



12×12
32×25

VB, VC..

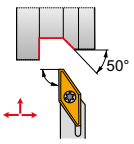
11
13
16

196

168 – 171
186 – 192

SVJC(RL)-DC EXT

93°



10×10
25×25

VC..

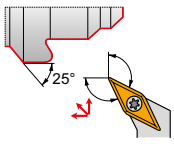
13

197

186 – 192

SVPB(C)(RL) EXT

117°30´



16×16
32×25

VB, VC..

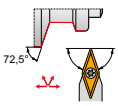
11
16

198

168 – 171
186 – 192

SVVB(C)N EXT

72°30´



12×12
32×25

VB, VC..

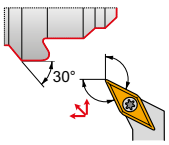
11
13
16

199

168 – 171
186 – 192

SVXB(C)(RL) EXT

98°



12×12
32×25

VB, VC..

11
13
16

200

168 – 171
186 – 192

VC

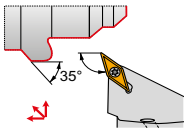
07/ 11/ 13/ 16

C.-SVHB(RL) EXT NEW

107°30´

VB, VC..

16



C4 / C6

201

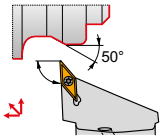
168 – 171
186 – 192

C.-SVJB(RL) EXT NEW

93°

VB, VC..

11
16



C3 / C6

202

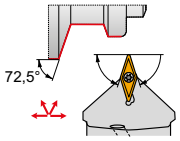
168 – 171
186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW

72°30´

VB, VC..

16



C4 / C6

203

168 – 171
186 – 192

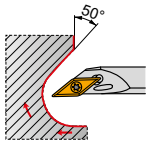
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

SVJB(RL) INT

93°

VB, VC..

11



ØDmin

25 / 32

204

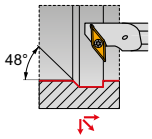
168 – 171
186 – 192

SVLC(RL) INT

95°

VC..

13



ØDmin

27 / 43

205

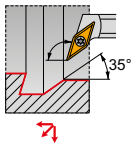
186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30´

VB, VC..

11
13
16



ØDmin

20 / 50

206

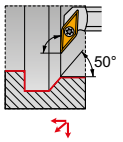
168 – 171
186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93°

VB, VC..

11
13
16



ØDmin

20 / 50

207

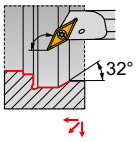
168 – 171
186 – 192

SVXC(RL) INT

113°

VC..

07



ØDmin

12,5 / 17,5

208

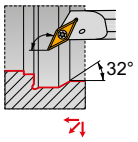
186 – 192

SVXC(RL)-E INT

113°

VC..

07



ØDmin

12,5 / 17,5

209

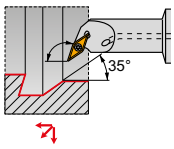
186 – 192

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

108°

VB, VC..

16



ØDmin

33

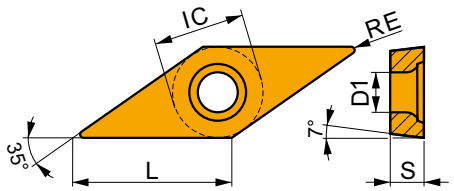
210

168 – 171
186 – 192

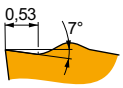
VCGT

PRAMET

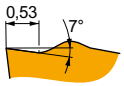
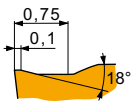
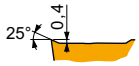
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303	7.940	3.40	13.80	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



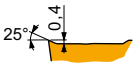
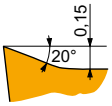
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
VCGT 070202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 110302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 110304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	375	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 160402F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160404F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	225	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160408F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160412F-AL	**HF7**	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	180	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
VCGT 070202E-FF2	**T8315**	0.2	150	0.05	0.8	–	–	–	140	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	145	0.05	0.8	–	–	–	135	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2	**T8315**	0.4	125	0.12	0.8	–	–	–	115	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	–	–	–	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	–	–	–	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2	**T5315**	0.2	250	0.05	1.0	–	–	–	235	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.2	165	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	140	0.05	1.0	–	–	–	130	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.05	1.0	–	–	–	150	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	265	0.05	1.0	–	–	–	250	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	240	0.05	1.0	–	–	–	225	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
VCGT 130304E-FF2	**T5315**	0.4	195	0.12	1.0	–	–	–	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	135	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	115	0.12	1.0	–	–	–	105	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	140	0.12	1.0	–	–	–	115	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	195	0.12	1.0	–	–	–	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.12	1.0	–	–	–	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	245	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2	**T7325**	0.8	145	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.17	1.0	–	–	–	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	–	–	–	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.8	245	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FM2 je geometrie pro dokončovací až střední operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
VCGT 130308E-FM2	**T8330**	0.8	125	0.17	1.0	75	0.15	1.0	115	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	145	0.17	1.0	80	0.15	1.0	120	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			NF2 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
VCGT 130302E-NF2	**H07**	0.2	–	–	–	60	0.09	1.0	95	0.10	1.0	310	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	125	0.07	1.0	90	0.06	1.0	100	0.07	1.0	375	0.08	1.0	35	0.06	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
	T7335	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
	T9315	0.2	200	0.10	1.0	–	–	–	190	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	210	0.07	1.0	125	0.06	1.0	195	0.07	1.0	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
	T9335	0.2	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.07	0.8	–	–	–
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	140	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-NF2	**H07**	0.4	–	–	–	60	0.11	1.0	95	0.12	1.0	310	0.14	1.0	30	0.11	0.8	–	–	–
	T5315	0.4	195	0.12	1.0	–	–	–	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	115	0.12	1.0	80	0.11	1.0	90	0.12	1.0	345	0.14	1.0	30	0.11	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.08	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.08	0.8	–	–	–
	T9315	0.4	210	0.10	1.0	–	–	–	195	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	35	0.08	0.8	–	–	–
	T9335	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.11	0.8	–	–	–
	TT010	0.4	245	0.06	0.5	145	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2	**T5315**	0.8	205	0.17	1.0	–	–	–	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	125	0.17	1.0	90	0.15	1.0	100	0.17	1.0	375	0.20	1.0	35	0.12	0.8	–	–	–
	T7325	0.8	145	0.17	1.0	110	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.12	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	140	0.17	1.0	105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.12	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.17	1.0	–	–	–	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	40	0.12	0.8	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.16	0.8	–	–	–
	TT010	0.8	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			SF2 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
VCGT 130301E-SF2	**H07**	0.1	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.1	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	–	–	–	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–

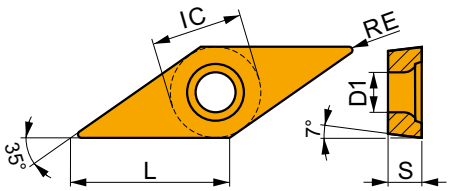
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
			SF2 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
VCGT 130302E-SF2	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
	HF7	0.2	–	–	–	90	0.05	1.0	–	–	–	450	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.2	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	–	–	–	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF2	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	–	–	–	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	HF7	0.4	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-SF2	**H07**	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
	HF7	0.8	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	–	–	–
																				
			SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.																	
VCGT 070202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 070204E-SF3	**T6310**	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110201E-SF3	**T6310**	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.15	1.0
VCGT 110204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	0.8	105	0.10	0.8	335	0.12	0.8	30	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	30	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110301E-SF3	**T6310**	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110302E-SF3	**T6310**	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110304E-SF3	**T6310**	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130302E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.15	1.0
VCGT 130304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 130308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	115	0.10	1.0	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	145	0.10	1.0	465	0.12	1.0	35	0.08	0.8	30	0.15	1.0
VCGT 160402E-SF3	**T6310**	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 160404E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 160408E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	35	0.08	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.2	100	0.09	1.2	115	0.10	1.2	435	0.12	1.2	40	0.08	1.0	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.2	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	465	0.12	1.2	35	0.08	1.0	30	0.15	1.0
VCGT 160412E-SF3	**H07**	1.2	–	–	–	60	0.18	1.2	95	0.20	1.2	310	0.24	1.2	30	0.14	1.0	–	–	–
	T6310	1.2	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	375	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	1.0

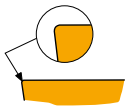
VCGW

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



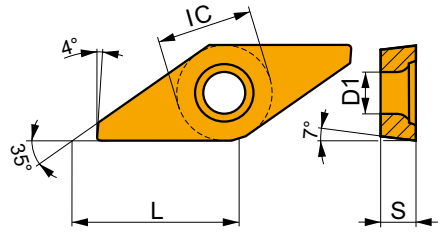
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
VCGW 130302	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	170	0.08	1.3	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
VCGW 130304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.3	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
VCGW 130308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	160	0.18	1.3	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0

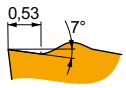
VCGX

PRAMET

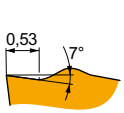
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FR-FF2 pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování až dokončování a plynulý řez.																	
VCGX 130300FR-FF2	**T6310**	0.0	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2	**T6310**	0.1	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.1	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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

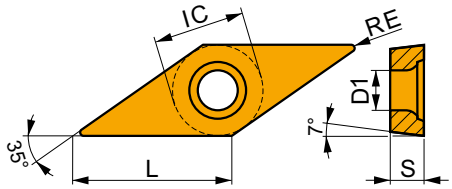
FL-FF2 je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až dokončování a plynulý řez.

VCGX 130300FL-FF2	**T6310**	0.0	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.0	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.0	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2	**T6310**	0.1	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.1	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

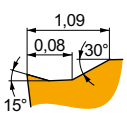
VCMT

PRAMET

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

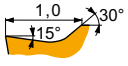


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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

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

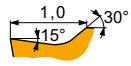
VCMT 160404E-FM	**T7325**	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.12	1.2	75	0.11	1.2	120	0.12	1.2	390	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	195	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM	**T7325**	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	135	0.17	1.2	80	0.15	1.2	125	0.17	1.2	405	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

VCMT 110304E-UR	**T7325**	0.4	110	0.19	0.8	85	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	110	0.12	0.8	65	0.11	0.8	100	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	135	0.12	0.8	75	0.11	0.8	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.12	0.8	–	–	–	180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	140	0.19	0.8	80	0.17	0.8	130	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR	**T7325**	0.8	140	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	140	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	195	0.17	0.8	–	–	–	185	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

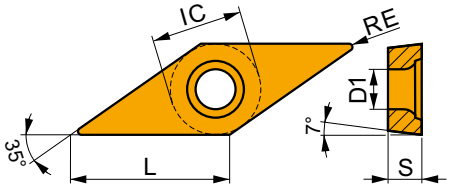
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
VCMT 160404E-UR	**T7325**	0.4	110	0.19	1.2	85	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	110	0.12	1.2	65	0.11	1.2	100	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	130	0.12	1.2	70	0.11	1.2	105	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	180	0.12	1.2	–	–	–	170	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	135	0.19	1.2	80	0.17	1.2	125	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR	**T7325**	0.8	135	0.17	1.2	105	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	115	0.17	1.2	65	0.15	1.2	105	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	135	0.17	1.2	75	0.15	1.2	110	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	190	0.17	1.2	–	–	–	180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	170	0.17	1.2	100	0.15	1.2	160	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

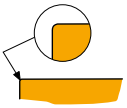
VCMW

PRAMET

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



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

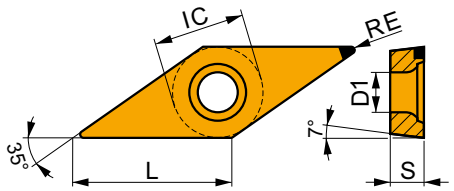
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
VCMW 110302	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	170	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	0.2	–	–	–	–	–	–	145	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T6310	0.2	–	–	–	–	–	–	70	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
VCMW 110304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	145	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	70	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
VCMW 160404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	140	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	70	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
VCMW 160408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	155	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0

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

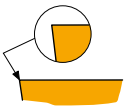
VCMW PCD

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC F																	
PCD břit (polykrystalický diamant) pro dokončovací až polohrubovací operace, vysoké řezné rychlosti a stabilní záběrové podmínky.																				
VCMW 160404FN	**PD1**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	900	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
VCMW 160408FN	**PD1**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1050	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

SVAC(RL)-DC EXT

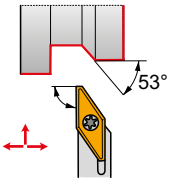
P M K N S H

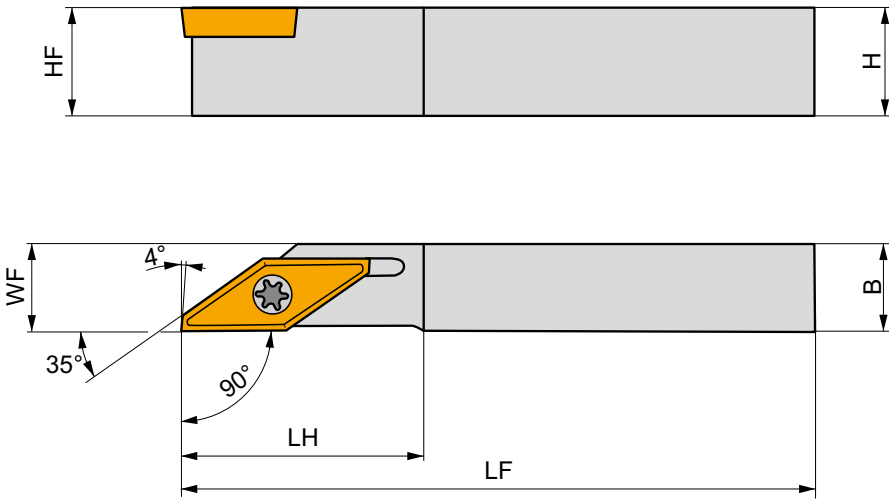
PRAMET

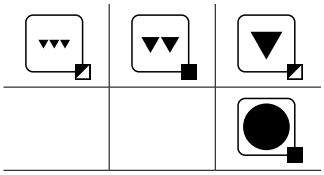
S

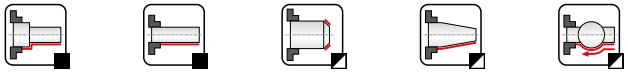
Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 90° pro destičky VCGX 13..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní a podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 53°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VCGX 13 (typ Swiss). Kvadrát držáku 10x10 až 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.46	GI222	SV20
	SVACR 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20
L	SVACL 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.10	GI222	SV20
	SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.19	GI222	SV20
	SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.43	GI222	SV20
	SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20

GI222	VCGX 1303..

		Nm			
SV20	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	PT-8002

SVGC(RL) EXT

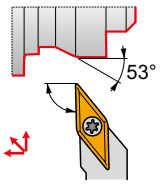
P M K N S H

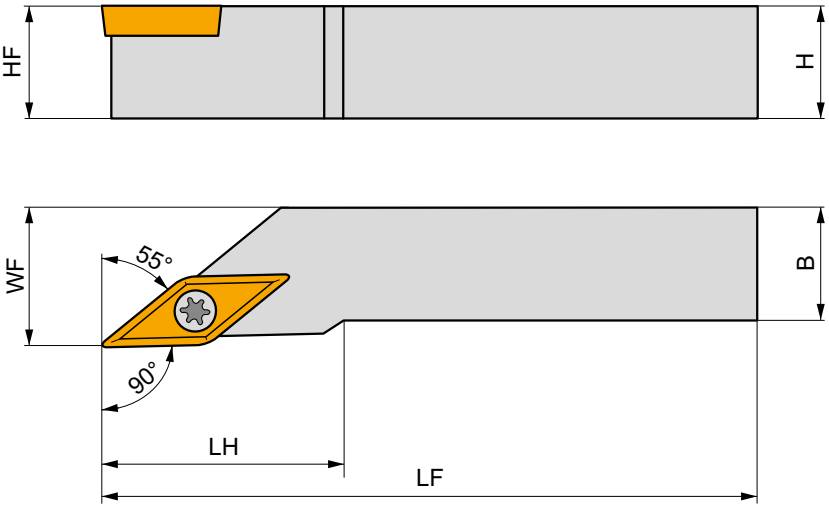
PRAMET

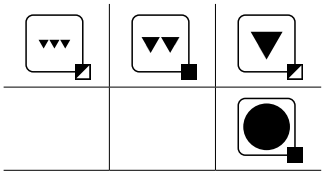
S

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

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 53°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VC.. 07. Kvadrát držáku 08x08 až 16x16 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVGCR 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
	SVGCR 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
	SVGCR 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
	SVGCR 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23
L	SVGCL 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
	SVGCL 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
	SVGCL 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
	SVGCL 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

SV23	DVF 3584	0.6	M 2	5.5	DMD 1650

SVHB(C)(RL) EXT

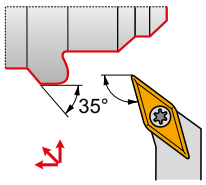
P M K N S H

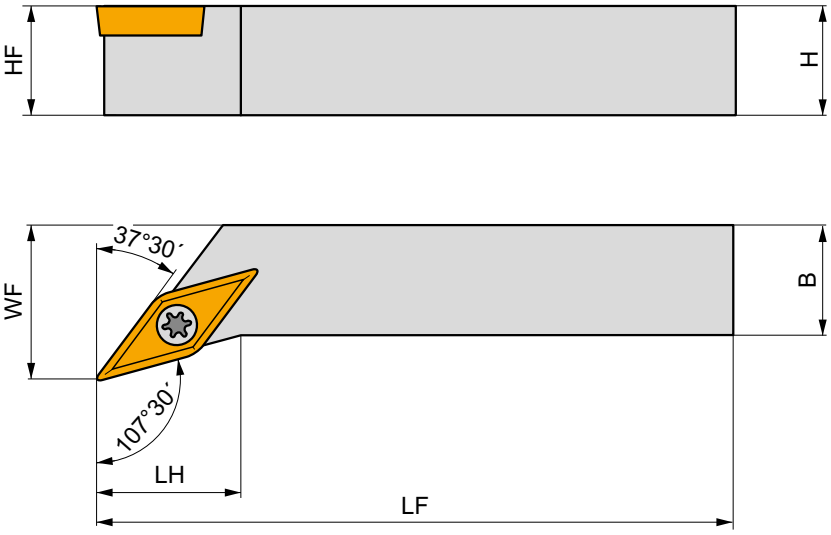
PRAMET

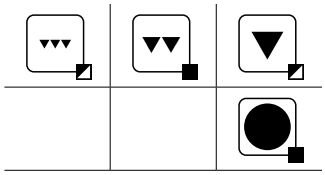
S

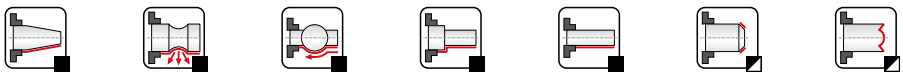
Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 107.5° pro destičky VB/VC..

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









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

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

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

SVJB(C)(RL) EXT

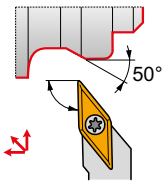
P M K N S H

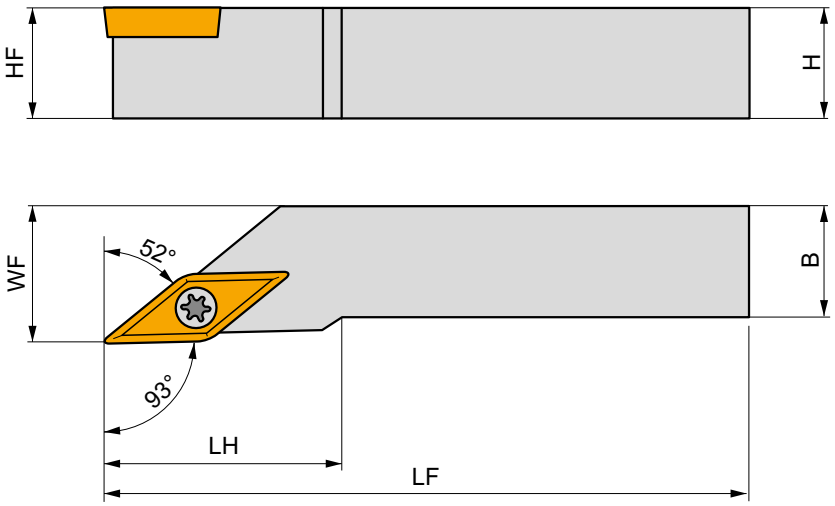
PRAMET

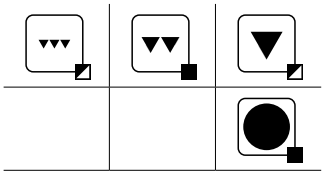
S

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

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







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

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

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

SVJC(RL)-DC EXT

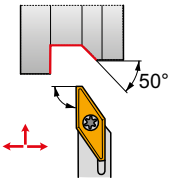
P M K N S H

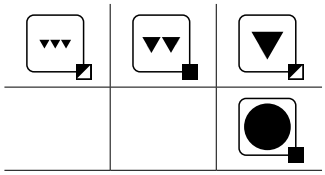
PRAMET

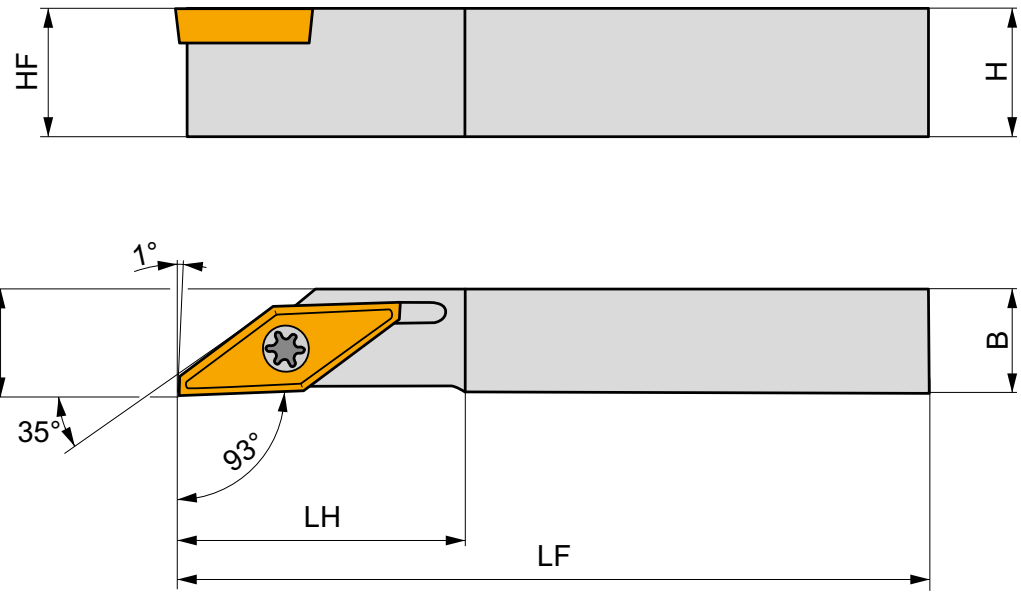
S

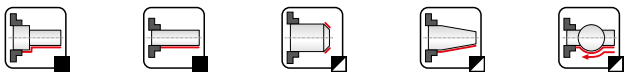
Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93° pro destičky VCGX 13..

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro čelní a podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 50°, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami VCGX 13 (typ Swiss). Kvadrát držáku 10x10 až 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVJCR 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.45	GI222	SV20
	SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.68	GI222	SV20
L	SVJCL 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.30	GI222	SV20
	SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.47	GI222	SV20
	SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.69	GI222	SV20

GI222	VCGX 1303..

		Nm			
SV20	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	PT-8002

SVPB(C)(RL) EXT

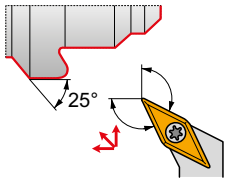
P M K N S H

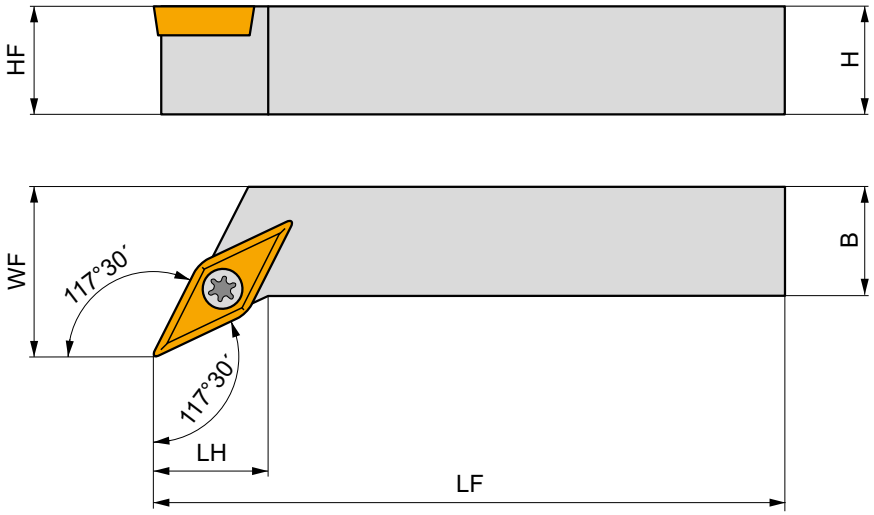
PRAMET

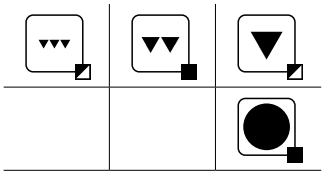
S

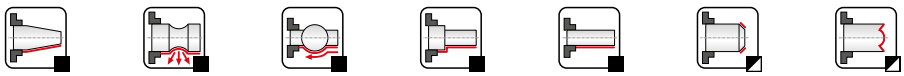
Vnější držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 117.5° pro destičky VB/VC..

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









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

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

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

SVVB(C)N EXT

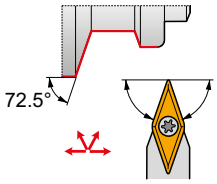
P M K N S H

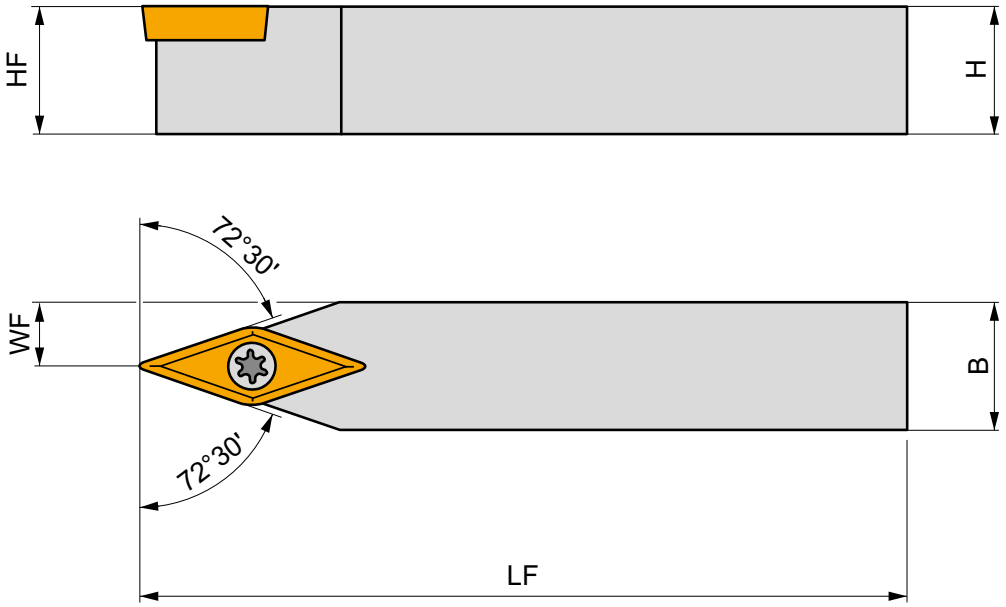
PRAMET

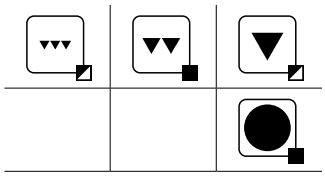
S

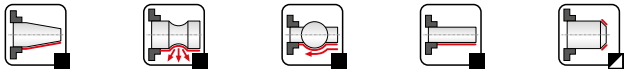
Vnější držák s úhlem nastavení 72.5° pro destičky VB/VC.., Upínané šroubem

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









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

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

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

SVXB(C)(RL) EXT

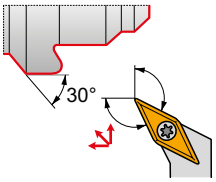
P M K N S H

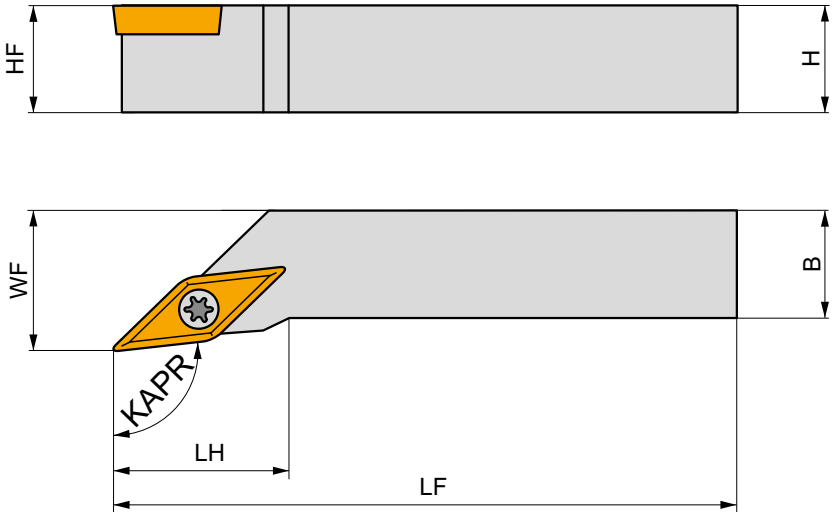
PRAMET

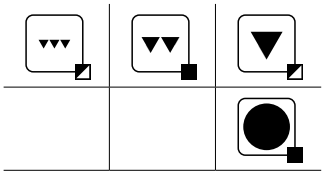
S

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

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







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

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

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

NEW

C.-SVHB(RL) EXT

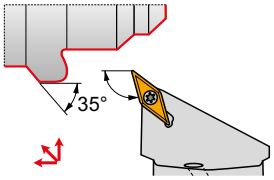
P M K N S H

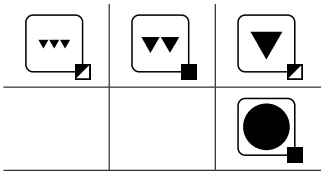
PRAMET

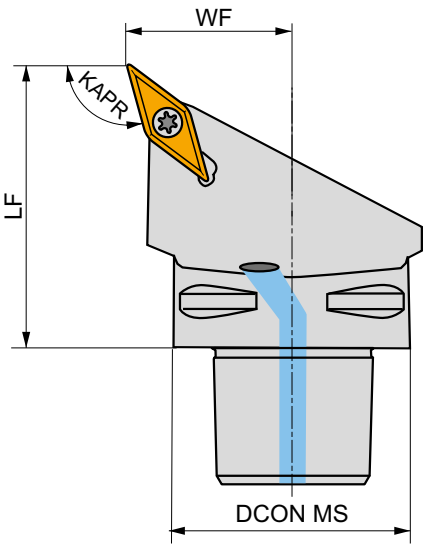
S

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

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







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

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

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

NEW

C.-SVJB(RL) EXT

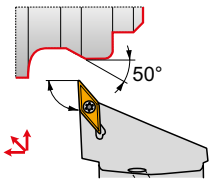
P M K N S H

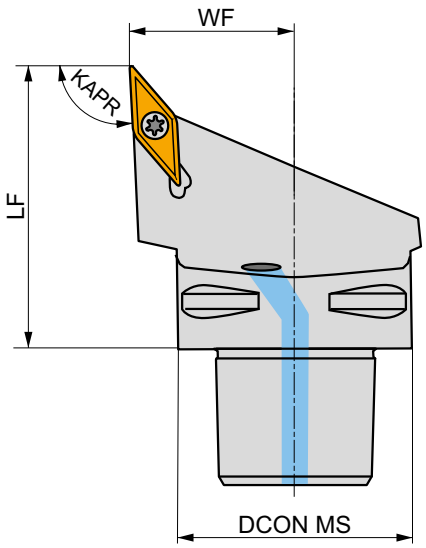
PRAMET

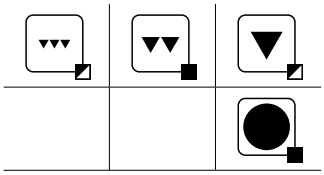
S

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

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







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

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

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

NEW

C.-SVVBN EXT

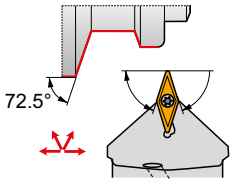
P M K N S H

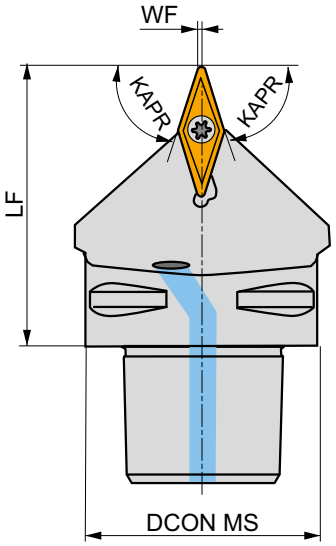
PRAMET

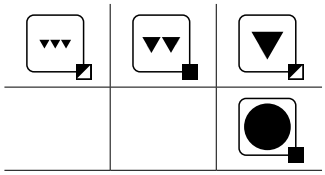
S

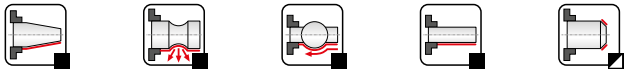
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 72.5° pro destičky VB/VC.., Upínané šroubem

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









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

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

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

SVJB(RL) INT

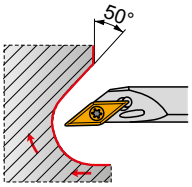
P M K N S H

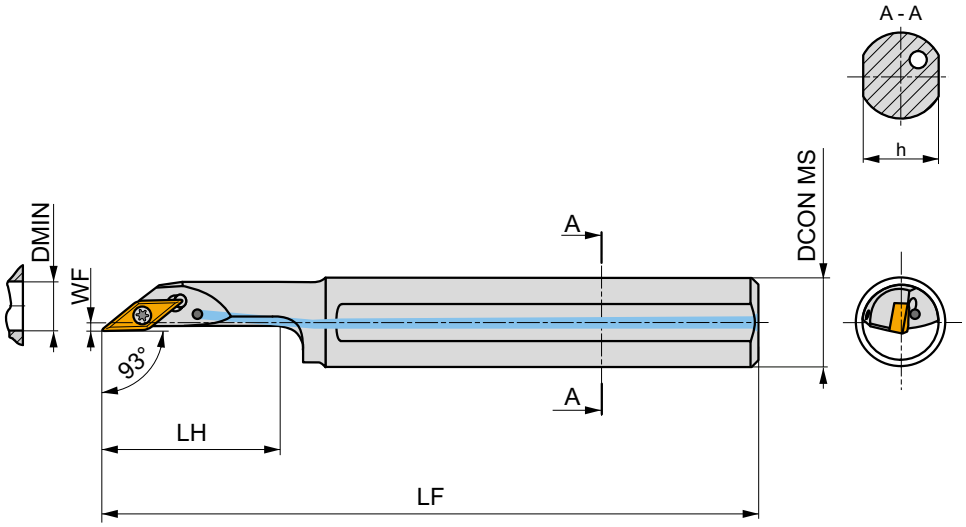
PRAMET

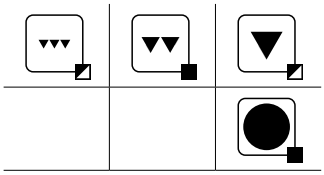
S

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

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







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

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

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVLC(RL) INT

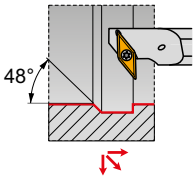
P M K N S H

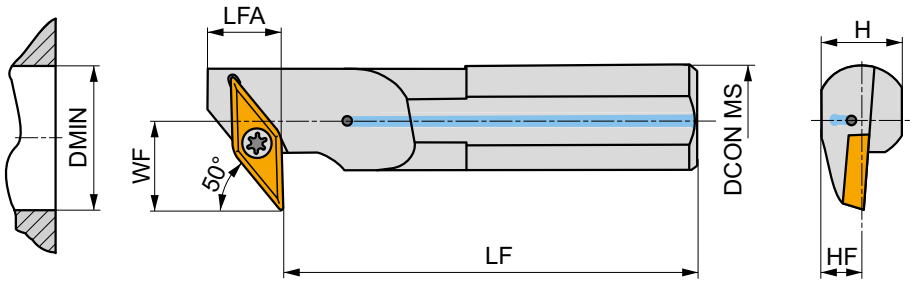
PRAMET

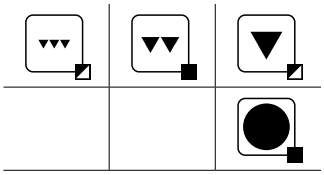
S

Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 50° pro destičky VC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 50°, pro destičky VC.. 13. Min. vnitřní průměr obrábění Ø27 mm. Vhodný pro širokou oblast operací zpětného vnitřního soustružení a kopírování do 48°. Dostupný se stopkou Ø20 až Ø32 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	HF (mm)	LFA (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A20S-SVLCR 13-X**	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCR 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	1.01	GI211	SV22
	A32T-SVLCR 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22
L	**A20S-SVLCL 13-X**	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCL 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	0.05	GI211	SV22
	A32T-SVLCL 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22

GI211	VC.. 1303..

		Nm						
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVQB(C)(RL) INT

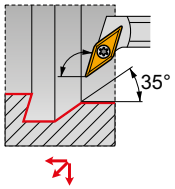
P M K N S H

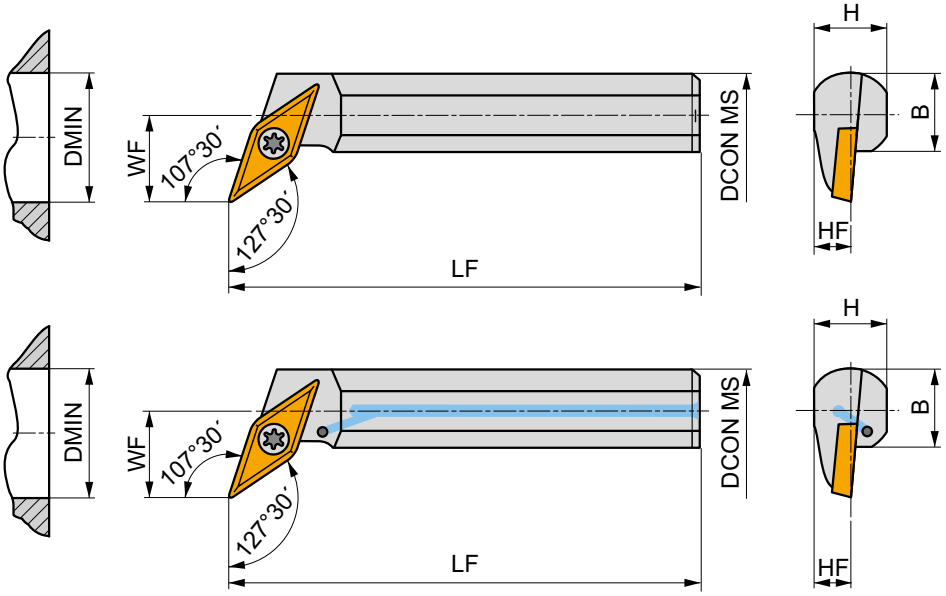
PRAMET

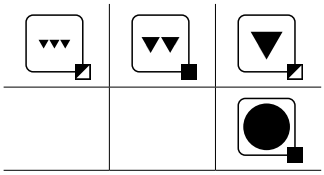
S

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

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 107.5°, pro destičky VB/VC.. 11 a 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø20 mm. Vhodný pro širokou oblast operací vnitřního soustružení. Dostupný se stopkou Ø20 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







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

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

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–

SVUB(C)(RL) INT

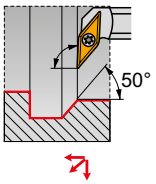
P M K N S H

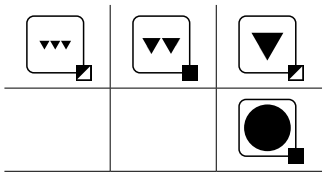
PRAMET

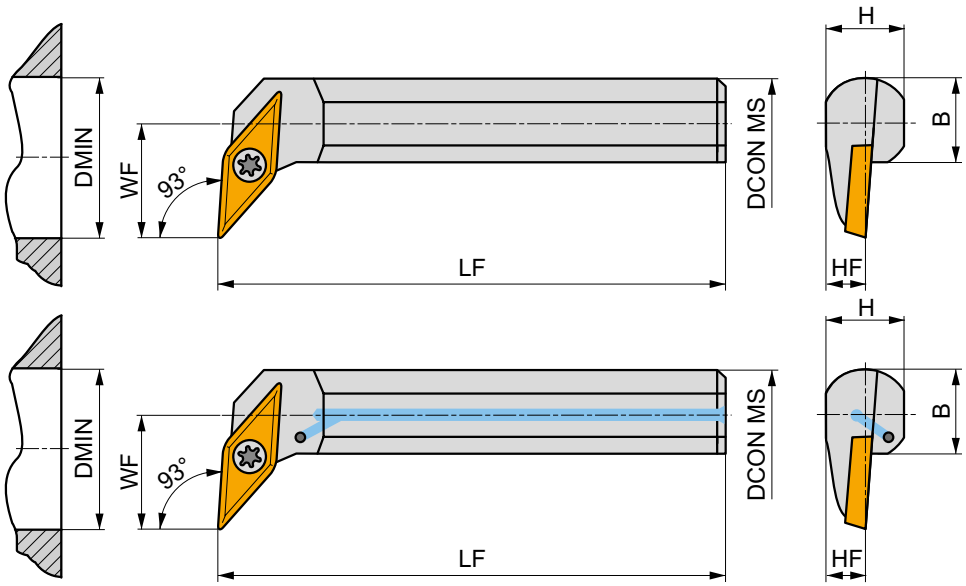
S

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

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







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

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

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

SVXC(RL) INT

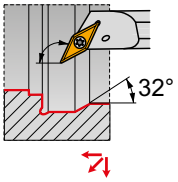
P M K N S H

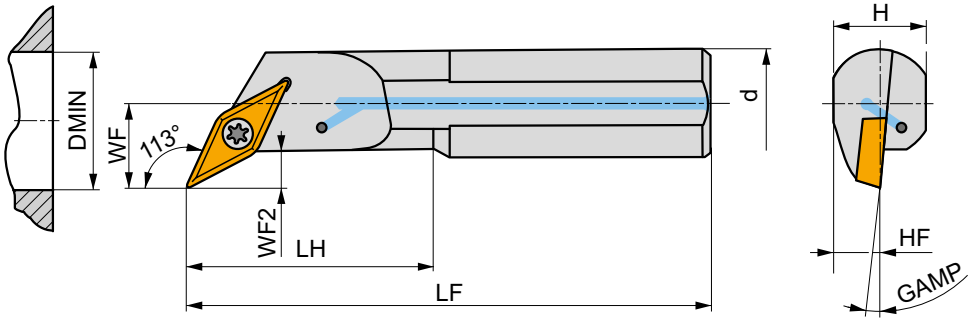
PRAMET

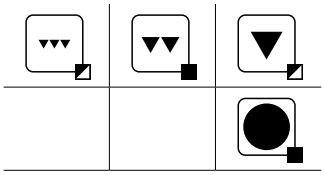
S

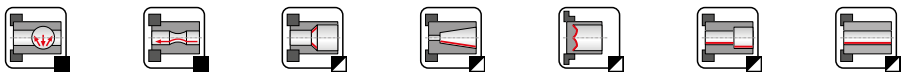
Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 113° pro destičky VC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 113°, pro destičky VC.. 07. Min. vnitřní průměr obrábění Ø12.5 mm. Vhodný pro širokou oblast operací vnitřního soustružení a kopírování do 32°. Dostupný se stopkou Ø10 až Ø16 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	HF (mm)	LH (mm)	WF2 (mm)	GAMP (°)		kg		
R	A10H-SVXCR 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.19	GI234	SV23
L	A10H-SVXCL 07	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.20	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

SV23	DVF 3584	0.6 Nm	M 2	5.5	DMD 1650

SVXC(RL)-E INT

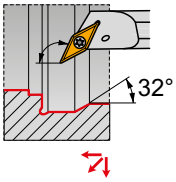
P M K N S H

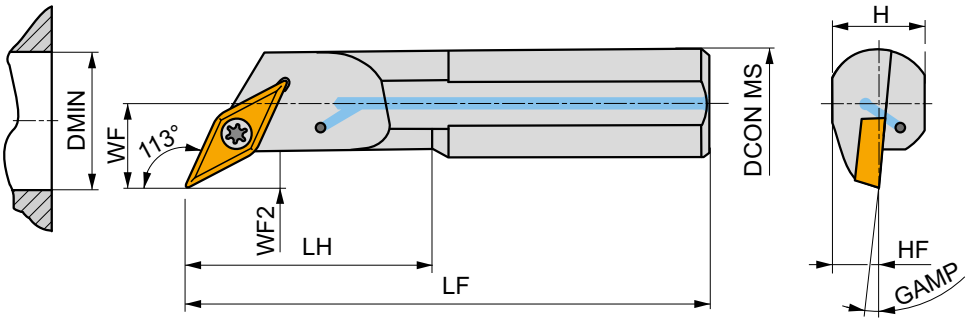
PRAMET

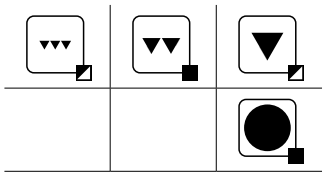
S

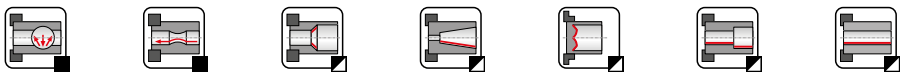
Karbidový vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 113° pro destičky VC..

Vnitřní karbidový držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 113°, pro destičky VC.. 07. Min. vnitřní průměr obrábění Ø12.5 mm. Vhodný pro Vhodný pro širokou oblast operací vnitřního soustružení a kopírování do 32°. Dostupný se stopkou Ø10 až Ø16 mm. Pro vyložení > 3xD.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	WF2 (mm)	GAMP (°)		kg		
R	**E10H-SVXCR 07**	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23
L	**E10H-SVXCL 07**	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

		Nm			
SV23	DVF 3584	0.6	M 2	5.5	DMD 1650

NEW

C.-SVQB(RL) INT

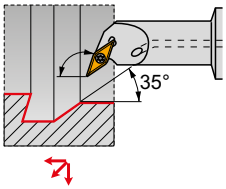
P M K N S H

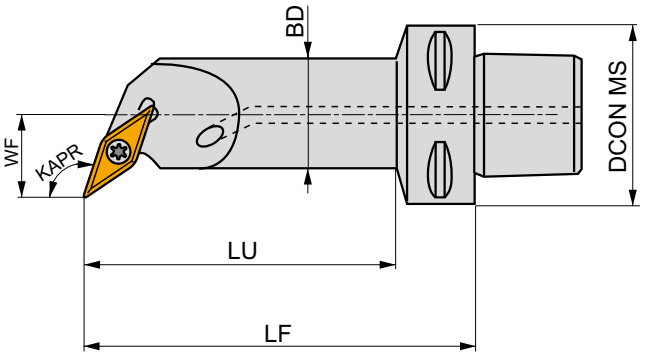
PRAMET

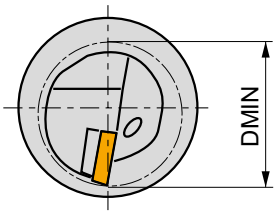
S

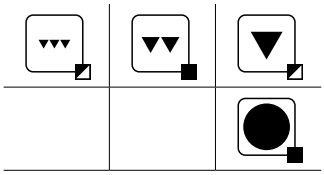
PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 107.5° pro destičky VB/VC.., Upínané šroubem

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









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-SVQBR-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBR-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.67	GI017	SV16
L	C4-SVQBL-18090-16	40	33	18	90	68	25	107.5	-7.2	0	✓	0.48	GI017	SV16
	C5-SVQBL-18090-16	50	33	18	90	67	25	107.5	-7.2	0	✓	0.68	GI017	SV16

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

		Nm			
SV16	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5

WC

02/ 06/ 08/ 16

KARBIDOVÉ DESTIČKY

WCGT

212

WCGX

213

WCMT

213

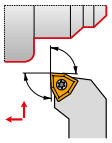
PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
WCGT 020102E-FF2	A0508H-SWUCR 02

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

SWLC(RL) EXT

95°



16×16
25×25

WC..

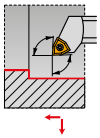
06
08

215 | 212 – 214

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

SWLC(RL) INT

95°



ØDmin 25 / 40

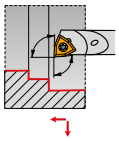
WC..

06
08

216 | 212 – 214

SWUC(RL) INT

93°



ØDmin 5,8 / 7,8

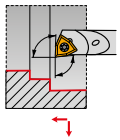
WC..

02

217 | 212 – 214

SWUC(RL)-E INT

93°



ØDmin 5,8 / 7,8

WC..

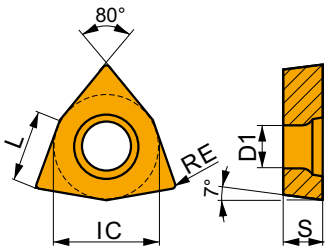
02

218 | 212 – 214

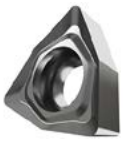
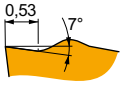
WCGT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



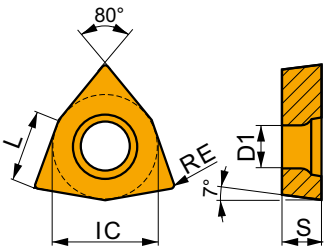
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			F																	
AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
WCGT 06T302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
WCGT 080412F-AL	**HF7**	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 375	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
			E																	
FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
WCGT 020102E-FF2	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 210	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 205	0.05	0.8	–	–	–	■ 190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	◪ 230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	■ 345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.12	0.8	–	–	–	■ 160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.12	0.8	–	–	–	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

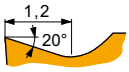
WCGX

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



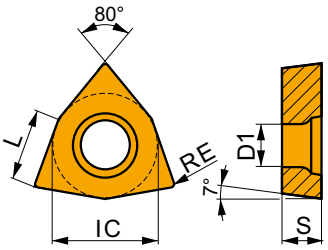
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			JZ je geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.																	
WCGX 020102FL-JZ	**TT010**	0.2	■ 330	0.06	0.5	◪ 195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

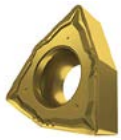
WCMT

PRAMET

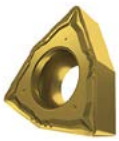
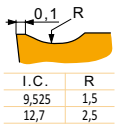
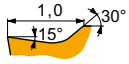
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
WCMT 06T304E-FM	**T7325**	0.4	◪ 195	0.15	1.2	■ 150	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 190	0.15	1.2	■ 145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 180	0.15	1.2	■ 105	0.14	1.2	◪ 170	0.15	1.2	◪ 540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.15	1.2	■ 100	0.14	1.2	◪ 160	0.15	1.2	◪ 510	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 200	0.15	1.2	■ 110	0.14	1.2	◪ 165	0.15	1.2	◪ 555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 275	0.15	1.2	–	–	–	◪ 260	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 245	0.15	1.2	■ 145	0.15	1.2	◪ 230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM	**T7325**	0.8	◪ 215	0.20	1.2	■ 165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 205	0.20	1.2	■ 155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 195	0.20	1.2	■ 115	0.18	1.2	◪ 185	0.20	1.2	◪ 585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 185	0.20	1.2	■ 110	0.18	1.2	◪ 175	0.20	1.2	◪ 555	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.20	1.2	■ 115	0.18	1.2	◪ 175	0.20	1.2	◪ 585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 290	0.20	1.2	–	–	–	◪ 275	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 260	0.20	1.2	■ 155	0.18	1.2	◪ 245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
FM je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
WCMT 080404E-FM	**T7325**	0.4	◪ 190	0.15	1.7	■ 145	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 170	0.15	1.7	■ 100	0.14	1.7	◪ 160	0.15	1.7	◪ 510	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 165	0.15	1.7	■ 95	0.14	1.7	◪ 155	0.15	1.7	◪ 495	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 195	0.15	1.7	■ 105	0.14	1.7	◪ 160	0.15	1.7	◪ 540	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 265	0.15	1.7	–	–	–	◪ 250	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 240	0.15	1.7	■ 140	0.15	1.7	◪ 225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM	**T7325**	0.8	◪ 205	0.20	1.7	■ 155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 200	0.20	1.7	■ 155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 190	0.20	1.7	■ 110	0.18	1.7	◪ 180	0.20	1.7	◪ 570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 180	0.20	1.7	■ 105	0.18	1.7	◪ 170	0.20	1.7	◪ 540	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 205	0.20	1.7	■ 110	0.18	1.7	◪ 170	0.20	1.7	◪ 570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 280	0.20	1.7	–	–	–	◪ 265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 250	0.20	1.7	■ 150	0.18	1.7	◪ 235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-FM	**T8330**	1.2	■ 175	0.27	1.7	■ 105	0.24	1.7	◪ 165	0.27	1.7	◪ 525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 190	0.27	1.7	■ 105	0.24	1.7	◪ 155	0.27	1.7	◪ 525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 235	0.27	1.7	■ 140	0.24	1.7	◪ 220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RF je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
WCMT 06T308E-RF	**T7335**	0.8	◪ 165	0.20	1.5	◪ 125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-RF	**T7335**	1.2	◪ 160	0.22	2.2	◪ 120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
UR je geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
WCMT 06T308E-UR	**T7325**	0.8	◪ 185	0.20	1.2	◪ 140	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.20	1.2	–	–	–	◪ 235	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.20	1.2	◪ 135	0.18	1.2	◪ 210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SWLC(RL) EXT

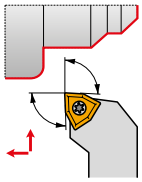
P M K N S H

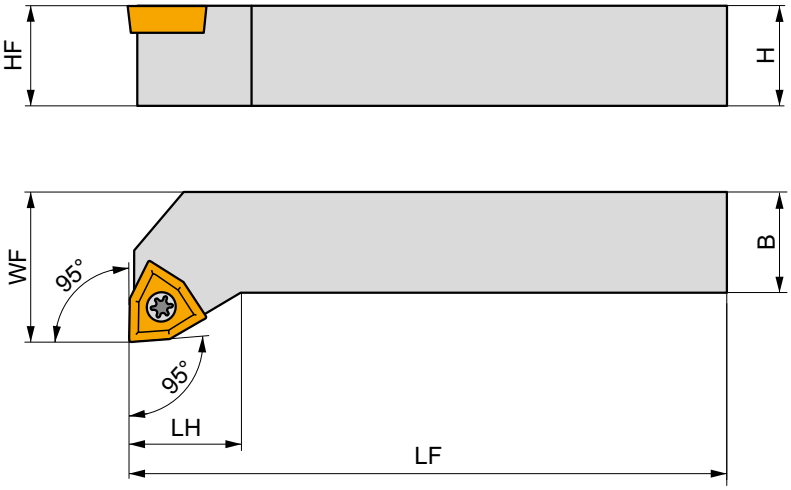
PRAMET

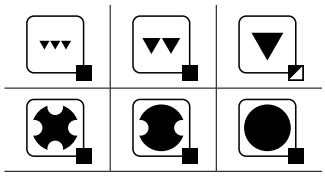
S

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

Vnější držák pravý/levý s upínáním šroubkem. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, soustružení kuželů a úkosů pozitivními destičkami WC..06 nebo 08. Kvadrát držáku 16x16 až 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SWLCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.24	GI055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.77	GI049	S09
L	SWLCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	15	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI049	S09

GI049	WC.. 0804..
GI055	WC.. 06T3..

		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAG T15P

SWLC(RL) INT

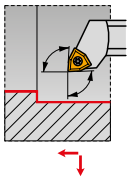
P M K N S H

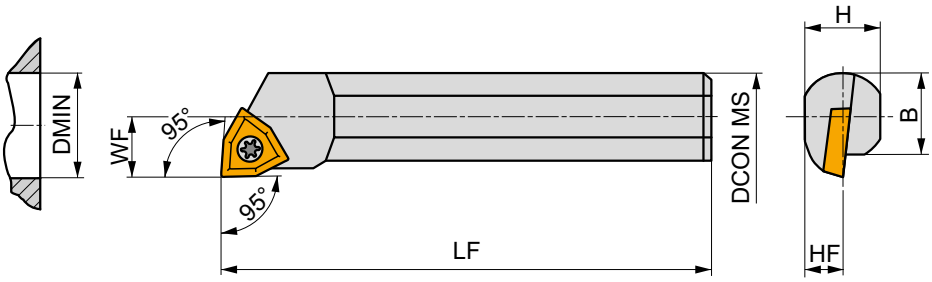
PRAMET

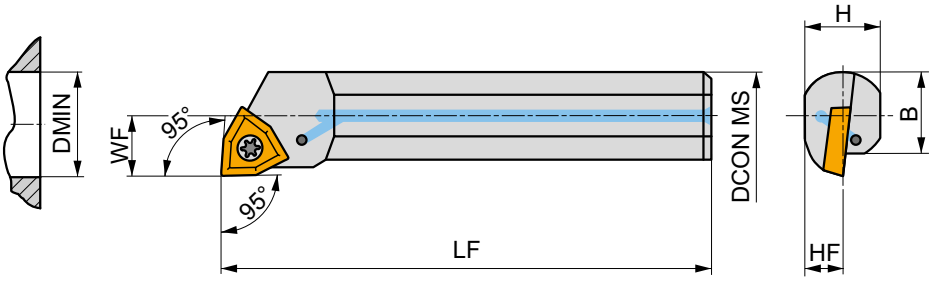
S

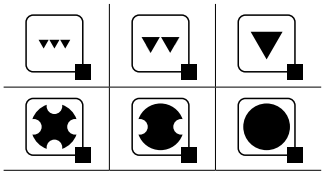
Vnitřní držák s upínáním šroubkem a úhlem nastavení 95° pro destičky WC..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 95°, pro destičky WC.. 06 a 08. Min. vnitřní průměr obrábění Ø25 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø20 až Ø32 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A20Q-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	–	0.62	GI055	S04
	A25R-SWLCR 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.05	GI049	S09
L	A20Q-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	–	0.60	GI055	S04
	A25R-SWLCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCL 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCL 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCL 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCL 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	4.10	GI049	S09

GI049	WC.. 0804..
GI055	WC.. 06T3..

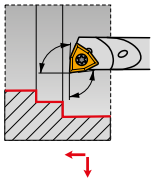
		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAG T15P

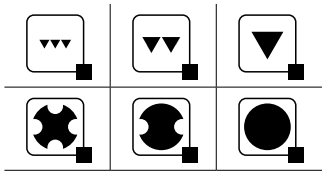
SWUC(RL) INT

P M K N S H

PRAMET

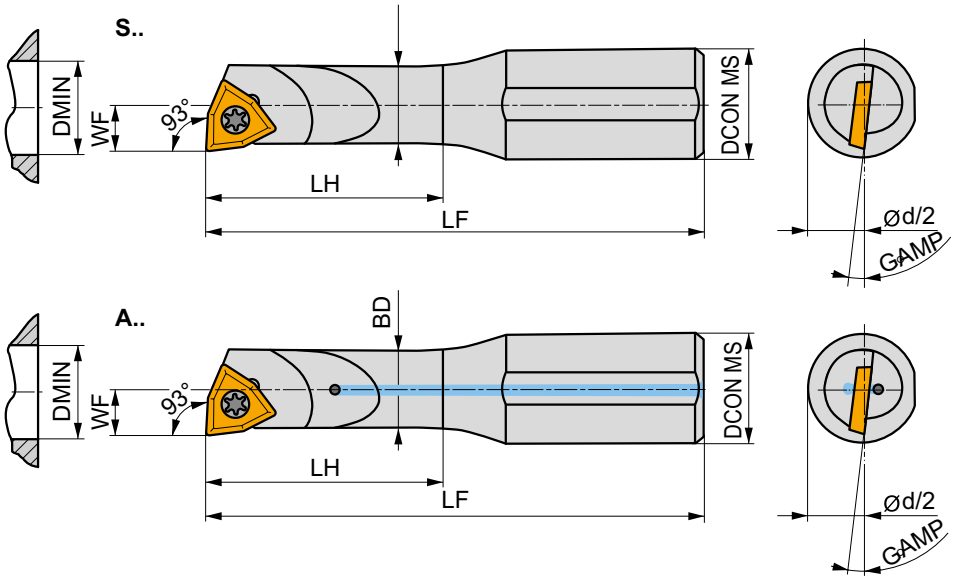
S





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

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 93°, pro destičky WC.. 0201. Min. vnitřní průměr obrábění Ø5.8 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø8 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.09	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	–	0.04	GI221	SW21
L	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	–	0.04	GI221	SW21

GI221	WC.. 0201..

SW21	T20.037	0.6 Nm	M 2	3.7	DMD 1650

SWUC(RL)-E INT

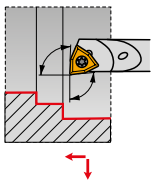
P M K N S H

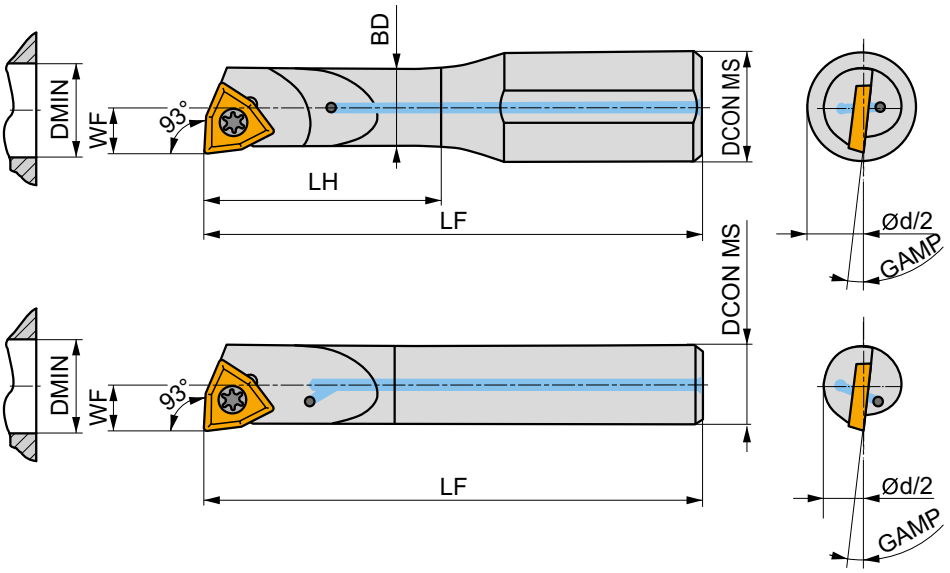
PRAMET

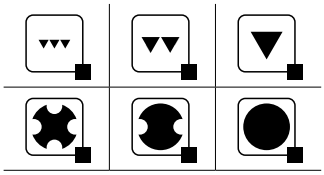
S

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

Vnitřní karbidový držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubku a úhlem nastavení 93°, pro destičky WC.. 0201. Min. vnitřní průměr obrábění Ø5.8 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø6 až Ø8 mm. Pro vyložení > 3xD.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R	E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.06	GI221	SW21
	E05F-SWUCR 02	5	5.8	–	2.9	85	–	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCR 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21
L	E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.07	GI221	SW21
	E05F-SWUCL 02	5	5.8	–	2.9	85	–	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCL 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21

GI221	WC.. 0201..

SW21	T20.037	0.6	M 2	3.7	DMD 1650

NEGATIVNÍ BŘITOVÉ DESTIČKY

CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

KARBIDOVÉ DESTIČKY

CNGG

222

CNMA

222

CNMG

223

CNMM

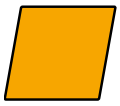
234

DESTIČKY CER A CBN

CNGA CER

238

CNGN CER



238

CNGA CBN

239

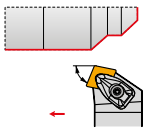
PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
CNMM 120412E-OR	DCBNR 2525 M 12

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

DCBN(RL) EXT

75°



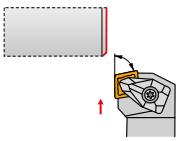
CN..: 12, 16, 19

20×20 / 40×40

240 | 222 – 239

DCKN(RL) EXT

75°



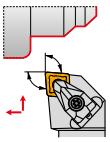
CN..: 12, 16

20×20 / 32×32

242 | 222 – 239

DCLN(RL) EXT

95°



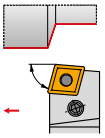
CN..: 09, 12, 16, 19

16×16 / 40×40

243 | 222 – 239

PCBN(RL) EXT

75°



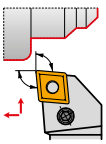
CN..: 12, 16, 19, 25

20×20 / 50×50

245 | 222 – 239

PCLN(RL) EXT

95°



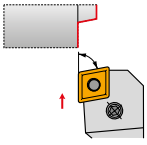
CN..: 12, 16, 19, 25

20×20 / 50×50

247 | 222 – 239

PCKN(RL) EXT

75°



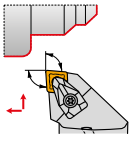
CN..: 12, 16, 19

20×20 / 40×40

246 | 222 – 239

C.-DCLN(RL) EXT NEW

95°



CN..: 12, 16, 19

C3 / C8

249 | 222 – 239

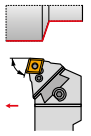
CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ

KHP-CBNR + DKH(RL)

75°



40×50
60×80

251, 253

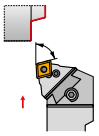
CN..

25

222 – 239

KHP-CBNL + DKH(RL)

75°



40×50
60×80

251, 253

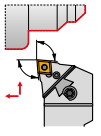
CN..

25

222 – 239

KHP-CLNR/L + DKH(RL)

95°



40×50
60×80

252, 253

CN..

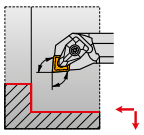
19
25

222 – 239

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

DCLN(RL) INT

95°



32
50

254

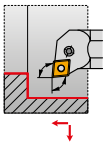
CN..

09
12

222 – 239

PCLN(RL) INT

95°



20
80

255

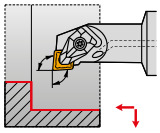
CN..

09
12
16
19

222 – 239

C.-DCLN(RL) INT NEW

95°



25
50

257

CN..

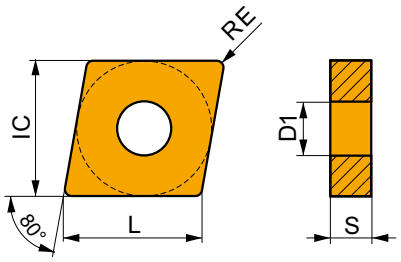
09
12
16

222 – 239

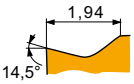
CNGG

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



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

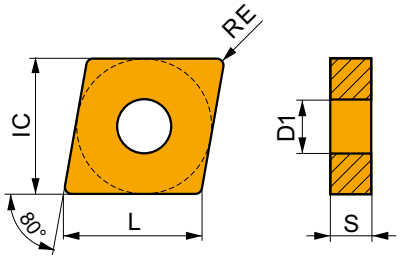
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
CNGG 120402E-SF	**H07**	0.2	–	–	–	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	45	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0

SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

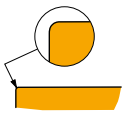
CNMA

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35

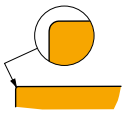
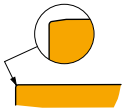


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
CNMA 120404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
CNMA 120412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 120416	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

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

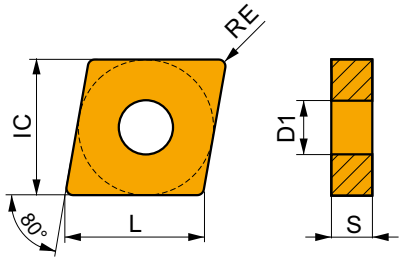
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
CNMA 160612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	90	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 160616	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	185	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 190612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	85	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 190616	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
																				
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
CNMA 120408S	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
CNMA 120412S	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 160612S	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 190616S	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

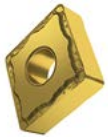
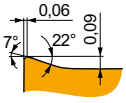
CNMG

PRAMET

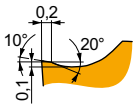
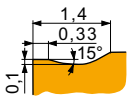
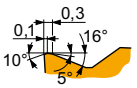
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



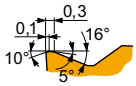
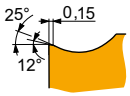
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
CNMG 120404E-FF	**T7325**	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF	**T7325**	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

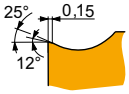
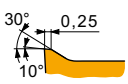
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
CNMG 090304E-FM	**T7325**	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	–	–	–	250	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 090308E-FM	**T7325**	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	–	–	–	295	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 120404E-FM	**T7325**	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.20	2.1	95	0.18	2.1	155	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T9310	0.4	285	0.20	2.1	–	–	–	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.20	2.1	–	–	–	240	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	TT310	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM	**T7325**	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.20	2.1	115	0.18	2.1	185	0.20	2.1	–	–	–	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	–	–	–	45	0.16	1.7	–	–	–
	T9310	0.8	335	0.20	2.1	–	–	–	315	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	305	0.20	2.1	–	–	–	285	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	TT310	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-FM	**T7325**	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.19	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.27	2.1	–	–	–	270	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	–	–	–	55	0.19	1.7	–	–	–
																				
			KR geometrie je pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
CNMG 120408E-KR	**T5305**	0.8	255	0.35	4.0	–	–	–	240	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.35	4.0	–	–	–	210	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
CNMG 120412E-KR	**T5305**	1.2	255	0.40	4.0	–	–	–	240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.40	4.0	–	–	–	215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
																				
			M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
CNMG 090308E-M	**T9315**	0.8	230	0.32	1.8	–	–	–	215	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	–	–	–	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-M	**T5315**	0.4	245	0.20	2.1	–	–	–	230	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	0.4	260	0.20	2.1	–	–	–	245	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	–	–	–	220	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	–	–	–	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

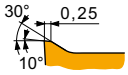
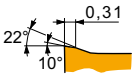
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
																				
M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
CNMG 120408E-M	**6640**	0.8	■	165	0.32	2.1	–	–	–	■	155	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	◪	280	0.32	2.1	–	–	–	■	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪	250	0.32	2.1	–	–	–	■	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	155	0.32	2.1	–	–	–	■	145	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	170	0.32	2.1	–	–	–	◪	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	245	0.32	2.1	–	–	–	◪	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	225	0.32	2.1	–	–	–	◪	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	200	0.32	2.1	–	–	–	◪	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	180	0.32	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120412E-M	**T5305**	1.2	◪	275	0.40	2.1	–	–	–	■	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪	245	0.40	2.1	–	–	–	■	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	■	235	0.40	2.1	–	–	–	◪	220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	220	0.40	2.1	–	–	–	◪	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	195	0.40	2.1	–	–	–	◪	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	170	0.40	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120416E-M	**T9325**	1.6	■	200	0.40	2.1	–	–	–	◪	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	175	0.40	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160608E-M	**T9310**	0.8	■	235	0.32	3.6	–	–	–	◪	220	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	215	0.32	3.6	–	–	–	◪	200	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	3.6	–	–	–	◪	180	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	170	0.32	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160612E-M	**T9315**	1.2	■	210	0.40	3.6	–	–	–	◪	195	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	3.6	–	–	–	◪	175	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	160	0.40	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160616E-M	**T9325**	1.6	■	190	0.40	3.6	–	–	–	◪	180	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	165	0.40	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190608E-M	**T9315**	0.8	■	210	0.32	4.2	–	–	–	◪	195	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	4.2	–	–	–	◪	180	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	165	0.32	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190612E-M	**6640**	1.2	■	145	0.40	4.2	–	–	–	■	135	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9310	1.2	■	220	0.40	4.2	–	–	–	◪	205	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	205	0.40	4.2	–	–	–	◪	190	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	4.2	–	–	–	◪	175	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	160	0.40	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190616E-M	**T9310**	1.6	■	230	0.40	4.2	–	–	–	◪	215	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	1.6	■	215	0.40	4.2	–	–	–	◪	200	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	■	190	0.40	4.2	–	–	–	◪	180	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	165	0.40	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
																				
NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																				
CNMG 090304E-NF	**T6310**	0.4	■	190	0.17	0.8	■	135	0.15	0.8	◪	150	0.17	0.8	◪	570	0.20	0.8	◪	55	0.12	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪	210	0.18	0.8	■	160	0.16	0.8		–	–	–	–	–	–	–	◪	65	0.16	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪	200	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	◪	190	0.17	0.8	◪	600	0.20	0.8	◪	50	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	◪	185	0.17	0.8	◪	615	0.20	0.8	◪	45	0.12	0.6	–	–	–
	T9325	0.4	■	265	0.18	0.8	■	155	0.16	0.8	◪	250	0.18	0.8		–	–	–	◪	55	0.16	0.6	–	–	–
CNMG 090308E-NF	**T6310**	0.8	■	215	0.19	1.0	■	150	0.17	1.0	◪	170	0.19	1.0	◪	645	0.23	1.0	◪	60	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪	240	0.19	1.0	■	185	0.17	1.0		–	–	–	–	–	–	–	◪	75	0.15	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■	215	0.19	1.0	■	125	0.17	1.0	◪	200	0.19	1.0	◪	645	0.23	1.0	◪	50	0.15	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■	245	0.19	1.0	■	135	0.17	1.0	◪	200	0.19	1.0	◪	675	0.23	1.0	◪	50	0.15	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	■	300	0.19	1.0	■	180	0.17	1.0	◪	285	0.19	1.0		–	–	–	◪	65	0.15	0.8	–	–	–

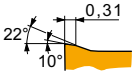
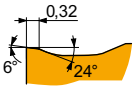
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																				
CNMG 120404E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120412E-NF	**T6310**	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T8330	1.2	185	0.30	2.1	110	0.27	2.1	175	0.30	2.1	555	0.36	2.1	45	0.21	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–
																				
NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.																				
CNMG 120404E-NM	**T7325**	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM	**T7325**	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM	**T7325**	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–
	T8330	1.2	195	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 160608E-NM	**T7325**	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
	T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
	T8315	0.8	185	0.30	3.6	110	0.27	3.6	–	–	–	555	0.36	3.6	45	0.27	2.9	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.27	2.9	–	–	–

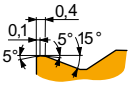
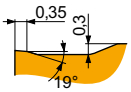
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.																				
CNMG 160612E-NM	**T7325**	1.2	◪ 205	0.30	3.6	■ 155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.27	2.9	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 200	0.30	3.6	■ 155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.27	2.9	–	–	–
	T8315	1.2	◪ 195	0.30	3.6	■ 115	0.27	3.6	–	–	–	◪ 585	0.36	3.6	◪ 45	0.27	2.9	–	–	–
	T9325	1.2	■ 240	0.30	3.6	■ 140	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 190612E-NM	**T7325**	1.2	◪ 195	0.35	4.2	■ 150	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.32	3.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 180	0.35	4.2	■ 140	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	3.4	–	–	–
	T8315	1.2	◪ 180	0.35	4.2	■ 105	0.32	4.2	–	–	–	◪ 540	0.42	4.2	◪ 45	0.32	3.4	–	–	–
	T8330	1.2	■ 170	0.35	4.2	■ 100	0.32	4.2	–	–	–	◪ 510	0.42	4.2	◪ 40	0.32	3.4	–	–	–
	T8430	1.2	■ 180	0.35	4.2	■ 95	0.32	4.2	–	–	–	◪ 495	0.42	4.2	◪ 35	0.32	3.4	–	–	–
	T9325	1.2	■ 220	0.35	4.2	■ 130	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.32	3.4	–	–	–
																				
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.																				
CNMG 090308E-NMR	**T7325**	0.8	◪ 175	0.35	1.6	■ 135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	1.3	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 170	0.35	1.6	■ 130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	1.3	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.6	■ 120	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.3	–	–	–
CNMG 120404E-NMR	**T6310**	0.4	■ 140	0.25	2.7	■ 100	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.20	2.2	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 155	0.25	2.7	■ 120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	2.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 155	0.25	2.0	■ 120	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.25	2.0	■ 80	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.20	1.6	–	–	–
	T8430	0.4	■ 150	0.25	2.7	■ 80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.20	2.2	–	–	–
	T9315	0.4	■ 215	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 190	0.25	2.0	■ 110	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-NMR	**T6310**	0.8	■ 150	0.35	2.7	■ 105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.25	2.2	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 170	0.35	2.7	■ 130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	2.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 160	0.35	2.7	■ 120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.25	2.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.35	2.7	■ 90	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.25	2.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 155	0.35	2.7	■ 85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.25	2.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 210	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 190	0.35	2.7	■ 110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR	**T6310**	1.2	■ 150	0.40	2.7	■ 105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	2.2	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 170	0.40	2.7	■ 130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 160	0.40	2.7	■ 120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	2.2	–	–	–
	T8330	1.2	■ 150	0.40	2.7	■ 90	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.28	2.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 155	0.40	2.7	■ 85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 190	0.40	2.7	■ 110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120416E-NMR	**T7325**	1.6	◪ 170	0.45	2.7	■ 130	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	2.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 160	0.45	2.7	■ 120	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	2.2	–	–	–
	T9325	1.6	■ 190	0.45	2.7	■ 110	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.32	2.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR	**T7325**	0.8	◪ 160	0.35	4.0	■ 120	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.25	3.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 150	0.35	4.0	■ 115	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.25	3.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 205	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 185	0.35	4.0	■ 110	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR	**T7325**	1.2	◪ 165	0.40	4.0	■ 125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 155	0.40	4.0	■ 120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T8330	1.2	■ 145	0.40	4.0	■ 85	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.28	3.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 150	0.40	4.0	■ 80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.28	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 185	0.40	4.0	■ 110	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.28	3.2	–	–	–

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

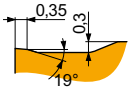
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.																				
CNMG 160616E-NMR	**T7325**	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	3.2	–	–	–
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	3.2	–	–	–
	T8330	1.6	145	0.45	4.0	85	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
	T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR	**T6310**	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.25	4.2	–	–	–
	T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.25	4.2	–	–	–
	T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.25	4.2	–	–	–
	T9315	0.8	195	0.35	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR	**T6310**	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.28	4.2	–	–	–
	T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.2	–	–	–
	T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.28	4.2	–	–	–
	T8330	1.2	140	0.40	5.2	80	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.2	–	–	–
	T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	30	0.28	4.2	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.40	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR	**T7325**	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.2	–	–	–
	T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.32	4.2	–	–	–
	T9315	1.6	195	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	35	0.32	4.2	–	–	–
																				
NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
CNMG 120408-NRM	**T7325**	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
	T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-NRM	**T7325**	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416-NRM	**T7325**	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	3.2	–	–	–
	T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	3.2	–	–	–
	T9315	1.6	200	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608-NRM	**T7325**	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.8	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.35	6.0	110	0.32	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	4.8	–	–	–
	T9315	0.8	195	0.35	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612-NRM	**T7325**	1.2	155	0.40	6.0	120	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.8	–	–	–
	T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	4.8	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616-NRM	**T7325**	1.6	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
	T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	4.8	–	–	–
	T9315	1.6	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608-NRM	**T7325**	0.8	150	0.35	8.0	115	0.32	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	6.4	–	–	–
	T7335	0.8	140	0.35	8.0	105	0.32	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	6.4	–	–	–
	T9315	0.8	190	0.35	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612-NRM	**T7325**	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	6.4	–	–	–
	T7335	1.2	145	0.40	8.0	110	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	6.4	–	–	–
	T9315	1.2	190	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616-NRM	**T7325**	1.6	150	0.45	8.0	115	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	6.4	–	–	–
	T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	6.4	–	–	–
	T9315	1.6	190	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 250924-NRM	**T7325**	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	8.0	–	–	–
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	–	–	–	105	0.70	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
																				
			R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
CNMG 120408E-R	**6640**	0.8	■	140	0.40	4.0		–	–	–	■	130	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–
	T5305	0.8	◪	240	0.40	4.0		–	–	–	■	225	0.40	4.0		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪	215	0.40	4.0		–	–	–	■	200	0.40	4.0		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	205	0.40	4.0		–	–	–	◪	190	0.40	4.0		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	190	0.40	4.0		–	–	–	◪	180	0.40	4.0		–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	175	0.40	4.0		–	–	–	◪	165	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	150	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 120412E-R	**T5305**	1.2	◪	245	0.45	4.0		–	–	–	■	230	0.45	4.0		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪	220	0.45	4.0		–	–	–	■	205	0.45	4.0		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	195	0.45	4.0		–	–	–	◪	185	0.45	4.0		–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	175	0.45	4.0		–	–	–	◪	165	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	155	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 120416E-R	**T5315**	1.6	◪	225	0.50	4.0		–	–	–	■	210	0.50	4.0		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9335	1.6	■	150	0.50	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 160608E-R	**T5315**	0.8	◪	210	0.40	5.5		–	–	–	■	195	0.40	5.5		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
CNMG 160612E-R	**T5305**	1.2	◪	235	0.45	5.5		–	–	–	■	220	0.45	5.5		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪	215	0.45	5.5		–	–	–	■	200	0.45	5.5		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T7335	1.2	◪	145	0.45	5.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9310	1.2	■	205	0.45	5.5		–	–	–	◪	190	0.45	5.5		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	190	0.45	5.5		–	–	–	◪	180	0.45	5.5		–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	170	0.45	5.5		–	–	–	◪	160	0.45	5.5		–	–	–		–	–	–
CNMG 160616E-R	**T5305**	1.6	◪	240	0.50	5.5		–	–	–	■	225	0.50	5.5		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
CNMG 190608E-R	**T5315**	0.8	◪	205	0.40	7.0		–	–	–	■	190	0.40	7.0		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
CNMG 190612E-R	**6640**	1.2	■	135	0.45	7.0		–	–	–	■	125	0.45	7.0		–	–	–		–	–	–
	T5305	1.2	◪	230	0.45	7.0		–	–	–	■	215	0.45	7.0		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪	210	0.45	7.0		–	–	–	■	195	0.45	7.0		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	185	0.45	7.0		–	–	–	◪	175	0.45	7.0		–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	165	0.45	7.0		–	–	–	◪	155	0.45	7.0		–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	145	0.45	7.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 190616E-R	**6640**	1.6	■	130	0.50	7.0		–	–	–	■	120	0.50	7.0		–	–	–		–	–	–
	T5305	1.6	◪	235	0.50	7.0		–	–	–	■	220	0.50	7.0		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T5315	1.6	◪	210	0.50	7.0		–	–	–	■	195	0.50	7.0		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9310	1.6	■	195	0.50	7.0		–	–	–	◪	185	0.50	7.0		–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9315	1.6	■	180	0.50	7.0		–	–	–	◪	170	0.50	7.0		–	–	–	◪	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	■	165	0.50	7.0		–	–	–	◪	155	0.50	7.0		–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	145	0.50	7.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
																				
			RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
CNMG 120408E-RM	**T5305**	0.8	◪	275	0.40	4.0		–	–	–	◪	260	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–
	T5315	0.8	◪	250	0.40	4.0		–	–	–	◪	235	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–
	T6310	0.8	■	155	0.40	4.0	◪	110	0.36	4.0	◪	125	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–
	T7325	0.8	◪	180	0.40	4.0	◪	140	0.36	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7335	0.8	◪	165	0.40	4.0	◪	125	0.36	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8315	0.8	◪	165	0.40	4.0	◪	95	0.36	4.0	◪	155	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.8	■	155	0.40	4.0	◪	90	0.36	4.0	◪	145	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.8	■	165	0.40	4.0	◪	90	0.36	4.0	◪	135	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–
	T9310	0.8	■	240	0.40	4.0		–	–	–	◪	225	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.8	■	220	0.40	4.0		–	–	–	◪	205	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	200	0.40	4.0	◪	120	0.36	4.0	◪	190	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	170	0.40	4.0	◪	100	0.36	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–

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

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

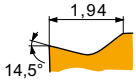


RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

CNMG 120412E-RM	**T5305**	1.2	280	0.45	4.0	–	–	–	265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	250	0.45	4.0	–	–	–	235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	160	0.45	4.0	95	0.41	4.0	150	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	240	0.45	4.0	–	–	–	225	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	220	0.45	4.0	–	–	–	205	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-RM	**T5305**	1.6	280	0.50	4.0	–	–	–	265	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	–	–	–	240	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.6	185	0.50	4.0	140	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.6	160	0.50	4.0	95	0.45	4.0	150	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	–	–	–	225	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	–	–	–	205	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-RM	**T5305**	0.8	265	0.40	6.0	–	–	–	250	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	240	0.40	6.0	–	–	–	225	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.40	6.0	90	0.36	6.0	140	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	215	0.40	6.0	–	–	–	200	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-RM	**T5305**	1.2	270	0.45	6.0	–	–	–	255	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	245	0.45	6.0	–	–	–	230	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	230	0.45	6.0	–	–	–	215	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.45	6.0	–	–	–	200	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM	**T5305**	1.6	270	0.50	6.0	–	–	–	255	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	245	0.50	6.0	–	–	–	230	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	225	0.50	6.0	–	–	–	210	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	215	0.50	6.0	–	–	–	200	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-RM	**T5305**	0.8	260	0.40	7.5	–	–	–	245	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	230	0.40	7.5	–	–	–	215	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	210	0.40	7.5	–	–	–	195	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

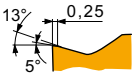
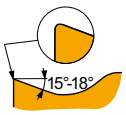
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
CNMG 190612E-RM	**T5305**	1.2	260	0.45	7.5	–	–	–	245	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	240	0.45	7.5	–	–	–	225	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	155	0.45	7.5	90	0.41	7.5	145	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	220	0.45	7.5	–	–	–	205	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	210	0.45	7.5	–	–	–	195	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-RM	**T5305**	1.6	265	0.50	7.5	–	–	–	250	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	240	0.50	7.5	–	–	–	225	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	225	0.50	7.5	–	–	–	210	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.50	7.5	–	–	–	195	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 250924E-RM	**T7325**	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



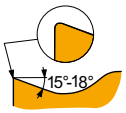
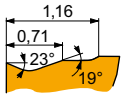
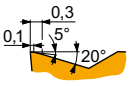
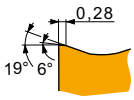
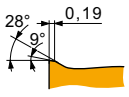
SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

CNMG 120404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120412E-SF	**T6310**	1.2	190	0.25	1.5	135	0.23	1.5	150	0.25	1.5	570	0.30	1.5	55	0.18	1.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	210	0.25	1.5	115	0.23	1.5	175	0.25	1.5	585	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0

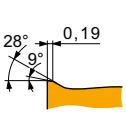
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.																				
CNMG 120404E-SM	**T6310**	0.4	■ 155	0.22	2.0	■ 110	0.20	2.0	■ 125	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	■ 45	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 175	0.22	2.0	■ 135	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	1.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 170	0.22	2.0	■ 130	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.22	2.0	■ 90	0.20	2.0	■ 145	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	◪ 35	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 170	0.22	2.0	■ 90	0.20	2.0	◪ 135	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	◪ 35	0.20	1.6	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 245	0.20	2.0	–	–	–	◪ 230	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 210	0.22	2.0	■ 125	0.20	2.0	◪ 195	0.22	2.0	–	–	–	◪ 45	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM	**T6310**	0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 125	0.23	2.0	■ 140	0.25	2.0	◪ 525	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 200	0.25	2.0	■ 155	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.20	1.6	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 190	0.25	2.0	■ 145	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	■ 165	0.25	2.0	◪ 525	0.30	2.0	◪ 40	0.20	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 195	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	◪ 160	0.25	2.0	◪ 540	0.30	2.0	◪ 40	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 265	0.25	2.0	–	–	–	◪ 250	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 235	0.25	2.0	■ 140	0.23	2.0	◪ 220	0.25	2.0	–	–	–	◪ 50	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM	**T6310**	1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 125	0.27	2.0	■ 140	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 195	0.30	2.0	■ 150	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.24	1.6	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 190	0.30	2.0	■ 145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.24	1.6	–	–	–
	T8330	1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	■ 165	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	◪ 40	0.24	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 190	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	◪ 155	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	◪ 40	0.24	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 260	0.30	2.0	–	–	–	◪ 245	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 235	0.30	2.0	■ 140	0.27	2.0	◪ 220	0.30	2.0	–	–	–	◪ 50	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 160608E-SM	**T7325**	0.8	◪ 185	0.26	3.0	■ 140	0.23	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.23	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 180	0.26	3.0	■ 140	0.23	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.23	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.26	3.0	■ 95	0.23	3.0	■ 155	0.26	3.0	◪ 495	0.31	3.0	◪ 40	0.23	2.4	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 180	0.26	3.0	■ 95	0.23	3.0	◪ 145	0.26	3.0	◪ 495	0.31	3.0	◪ 35	0.23	2.4	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 225	0.26	3.0	■ 135	0.23	3.0	◪ 210	0.26	3.0	–	–	–	◪ 50	0.23	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM	**T6310**	1.2	■ 170	0.30	3.0	■ 120	0.27	3.0	■ 135	0.30	3.0	◪ 510	0.36	3.0	■ 50	0.27	2.4	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 190	0.30	3.0	■ 145	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.27	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 180	0.30	3.0	■ 140	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.27	2.4	–	–	–
	T9315	1.2	■ 250	0.30	3.0	–	–	–	◪ 235	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 225	0.30	3.0	■ 135	0.27	3.0	◪ 210	0.30	3.0	–	–	–	◪ 50	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 190612E-SM	**T6310**	1.2	■ 165	0.30	4.0	■ 115	0.27	4.0	■ 130	0.30	4.0	◪ 495	0.36	4.0	■ 45	0.27	3.2	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 185	0.30	4.0	■ 140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.27	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 175	0.30	4.0	■ 135	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.27	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	◪ 230	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 220	0.30	4.0	■ 130	0.27	4.0	◪ 205	0.30	4.0	–	–	–	◪ 45	0.27	3.2	–	–	–
																				
ER-SI je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.																				
CNMG 120404ER-SI	**T7325**	0.4	◪ 220	0.20	1.7	■ 170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 215	0.20	1.7	■ 165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 195	0.20	1.7	■ 115	0.18	1.7	–	–	–	◪ 585	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	–	–	–	◪ 615	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	■ 270	0.20	1.7	■ 160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI	**T7325**	0.8	◪ 215	0.35	1.7	■ 165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 205	0.35	1.7	■ 155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 205	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	–	–	–	◪ 615	0.42	1.7	◪ 50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 195	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	–	–	–	◪ 585	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	–	–	–	◪ 585	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	■ 255	0.35	1.7	■ 150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412ER-SI	**T8430**	1.2	■ 225	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	–	–	–	◪ 615	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–

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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.																				
CNMG 120404EL-SI	**T7325**	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	195	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	585	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI	**T7325**	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412EL-SI	**T8430**	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
			W	E																
W-F je geometrie pro jemné a dokončovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.																				
CNMG 120408W-F	**T9315**	0.8	215	0.45	0.8	–	–	–	200	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	–	–	–	180	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			W	S																
W-M je wiper geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.																				
CNMG 120408W-M	**T5315**	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-M	**T5315**	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			W	S																
W-MR wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.																				
CNMG 120404W-MR	**T9315**	0.4	200	0.30	1.5	–	–	–	190	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR	**T5315**	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR	**T5315**	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	–	–	–	195	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			W	1	U	S														
W-NM je wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.																				
CNMG 120404W-NM	**T7325**	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	255	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–

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

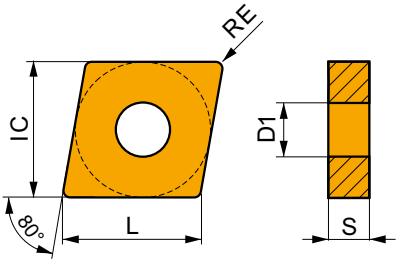
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
CNMG 120408W-NM	**T7325**	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	275	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120412W-NM	**T7325**	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	–	–	–	270	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	240	0.30	2.1	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–

W-NM je wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

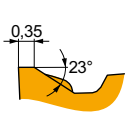
CNMM

PRAMET

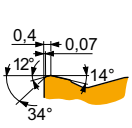
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
CNMM 160612E-DR	**T9315**	1.2	225	0.45	6.0	–	–	–	210	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190608E-DR	**T9315**	0.8	215	0.40	8.0	–	–	–	200	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190612E-DR	**T9315**	1.2	220	0.45	8.0	–	–	–	205	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-DR	**T9325**	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

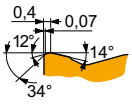
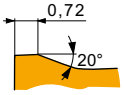
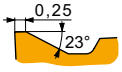
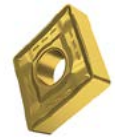
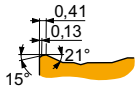
DM je geometrie pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.



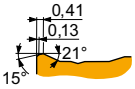
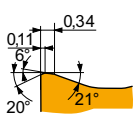
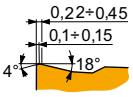
HR geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

CNMM 190616E-HR	**6640**	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR	**T8345**	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	115	0.65	10.0	–	–	–	105	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

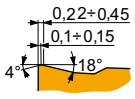
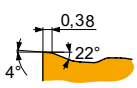
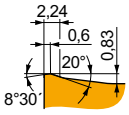
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
HR geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
CNMM 250924E-HR	**6640**	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	110	0.65	14.0	–	–	–	100	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
HR2 geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
CNMM 190616-HR2	**T9226**	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	110	0.65	10.0	–	–	–	100	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624-HR2	**T9226**	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	100	0.85	10.0	–	–	–	95	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	75	0.85	10.0	45	0.77	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2	**T9315**	2.4	100	0.85	12.0	–	–	–	95	0.85	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
CNMM 120408E-NR	**6640**	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T9315	0.8	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.40	3.0	115	0.36	3.0	185	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
CNMM 120412E-NR	**T7325**	1.2	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	60	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	1.2	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	–	–	–	45	0.28	2.4	–	–	–
																				
NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
CNMM 120408E-NR2	**T7325**	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.0	–	–	–
	T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.0	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	–	–	–	190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-NR2	**T7335**	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.0	–	–	–
	T8330	1.2	150	0.45	5.0	90	0.41	5.0	140	0.45	5.0	–	–	–	35	0.32	4.0	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	–	–	–	30	0.32	4.0	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.45	5.0	–	–	–	190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.32	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-NR2	**T8330**	0.8	145	0.40	6.0	85	0.36	6.0	135	0.40	6.0	–	–	–	35	0.32	4.8	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	–	–	–	30	0.32	4.8	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
CNMM 160612E-NR2	**T7325**	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
	T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
	T8330	1.2	145	0.45	6.0	85	0.41	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	–	–	–	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-NR2	**T7325**	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
	T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
	T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 190612E-NR2	**T7325**	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	7.2	–	–	–
	T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	7.2	–	–	–
	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–
	T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2	**T7325**	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	7.2	–	–	–
	T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.40	7.2	–	–	–
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	–	–	–	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-NR2	**T7335**	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	–	–	–	–	–	–	40	0.56	7.2	–	–	–
	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 250924E-NR2	**T7325**	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	110	0.80	12.0	–	–	–	100	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
																				
NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
CNMM 250924-NRM	**T7325**	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	8.0	–	–	–
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	–	–	–	105	0.70	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
CNMM 120408E-OR	**T8330**	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	–	–	–	190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-OR	**T9315**	1.2	205	0.45	5.0	–	–	–	190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.36	4.0	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.0	–	–	–
CNMM 120416E-OR	**T9325**	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	–	–	–	40	0.40	4.0	–	–	–
	T9335	1.6	165	0.50	5.0	95	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.40	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-OR	**T9315**	0.8	205	0.40	6.0	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	6.0	95	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-OR	**T8430**	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	–	–	–	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–

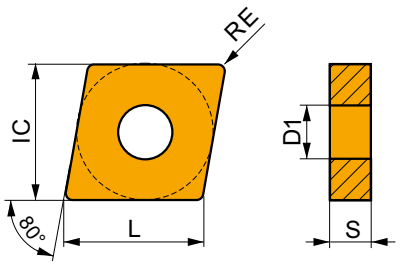
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
																				
			OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
CNMM 160616E-OR	**T9315**	1.6	■ 205	0.50	6.0	–	–	–	◪ 190	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 180	0.50	6.0	◪ 105	0.45	6.0	◪ 170	0.50	6.0	–	–	–	◪ 40	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 190612E-OR	**T8330**	1.2	■ 140	0.45	9.0	◪ 80	0.41	9.0	■ 130	0.45	9.0	–	–	–	◪ 35	0.36	7.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 140	0.45	9.0	◪ 75	0.41	9.0	◪ 115	0.45	9.0	–	–	–	◪ 30	0.36	7.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 195	0.45	9.0	–	–	–	◪ 185	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 175	0.45	9.0	◪ 105	0.41	9.0	◪ 165	0.45	9.0	–	–	–	◪ 35	0.36	7.2	–	–	–
	T9335	1.2	■ 150	0.45	9.0	◪ 90	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR	**T8330**	1.6	■ 140	0.50	9.0	◪ 80	0.45	9.0	■ 130	0.50	9.0	–	–	–	◪ 35	0.40	7.2	–	–	–
	T8345	1.6	■ 120	0.50	9.0	◪ 70	0.45	9.0	◪ 110	0.50	9.0	–	–	–	◪ 30	0.40	7.2	–	–	–
	T8430	1.6	■ 140	0.50	9.0	◪ 75	0.45	9.0	◪ 115	0.50	9.0	–	–	–	◪ 30	0.40	7.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 195	0.50	9.0	–	–	–	◪ 185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 175	0.50	9.0	◪ 105	0.45	9.0	◪ 165	0.50	9.0	–	–	–	◪ 35	0.40	7.2	–	–	–
	T9335	1.6	■ 155	0.50	9.0	◪ 90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-OR	**T9315**	2.4	■ 165	0.80	9.0	–	–	–	◪ 155	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■ 150	0.80	9.0	◪ 90	0.72	9.0	◪ 140	0.80	9.0	–	–	–	◪ 30	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 250924E-OR	**T8330**	2.4	■ 75	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	■ 70	1.00	12.0	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	■ 75	1.00	12.0	◪ 40	0.90	12.0	◪ 60	1.00	12.0	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	■ 100	1.00	12.0	–	–	–	◪ 95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■ 95	1.00	12.0	◪ 55	0.90	12.0	◪ 90	1.00	12.0	–	–	–	◪ 20	0.70	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	■ 75	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
																				
			OR1 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
CNMM 190616E-OR1	**T9325**	1.6	■ 175	0.50	9.0	◪ 105	0.45	9.0	◪ 165	0.50	9.0	–	–	–	◪ 35	0.35	7.2	–	–	–
	T9335	1.6	■ 155	0.50	9.0	◪ 90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.35	7.2	–	–	–
																				
			923 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až silně přerušovaný řez.																	
CNMM 250924S-923	**T8330**	2.4	■ 75	0.85	12.0	■ 45	0.77	12.0	◪ 70	0.85	12.0	–	–	–	◪ 15	0.60	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	■ 75	0.85	12.0	■ 40	0.77	12.0	◪ 60	0.85	12.0	–	–	–	◪ 15	0.60	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	■ 75	0.85	12.0	■ 45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.60	9.6	–	–	–

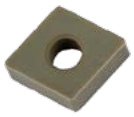
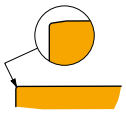
CNGA CER

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



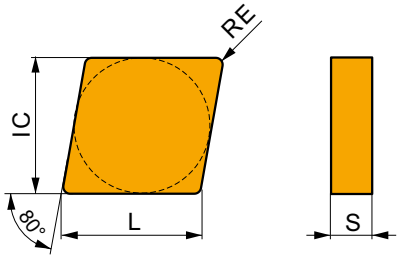
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
			Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																	
CNGA 120404 T02020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	590	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

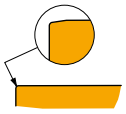
CNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94

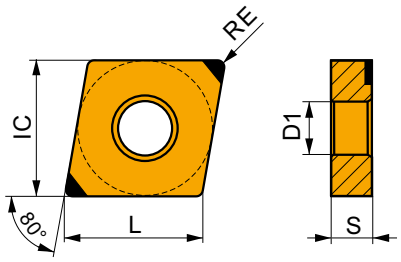


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

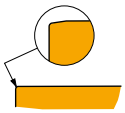
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
			Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																	
CNGN 120408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120708 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120712 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CNGA CBN

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		S															
			Pro dokončovací operace a plynulý řez.																	
CNGA 120404S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	510	0.10	0.4	–	–	–	135	0.07	0.3	105	0.15	1.0
CNGA 120408S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

DCBN(RL) EXT

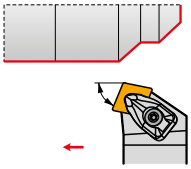
P M K N S H

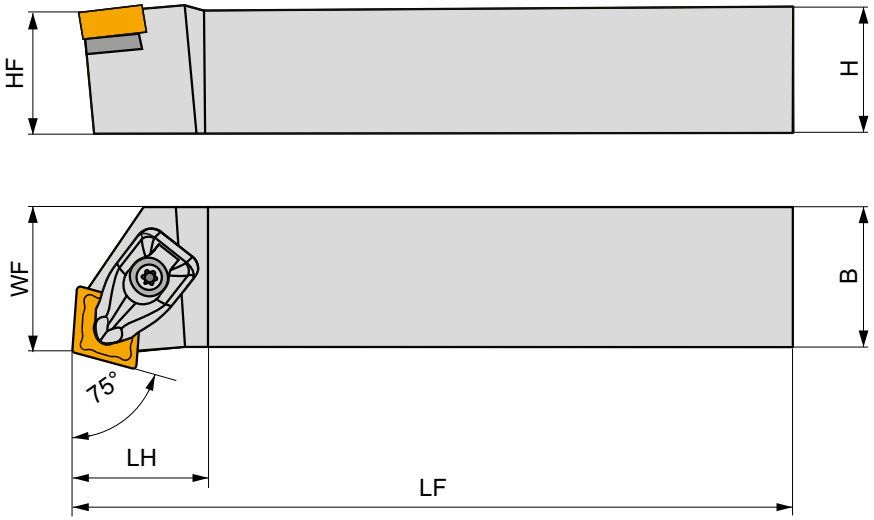
PRAMET

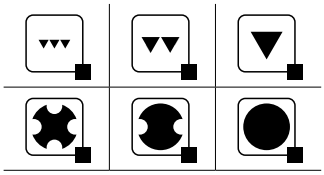
D

Vnější držák s úhlem nastavení 75° pro destičky CN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro podélné i čelní soustružení bez osazení a soustružení úkosů negativními destičkami CN.. 12 až 19. Kvadrát držáku 20x20 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–
	DCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.7	-6	-6	3.16	GI042	DC19	–
L	DCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

		Nm				
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DCKN(RL) EXT

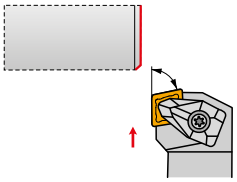
P M K N S H

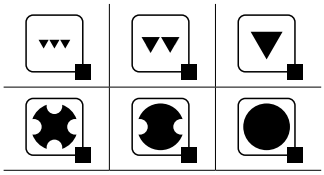
PRAMET

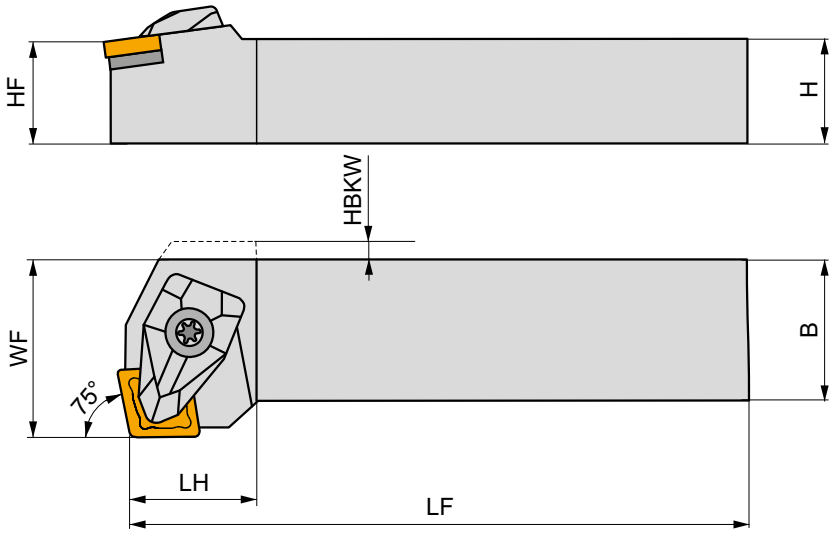
D

Vnější držák s úhlem nastavení 75° (čelní) pro destičky CN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro čelní soustružení příp. soustružení úkosů negativními destičkami CN.. 12 nebo 16. Kvadrát držáku 20x20 až 32x32 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	HBKW (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	**DCKNR 2020 K 12**	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	–	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	–	-6	-6	1.14	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	–	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005
L	**DCKNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	–	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	–	-6	-6	1.13	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26	–	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

		Nm				
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DCLN(RL) EXT

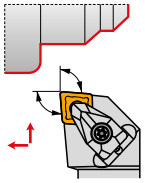
P M K N S H

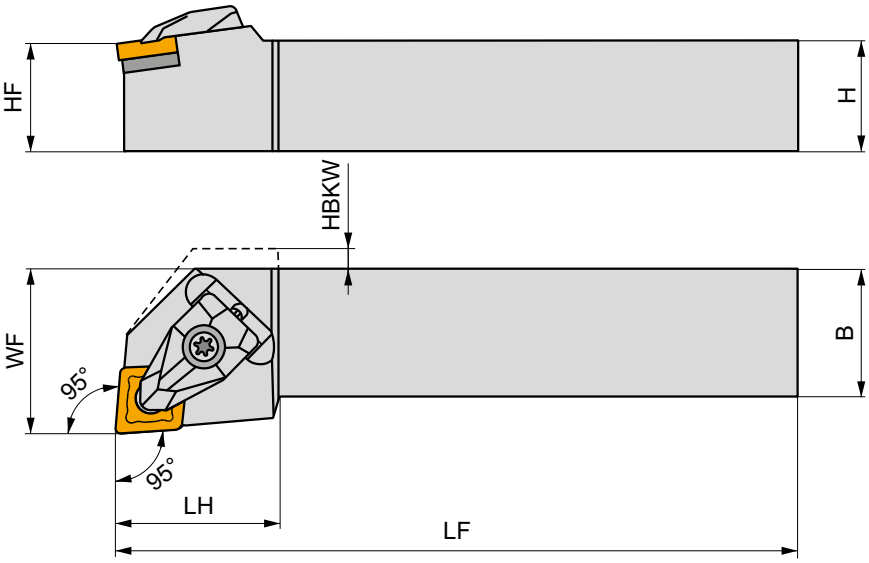
PRAMET

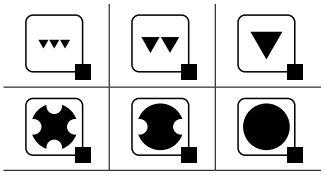
D

Vnější držák s úhlem nastavení 90° pro destičky CN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 95°. Vhodný pro podélné i čelní soustružení s osazením a soustružení úkosů negativními destičkami CN..09 až 19. Kvadrát držáku 20x20 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	HBKW (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25	–	-6	-6	0.27	GI133	DC09	–
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25	–	-6	-6	0.44	GI133	DC09	–
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25	–	-6	-6	0.78	GI133	DC09	–
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DCI12	AT001
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30	–	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35	–	-6	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40	–	-6	-6	1.55	GI042	DC19	–
	DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.26	GI042	DC19	–
L	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	–	-6	-6	0.22	GI133	DC09	–
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	–	-6	-6	0.42	GI133	DC09	–
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	–	-6	-6	0.76	GI133	DC09	–
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DCI12	AT001
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32	–	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39	–	-6	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	–	-6	-6	1.51	GI042	DC19	–
	DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.26	GI042	DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..

GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

		Nm				
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

PCBN(RL) EXT

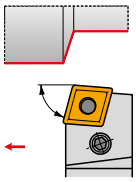
P M K N S H

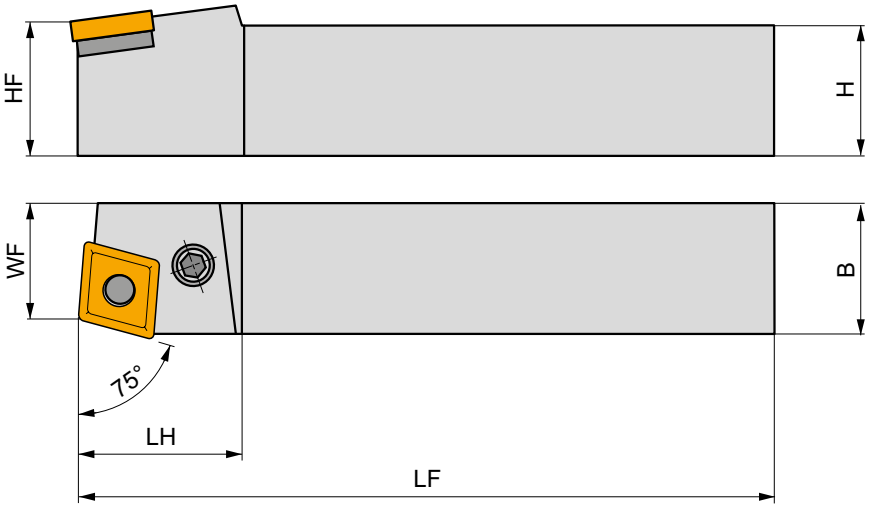
PRAMET

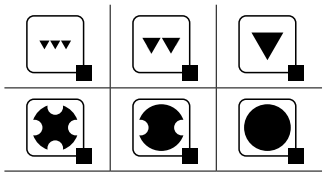
P

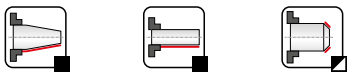
Vnější držák s úhlem nastavení 75° pro destičky CN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami CN.. 12, 16 nebo 19. Kvadrát držáku 20x20 až 50x50 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI043	PC22
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.63	GI043	PC20
	PCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.36	GI050	PC40
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.10	GI062	PC60
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60
L	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.38	GI043	PC22
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI043	PC20
	PCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.25	GI050	PC40
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

				Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

PCKN(RL) EXT

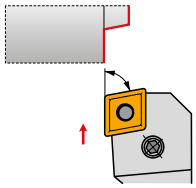
P M K N S H

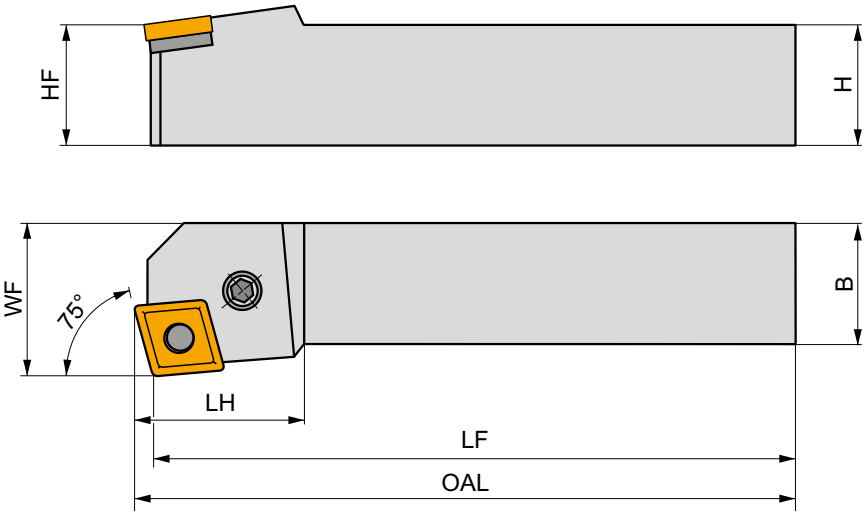
PRAMET

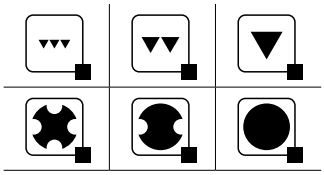
P

Vnější držák s úhlem nastavení 75° (čelní) pro destičky CN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro čelní soustružení bez osazení a soustružení úkosů negativními destičkami CN.. 12, 16 nebo 19. Kvadrát držáku 20x20 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PCKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI043	PC20
	PCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.85	GI043	PC20
	PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.43	GI050	PC40
	PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.25	GI042	PC50
L	PCKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.78	GI043	PC20
	PCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.15	GI043	PC20
	PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.40	GI050	PC40
	PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.27	GI042	PC50

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

				Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

PCLN(RL) EXT

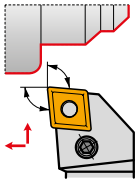
P M K N S H

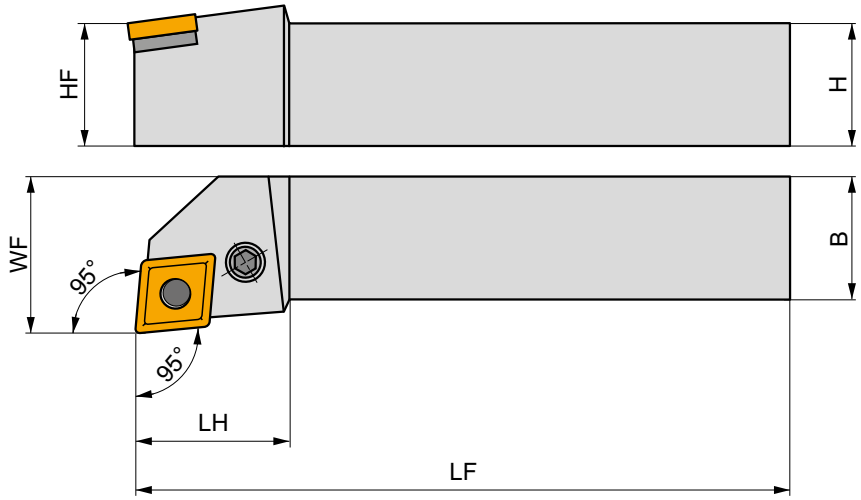
PRAMET

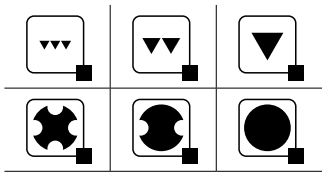
P

Vnější držák s úhlem nastavení 95° pro destičky CN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 95°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, čelní soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami CN.. 12, 16, 19 nebo 25. Kvadrát držáku 20x20 až 50x50 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.44	GI043	PC22
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.68	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.98	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCLNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.50	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60
L	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI043	PC20
	PCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.10	GI043	PC20
	PCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.42	GI042	PC50
	PCLNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.60	GI042	PC50
	PCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	2.45	GI062	PC60
	PCLNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

				Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

NEW

C.-DCLN(RL) EXT

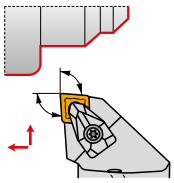
P M K N S H

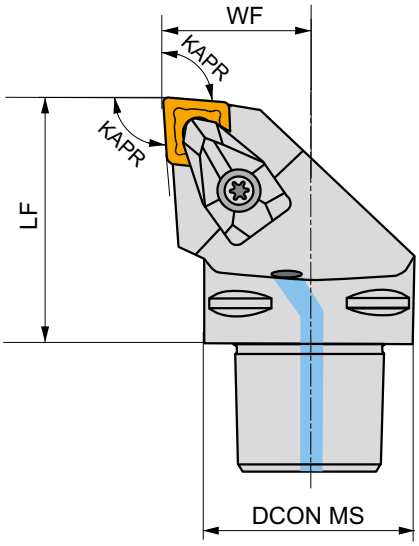
PRAMET

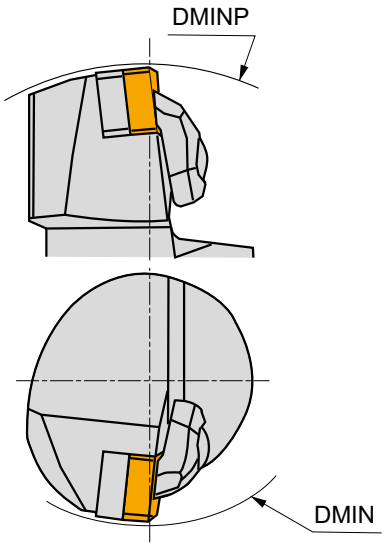
D

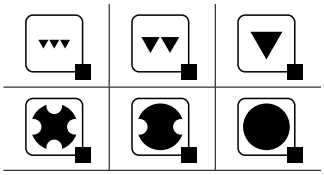
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 95° pro destičky CN.., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 95° pro negativní destičky CN.. 12 až 19. Vhodná pro podélné a čelní soustružení s osazením a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C3 až C8. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	–
	C8-DCLNR-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	–
L	C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.48	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	–
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
	C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

KHP-CBN(RL)

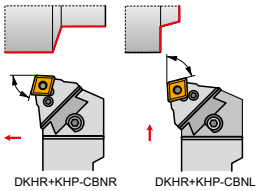
P M K

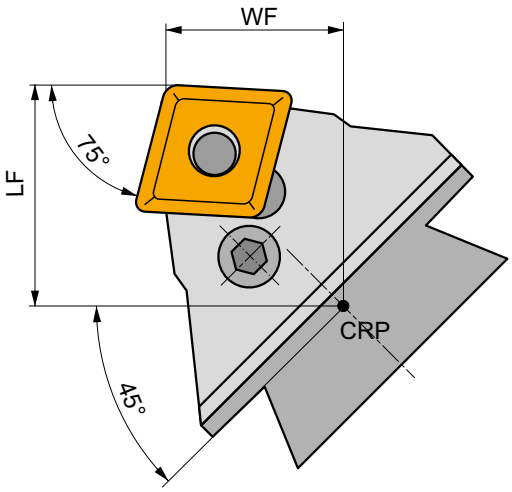
PRAMET

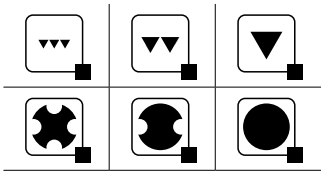
P

KHP modulární hlava s úhlem nastavení 75° pro destičky CN.., Upínané pákou

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







	Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-CBNR 25	32	47	-6	-6	1.54	GI062	PC60
L	KHP-CBNL 25	32	47	-6	-6	1.56	GI062	PC60

GI062	CN.. 2509..

PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0 Nm	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

KHP-CLN(RL)

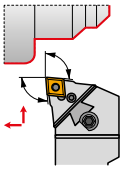
P M K

PRAMET

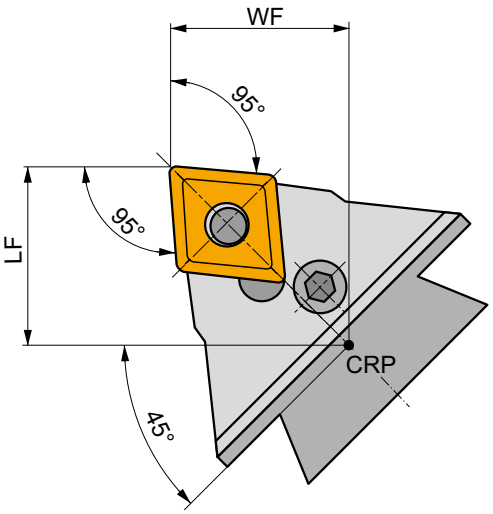
P

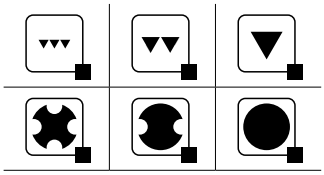
KHP modulární hlava s úhlem nastavení 95° pro destičky CN.., Upínané pákou

Upínací hlava s rybinou, pravá/levá, s úhlem nastavení 95°, upínaná do držáků DKH. Vhodná pro těžké operace při podélném a čelním soustružení s osazením a pro soustružení kuželů negativními destičkami typu CN.. 19 a CN.. 25. Hlava je zušlechtěna pro prodloužení životnosti.



DKHR+KHP-CLNR





	Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**KHP-CLNR 19**	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60
L	**KHP-CLNL 19**	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI062	CN.. 2509..

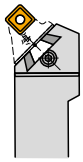
				Nm					
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

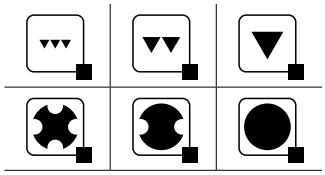
DKH(RL)

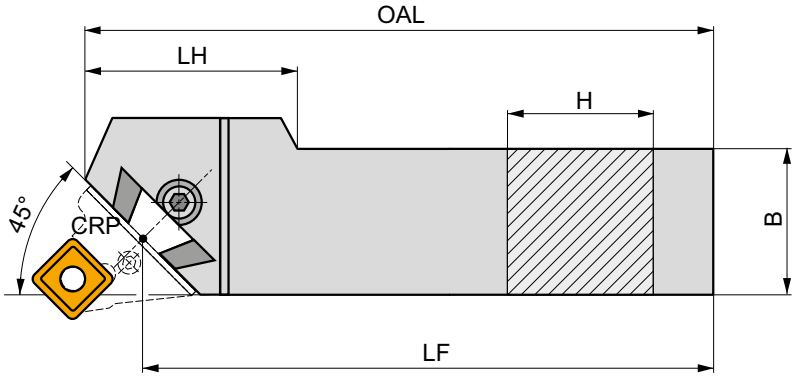
PRAMET

Vnější držák pro hlavy KHP/KHS určený pro těžké hrubování

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







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

DCLN(RL) INT

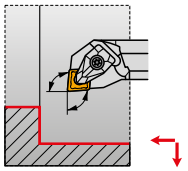
P M K N S H

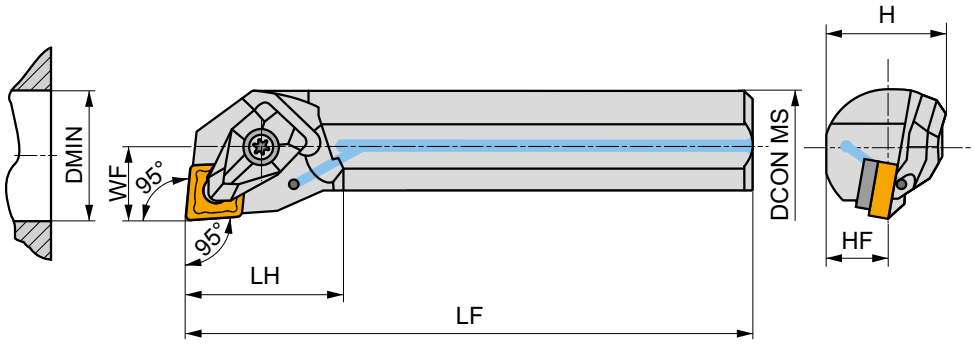
PRAMET

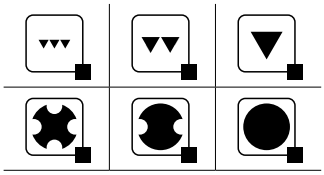
D

Vnitřní držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 95° pro destičky CN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním upínkou a úhlem nastavení 95°, pro destičky CN.. 09 a 12. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø25 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.13	GI133	DC09
	A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.12	GI043	DCI12
	A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
L	A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.12	GI133	DC09
	A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.11	GI043	DCI12
	A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12

GI043	CN.. 1204..
GI133	CN.. 0903..

		Nm			
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PCLN(RL) INT

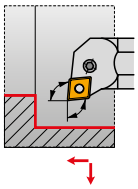
P M K N S H

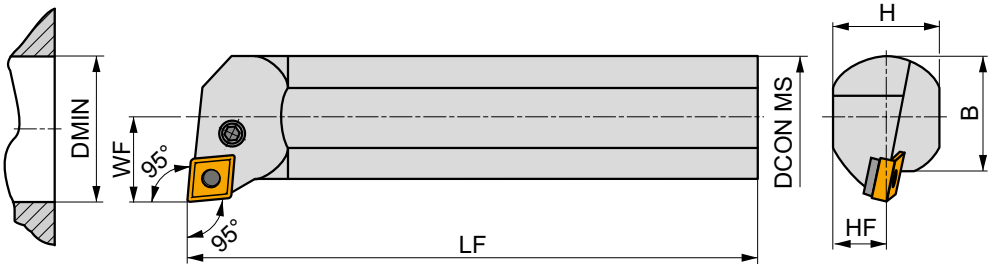
PRAMET

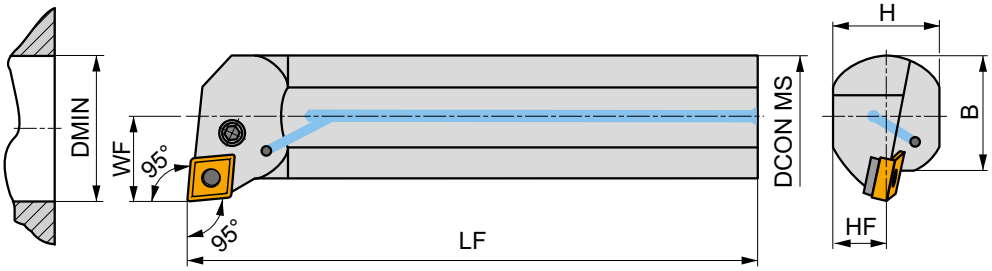
P

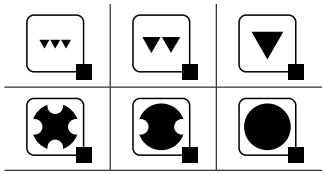
Vnitřní držák s upínáním pákou a úhlem nastavení 95° pro destičky CN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním pákou a úhlem nastavení 95°, pro destičky CN.. 09, 12, 16 a 19. Min. vnitřní průměr obrábění Ø20 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø60 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	15	150	-13.5	-5	✓	0.22	GI133	PC09
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.36	GI133	PC09
	A25R-PCLNR 12	25	32	17	23	23	200	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNR 12	25	32	17	23	23	300	-13	-7	–	1.10	GI043	PC25
	A32S-PCLNR 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNR 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI043	PC20
	A40T-PCLNR 16	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI050	PC41
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC40
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
	A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI042	PC50
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	15	150	-13.5	-5	✓	0.20	GI133	PC09
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.34	GI133	PC09
	A25R-PCLNL 12	25	32	17	23	23	200	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNL 12	25	32	17	23	23	300	-13	-7	–	1.15	GI043	PC25
	A32S-PCLNL 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC20
	A40T-PCLNL 16	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI050	PC41
	A50U-PCLNL 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI050	PC40
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
	A60V-PCLNL 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.40	GI042	PC50

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..

GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

PC09	–	PU 8451	PS 8290	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC21	CNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PC25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXK 3
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC41	CNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

NEW

C.-DCLN(RL) INT

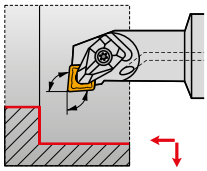
P M K N S H

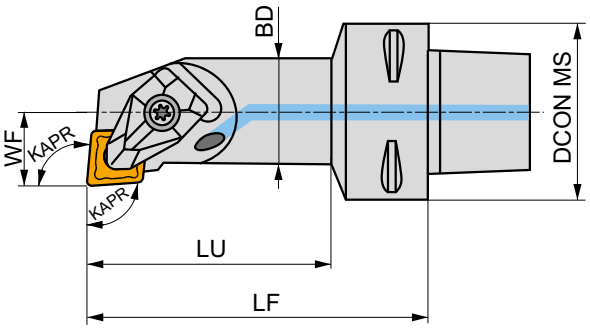
PRAMET

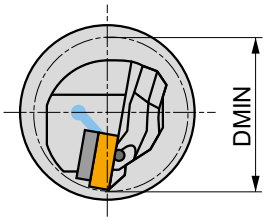
D

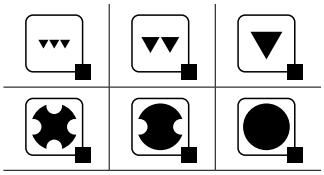
PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 95° pro destičky CN.., Upínané upínkou

Vnitřní pravá/levá hlava s upínáním upínkou a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 95°, pro destičky CN.. 09 až 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø25 mm. Vhodná pro širokou oblast operací vnitřního soustružení. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C4 až C6. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
L	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

		Nm				
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–

DN

KARBIDOVÉ DESTIČKY

DNMA

260

DNMG

260

DNMM

270

DESTIČKY CER A CBN

DNGA CER

271

DNGN CER

271

DNGA CBN

272

PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
DNMG 150404E-SF	DDJNL 2020 K 15

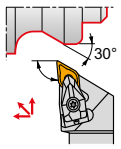
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

DDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15



20×20
32×32

273

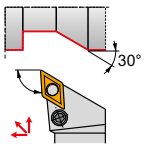
260 – 272

PDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15



20×20
32×32

274

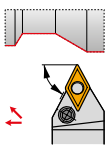
260 – 272

PDNN(RL) EXT

62°30´

DN..

11
15



20×20
32×25

275

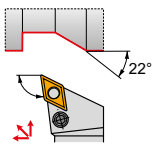
260 – 272

PDXN(RL) EXT

98°

DN..

15



20×20
32×25

276

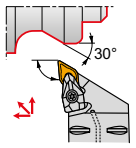
260 – 272

C.-DDJN(RL) EXT NEW

93°

DN..

11
15



C4
C6

277

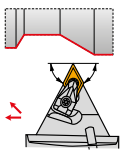
260 – 272

C.-DDNNN EXT NEW

62,5°

DN..

15



C5
C6

278

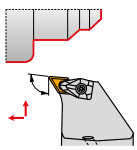
260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT NEW

93°

DN..

15



C5
C6

279

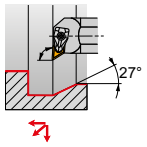
260 – 272

DN

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

DDUN(RL) INT

93°



DN..

11
15

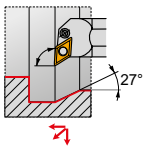
ØDmin 25 / 50

280

260 – 272

PDUN(RL) INT

93°



DN..

11
15

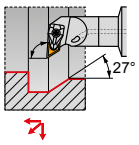
ØDmin 25 / 60

281

260 – 272

C.-DDUN(RL) INT NEW

93°



DN..

11

ØDmin 12

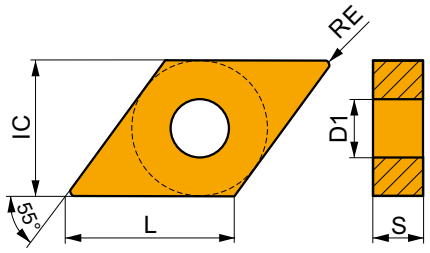
282

260 – 272

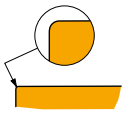
DNMA

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



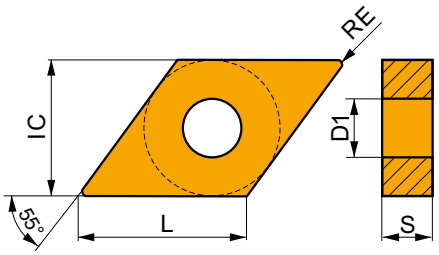
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
DNMA 150404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
DNMA 150408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
DNMA 150604	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DNMA 150608	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	85	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DNMA 150612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

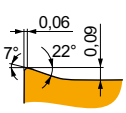
DNMG

PRAMET

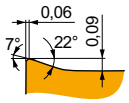
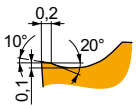
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



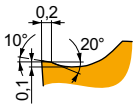
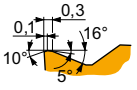
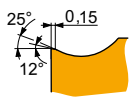
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování a plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
DNMG 110402E-FF	**T8315**	0.2	175	0.10	0.8	105	0.09	0.8	165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF	**T8315**	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	165	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	0.8	95	0.11	0.8	155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF	**T8315**	0.8	200	0.15	0.8	120	0.14	0.8	190	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

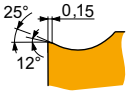
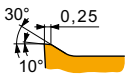
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U S																	
FF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování a plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
DNMG 150404E-FF	**T8315**	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF	**T7325**	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF	**T7325**	0.8	210	0.15	1.0	160	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			1 S																	
FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
DNMG 110404E-FM	**T7325**	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	–	–	–	35	0.14	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.20	0.8	85	0.18	0.8	135	0.20	0.8	–	–	–	35	0.14	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	165	0.20	0.8	90	0.18	0.8	135	0.20	0.8	–	–	–	35	0.14	0.6	–	–	–
	T9310	0.4	245	0.20	0.8	–	–	–	230	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	225	0.20	0.8	–	–	–	210	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	200	0.20	0.8	120	0.18	0.8	190	0.20	0.8	–	–	–	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM	**T7325**	0.8	200	0.20	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
	T8315	0.8	180	0.20	0.8	105	0.18	0.8	170	0.20	0.8	–	–	–	45	0.14	0.6	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	–	–	–	40	0.14	0.6	–	–	–
	T8430	0.8	195	0.20	0.8	105	0.18	0.8	160	0.20	0.8	–	–	–	40	0.14	0.6	–	–	–
	T9310	0.8	295	0.20	0.8	–	–	–	280	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	270	0.20	0.8	–	–	–	255	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	240	0.20	0.8	140	0.18	0.8	225	0.20	0.8	–	–	–	50	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 150404E-FM	**T7325**	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	–	–	–	30	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	–	–	–	30	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	–	–	–	195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM	**T7325**	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	160	0.20	1.7	95	0.18	1.7	150	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM	**T7325**	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	140	0.20	1.7	80	0.18	1.7	130	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	–	–	–	30	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	–	–	–	30	0.14	1.4	–	–	–
	T9310	0.4	230	0.20	1.7	–	–	–	215	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	–	–	–	195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
	TT310	0.4	210	0.20	1.7	125	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FM	**T7325**	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	160	0.20	1.7	95	0.18	1.7	150	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T9310	0.8	275	0.20	1.7	–	–	–	260	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
	TT310	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-FM	**T7325**	1.2	180	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	1.2	175	0.25	1.7	95	0.23	1.7	140	0.25	1.7	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
	T9310	1.2	260	0.25	1.7	–	–	–	245	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	240	0.25	1.7	–	–	–	225	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–

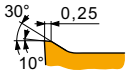
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
DNMG 150616E-FM	**T9315**	1.6	235	0.30	1.7	–	–	–	220	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	–	–	–	45	0.21	1.4	–	–	–
																				
M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
DNMG 110404E-M	**T5315**	0.4	210	0.20	1.2	–	–	–	195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	195	0.20	1.2	–	–	–	185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.20	1.2	–	–	–	165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-M	**T5315**	0.8	215	0.30	1.2	–	–	–	200	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.30	1.2	–	–	–	190	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.30	1.2	–	–	–	165	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-M	**T9315**	1.2	185	0.40	1.2	–	–	–	175	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	165	0.40	1.2	–	–	–	155	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-M	**T5315**	0.4	200	0.20	1.9	–	–	–	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	–	–	–	180	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	–	–	–	160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-M	**T5315**	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	–	–	–	160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-M	**T5315**	1.2	200	0.40	1.9	–	–	–	190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	–	–	–	165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	–	–	–	150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-M	**T5315**	0.4	200	0.20	1.9	–	–	–	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	–	–	–	180	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	–	–	–	160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-M	**T5315**	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	–	–	–	160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-M	**T5315**	1.2	200	0.40	1.9	–	–	–	190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9310	1.2	190	0.40	1.9	–	–	–	180	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	–	–	–	165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	–	–	–	150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																				
DNMG 110404E-NF	**T6310**	0.4	155	0.15	0.8	110	0.14	0.8	125	0.15	0.8	465	0.18	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.18	0.8	130	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	165	0.18	0.8	125	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	190	0.15	0.8	105	0.14	0.8	155	0.15	0.8	525	0.18	0.8	40	0.12	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.15	0.8	–	–	–	240	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	210	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	–	–	–	45	0.16	0.6	–	–	–

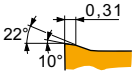
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																	
DNMG 110408E-NF	**T6310**	0.8	■ 175	0.17	1.0	■ 125	0.15	1.0	◪ 140	0.17	1.0	◪ 525	0.20	1.0	◪ 50	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 200	0.18	1.0	■ 155	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 195	0.18	1.0	■ 150	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.17	1.0	■ 105	0.15	1.0	◪ 165	0.17	1.0	◪ 525	0.20	1.0	◪ 40	0.14	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■ 205	0.17	1.0	■ 110	0.15	1.0	◪ 170	0.17	1.0	◪ 570	0.20	1.0	◪ 45	0.14	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	■ 280	0.17	1.0	–	–	–	◪ 265	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 250	0.18	1.0	■ 150	0.16	1.0	◪ 235	0.18	1.0	–	–	–	◪ 55	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 150404E-NF	**T6310**	0.4	■ 140	0.17	1.7	■ 100	0.15	1.7	◪ 110	0.17	1.7	◪ 420	0.20	1.7	◪ 40	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 160	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 155	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.17	1.7	■ 80	0.15	1.7	◪ 130	0.17	1.7	◪ 420	0.20	1.7	◪ 35	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.17	1.7	■ 90	0.15	1.7	◪ 135	0.17	1.7	◪ 450	0.20	1.7	◪ 35	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.15	1.7	–	–	–	◪ 220	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 200	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	◪ 190	0.18	1.7	–	–	–	◪ 45	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF	**T6310**	0.8	■ 165	0.18	1.7	■ 115	0.16	1.7	◪ 130	0.18	1.7	◪ 495	0.22	1.7	◪ 45	0.16	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 190	0.18	1.7	■ 145	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 185	0.18	1.7	■ 140	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.18	1.7	■ 95	0.16	1.7	◪ 155	0.18	1.7	◪ 495	0.22	1.7	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 190	0.18	1.7	■ 105	0.16	1.7	◪ 155	0.18	1.7	◪ 525	0.22	1.7	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 270	0.17	1.7	–	–	–	◪ 255	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 235	0.18	1.7	■ 140	0.16	1.7	◪ 220	0.18	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	◪ 80	0.14	1.9	◪ 130	0.15	1.9	◪ 420	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	■ 140	0.17	1.9	■ 100	0.15	1.9	◪ 110	0.17	1.9	◪ 420	0.20	1.9	◪ 40	0.15	1.5	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 155	0.18	1.9	■ 120	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 150	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 145	0.17	1.9	■ 85	0.15	1.9	◪ 135	0.17	1.9	◪ 435	0.20	1.9	◪ 35	0.15	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.17	1.9	■ 80	0.15	1.9	◪ 130	0.17	1.9	◪ 420	0.20	1.9	◪ 35	0.15	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.17	1.9	■ 90	0.15	1.9	◪ 135	0.17	1.9	◪ 450	0.20	1.9	◪ 35	0.15	1.5	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.15	1.9	–	–	–	◪ 220	0.15	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 195	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	◪ 185	0.18	1.9	–	–	–	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	◪ 90	0.15	1.9	◪ 145	0.17	1.9	◪ 465	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	■ 165	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	◪ 130	0.18	1.9	◪ 495	0.22	1.9	◪ 45	0.16	1.5	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 185	0.18	1.9	■ 140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 180	0.18	1.9	■ 140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 175	0.18	1.9	■ 105	0.16	1.9	◪ 165	0.18	1.9	◪ 525	0.22	1.9	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.18	1.9	■ 95	0.16	1.9	◪ 155	0.18	1.9	◪ 495	0.22	1.9	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	■ 190	0.18	1.9	■ 105	0.16	1.9	◪ 155	0.18	1.9	◪ 525	0.22	1.9	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	■ 265	0.17	1.9	–	–	–	◪ 250	0.17	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 230	0.18	1.9	■ 135	0.16	1.9	◪ 215	0.18	1.9	–	–	–	◪ 50	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NF	**T6310**	1.2	■ 150	0.30	1.5	■ 105	0.27	1.5	◪ 120	0.30	1.5	◪ 450	0.36	1.5	◪ 45	0.21	1.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 165	0.30	1.5	■ 90	0.27	1.5	◪ 135	0.30	1.5	◪ 450	0.36	1.5	◪ 35	0.21	1.2	–	–	–
	T9325	1.2	■ 200	0.30	1.5	■ 120	0.27	1.5	◪ 190	0.30	1.5	–	–	–	◪ 45	0.21	1.2	–	–	–
																				
			NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.																	
DNMG 110404E-NM	**T7325**	0.4	◪ 175	0.20	0.8	■ 135	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 165	0.20	0.8	■ 125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 160	0.20	0.8	■ 95	0.18	0.8	–	–	–	◪ 480	0.24	0.8	◪ 40	0.20	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 150	0.20	0.8	■ 90	0.18	0.8	–	–	–	◪ 450	0.24	0.8	◪ 35	0.20	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	0.8	■ 95	0.18	0.8	–	–	–	◪ 480	0.24	0.8	◪ 35	0.20	0.6	–	–	–
	T9325	0.4	■ 210	0.20	0.8	■ 125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	0.6	–	–	–

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

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

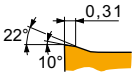
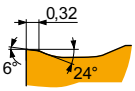
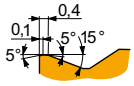
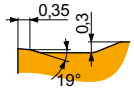
NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

DNMG 110408E-NM	**T7325**	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
	T7335	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
	T8315	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.25	0.8	100	0.23	0.8	–	–	–	510	0.30	0.8	40	0.20	0.6	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	–	–	–
	T9325	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 150408E-NM	**T7335**	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	–	–	–	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NM	**T7325**	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	450	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.20	1.9	80	0.18	1.9	–	–	–	405	0.24	1.9	30	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM	**T7325**	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	–	–	–	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NM	**T7325**	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
	T8315	1.2	165	0.30	1.9	95	0.27	1.9	–	–	–	495	0.36	1.9	40	0.24	1.5	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
																				

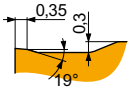
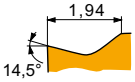
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

DNMG 110404E-NMR	**T7325**	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	205	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NMR	**T7325**	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.24	0.6	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.30	0.8	110	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.24	0.6	–	–	–
DNMG 110412E-NMR	**T7325**	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.3	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.3	–	–	–
DNMG 150404E-NMR	**T7325**	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.5	–	–	–
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR	**T7325**	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR	**T7325**	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.20	1.9	70	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.18	1.5	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.5	–	–	–

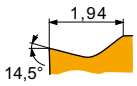
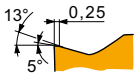
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.																				
DNMG 150608E-NMR	**T6310**	0.8	■ 125	0.30	1.9	■ 90	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 35	0.24	1.5	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 145	0.30	1.9	■ 110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 140	0.30	1.9	■ 105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.30	1.9	■ 75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	■ 135	0.30	1.9	■ 75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.24	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	■ 190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 170	0.30	1.9	■ 100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR	**T7325**	1.2	◪ 155	0.30	1.9	■ 120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 145	0.30	1.9	■ 110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.5	–	–	–
	T8330	1.2	■ 135	0.30	1.9	■ 80	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.5	–	–	–
	T8430	1.2	■ 145	0.30	1.9	■ 80	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.5	–	–	–
	T9315	1.2	■ 200	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 180	0.30	1.9	■ 105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.24	1.5	–	–	–
																				
NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
DNMG 150408-NRM	**T7325**	0.8	◪ 140	0.30	3.0	■ 105	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 130	0.30	3.0	■ 100	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	2.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 180	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604-NRM	**T7325**	0.4	◪ 130	0.20	3.0	■ 100	0.18	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.20	2.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 130	0.20	3.0	■ 100	0.18	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.20	2.4	–	–	–
	T9315	0.4	■ 180	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608-NRM	**T7325**	0.8	◪ 140	0.30	3.0	■ 105	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 130	0.30	3.0	■ 100	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	2.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 180	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612-NRM	**T7325**	1.2	◪ 145	0.30	3.0	■ 110	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.27	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 140	0.30	3.0	■ 105	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.27	2.4	–	–	–
	T9315	1.2	■ 190	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
DNMG 150408E-R	**T5315**	0.8	◪ 175	0.40	3.0	–	–	–	■ 165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
DNMG 150608E-R	**T5305**	0.8	◪ 200	0.40	3.0	–	–	–	■ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 175	0.40	3.0	–	–	–	■ 165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 170	0.40	3.0	–	–	–	◪ 160	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 155	0.40	3.0	–	–	–	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 140	0.40	3.0	–	–	–	◪ 130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-R	**T5305**	1.2	◪ 210	0.40	3.0	–	–	–	■ 195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 185	0.40	3.0	–	–	–	■ 175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9310	1.2	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 165	0.40	3.0	–	–	–	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 150	0.40	3.0	–	–	–	◪ 140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-R	**T9325**	1.6	■ 155	0.40	3.0	–	–	–	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
DNMG 110408E-RM	**T9315**	0.8	■ 190	0.40	2.0	–	–	–	◪ 180	0.40	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 170	0.40	2.0	◪ 100	0.36	2.0	◪ 160	0.40	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 145	0.40	2.0	◪ 85	0.36	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-RM	**T9315**	1.2	■ 230	0.30	2.0	–	–	–	◪ 215	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 205	0.30	2.0	◪ 120	0.27	2.0	◪ 190	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
DNMG 150408E-RM	**T9315**	0.8	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 165	0.40	3.0	◪ 95	0.36	3.0	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 140	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-RM	**T7325**	1.2	◪ 155	0.40	3.0	◪ 120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 190	0.40	3.0	–	–	–	◪ 180	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 170	0.40	3.0	◪ 100	0.36	3.0	◪ 160	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-RM	**T5305**	0.8	◪ 230	0.40	3.0	–	–	–	◪ 215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪ 205	0.40	3.0	–	–	–	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 145	0.40	3.0	◪ 110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 135	0.40	3.0	◪ 105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 135	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	◪ 125	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 130	0.40	3.0	◪ 75	0.36	3.0	◪ 120	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 135	0.40	3.0	◪ 75	0.36	3.0	◪ 110	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 200	0.40	3.0	–	–	–	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 165	0.40	3.0	◪ 95	0.36	3.0	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 140	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-RM	**T5305**	1.2	◪ 240	0.40	3.0	–	–	–	◪ 225	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	◪ 215	0.40	3.0	–	–	–	◪ 200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 155	0.40	3.0	◪ 120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 145	0.40	3.0	◪ 110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	■ 135	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	◪ 125	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 140	0.40	3.0	◪ 75	0.36	3.0	◪ 115	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 210	0.40	3.0	–	–	–	◪ 195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 190	0.40	3.0	–	–	–	◪ 180	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 170	0.40	3.0	◪ 100	0.36	3.0	◪ 160	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-RM	**T5315**	1.6	◪ 225	0.40	3.0	–	–	–	◪ 210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■ 200	0.40	3.0	–	–	–	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 180	0.40	3.0	◪ 105	0.36	3.0	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 155	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.																				
DNMG 110404E-SF	**T6310**	0.4	■ 150	0.15	0.8	■ 105	0.14	0.8	■ 120	0.15	0.8	◪ 450	0.18	0.8	■ 45	0.12	0.6	■ 30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 165	0.17	0.8	■ 125	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.15	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 160	0.15	0.8	■ 95	0.14	0.8	■ 150	0.15	0.8	◪ 480	0.18	0.8	◪ 40	0.12	0.6	■ 30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 180	0.15	0.8	■ 95	0.14	0.8	◪ 145	0.15	0.8	◪ 495	0.18	0.8	◪ 35	0.12	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 245	0.15	0.8	–	–	–	◪ 230	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 210	0.17	0.8	■ 125	0.15	0.8	◪ 195	0.17	0.8	–	–	–	◪ 45	0.15	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-SF	**T6310**	0.8	■ 175	0.17	0.8	■ 125	0.15	0.8	■ 140	0.17	0.8	◪ 525	0.20	0.8	■ 50	0.14	0.6	■ 35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 195	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.15	0.6	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 195	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.15	0.6	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 180	0.17	0.8	■ 105	0.15	0.8	■ 170	0.17	0.8	◪ 540	0.20	0.8	◪ 45	0.14	0.6	■ 35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 200	0.17	0.8	■ 110	0.15	0.8	◪ 165	0.17	0.8	◪ 555	0.20	0.8	◪ 40	0.14	0.6	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 250	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	◪ 235	0.17	0.8	–	–	–	◪ 55	0.15	0.6	–	–	–
DNMG 150404E-SF	**T6310**	0.4	■ 140	0.15	1.5	■ 100	0.14	1.5	■ 110	0.15	1.5	◪ 420	0.18	1.5	■ 40	0.12	1.2	■ 25	0.15	1.0
	T8315	0.4	◪ 150	0.15	1.5	■ 90	0.14	1.5	■ 140	0.15	1.5	◪ 450	0.18	1.5	◪ 35	0.12	1.2	■ 30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 165	0.15	1.5	■ 90	0.14	1.5	◪ 135	0.15	1.5	◪ 450	0.18	1.5	◪ 35	0.12	1.2	◪ 25	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 195	0.17	1.5	■ 115	0.15	1.5	◪ 185	0.17	1.5	–	–	–	◪ 40	0.15	1.2	–	–	–

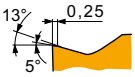
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
																				
DNMG 150408E-SF	**T6310**	0.8	■	160	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5	■	125	0.17	1.5	◪	480	0.20	1.5	■	45	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	◪	170	0.17	1.5	■	100	0.15	1.5	■	160	0.17	1.5	◪	510	0.20	1.5	◪	40	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	160	0.17	1.5	■	95	0.15	1.5	■	150	0.17	1.5	◪	480	0.20	1.5	◪	40	0.14	1.2	◪	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	190	0.17	1.5	■	105	0.15	1.5	◪	155	0.17	1.5	◪	525	0.20	1.5	◪	40	0.14	1.2	◪	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	235	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5	◪	220	0.17	1.5		–	–	–	◪	50	0.15	1.2		–	–	–
DNMG 150604E-SF	**H07**	0.4		–	–	–	◪	70	0.14	1.5	■	115	0.15	1.5	◪	360	0.18	1.5	■	35	0.12	1.2		–	–	–
	T6310	0.4	■	140	0.15	1.5	■	100	0.14	1.5	■	110	0.15	1.5	◪	420	0.18	1.5	■	40	0.12	1.2	■	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪	155	0.17	1.5	■	120	0.15	1.5		–	–	–		–	–	–	■	50	0.15	1.2		–	–	–
	T7335	0.4	◪	150	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5		–	–	–		–	–	–	■	45	0.15	1.2		–	–	–
	T8315	0.4	◪	150	0.15	1.5	■	90	0.14	1.5	■	140	0.15	1.5	◪	450	0.18	1.5	◪	35	0.12	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	■	140	0.15	1.5	■	80	0.14	1.5	■	130	0.15	1.5	◪	420	0.18	1.5	◪	35	0.12	1.2	◪	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	165	0.15	1.5	■	90	0.14	1.5	◪	135	0.15	1.5	◪	450	0.18	1.5	◪	35	0.12	1.2	◪	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	230	0.15	1.5		–	–	–	◪	215	0.15	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	195	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5	◪	185	0.17	1.5		–	–	–	◪	40	0.15	1.2		–	–	–
DNMG 150608E-SF	**H07**	0.8		–	–	–	◪	80	0.15	1.5	■	130	0.17	1.5	◪	415	0.20	1.5	■	40	0.14	1.2		–	–	–
	T6310	0.8	■	160	0.17	1.5	■	115	0.15	1.5	■	125	0.17	1.5	◪	480	0.20	1.5	■	45	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪	185	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5		–	–	–		–	–	–	■	60	0.15	1.2		–	–	–
	T7335	0.8	◪	180	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5		–	–	–		–	–	–	■	55	0.15	1.2		–	–	–
	T8315	0.8	◪	170	0.17	1.5	■	100	0.15	1.5	■	160	0.17	1.5	◪	510	0.20	1.5	◪	40	0.14	1.2	■	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	160	0.17	1.5	■	95	0.15	1.5	■	150	0.17	1.5	◪	480	0.20	1.5	◪	40	0.14	1.2	◪	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	190	0.17	1.5	■	105	0.15	1.5	◪	155	0.17	1.5	◪	525	0.20	1.5	◪	40	0.14	1.2	◪	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	255	0.17	1.5		–	–	–	◪	240	0.17	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	235	0.17	1.5	■	140	0.15	1.5	◪	220	0.17	1.5		–	–	–	◪	50	0.15	1.2		–	–	–
DNMG 150612E-SF	**T6310**	1.2	■	145	0.30	1.5	■	100	0.27	1.5	■	115	0.30	1.5	◪	435	0.36	1.5	■	40	0.21	1.2	■	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪	165	0.30	1.5	■	125	0.27	1.5		–	–	–		–	–	–	■	50	0.21	1.2		–	–	–
	T9315	1.2	■	210	0.30	1.5		–	–	–	◪	195	0.30	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
																				
DNMG 110404E-SM	**T6310**	0.4	■	140	0.20	0.8	■	100	0.18	0.8	■	110	0.20	0.8	◪	420	0.24	0.8	■	40	0.20	0.6	◪	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪	160	0.20	0.8	■	120	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–	■	50	0.20	0.6		–	–	–
	T7335	0.4	◪	150	0.20	0.8	■	115	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–	■	45	0.20	0.6		–	–	–
	T8430	0.4	■	155	0.20	0.8	■	85	0.18	0.8	◪	130	0.20	0.8	◪	435	0.24	0.8	◪	30	0.20	0.6	◪	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	190	0.20	0.8	■	110	0.18	0.8	◪	180	0.20	0.8		–	–	–	◪	40	0.20	0.6		–	–	–
DNMG 110408E-SM	**T6310**	0.8	■	150	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	120	0.25	1.2	◪	450	0.30	1.2	■	45	0.20	1.0	◪	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2		–	–	–		–	–	–	■	55	0.20	1.0		–	–	–
	T7335	0.8	◪	160	0.25	1.2	■	120	0.23	1.2		–	–	–		–	–	–	■	50	0.20	1.0		–	–	–
	T8330	0.8	■	150	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	◪	450	0.30	1.2	◪	35	0.20	1.0	◪	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	170	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	◪	135	0.25	1.2	◪	465	0.30	1.2	◪	35	0.20	1.0	◪	25	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	200	0.25	1.2	■	120	0.23	1.2	◪	190	0.25	1.2		–	–	–	◪	45	0.20	1.0		–	–	–
DNMG 150404E-SM	**T6310**	0.4	■	125	0.22	1.7	■	90	0.20	1.7	■	100	0.22	1.7	◪	375	0.26	1.7	■	35	0.20	1.4	◪	25	0.15	1.0
DNMG 150408E-SM	**T6310**	0.8	■	140	0.25	2.1	■	100	0.23	2.1	■	110	0.25	2.1	◪	420	0.30	2.1	■	40	0.20	1.7	◪	25	0.15	1.0
DNMG 150604E-SM	**T6310**	0.4	■	125	0.22	1.7	■	90	0.20	1.7	■	100	0.22	1.7	◪	375	0.26	1.7	■	35	0.20	1.4	◪	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪	140	0.22	1.7	■	105	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–	■	45	0.20	1.4		–	–	–
	T7335	0.4	◪	140	0.22	1.7	■	105	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–	■	45	0.20	1.4		–	–	–
	T8330	0.4	■	125	0.22	1.7	■	75	0.20	1.7	■	115	0.22	1.7	◪	375	0.26	1.7	◪	30	0.20	1.4	◪	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	140	0.22	1.7	■	75	0.20	1.7	◪	115	0.22	1.7	◪	390	0.26	1.7	◪	30	0.20	1.4	◪	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	200	0.20	1.7		–	–	–	◪	190	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	170	0.22	1.7	■	100	0.20	1.7	◪	160	0.22	1.7		–	–	–	◪	35	0.20	1.4		–	–	–

SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

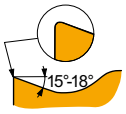
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

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

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

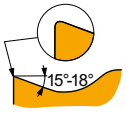
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

DNMG 150608E-SM	**T6310**	0.8	■	140	0.25	1.7	■	100	0.23	1.7	■	110	0.25	1.7	◪	420	0.30	1.7	■	40	0.20	1.4	◪	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪	160	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.20	1.4		–	–	–
	T7335	0.8	◪	155	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.20	1.4		–	–	–
	T8330	0.8	■	140	0.25	1.7	■	80	0.23	1.7	■	130	0.25	1.7	◪	420	0.30	1.7	◪	35	0.20	1.4	◪	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	155	0.25	1.7	■	85	0.23	1.7	◪	130	0.25	1.7	◪	435	0.30	1.7	◪	30	0.20	1.4	◪	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	215	0.25	1.7		–	–	–	◪	200	0.25	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	195	0.25	1.7	■	115	0.23	1.7	◪	185	0.25	1.7		–	–	–	◪	40	0.20	1.4		–	–	–
DNMG 150612E-SM	**T6310**	1.2	■	145	0.30	1.7	■	100	0.27	1.7	■	115	0.30	1.7	◪	435	0.36	1.7	■	40	0.24	1.4	◪	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪	160	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.24	1.4		–	–	–
	T7335	1.2	◪	155	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.24	1.4		–	–	–
	T8330	1.2	■	145	0.30	1.7	■	85	0.27	1.7	■	135	0.30	1.7	◪	435	0.36	1.7	◪	35	0.24	1.4	◪	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	■	155	0.30	1.7	■	85	0.27	1.7	◪	130	0.30	1.7	◪	435	0.36	1.7	◪	30	0.24	1.4	◪	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	210	0.30	1.7		–	–	–	◪	195	0.30	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	190	0.30	1.7	■	110	0.27	1.7	◪	180	0.30	1.7		–	–	–	◪	40	0.24	1.4		–	–	–



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

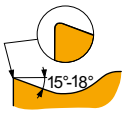
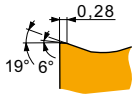
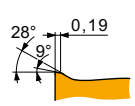
DNMG 110404ER-SI	**T7325**	0.4	◪	185	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	0.8		–	–	–
	T7335	0.4	◪	180	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	0.8		–	–	–
	T8330	0.4	■	160	0.20	1.0	■	95	0.18	1.0		–	–	–	◪	480	0.24	1.0	◪	40	0.18	0.8		–	–	–
	T8430	0.4	■	185	0.20	1.0	■	100	0.18	1.0		–	–	–	◪	510	0.24	1.0	◪	40	0.18	0.8		–	–	–
	T9325	0.4	■	225	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.18	0.8		–	–	–
DNMG 110408ER-SI	**T7335**	0.8	◪	175	0.35	1.0	■	135	0.32	1.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	0.8		–	–	–
	T8330	0.8	■	165	0.35	1.0	■	95	0.32	1.0		–	–	–	◪	495	0.42	1.0	◪	40	0.25	0.8		–	–	–
	T8430	0.8	■	180	0.35	1.0	■	95	0.32	1.0		–	–	–	◪	495	0.42	1.0	◪	35	0.25	0.8		–	–	–
	T9325	0.8	■	210	0.35	1.0	■	125	0.32	1.0		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	0.8		–	–	–
DNMG 150404ER-SI	**T8330**	0.4	■	155	0.20	1.5	■	90	0.18	1.5		–	–	–	◪	465	0.24	1.5	◪	35	0.18	1.2		–	–	–
	T8430	0.4	■	175	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5		–	–	–	◪	480	0.24	1.5	◪	35	0.18	1.2		–	–	–
	T9325	0.4	■	220	0.20	1.5	■	130	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.18	1.2		–	–	–
DNMG 150408ER-SI	**T8330**	0.8	■	160	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5		–	–	–	◪	480	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8430	0.8	■	170	0.35	1.5	■	90	0.32	1.5		–	–	–	◪	465	0.42	1.5	◪	35	0.25	1.2		–	–	–
	T9325	0.8	■	200	0.35	1.5	■	120	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	1.2		–	–	–
DNMG 150604ER-SI	**T7325**	0.4	◪	180	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	1.2		–	–	–
	T7335	0.4	◪	170	0.20	1.5	■	130	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	1.2		–	–	–
	T8315	0.4	◪	165	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5		–	–	–	◪	495	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T8330	0.4	■	155	0.20	1.5	■	90	0.18	1.5		–	–	–	◪	465	0.24	1.5	◪	35	0.18	1.2		–	–	–
	T8430	0.4	■	175	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5		–	–	–	◪	480	0.24	1.5	◪	35	0.18	1.2		–	–	–
	T9325	0.4	■	220	0.20	1.5	■	130	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.18	1.2		–	–	–
	T9335	0.4	■	185	0.20	1.5	■	110	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
DNMG 150608ER-SI	**T7325**	0.8	◪	180	0.35	1.5	■	140	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.2		–	–	–
	T7335	0.8	◪	170	0.35	1.5	■	130	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.2		–	–	–
	T8315	0.8	◪	165	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5		–	–	–	◪	495	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8330	0.8	■	160	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5		–	–	–	◪	480	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8430	0.8	■	170	0.35	1.5	■	90	0.32	1.5		–	–	–	◪	465	0.42	1.5	◪	35	0.25	1.2		–	–	–
	T9325	0.8	■	200	0.35	1.5	■	120	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	1.2		–	–	–
	T9335	0.8	■	180	0.35	1.5	■	105	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.25	1.2		–	–	–



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

DNMG 110404EL-SI	**T7335**	0.4	◪	180	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	0.8		–	–	–
	T8330	0.4	■	160	0.20	1.0	■	95	0.18	1.0		–	–	–	◪	480	0.24	1.0	◪	40	0.18	0.8		–	–	–
	T8430	0.4	■	185	0.20	1.0	■	100	0.18	1.0		–	–	–	◪	510	0.24	1.0	◪	40	0.18	0.8		–	–	–
	T9325	0.4	■	225	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.18	0.8		–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
DNMG 110408EL-SI	**T7325**	0.8	◪ 185	0.35	1.0	■ 140	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.25	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	–	–	–	◪ 495	0.42	1.0	◪ 40	0.25	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■ 180	0.35	1.0	■ 95	0.32	1.0	–	–	–	◪ 495	0.42	1.0	◪ 35	0.25	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	■ 210	0.35	1.0	■ 125	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404EL-SI	**T8330**	0.4	■ 155	0.20	1.5	■ 90	0.18	1.5	–	–	–	◪ 465	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 480	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408EL-SI	**T7335**	0.8	◪ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 480	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	–	–	–	◪ 465	0.42	1.5	◪ 35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI	**T7325**	0.4	◪ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 170	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 165	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 495	0.24	1.5	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.20	1.5	■ 90	0.18	1.5	–	–	–	◪ 465	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 480	0.24	1.5	◪ 35	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	■ 220	0.20	1.5	■ 130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.18	1.2	–	–	–
	T9335	0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 110	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI	**T7325**	0.8	◪ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 170	0.35	1.5	■ 130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 165	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 495	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 480	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 90	0.32	1.5	–	–	–	◪ 465	0.42	1.5	◪ 35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.5	■ 120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.2	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
																				
DNMG 150608W-MR	**T5315**	0.8	◪ 190	0.40	1.5	–	–	–	◪ 180	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 170	0.40	1.5	–	–	–	◪ 160	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 155	0.40	1.5	◪ 90	0.36	1.5	◪ 145	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR	**T9310**	1.2	■ 175	0.50	1.5	–	–	–	◪ 165	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 160	0.50	1.5	–	–	–	◪ 150	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 145	0.50	1.5	◪ 85	0.45	1.5	◪ 135	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
DNMX 150604W-NM	**T7325**	0.4	◪ 145	0.30	1.5	◪ 110	0.27	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.21	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 135	0.30	1.5	◪ 105	0.27	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.21	1.2	–	–	–
	T9315	0.4	■ 185	0.30	1.5	–	–	–	◪ 175	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMX 150608W-NM	**T7325**	0.8	◪ 155	0.40	1.5	◪ 120	0.36	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.28	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 145	0.40	1.5	◪ 110	0.36	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.28	1.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 195	0.40	1.5	–	–	–	◪ 185	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 175	0.40	1.5	◪ 105	0.36	1.5	◪ 165	0.40	1.5	–	–	–	◪ 35	0.28	1.2	–	–	–

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

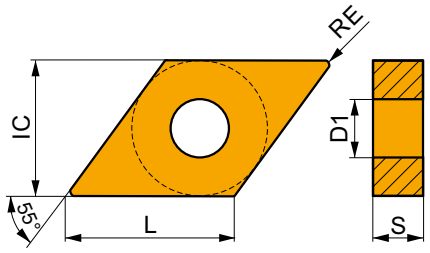
W-MR wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

W-NM je wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.

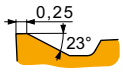
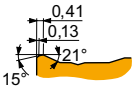
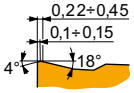
DNMM

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



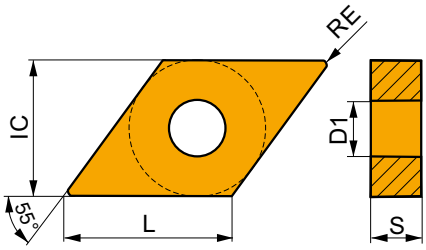
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			NR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
DNMM 150408E-NR	**T9325**	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150608E-NR	**T7325**	0.8	◪ 140	0.40	3.0	■ 105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.40	3.0	■ 75	0.36	3.0	◪ 115	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 130	0.40	3.0	■ 70	0.36	3.0	◪ 105	0.40	3.0	–	–	–	◪ 25	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
																				
			NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
DNMM 150608E-NR2	**T9325**	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.32	2.4	–	–	–
																				
			OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
DNMM 150608E-OR	**T9325**	0.8	■ 155	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR	**T9315**	1.2	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 165	0.40	3.0	◪ 95	0.36	3.0	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	◪ 35	0.32	2.4	–	–	–
	T9335	1.2	■ 145	0.40	3.0	◪ 85	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150616E-OR	**T9325**	1.6	■ 165	0.45	3.0	◪ 95	0.41	3.0	◪ 155	0.45	3.0	–	–	–	◪ 35	0.41	2.4	–	–	–

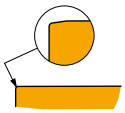
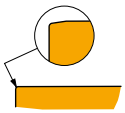
DNGA CER

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



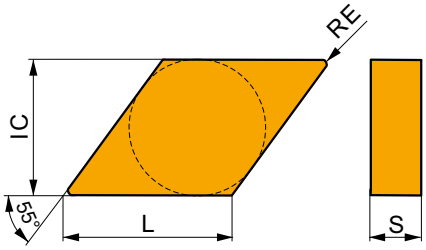
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC S																	
			Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																	
DNGA 150408 S02020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HSC T																	
			Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																	
DNGA 150404 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	475	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNGA 150408 T00520	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

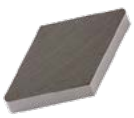
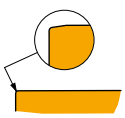
DNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	15.50	4.76



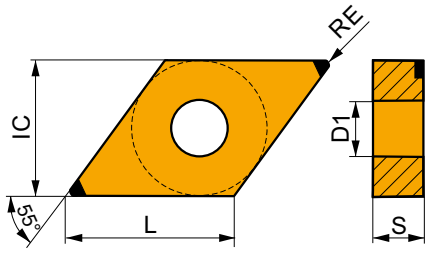
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC T																	
			Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																	
DNGN 150408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

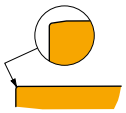
DNGA CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		S															
			Pro dokončovací operace a plynulý řez.																	
DNGA 150608S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	420	0.15	0.6	–	–	–	110	0.11	0.5	85	0.15	1.0

DDJN(RL) EXT

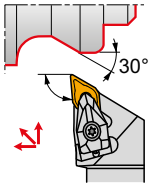
P M K N S H

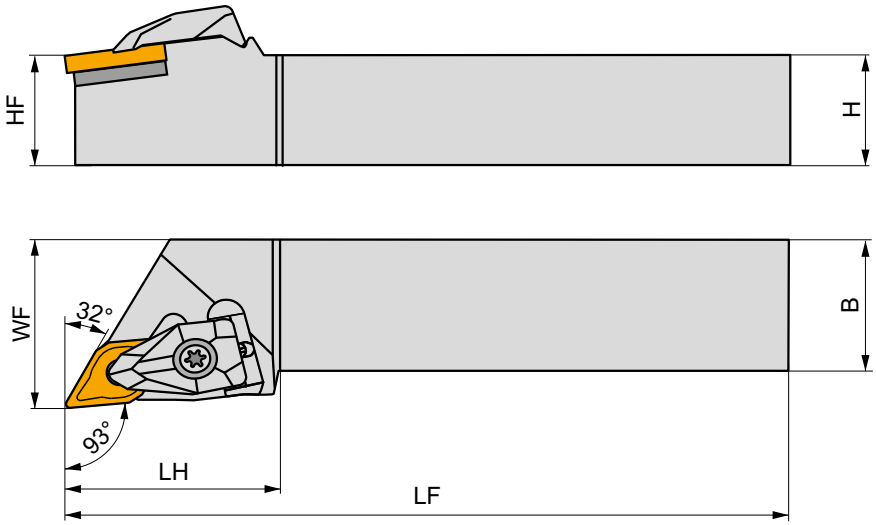
PRAMET

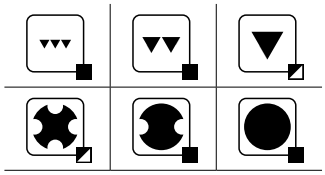
D

Vnější držák s úhlem nastavení 93° pro destičky DN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, čelní a kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami DN.. 11 nebo 15. Kvadrát držáku 20x20 až 32x32 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	–
	DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	–
	DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.12	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L	DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	–
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	–
	DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002

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

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

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

PDJN(RL) EXT

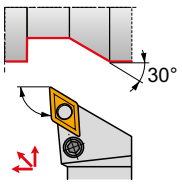
P M K N S H

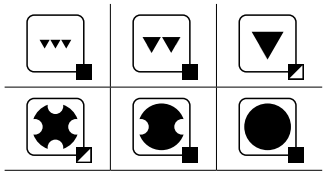
PRAMET

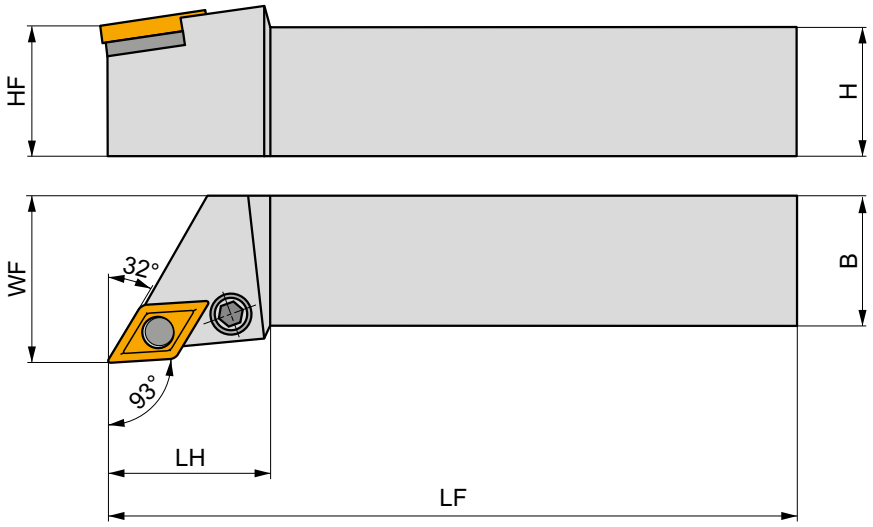
P

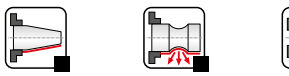
Vnější držák s úhlem nastavení 93° pro destičky DN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 93°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 30° a soustružení úkosů negativními destičkami DN.. 11 a 15. Kvadrát držáku 20x20 až 32x32 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.43	GI046	PD60
	PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	GI046	PD60
	PDJNR 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	GI046	PD60
	PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.44	GI044	PD31
	PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
	PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30
L	PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.41	GI046	PD60
	PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	GI046	PD60
	PDJNL 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	GI046	PD60
	PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
	PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.98	GI044	PD30
	PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30

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

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5

PDNN(RL) EXT

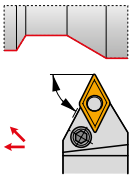
P M K N S H

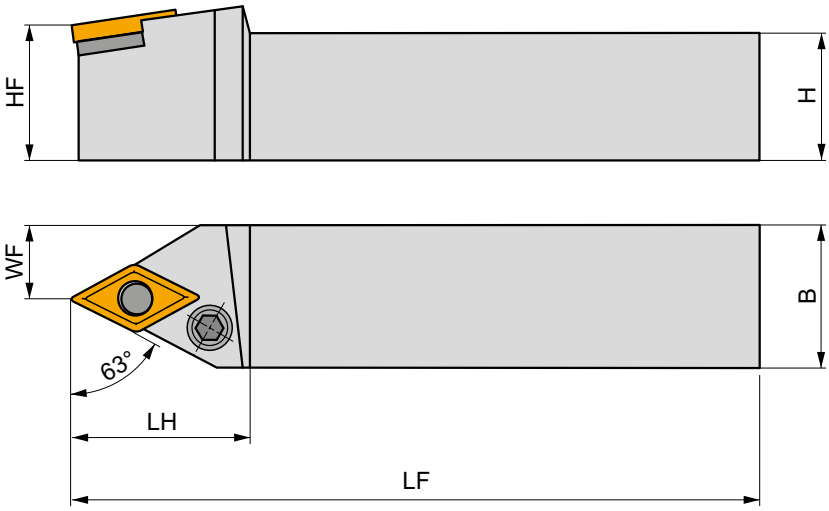
PRAMET

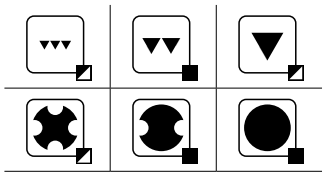
P

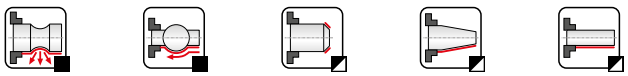
Vnější držák s úhlem nastavení 63° pro destičky DN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 63°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami DN.. 15. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.39	GI046	PD60
	PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
	PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.64	GI044	PD30
	PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
L	PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.40	GI046	PD60
	PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
	PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.07	GI044	PD30
	PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30

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

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5

PDXN(RL) EXT

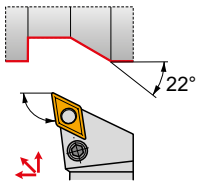
P M K N S H

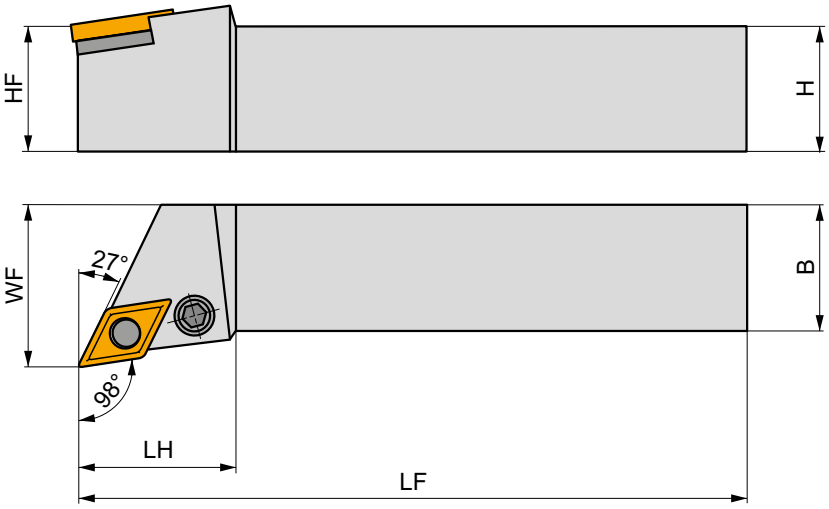
PRAMET

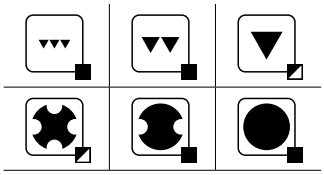
P

Vnější držák s úhlem nastavení 98° pro destičky DN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 98°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 22° a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami DN.. 15. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PDXNR 2020 K 15**	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.43	GI044	PD31
	PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.80	GI044	PD30
L	**PDXNL 2020 K 15**	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
	PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.71	GI044	PD30
	PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.95	GI044	PD30

GI044	DN.. 1506..

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DDJN(RL) EXT

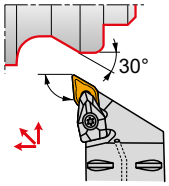
P M K N S H

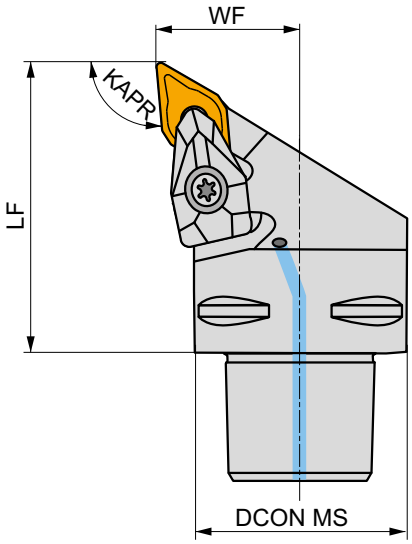
PRAMET

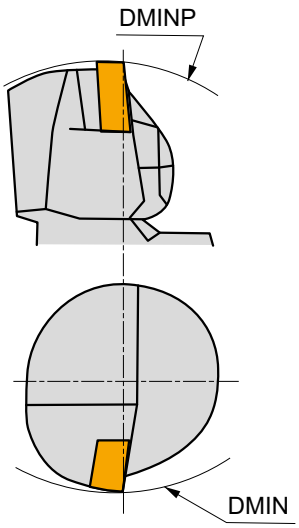
D

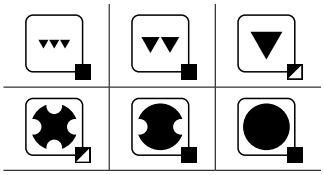
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° pro destičky DN.., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 93° pro negativní destičky DN.. 11 nebo 16. Vhodná pro podélné soustružení s osazením, pro kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**C4-DDJNR-27050-11**	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	–
	C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
L	**C4-DDJNL-27050-11**	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	–
	C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002

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

		Nm				
C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

NEW

C.-DDNNN EXT

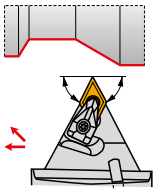
P M K N S H

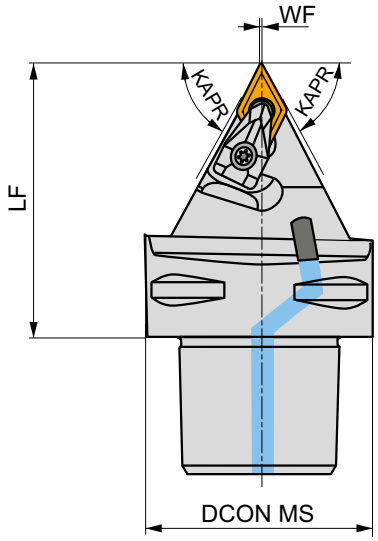
PRAMET

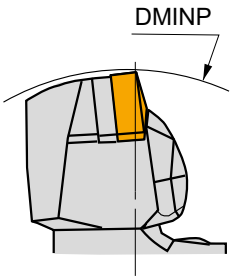
D

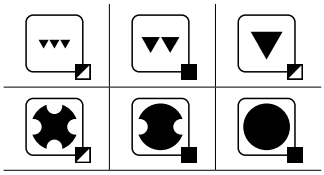
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 62.5° pro destičky DN.., Upínané upínkou

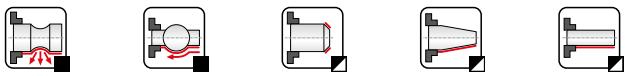
Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 62.5° pro negativní destičky DN..15. Vhodná pro podélné soustružení bez osazení, pro kopírovací soustružení a pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C5 a C6. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.











	Produkt	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N	**C5-DDNNN-00060-15**	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

GI044	DN.. 1506..

C-DD154-2	DCS 12	3.9 Nm	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

NEW

C.-DDUN(RL) EXT

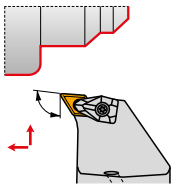
P M K N S H

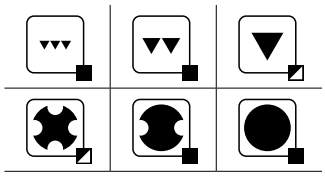
PRAMET

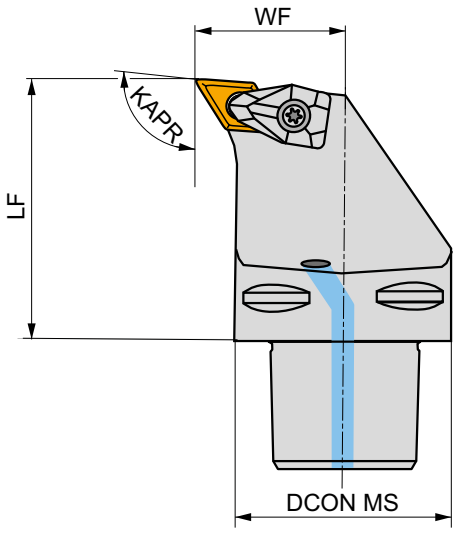
D

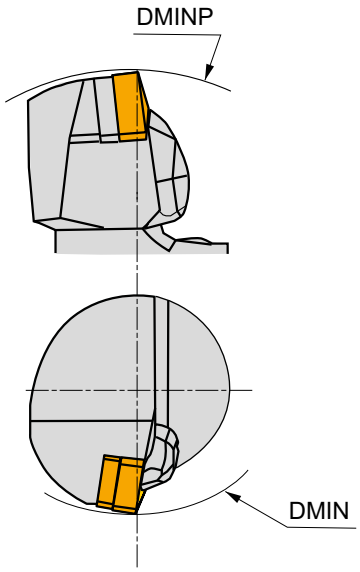
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° (čelní) pro destičky DN.., Upínané upínkou

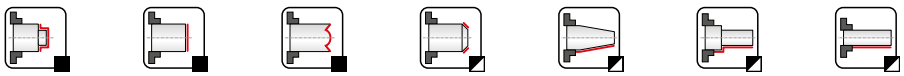
Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 93° pro negativní destičky DN.. 15. Vhodná pro čelní soustružení s osazením, čelní kopírování, podélné soustružení a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C5 a C6. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.











	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**C5-DDUNR-35060-15**	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
	C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
L	**C5-DDUNL-35060-15**	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002

GI044	DN.. 1506..

		Nm				
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

DDUN(RL) INT

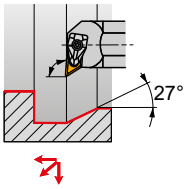
P M K N S H

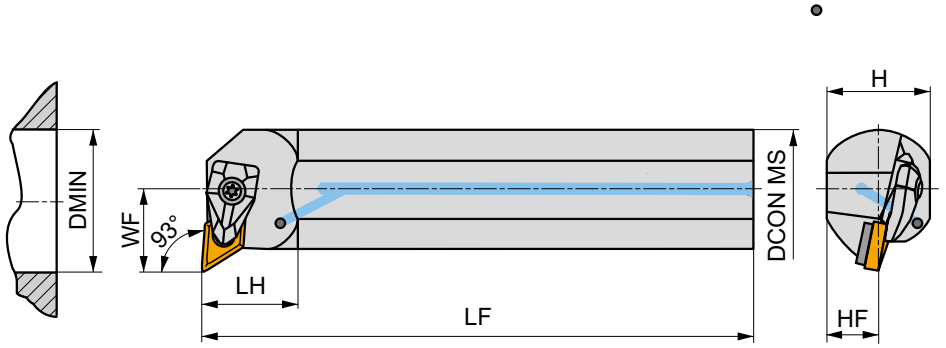
PRAMET

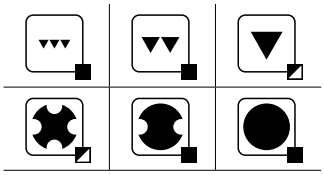
D

Vnitřní držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93° pro destičky DN..

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







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
L	A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

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

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

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

PDUN(RL) INT

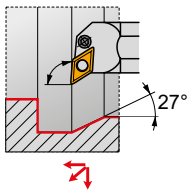
P M K N S H

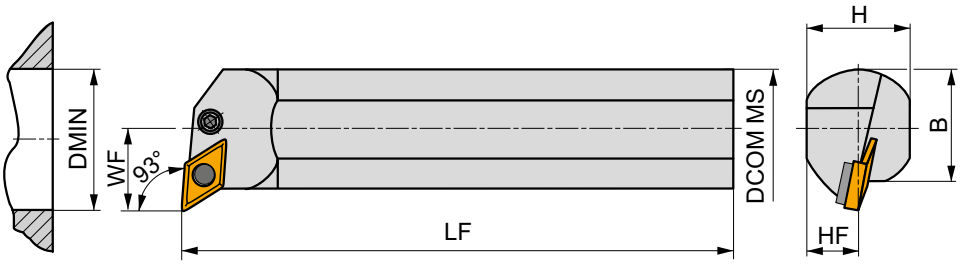
PRAMET

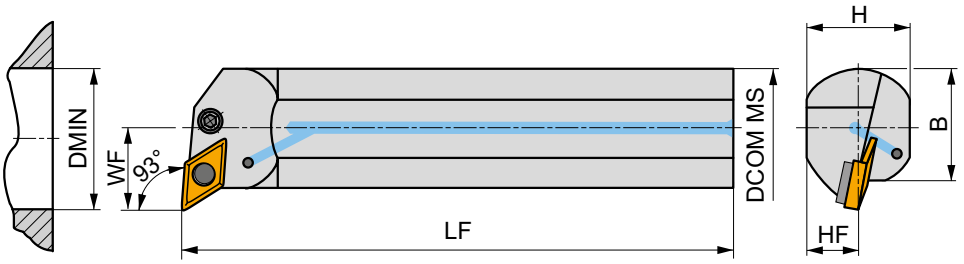
P

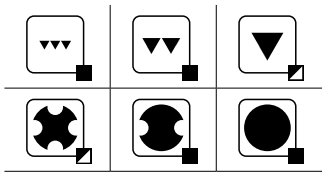
Vnitřní držák s upínáním pákou a úhlem nastavení 93° pro destičky DN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním pákou a úhlem nastavení 93°, pro destičky DN.. 11 a 15. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodný pro operace vnitřního soustružení včetně kopírování do 27°. Dostupný se stopkou Ø25 až Ø60 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**S25T-PDUNR 11-A**	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.10	GI046	PD61
	S32U-PDUNR 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.10	GI046	PD60
	A32S-PDUNR 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI097	PD30
	A50U-PDUNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI097	PD30
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI097	PD30
L	**S25T-PDUNL 11-A**	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.11	GI046	PD61
	S32U-PDUNL 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.09	GI046	PD60
	A32S-PDUNL 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.56	GI097	PD30
	A50U-PDUNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI097	PD30
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.16	GI097	PD30

GI046	DN.. 1104..
GI097	DN.. 1504..

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD33	–	PU 03-A	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 15	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5
PD61	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2

NEW

C.-DDUN(RL) INT

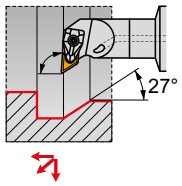
P M K N S H

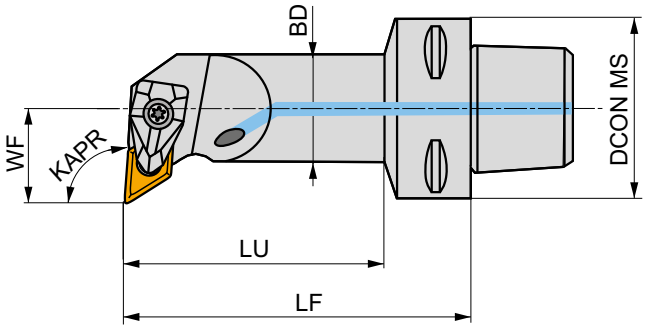
PRAMET

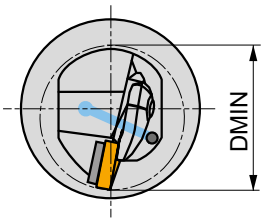
D

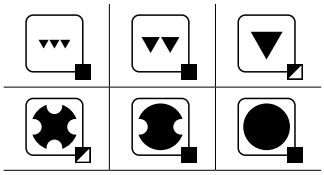
PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° pro destičky DN.., Upínané upínkou

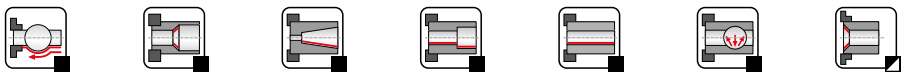
Vnitřní pravá/levá hlava s upínáním upínkou a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 93°, pro destičky DN.. 11. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodná pro operace vnitřního soustružení včetně kopírování do 27°. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C4 a hloubkou obrábění 68 mm. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.











	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11
L	C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11

GI046	DN.. 1104..

DD11	DCS 09	1.7 Nm	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

KN 16

KARBIDOVÉ DESTIČKY

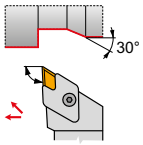
KNUX

284

PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)	
Destička	**Nástroj**
KNUX 160405L-22	CKJNR 2020 K 16

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

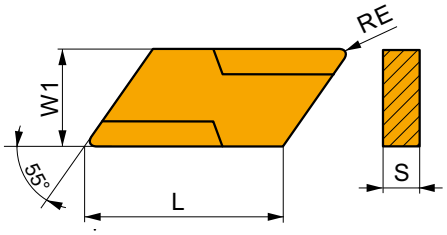
CKJN(RL) EXT

93°	KN..
	16
20×20 / 32×25	
287	284 – 286

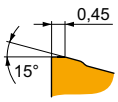
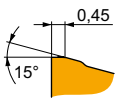
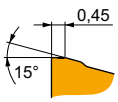
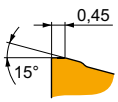
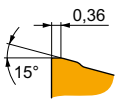
KNUX

PRAMET

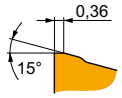
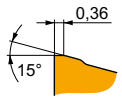
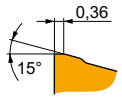
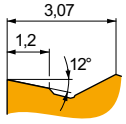
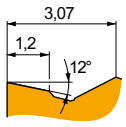
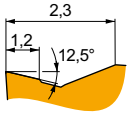
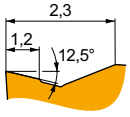
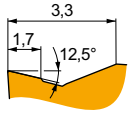
	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



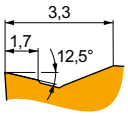
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
L-22 je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.																				
KNUX 160405L-22	**T5315**	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R-22 je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý řez.																				
KNUX 160405R-22	**T5315**	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
L-22 je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.																				
KNUX 160410L-22	**T9335**	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R-22 je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý řez.																				
KNUX 160410R-22	**T9335**	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
L-32 je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.																				
KNUX 160405L-32	**T5315**	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			U E																	
			R-32 je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý řez.																	
KNUX 160405R-32	**T5315**	0.5	◪ 190	0.25	2.7	–	–	–	◪ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			U E																	
			L-32 je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
KNUX 160410L-32	**T9325**	1.0	■ 175	0.32	2.7	◪ 105	0.29	2.7	◪ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			U E																	
			R-32 je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý řez.																	
KNUX 160410R-32	**T9325**	1.0	■ 175	0.32	2.7	◪ 105	0.29	2.7	◪ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			E																	
			ER-72 je geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování až dokončování a plynulý řez.																	
KNUX 160405ER-72	**T5315**	0.5	◪ 250	0.20	2.0	–	–	–	■ 235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	■ 215	0.20	2.0	◪ 125	0.18	2.0	◪ 200	0.20	2.0	–	–	–	◪ 45	0.16	1.6	–	–	–
	T9335	0.5	■ 185	0.20	2.0	◪ 110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.16	1.6	–	–	–
																				
			E																	
			EL-72 je geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až dokončování a plynulý řez.																	
KNUX 160405EL-72	**T5315**	0.5	◪ 250	0.20	2.0	–	–	–	■ 235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	■ 215	0.20	2.0	◪ 125	0.18	2.0	◪ 200	0.20	2.0	–	–	–	◪ 45	0.16	1.6	–	–	–
	T9335	0.5	■ 185	0.20	2.0	◪ 110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.16	1.6	–	–	–
																				
			E																	
			ER-73 je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
KNUX 160405SR-73	**6640**	0.5	■ 150	0.25	3.0	◪ 90	0.23	3.0	■ 140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SR-73	**6640**	1.0	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	■ 140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.0	◪ 235	0.40	3.0	–	–	–	■ 220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			E																	
			EL-73 je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
KNUX 160405SL-73	**6640**	0.5	■ 150	0.25	3.0	◪ 90	0.23	3.0	■ 140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SL-73	**6640**	1.0	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	■ 140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			E																	
			ER-74 je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.																	
KNUX 160415SR-74	**6640**	1.5	■ 155	0.45	3.0	◪ 90	0.41	3.0	■ 145	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			EL-74 je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.																	
KNUX 160415SL-74	**6640**	1.5	155	0.45	3.0	90	0.41	3.0	145	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CKJN(RL) EXT

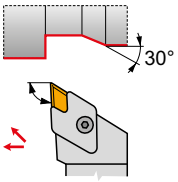
P M K N S H

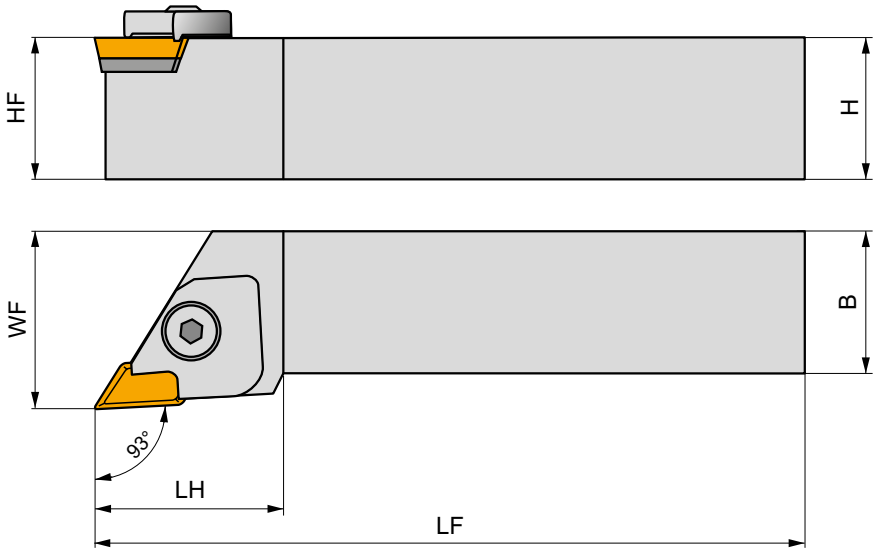
PRAMET

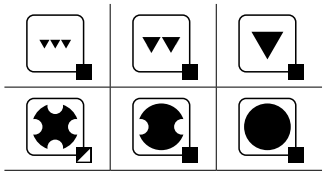
C

Vnější držák s úhlem nastavení 93° pro destičky KN.. 16, Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 30° a soustružení úkosů negativními destičkami KN.. 16. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**CKJNR 2020 K 16**	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI066	R1
	CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.70	GI066	R
	CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.05	GI066	R
L	**CKJNL 2020 K 16**	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI067	L1
	CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.74	GI067	L
	CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.06	GI067	L

GI066	KN.X 1604…R
GI067	KN.X 1604…L

						Nm			
L	KNN 190412L	NT 03	–	UP 26	US 83	6.0	PR 07	K 23	HXK 4
L1	KNN 190412L	NT 03	–	UP 26	US 83	6.0	PR 07	K 22	HXK 4
R	KNN 190412R	NT 03	UP 25	–	US 83	6.0	PR 07	K 23	HXK 4
R1	KNN 190412R	NT 03	UP 25	–	US 83	6.0	PR 07	K 22	HXK 4

LN 40/ 50

KARBIDOVÉ DESTIČKY

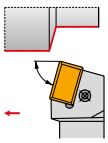
LNUX 40, LN.X 50

289

PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)	
Destička	**Nástroj**
LNUX **40**-1129003	KHP-LBNR **40**-A

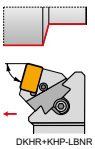
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

PLBN(RL) EXT

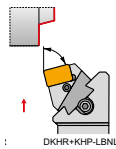
75°	LN..
	40 50
60×60	
290	289

ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ

KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
	40
40×50 60×80	
291, 292	289

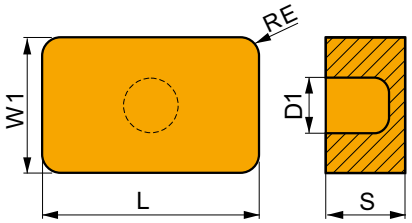
KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
	40
40×50 60×80	
291, 292	289

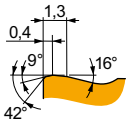
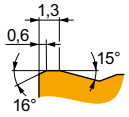
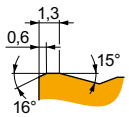
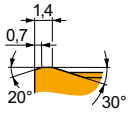
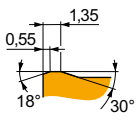
LNUX 40, LN.X 50

PRAMET

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
50-2	25.400	6.45	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Pro těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
LNUX 40-1129002	**T9226**	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Pro těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
LNUX 40-1129003	**T9226**	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Pro těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
LNUX 50-1275000	**T9226**	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Geometrie pro těžké hrubování, plynulý až silně přerušovaný řez.																	
LNMX 501432E	**T9335**	3.2	45	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Pro těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
LNMX 50-2284000	**T9315**	3.2	60	1.50	25.0	–	–	–	55	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

PLBN(RL) EXT

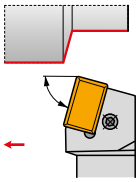
P M K

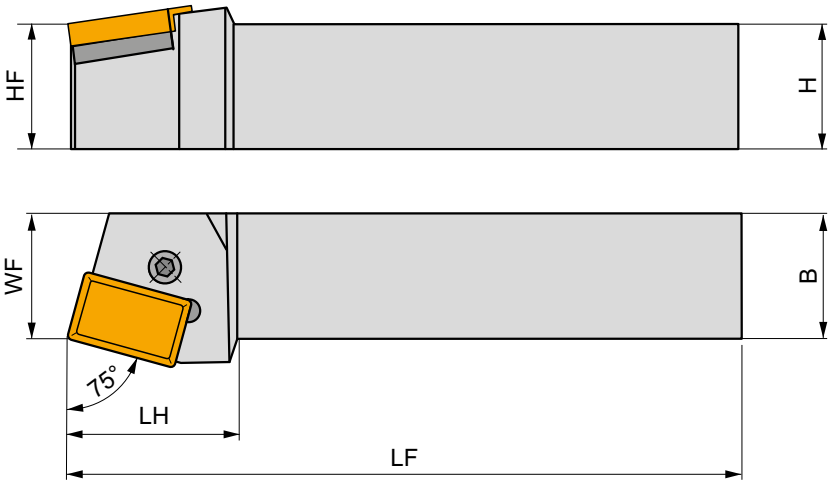
PRAMET

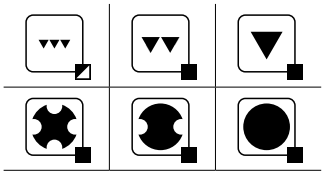
P

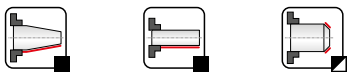
Vnější držák pro těžké hrubování s úhlem nastavení 75° pro destičky LNUX.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení úkosů negativními destičkami LN.. 40 a 50. Kvadrát držáku 60x60 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PLBNR 6060 V 40-A**	60	60	60	60	400	64	-6	-6	13.00	GI102	PL71
	PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	12.75	GI145	PL72
	PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70	-6	-6	11.60	GI291	PL73
L	**PLBNL 6060 V 40-A**	60	60	60	60	400	64	-6	-6	11.14	GI102	PL71
	PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	13.09	GI145	PL72

GI102	LNUX 40....
GI145	LNUX 50....
GI291	LNMX 50....

				Nm							
PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	–	–
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	–	–
PL73	LNX 500432P	–	–	–	–	–	–	–	–	UP 1515A-T15P	SDR T15P

KHP-LBN(RL)

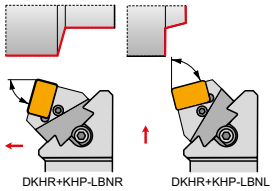
P M K

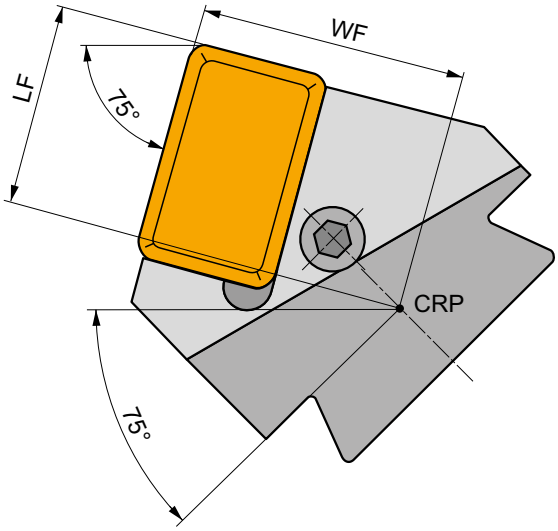
PRAMET

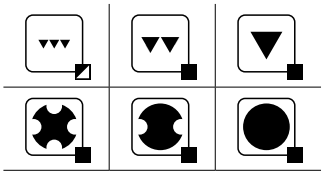
P

KHP modulární hlava s úhlem nastavení 75° pro destičky LNUX.., Upínané pákou

Upínací hlava s rybinou, pravá/levá, s úhlem nastavení 75°, upínaná do držáků DKH. Vhodná pro těžké operace při podélném soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a čelní soustružení negativními destičkami LNUX 40. Hlava je zušlechtěna pro prodloužení životnosti.







	Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L	**KHP-LBNR 40-A**	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
	KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71

GI102	LNUX 40....

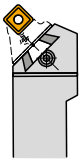
PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0 Nm	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

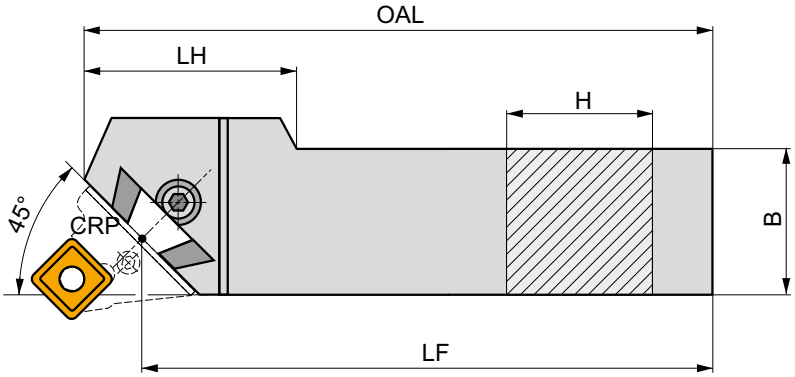
DKH(RL)

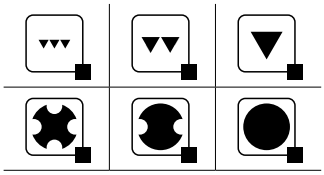
PRAMET

Vnější držák pro hlavy KHP/KHS určený pro těžké hrubování

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







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

RN 09/ 12/ 15/ 19/ 25

KARBIDOVÉ DESTIČKY

RNMG

294

DESTIČKY CER

RNGN CER

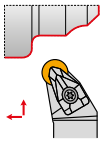
294

PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
RNMG 120400E-08	DRSNR 2525 M 12

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

DRSN(RL) EXT



RN..

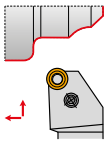
12

25×25

295

294

PRSN(RL) EXT



RN..

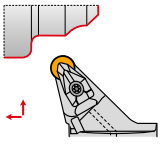
12
15
19

25×25
40×40

296

294

C.-DRSN(RL) EXT NEW



RN..

12

C6

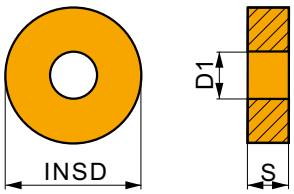
297

294

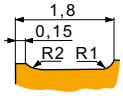
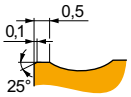
RNMG

PRAMET

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



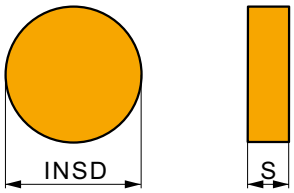
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HFC S																	
08 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
RNMG 120400E-08	**T5305**	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	–	150	0.70	3.0	–	–	–	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08	**T5305**	–	295	0.70	3.0	–	–	–	280	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9315	–	225	0.70	3.0	–	–	–	210	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	–	205	0.70	3.0	–	–	–	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08	**T9315**	–	150	0.70	3.0	–	–	–	140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HFC P																	
081 je geometrie pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
RNMG 250900E-081	**T9315**	–	145	0.90	5.0	–	–	–	135	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9325	–	130	0.90	5.0	–	–	–	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

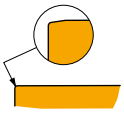
RNGN CER

PRAMET

	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		T															
Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																				
RNGN 090300 T01020	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	460	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015	**TC100**	–	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DRSN(RL) EXT

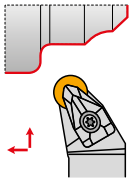
P M K H

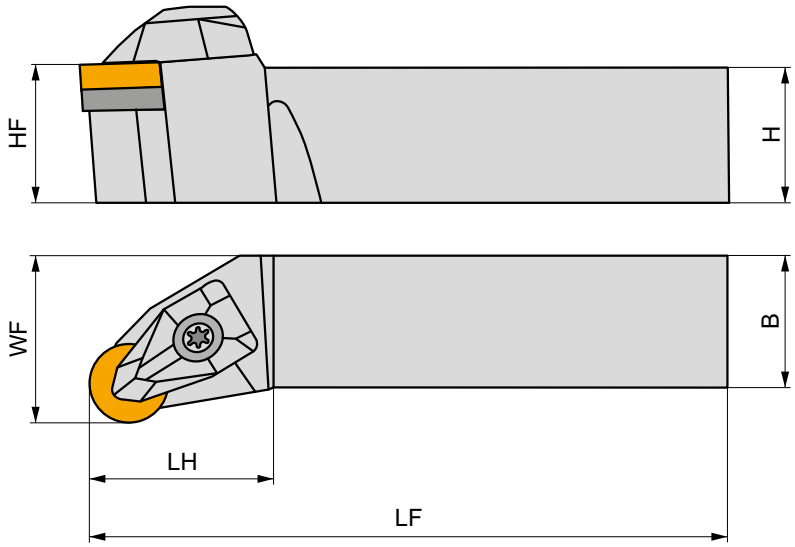
PRAMET

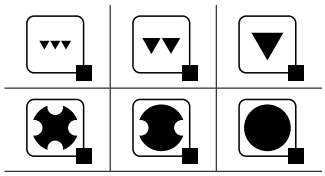
D

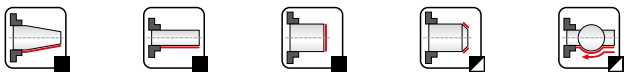
Vnější držák pro destičky RN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami RN.. 12. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DRSNR 2525 M 12**	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L	**DRSNL 2525 M 12**	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12

GI083	RN.. 120400

DR12	DCS 12	3.9 Nm	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PRSN(RL) EXT

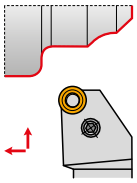
P M K H

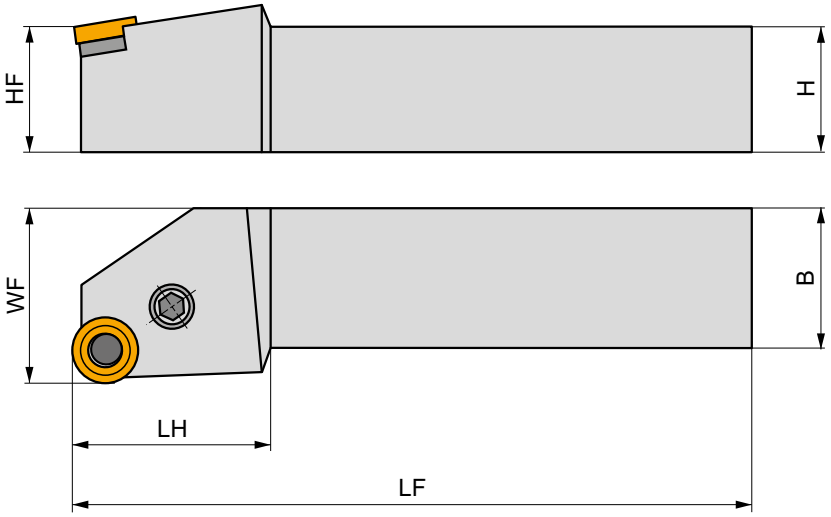
PRAMET

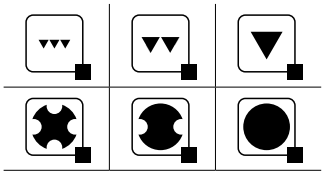
P

Vnější držák pro destičky RN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou. Vhodný pro podélné soustružení, kopírovací soustružení do 90° a soustružení kuželů a úkosů negativními kruhovými destičkami RN.. 12, 15 a 19. Kvadrát držáku 25x25 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.68	GI083	PR20
	PRSNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
	PRSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.49	GI106	PR50
L	PRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.74	GI083	PR20
	PRSNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
	PRSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.48	GI106	PR50

GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

				Nm					
PR20	RNU 120300	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PR40	RNU 150300	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PR50	RNU 190400	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

NEW

C.-DRSN(RL) EXT

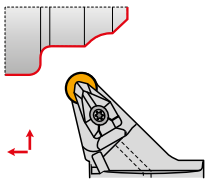
P M K H

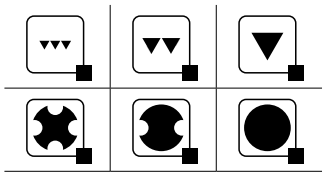
PRAMET

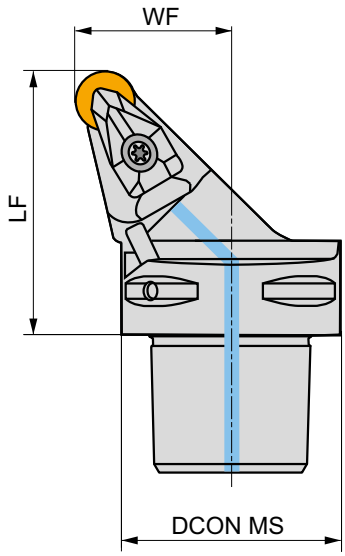
D

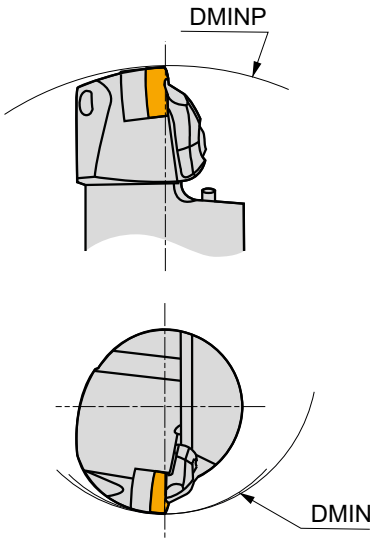
PSC vnější rychlovýměnná hlava pro destičky RN.., Upínané upínkou

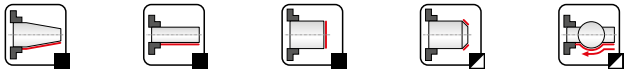
Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením, pro negativní destičky RN.. 12. Vhodná pro podélné soustružení bez osazení, pro kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C6. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.











	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	–
L	C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	–

GI083	RN.. 120400

C-DR12	DCS 12	3.9 Nm	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

KARBIDOVÉ DESTIČKY

SNMA

300

SNMG

301

SNMM

307

SNMX

311

DESTIČKY CER

SNGA CER

311

SNGN CER

312

PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

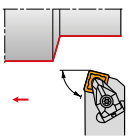
Destička	Nástroj
SNMG 190616E-RM	DSDNN 3232 P 19

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

DSBN(RL) EXT

75°

SN..: 12, 15, 19



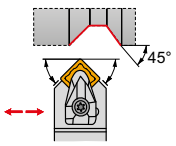
20×20 / 40×40

313 | 300 – 312

DSDNN EXT

45°

SN..: 12, 15, 19, 25



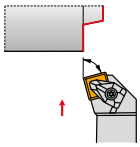
20×20 / 40×40

315 | 300 – 312

DSKN(RL) EXT

75°

SN..: 12, 19



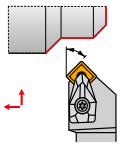
25×25 / 32×32

316 | 300 – 312

DSSN(RL) EXT

45°

SN..: 12, 15, 19



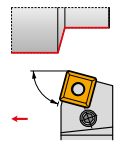
20×20 / 40×40

317 | 300 – 312

PSBN(RL) EXT

75°

SN..: 12, 15, 19, 25



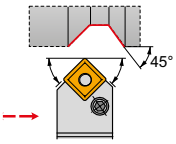
20×20 / 50×50

318 | 300 – 312

PSDNN EXT

45°

SN..: 12, 15, 19, 25



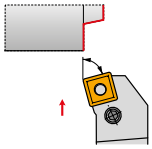
20×20 / 50×50

320 | 300 – 312

PSKN(RL) EXT

75°

SN..: 12, 15, 19, 25



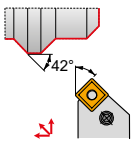
20×20 / 50×50

321 | 300 – 312

PSSN(RL) EXT

45°

SN..: 19, 25



40×40 / 50×50

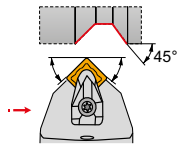
323 | 300 – 312

SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

C.-DSDNN EXT NEW

45°



SN..

12
19

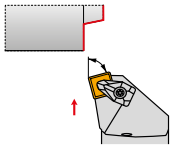
C4 / C6

324

300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT NEW

75°



SN..

12

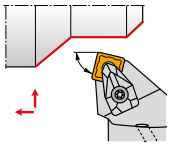
C4

325

300 – 312

C.-DSRN(RL) EXT NEW

75°



SN..

12
19

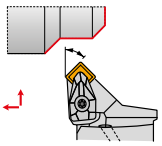
C4 / C6

326

300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT NEW

45°



SN..

12

C4 / C5

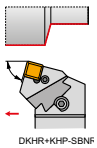
327

300 – 312

ISO SOUSTRUŽENÍ – TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ – VNĚJŠÍ

KHP-SBNR + DKH(RL)

75°



SN..

25

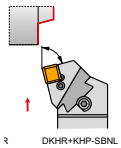
40×50 / 60×80

328, 330

300 – 312

KHP-SBNL + DKH(RL)

75°



SN..

25

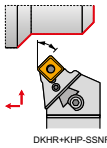
40×50 / 60×80

328, 330

300 – 312

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°



SN..

19
25

40×50 / 60×80

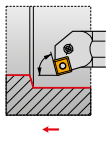
329, 330

300 – 312

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

PSKN(RL) INT

93°



SN..

11
15

ØDmin / 32 / 80

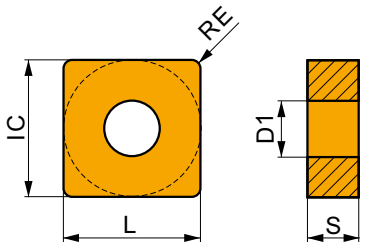
331

300 – 312

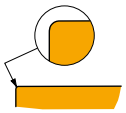
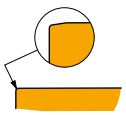
SNMA

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



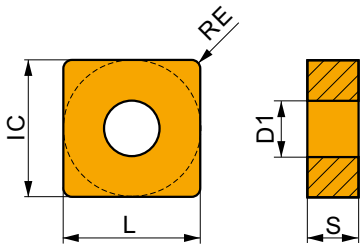
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
SNMA 120408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	230	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	200	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
SNMA 120412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 150612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	200	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 190612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 190616	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 250724	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
SNMA 250924	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
																				
Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
SNMA 120412S	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 190616S	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 250724S	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
SNMA 250924S	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

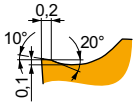
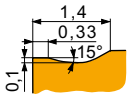
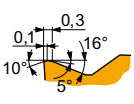
SNMG

PRAMET

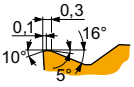
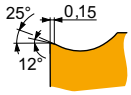
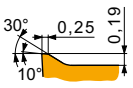
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



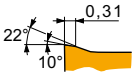
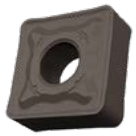
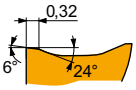
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
SNMG 120404E-FM	**T6310**	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	–	–	–	50	0.14	1.7	–	–	–
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	–	–	–	45	0.14	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	255	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM	**T7325**	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	T9310	0.8	355	0.20	2.1	–	–	–	335	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.20	2.1	–	–	–	300	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	–	–	–	65	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-FM	**T8330**	1.2	200	0.27	2.1	120	0.24	2.1	190	0.27	2.1	–	–	–	50	0.19	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	–	–	–	45	0.19	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	300	0.27	2.1	–	–	–	285	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	–	–	–	60	0.19	1.7	–	–	–
SNMG 120416E-FM	**T8330**	1.6	200	0.32	2.1	120	0.29	2.1	190	0.32	2.1	–	–	–	50	0.22	1.7	–	–	–
	T8430	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	–	–	–	45	0.22	1.7	–	–	–
	T9325	1.6	260	0.32	2.1	155	0.29	2.1	245	0.32	2.1	–	–	–	55	0.22	1.7	–	–	–
																				
			KR geometrie je pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
SNMG 120408E-KR	**T5305**	0.8	265	0.35	3.8	–	–	–	250	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.35	3.8	–	–	–	220	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
SNMG 120412E-KR	**T5305**	1.2	265	0.40	3.8	–	–	–	250	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	240	0.40	3.8	–	–	–	225	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
																				
			M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
SNMG 120408E-M	**T5305**	0.8	290	0.32	2.1	–	–	–	275	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.32	2.1	–	–	–	245	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	255	0.32	2.1	–	–	–	240	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.32	2.1	–	–	–	220	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.32	2.1	–	–	–	195	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	185	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

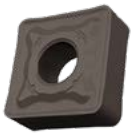
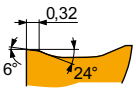
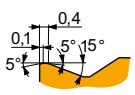
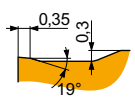
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
SNMG 120412E-M	**T9315**	1.2	■ 230	0.40	2.1	–	–	–	◪ 215	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 200	0.40	2.1	–	–	–	◪ 190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-M	**T9325**	1.6	■ 210	0.40	2.1	–	–	–	◪ 195	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M	**T9315**	1.2	■ 220	0.40	3.4	–	–	–	◪ 205	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 195	0.40	3.4	–	–	–	◪ 185	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 170	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M	**T9315**	1.2	■ 215	0.40	4.0	–	–	–	◪ 200	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 190	0.40	4.0	–	–	–	◪ 180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-M	**T9315**	1.6	■ 225	0.40	4.0	–	–	–	◪ 210	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 200	0.40	4.0	–	–	–	◪ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																				
SNMG 120404E-NF	**T6310**	0.4	■ 185	0.17	1.7	■ 130	0.15	1.7	◪ 145	0.17	1.7	◪ 555	0.20	1.7	◪ 55	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 210	0.18	1.7	■ 160	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 205	0.18	1.7	■ 155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 185	0.17	1.7	■ 110	0.15	1.7	◪ 175	0.17	1.7	◪ 555	0.20	1.7	◪ 45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 210	0.17	1.7	■ 115	0.15	1.7	◪ 175	0.17	1.7	◪ 585	0.20	1.7	◪ 45	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	■ 300	0.17	1.7	–	–	–	◪ 285	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 260	0.18	1.7	■ 155	0.16	1.7	◪ 245	0.18	1.7	–	–	–	◪ 55	0.16	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	◪ 120	0.17	1.7	◪ 190	0.19	1.7	◪ 600	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	■ 210	0.19	1.7	■ 150	0.17	1.7	◪ 165	0.19	1.7	◪ 630	0.23	1.7	◪ 60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 245	0.19	1.7	■ 190	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.15	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 240	0.19	1.7	■ 185	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.15	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 230	0.19	1.7	■ 135	0.17	1.7	◪ 215	0.19	1.7	◪ 690	0.23	1.7	◪ 55	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 210	0.19	1.7	■ 125	0.17	1.7	◪ 195	0.19	1.7	◪ 630	0.23	1.7	◪ 50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 250	0.19	1.7	■ 135	0.17	1.7	◪ 205	0.19	1.7	◪ 690	0.23	1.7	◪ 50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 340	0.19	1.7	–	–	–	◪ 320	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 300	0.19	1.7	■ 180	0.17	1.7	◪ 285	0.19	1.7	–	–	–	◪ 65	0.15	1.4	–	–	–
																				
NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.																				
SNMG 120408E-NM	**T7325**	0.8	◪ 225	0.25	2.1	■ 175	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 220	0.25	2.1	■ 170	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 215	0.25	2.1	■ 125	0.23	2.1	–	–	–	◪ 645	0.30	2.1	◪ 50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	■ 205	0.25	2.1	■ 120	0.23	2.1	–	–	–	◪ 615	0.30	2.1	◪ 50	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	■ 225	0.25	2.1	■ 120	0.23	2.1	–	–	–	◪ 615	0.30	2.1	◪ 45	0.20	1.7	–	–	–
	T9325	0.8	■ 275	0.25	2.1	■ 165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-NM	**T7325**	1.2	◪ 225	0.30	2.1	■ 175	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 220	0.30	2.1	■ 170	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	◪ 215	0.30	2.1	■ 125	0.27	2.1	–	–	–	◪ 645	0.36	2.1	◪ 50	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	■ 270	0.30	2.1	■ 160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.24	1.7	–	–	–

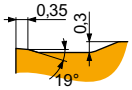
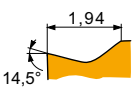
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.																	
SNMG 120408E-NMR	**T6310**	0.8	■ 155	0.35	2.6	■ 110	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.25	2.1	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 175	0.35	2.6	■ 135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	2.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 165	0.35	2.6	■ 125	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.25	2.1	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.35	2.6	■ 90	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.25	2.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 165	0.35	2.6	■ 90	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.25	2.1	–	–	–
	T9315	0.8	■ 225	0.35	2.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	2.6	■ 120	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120412E-NMR	**T6310**	1.2	■ 160	0.40	2.6	■ 115	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	2.1	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 175	0.40	2.6	■ 135	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	2.1	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 165	0.40	2.6	■ 125	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	2.1	–	–	–
	T9315	1.2	■ 225	0.40	2.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 200	0.40	2.6	■ 120	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120416E-NMR	**T7325**	1.6	◪ 180	0.45	2.6	■ 140	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	2.1	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 170	0.45	2.6	■ 130	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	2.1	–	–	–
	T9325	1.6	■ 200	0.45	2.6	■ 120	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.32	2.1	–	–	–
SNMG 150612E-NMR	**T6310**	1.2	■ 150	0.40	3.8	■ 105	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	3.0	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 170	0.40	3.8	■ 130	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	3.0	–	–	–
	T9315	1.2	■ 215	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 190	0.40	3.8	■ 110	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 190612E-NMR	**T6310**	1.2	■ 145	0.40	5.2	■ 100	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.28	4.2	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 165	0.40	5.2	■ 125	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	4.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 155	0.40	5.2	■ 120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	4.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 210	0.40	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 185	0.40	5.2	■ 110	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR	**T6310**	1.6	■ 150	0.45	5.2	■ 105	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.32	4.2	–	–	–
	T7325	1.6	◪ 170	0.45	5.2	■ 130	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	4.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 155	0.45	5.2	■ 120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	4.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 205	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 185	0.45	5.2	■ 110	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.32	4.2	–	–	–
			NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
SNMG 120408-NRM	**T7325**	0.8	◪ 175	0.35	2.6	■ 135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	2.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 165	0.35	2.6	■ 125	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	2.1	–	–	–
	T9315	0.8	■ 225	0.35	2.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412-NRM	**T7325**	1.2	◪ 175	0.40	3.0	■ 135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 165	0.40	3.0	■ 125	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	2.4	–	–	–
	T9315	1.2	■ 220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612-NRM	**T7325**	1.2	◪ 170	0.40	4.0	■ 130	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 160	0.40	4.0	■ 120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616-NRM	**T7325**	1.6	◪ 170	0.45	5.0	■ 130	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.36	4.0	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 155	0.45	5.0	■ 120	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.36	4.0	–	–	–
	T9315	1.6	■ 205	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612-NRM	**T7325**	1.2	◪ 165	0.40	5.2	■ 125	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	4.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 155	0.40	5.2	■ 120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	4.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 210	0.40	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616-NRM	**T7325**	1.6	◪ 170	0.45	5.2	■ 130	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.36	4.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 155	0.45	5.2	■ 120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.36	4.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 205	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250724-NRM	**T7325**	2.4	◪ 105	0.65	9.0	■ 80	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	■ 30	0.46	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	◪ 100	0.65	9.0	■ 75	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	■ 30	0.46	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	■ 120	0.65	9.0	–	–	–	◪ 110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

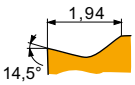
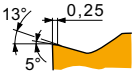
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
SNMG 250924-NRM	**T7325**	2.4	◪ 105	0.70	9.0	■ 80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	■ 30	0.49	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	◪ 95	0.70	9.0	■ 70	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	■ 30	0.49	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	■ 120	0.70	9.0	–	–	–	◪ 110	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
SNMG 120408E-R	**6640**	0.8	■ 145	0.40	3.8	–	–	–	■ 135	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	◪ 250	0.40	3.8	–	–	–	■ 235	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 200	0.40	3.8	–	–	–	◪ 190	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 180	0.40	3.8	–	–	–	◪ 170	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 155	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-R	**T5305**	1.2	◪ 255	0.45	3.8	–	–	–	■ 240	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9310	1.2	■ 220	0.45	3.8	–	–	–	◪ 205	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 180	0.45	3.8	–	–	–	◪ 170	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 160	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-R	**T9315**	1.6	■ 205	0.50	3.8	–	–	–	◪ 190	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 185	0.50	3.8	–	–	–	◪ 175	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-R	**T5305**	1.2	◪ 250	0.45	4.5	–	–	–	■ 235	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 230	0.45	4.5	–	–	–	■ 215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 200	0.45	4.5	–	–	–	◪ 190	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 180	0.45	4.5	–	–	–	◪ 170	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-R	**T5315**	1.6	◪ 230	0.50	4.5	–	–	–	■ 215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 180	0.50	4.5	–	–	–	◪ 170	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R	**6640**	1.2	■ 140	0.45	6.0	–	–	–	■ 130	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 210	0.45	6.0	–	–	–	◪ 195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 195	0.45	6.0	–	–	–	◪ 185	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 175	0.45	6.0	–	–	–	◪ 165	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R	**T9310**	1.6	■ 205	0.50	6.0	–	–	–	◪ 190	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.6	■ 195	0.50	6.0	–	–	–	◪ 185	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 175	0.50	6.0	–	–	–	◪ 165	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 150	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
SNMG 120408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 290	0.40	4.0	–	–	–	◪ 275	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪ 260	0.40	4.0	–	–	–	◪ 245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	■ 165	0.40	4.0	◪ 115	0.36	4.0	◪ 130	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 185	0.40	4.0	◪ 140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 175	0.40	4.0	◪ 135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 175	0.40	4.0	◪ 105	0.36	4.0	◪ 165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.40	4.0	◪ 95	0.36	4.0	◪ 155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 175	0.40	4.0	◪ 95	0.36	4.0	◪ 140	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 250	0.40	4.0	–	–	–	◪ 235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 235	0.40	4.0	–	–	–	◪ 220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 210	0.40	4.0	◪ 125	0.36	4.0	◪ 195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.40	4.0	◪ 105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
			RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
SNMG 120412E-RM	**T5305**	1.2	295	0.45	4.0	–	–	–	280	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	265	0.45	4.0	–	–	–	250	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	250	0.45	4.0	–	–	–	235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	235	0.45	4.0	–	–	–	220	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-RM	**T5315**	1.6	270	0.50	4.0	–	–	–	255	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	180	0.50	4.0	140	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.6	170	0.50	4.0	100	0.45	4.0	160	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	230	0.50	4.0	–	–	–	215	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	180	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-RM	**T5315**	1.2	255	0.45	5.0	–	–	–	240	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	175	0.45	5.0	135	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	245	0.45	5.0	–	–	–	230	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	225	0.45	5.0	–	–	–	210	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	5.0	105	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-RM	**T7335**	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	230	0.50	5.0	–	–	–	215	0.50	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM	**T5305**	1.2	275	0.45	7.0	–	–	–	260	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	250	0.45	7.0	–	–	–	235	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	240	0.45	7.0	–	–	–	225	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	220	0.45	7.0	–	–	–	205	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-RM	**T5305**	1.6	285	0.50	7.0	–	–	–	270	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	250	0.50	7.0	–	–	–	235	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	240	0.50	7.0	–	–	–	225	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	220	0.50	7.0	–	–	–	205	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924E-RM	**T7325**	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.																	
SNMG 120404E-SF	**T7325**	0.4	215	0.17	1.0	165	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T9325	0.4	265	0.17	1.0	155	0.15	1.0	250	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–

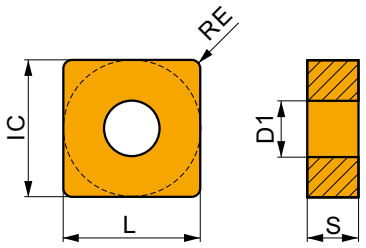
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.																	
SNMG 120408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	245	0.20	1.0	190	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	235	0.20	1.0	180	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	210	0.20	1.0	675	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.15	1.0
	T8330	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	–	–	–	65	0.16	0.8	–	–	–
SNMG 120412E-SF	**T6310**	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T7325	1.2	230	0.25	1.5	175	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0
																				
			SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.																	
SNMG 120408E-SM	**T6310**	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	185	0.25	1.8	110	0.23	1.8	175	0.25	1.8	555	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	280	0.25	1.8	–	–	–	265	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
SNMG 120412E-SM	**T7325**	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	200	0.30	1.8	155	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	1.8	–	–	–	260	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	1.2	245	0.30	1.8	145	0.27	1.8	230	0.30	1.8	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
SNMG 190612E-SM	**T6310**	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	–	–	–	50	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190616E-SM	**T7325**	1.6	190	0.40	4.0	145	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.32	3.2	–	–	–
	T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–

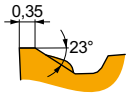
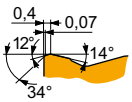
SNMM

PRAMET

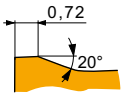
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



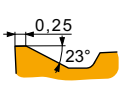
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
DM je geometrie pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
SNMM 120412E-DR	**T9315**	1.2	245	0.45	4.7	–	–	–	230	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	220	0.45	4.7	130	0.41	4.7	205	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	185	0.45	4.7	110	0.41	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 150612E-DR	**T9325**	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190612E-DR	**6640**	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	160	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-DR	**T9325**	1.6	210	0.50	6.0	125	0.45	6.0	195	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	185	0.50	6.0	110	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
HR geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
SNMM 190616E-HR	**T8345**	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR	**T8345**	2.4	60	0.65	9.0	35	0.59	9.0	55	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	90	0.65	9.0	50	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR	**T8345**	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR	**6640**	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	–	–	–	110	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732E-HR	**T9325**	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR	**T8345**	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	–	–	–	110	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932E-HR	**T9325**	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

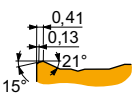
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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

HR2 geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 190616-HR2	T9315	1.6	■	115	0.65	8.9		–	–	–	◪	105	0.65	8.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	85	0.65	8.9	◪	50	0.59	8.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SNMM 190624-HR2	T9315	2.4	■	105	0.85	8.9		–	–	–	◪	95	0.85	8.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	2.4	■	80	0.85	8.9	◪	45	0.77	8.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SNMM 250724-HR2	T9226	2.4	■	85	0.85	11.0	◪	50	0.77	11.0	◪	80	0.85	11.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	2.4	■	105	0.85	11.0		–	–	–	◪	95	0.85	11.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	2.4	■	80	0.85	11.0	◪	45	0.77	11.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SNMM 250732-HR2	T9315	3.2	■	95	1.00	11.0		–	–	–	◪	90	1.00	11.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SNMM 250924-HR2	T9226	2.4	■	85	0.85	11.0	◪	50	0.77	11.0	◪	80	0.85	11.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	2.4	■	105	0.85	11.0		–	–	–	◪	95	0.85	11.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	2.4	■	80	0.85	11.0	◪	45	0.77	11.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SNMM 250932-HR2	T9315	3.2	■	95	1.00	11.0		–	–	–	◪	90	1.00	11.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	3.2	■	75	1.00	11.0	◪	45	0.90	11.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
																						

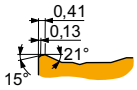
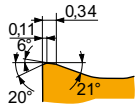
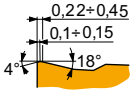
NR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 120408E-NR	T7325	0.8	◪	185	0.40	3.0	■	140	0.36	3.0		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.28	2.4		–	–	–
	T7335	0.8	◪	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.28	2.4		–	–	–
	T8330	0.8	■	160	0.40	3.0	■	95	0.36	3.0	◪	150	0.40	3.0		–	–	–	◪	40	0.28	2.4		–	–	–
	T8430	0.8	■	170	0.40	3.0	■	90	0.36	3.0	◪	135	0.40	3.0		–	–	–	◪	35	0.28	2.4		–	–	–
	T9325	0.8	■	205	0.40	3.0	■	120	0.36	3.0	◪	190	0.40	3.0		–	–	–	◪	45	0.28	2.4		–	–	–
																						

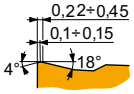
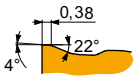
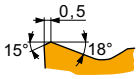
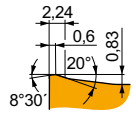
NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	◪	175	0.40	4.7	■	135	0.36	4.7		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.32	3.8		–	–	–
	T7335	0.8	◪	170	0.40	4.7	■	130	0.36	4.7		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.32	3.8		–	–	–
	T8330	0.8	■	155	0.40	4.7	■	90	0.36	4.7	◪	145	0.40	4.7		–	–	–	◪	35	0.32	3.8		–	–	–
	T8430	0.8	■	165	0.40	4.7	■	90	0.36	4.7	◪	135	0.40	4.7		–	–	–	◪	35	0.32	3.8		–	–	–
	T9325	0.8	■	195	0.40	4.7	■	115	0.36	4.7	◪	185	0.40	4.7		–	–	–	◪	40	0.32	3.8		–	–	–
SNMM 120412E-NR2	T7335	1.2	◪	165	0.45	4.7	■	125	0.41	4.7		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.36	3.8		–	–	–
	T8330	1.2	■	160	0.45	4.7	■	95	0.41	4.7	◪	150	0.45	4.7		–	–	–	◪	40	0.36	3.8		–	–	–
	T8430	1.2	■	165	0.45	4.7	■	90	0.41	4.7	◪	135	0.45	4.7		–	–	–	◪	35	0.36	3.8		–	–	–
	T9325	1.2	■	200	0.45	4.7	■	120	0.41	4.7	◪	190	0.45	4.7		–	–	–	◪	45	0.36	3.8		–	–	–
SNMM 150612E-NR2	T7325	1.2	◪	170	0.45	6.0	■	130	0.41	6.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.36	4.8		–	–	–
	T7335	1.2	◪	165	0.45	6.0	■	125	0.41	6.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.36	4.8		–	–	–
	T8330	1.2	■	155	0.45	6.0	■	90	0.41	6.0	◪	145	0.45	6.0		–	–	–	◪	35	0.36	4.8		–	–	–
	T8430	1.2	■	165	0.45	6.0	■	90	0.41	6.0	◪	135	0.45	6.0		–	–	–	◪	35	0.36	4.8		–	–	–
	T9325	1.2	■	195	0.45	6.0	■	115	0.41	6.0	◪	185	0.45	6.0		–	–	–	◪	40	0.36	4.8		–	–	–
SNMM 150616E-NR2	T7335	1.6	◪	165	0.50	6.0	■	125	0.45	6.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.40	4.8		–	–	–
	T9325	1.6	■	190	0.50	6.0	■	110	0.45	6.0	◪	180	0.50	6.0		–	–	–	◪	40	0.40	4.8		–	–	–
SNMM 190612E-NR2	T7335	1.2	◪	160	0.45	8.0	■	120	0.41	8.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.36	6.4		–	–	–
	T9325	1.2	■	190	0.45	8.0	■	110	0.41	8.0	◪	180	0.45	8.0		–	–	–	◪	40	0.36	6.4		–	–	–
SNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	◪	175	0.50	8.0	■	135	0.45	8.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.40	6.4		–	–	–
	T7335	1.6	◪	160	0.50	8.0	■	120	0.45	8.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.40	6.4		–	–	–
	T8330	1.6	■	155	0.50	8.0	■	90	0.45	8.0	◪	145	0.50	8.0		–	–	–	◪	35	0.40	6.4		–	–	–
	T8430	1.6	■	155	0.50	8.0	■	85	0.45	8.0	◪	130	0.50	8.0		–	–	–	◪	30	0.40	6.4		–	–	–
	T9315	1.6	■	210	0.50	8.0		–	–	–	◪	195	0.50	8.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	1.6	■	185	0.50	8.0	■	110	0.45	8.0	◪	175	0.50	8.0		–	–	–	◪	40	0.40	6.4		–	–	–
SNMM 190624E-NR2	T7325	2.4	◪	155	0.80	8.0	■	120	0.72	8.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.56	6.4		–	–	–
	T7335	2.4	◪	145	0.80	8.0	■	110	0.72	8.0		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.56	6.4		–	–	–
	T9325	2.4	■	165	0.80	8.0	■	95	0.72	8.0	◪	155	0.80	8.0		–	–	–	◪	35	0.56	6.4		–	–	–

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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
SNMM 250724E-NR2	**T7335**	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T8330	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	80	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-NR2	**T7325**	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
			NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
SNMM 250716-NRM	**T7325**	1.6	115	0.45	9.0	85	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
	T7335	1.6	110	0.45	9.0	85	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
	T9315	1.6	135	0.45	9.0	–	–	–	125	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-NRM	**T7325**	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.46	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.46	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-NRM	**T7325**	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	–	–	–	110	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
SNMM 120408E-OR	**T9315**	0.8	220	0.40	4.7	–	–	–	205	0.40	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	–	–	–	40	0.32	3.8	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	35	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-OR	**T9315**	1.2	225	0.45	4.7	–	–	–	210	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	–	–	–	45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 120416E-OR	**T9325**	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	–	–	–	45	0.40	3.8	–	–	–
SNMM 150608E-OR	**T9325**	0.8	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.41	4.8	–	–	–
	T9335	0.8	170	0.40	6.0	100	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150612E-OR	**T9325**	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-OR	**T9315**	1.6	215	0.50	6.0	–	–	–	200	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 190612E-OR	**T8330**	1.2	150	0.45	8.0	90	0.41	8.0	140	0.45	8.0	–	–	–	35	0.36	6.4	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	–	–	–	30	0.36	6.4	–	–	–
	T9315	1.2	210	0.45	8.0	–	–	–	195	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	–	–	–	40	0.36	6.4	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR	**T8330**	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	–	–	–	35	0.40	6.4	–	–	–
	T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	–	–	–	195	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-OR	**T9315**	2.4	180	0.80	8.0	–	–	–	170	0.80	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	–	–	–	35	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 250716E-OR	**T9226**	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	–	–	–	20	0.45	9.6	–	–	–
	T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	–	–	–	25	0.50	9.6	–	–	–

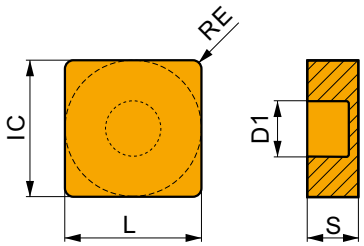
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
SNMM 250724E-OR	**T8330**	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
	T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	–	–	–	10	0.70	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	–	–	–	95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-OR	**T8430**	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
	T9226	2.4	85	1.00	12.0	50	0.90	12.0	80	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	–	–	–	95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
																				
OR1 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
SNMM 190616E-OR1	**T9325**	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.35	6.4	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	6.4	–	–	–
																				
SR je geometrie pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
SNMM 250724S-SR	**6640**	2.4	60	1.00	12.0	35	0.90	12.0	55	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	70	1.00	12.0	40	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924S-SR	**T9335**	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
923 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až silně přerušovaný řez.																				
SNMM 190616S-923	**T8330**	1.6	125	0.65	8.9	75	0.59	8.9	115	0.65	8.9	–	–	–	30	0.52	7.1	–	–	–
	T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
	T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
	T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 250724S-923	**T8330**	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	75	0.85	11.0	–	–	–	20	0.60	8.8	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923	**T8345**	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	–	–	–	10	0.60	8.8	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	–	–	–	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250932S-923	**T9226**	3.2	80	1.00	11.0	45	0.90	11.0	75	1.00	11.0	–	–	–	15	0.70	8.8	–	–	–

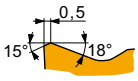
SNMX

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



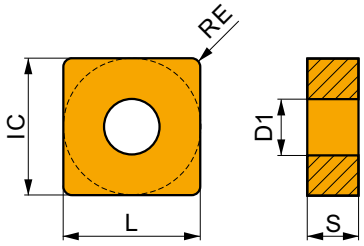
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
SR je geometrie pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
SNMX 251224S-SR	**T8345**	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

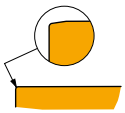
SNGA CER

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76

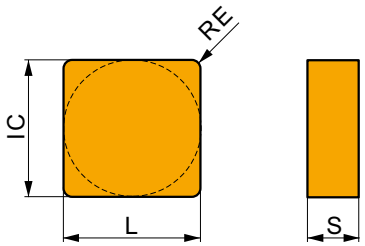


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

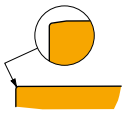
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																				
SNGA 120408 T01025	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGA 120412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SNGN CER

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.525	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		T															
			Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																	
SNGN 090308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	580	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 090312 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	565	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120404 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	620	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120708 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120712 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DSBN(RL) EXT

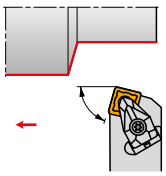
P M K N S H

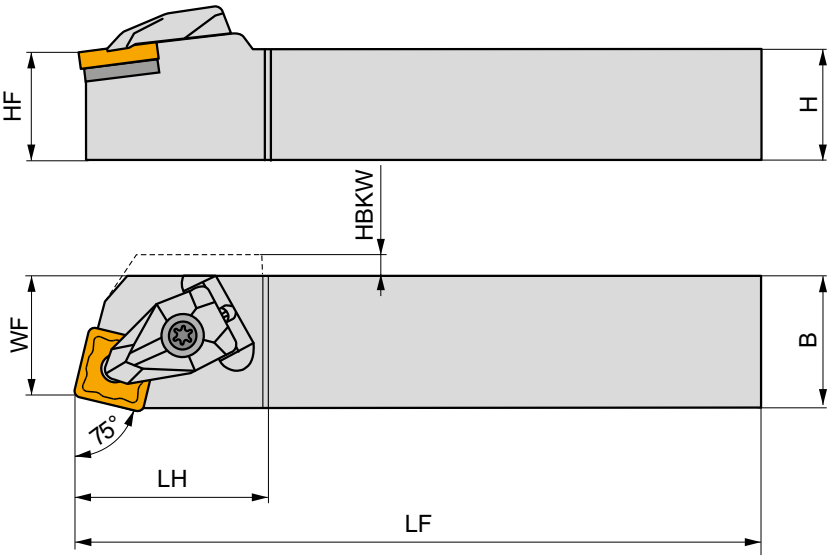
PRAMET

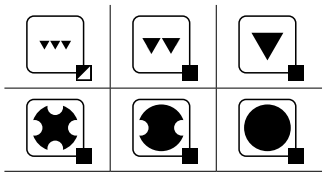
D

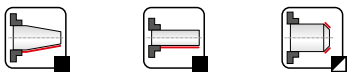
Vnější držák s úhlem nastavení 75° pro destičky SN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN..12, 15 a 19. Kvadrát držáku 20x20 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	HBKW (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	**DSBNR 2020 K 12**	20	20	20	17	125	34.2	2.5	-6	-6	0.43	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.3	–	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	–	-6	-6	1.38	GI026	DS19	–
	DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	–	-6	-6	3.18	GI026	DS19	–
L	**DSBNL 2525 M 12**	25	25	25	22	150	34.3	–	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	–	-6	-6	1.38	GI026	DS19	–
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	–	-6	-6	3.18	GI026	DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DSDNN EXT

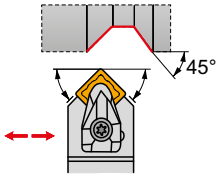
P M K N S H

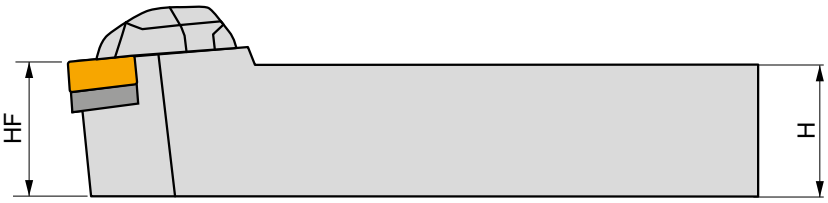
PRAMET

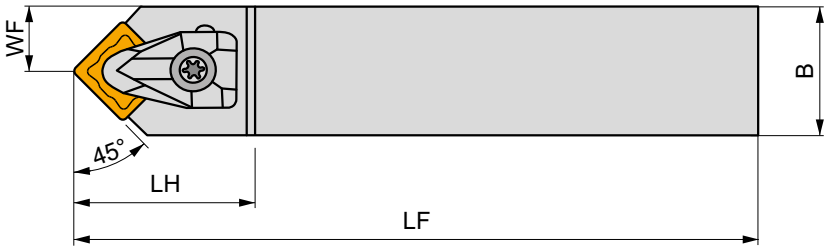
D

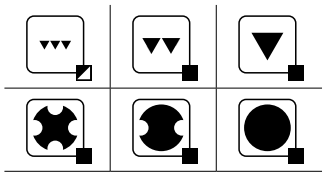
Vnější držák s úhlem nastavení 45° pro destičky SN.., Upínané upínkou

Vnější neutrální držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 45°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN.. 12, 15, 19 a 25. Dostupný v kvadrátech 25x25 až 40x40 mm. Držák je zušlechtěný pro prodloužení životnosti.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
N	**DSDNN 2525 M 12**	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	GI082	DS15	AT006
	DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.36	GI026	DS19	–
	DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	–

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	–	LK T25P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DSKN(RL) EXT

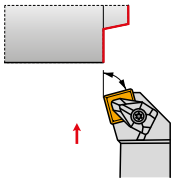
P M K N S H

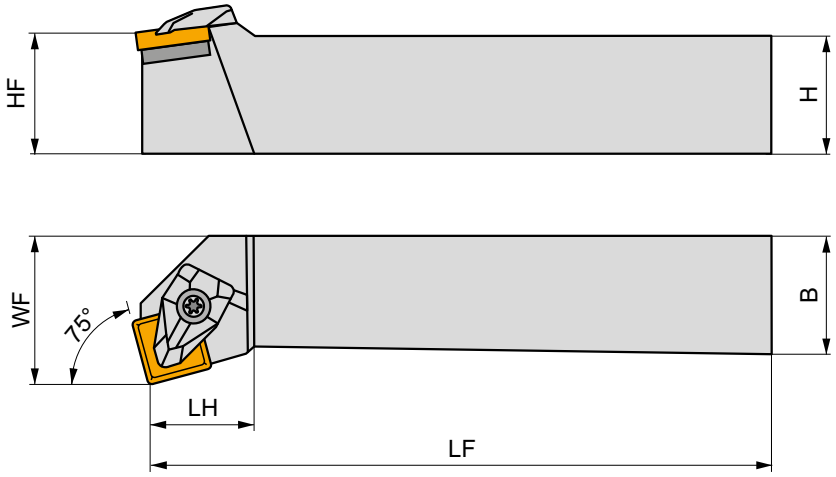
PRAMET

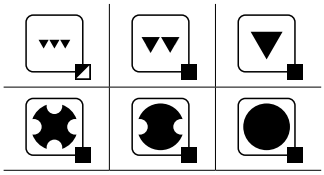
D

Vnější držák s úhlem nastavení 75° (čelní) pro destičky SN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro čelní soustružení bez osazení a soustružení úkosů negativními destičkami SN.. 12 nebo 19. Kvadrát držáku 25x25 až 32x32mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
	DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	–
L	DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
	DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

DSSN(RL) EXT

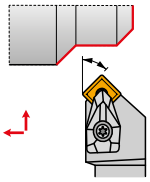
P M K N S H

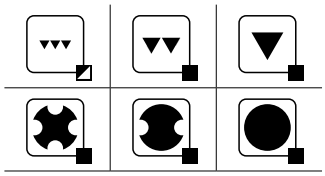
PRAMET

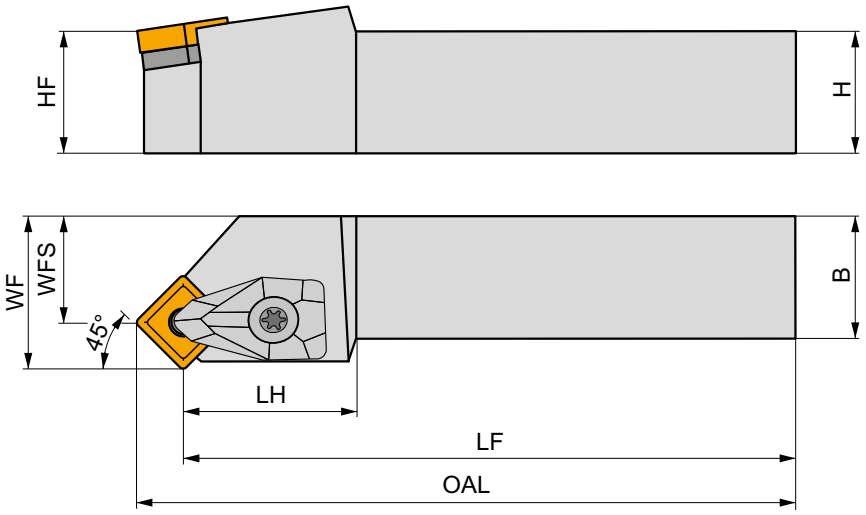
D

Vnější držák s úhlem nastavení 45° pro destičky SN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 45°. Vhodný pro podélné i čelní soustružení bez osazení, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN..12, 15 a 19. Kvadrát držáku 20x20 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	WFS (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	**DSSNR 2020 K 12**	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	–
	DSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	–
L	**DSSNL 2020 K 12**	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	–
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

PSBN(RL) EXT

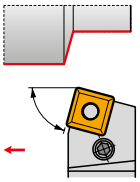
P M K N S H

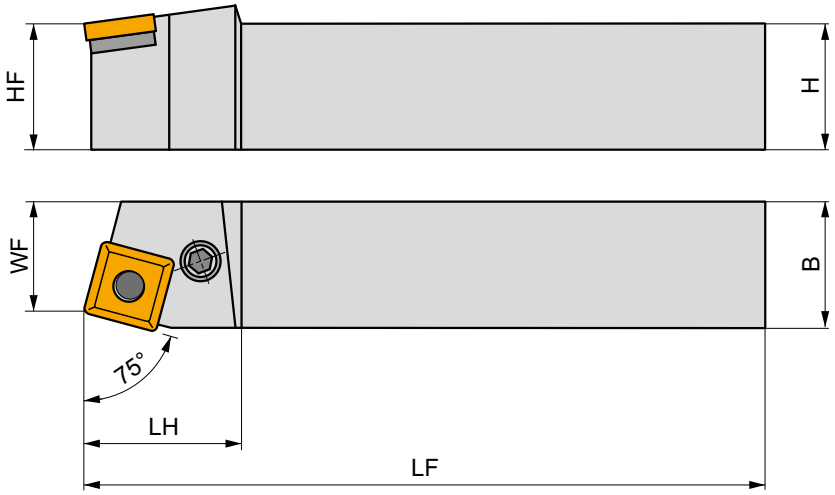
PRAMET

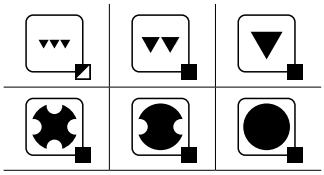
P

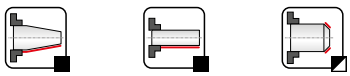
Vnější držák s úhlem nastavení 75° pro destičky SN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN.. 12, 15, 19 nebo 25. Kvadrát držáku 20x20 až 50x50 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.30	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.40	GI026	PS50
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.12	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.85	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNR 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.08	GI162	PS72
	PSBNR 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.50	GI040	PS70
	PSBNR 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI162	PS72
L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
	PSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.36	GI026	PS50
	PSBNL 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.50	GI026	PS50
	PSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.13	GI026	PS50
	PSBNL 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.10	GI027	PS60
	PSBNL 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNL 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.11	GI162	PS72
	PSBNL 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.84	GI027	PS60
	PSBNL 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI040	PS70

	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L	PSBNL 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.82	GI162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..
GI162	SN.. 2512..

				Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

PSDNN EXT

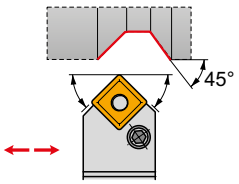
P M K N S H

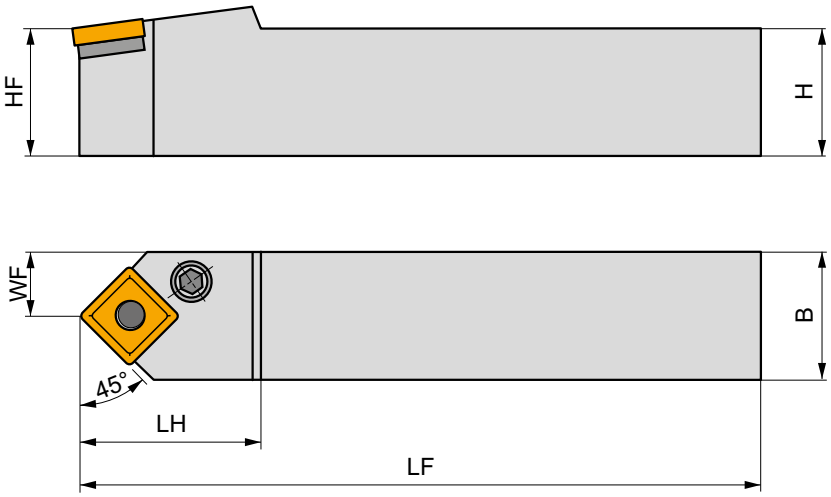
PRAMET

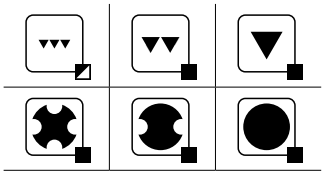
P

Vnější držák s úhlem nastavení 45° pro destičky SN.., Upínané pákou

Vnější neutrální držák s upínáním pákou a úhlem nastavení 45°. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN..12, 15, 19 nebo 25. Držák je je zušlechtěný pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**PSDNN 2020 K 12**	20	20	20	10	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
	PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	36	-6	-6	0.68	GI029	PS20
	PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	40	-6	-6	1.32	GI082	PS40
	PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	45	-6	-6	1.25	GI026	PS50
	PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	45	-6	-6	3.05	GI026	PS50
	PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	50	-6	-6	3.02	GI027	PS60
	PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50	-6	-6	5.65	GI027	PS60

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

				Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

PSKN(RL) EXT

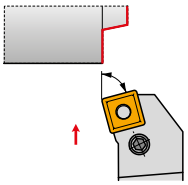
P M K N S H

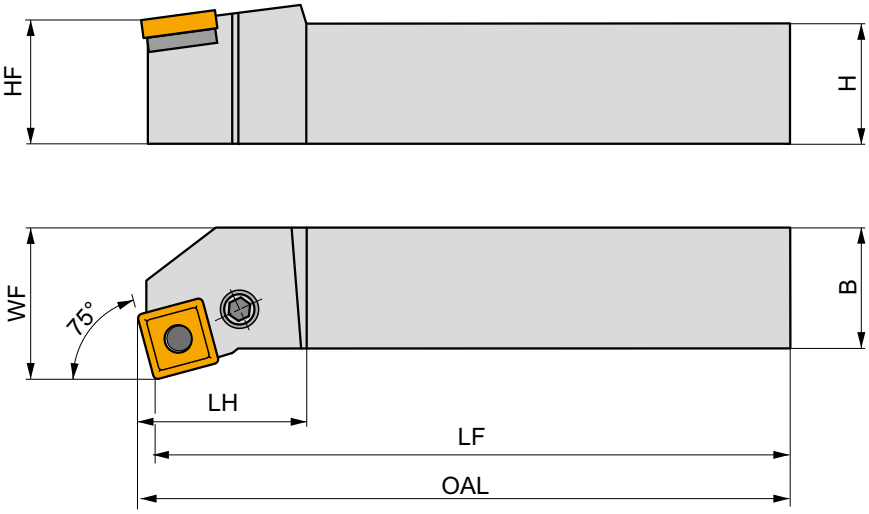
PRAMET

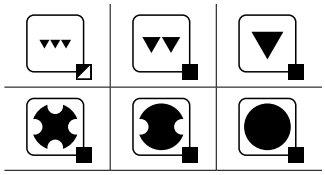
P

Vnější držák s úhlem nastavení 75° (čelní) pro destičky SN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 75°. Vhodný pro čelní soustružení bez osazení a soustružení a úkosů negativními destičkami SN.. 12, 15, 19 nebo 25. Kvadrát držáku 20x20 až 50x50 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	0.40	GI082	PS40
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.25	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.05	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70
L	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.26	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.00	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..

PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

PSSN(RL) EXT

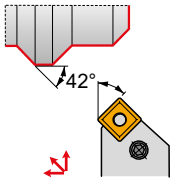
P M K N S H

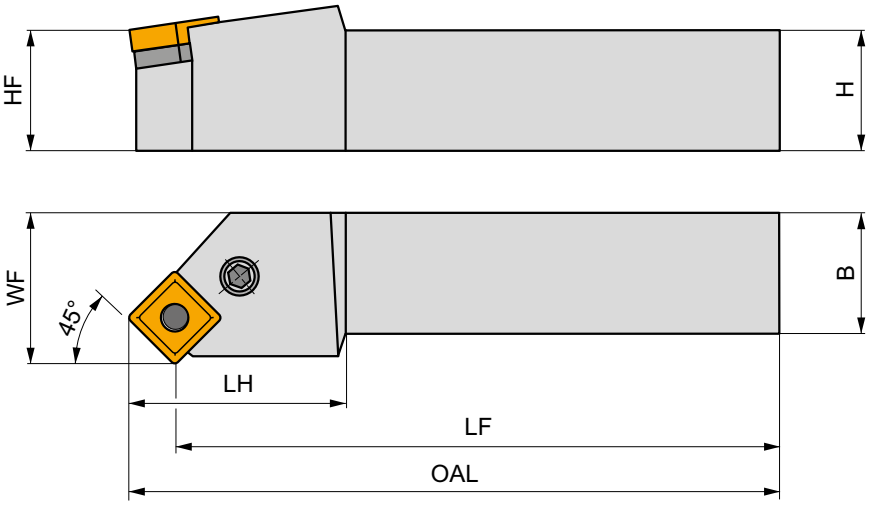
PRAMET

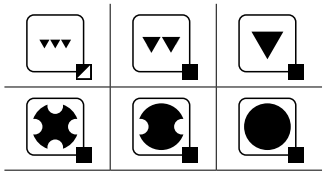
P

Vnější držák s úhlem nastavení 45° pro destičky SN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 45°. Vhodný pro podélné a čelní soustružení bez osazení, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN.. 12, 15, 19 nebo 25. Kvadrát držáku 20x20 až 50x50 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PSSNR 2020 K 12**	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.75	GI029	PS20
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.13	GI082	PS40
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.34	GI026	PS50
	PSSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.50	GI026	PS50
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.05	GI040	PS70
L	**PSSNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.67	GI029	PS20
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.15	GI082	PS40
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.44	GI026	PS50
	PSSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.58	GI026	PS50
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
	PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.08	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..

				Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

NEW

C.-DSDNN EXT

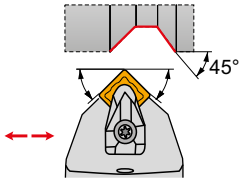
P M K N S H

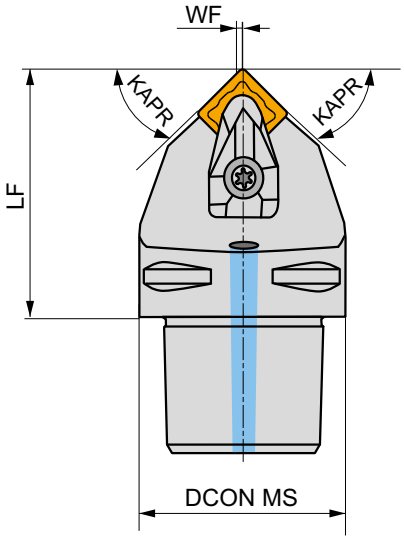
PRAMET

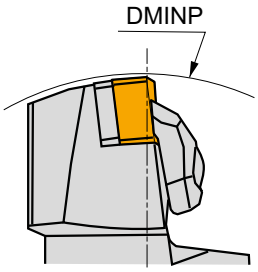
D

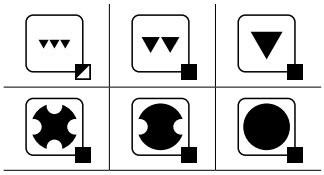
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 45° pro destičky SN.., Upínané upínkou

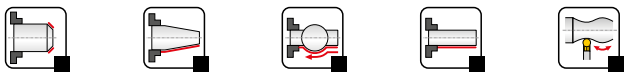
Vnější neutrální hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 45°. Vhodná pro podélné soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami SN.. 12 nebo 19. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.











	Produkt	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N	C4-DSDNN-00050-12	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
	C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
	C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

		Nm					
C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

NEW

C.-DSKN(RL) EXT

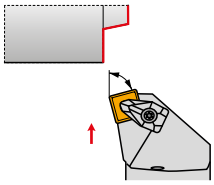
P M K N S H

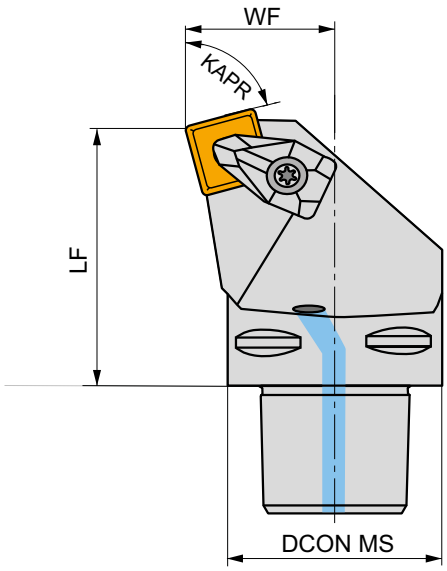
PRAMET

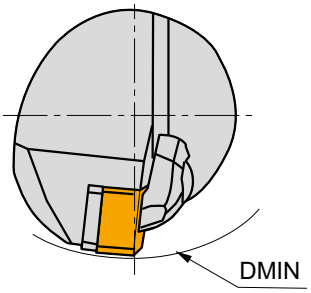
D

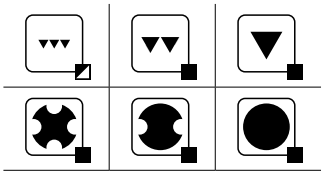
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 75° (čelní) pro destičky SN.., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 75° pro negativní destičky SN.. 12. Vhodná pro čelní soustružení bez osazení a soustružení úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C4. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DSKNR-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
L	C4-DSKNL-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003

GI029	SN.. 1204..

C-DS12-1	DCS 12	3.9 Nm	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

NEW

C.-DSRN(RL) EXT

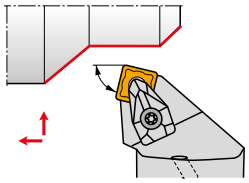
P M K N S H

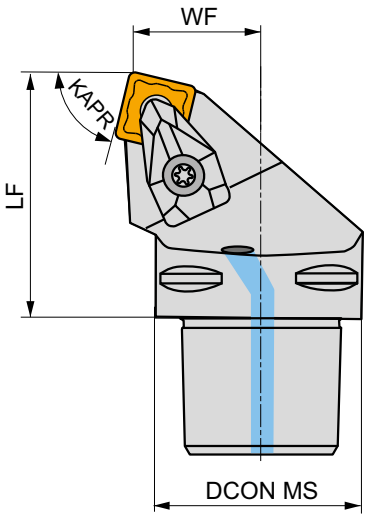
PRAMET

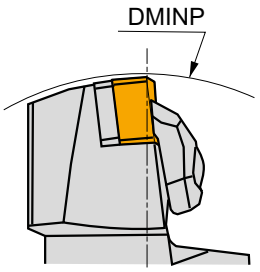
D

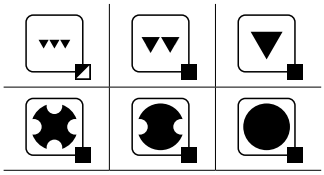
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 75° pro destičky SN.., Upínané upínkou

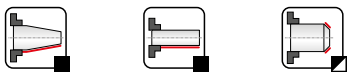
Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 75° pro negativní destičky SN.. 12 nebo 19. Vhodná pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.











	Produkt	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–
L	C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.42	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

NEW

C.-DSSN(RL) EXT

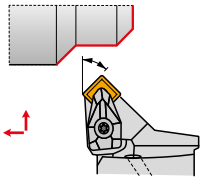
P M K N S H

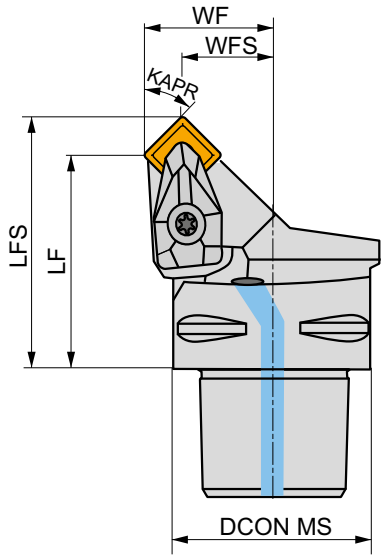
PRAMET

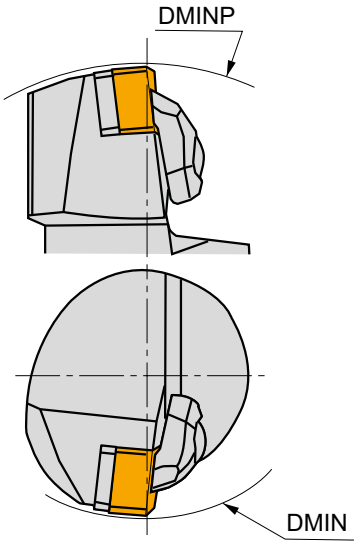
D

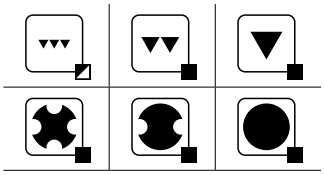
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 45° pro destičky SN.., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 45° pro negativní destičky SN.. 12. Vhodná pro podélné a čelní soustružení bez osazení, pro kopírovací soustružení a pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 a C5. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	WFS (mm)	LF (mm)	LFS (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**C4-DSSNR-27042-12**	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
R	**C5-DSSNR-35052-12**	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3	AT003
L	**C4-DSSNL-27042-12**	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
L	**C5-DSSNL-35052-12**	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3	AT003

GI029	SN.. 1204..

		Nm				
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DS12-3	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

KHP-SBN(RL)

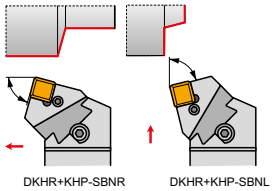
P M K

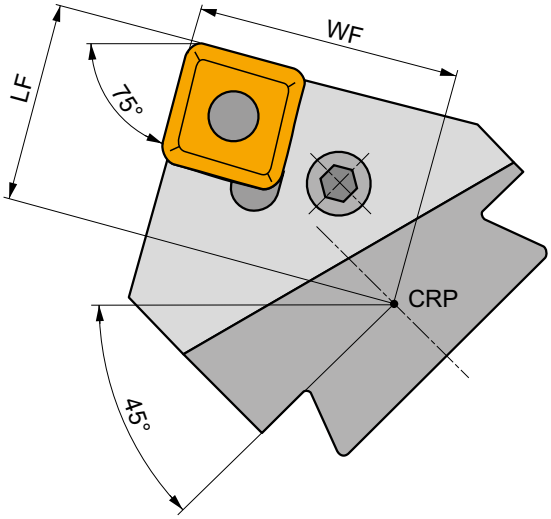
PRAMET

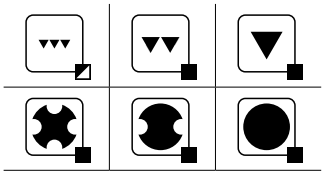
P

KHP modulární hlava s úhlem nastavení 75° pro destičky SN.., Upínané pákou

Upínací hlava s rybinou, pravá/levá, s úhlem nastavení 75°, upínaná do držáků DKH. Vhodná pro těžké operace při podélném soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a čelní soustružení negativními destičkami typu SN.. 19 a SN.. 25. Hlava je zušlechtěna pro prodloužení životnosti.







	Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-SBNR 19	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
	KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
	KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
	KHP-SBNR 2512-A	47	36	-6	-6	1.71	GI162	PS72
L	KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.96	GI026	PS50
	KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
	KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70
	KHP-SBNL 2512-A	47	36	-6	-6	1.45	GI162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

				Nm					
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

KHP-SSN(RL)

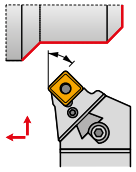
P M K

PRAMET

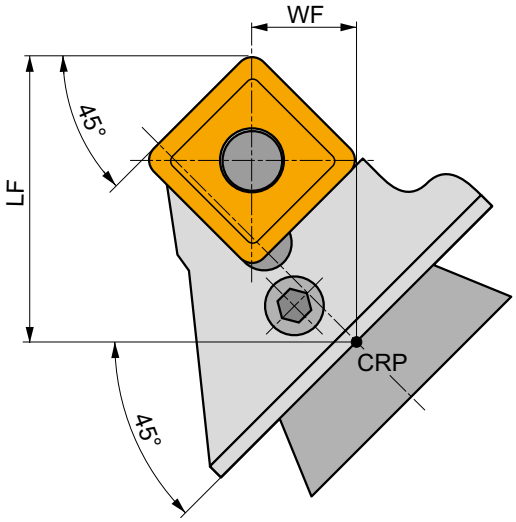
P

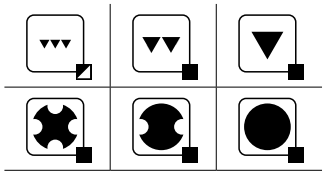
KHP modulární hlava s úhlem nastavení 45° pro destičky SN.., Upínané pákou

Upínací hlava s rybinou, pravá/levá, s úhlem nastavení 45°, upínaná do držáků DKH. Vhodná pro těžké operace při podélném soustružení bez osazení, pro soustružení kuželů a čelní soustružení negativními destičkami typu SN.. 19 a SN.. 25. Hlava je zušlechtěna pro prodloužení životnosti.



DKHR+KHP-SSNR





	Produkt	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-SSNR 19	15	45	-6	-6	1.28	GI026	PS50
R	KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027	PS60
L	KHP-SSNL 19	15	45	-6	-6	1.03	GI026	PS50
L	KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027	PS60

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

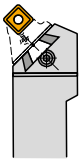
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

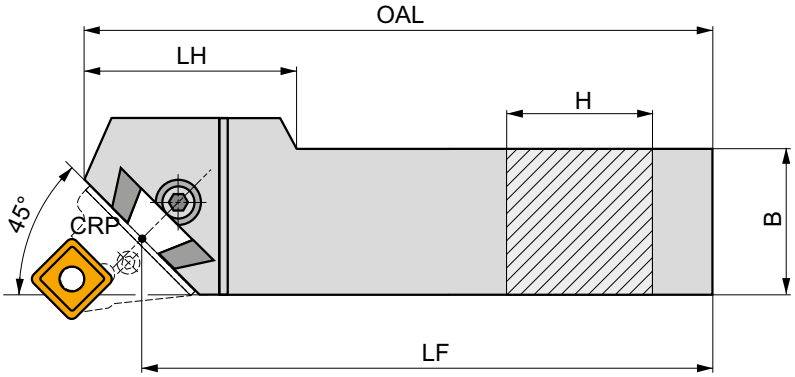
DKH(RL)

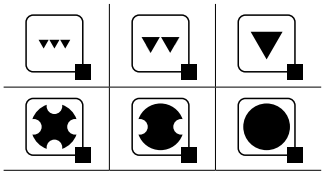
PRAMET

Vnější držák pro hlavy KHP/KHS určený pro těžké hrubování

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







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

PSKN(RL) INT

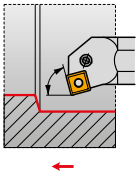
P M K N S H

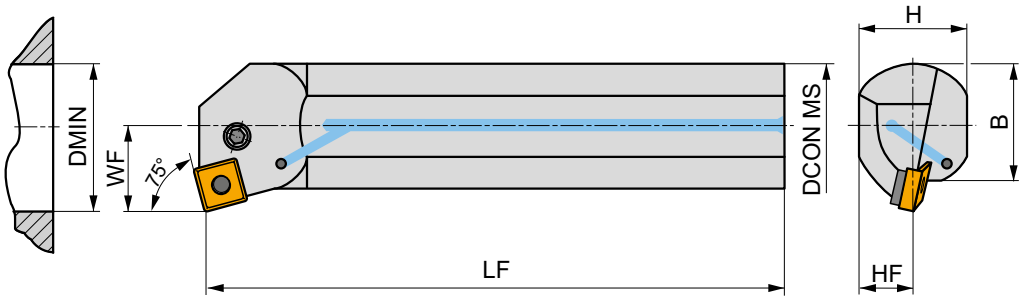
PRAMET

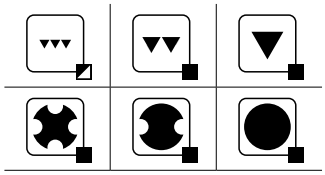
P

Vnitřní držák s upínáním pákou a úhlem nastavení 75° pro destičky SN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním pákou a úhlem nastavení 75°, pro destičky SN.. 12, 15 a 19. Min. vnitřní průměr obrábění Ø40 mm. Vhodný pro podélné soustružení bez osazení a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø32 až Ø60 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A32S-PSKNR 12**	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.50	GI029	PS21
	A40T-PSKNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
	A50U-PSKNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
	A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50
	A60V-PSKNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI026	PS50
L	**A32S-PSKNL 12**	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.40	GI029	PS21
	A40T-PSKNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
	A50U-PSKNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
	A50U-PSKNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

				Nm					
PS21	SNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS41	SNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

TN

16/ 22/ 27/ 33

KARBIDOVÉ DESTIČKY

TNMA

334

TNMG

335

TNMM

342

DESTIČKY CER A CBN

TNGA CER

343

TNGN CER

344

TNGA CBN

344

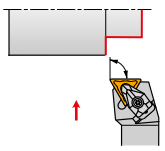
PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)

Destička	Nástroj
TNMM 160412E-OR	DTFNR 2525 M 16

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

DTFN(RL) EXT

90° | TN..: 16, 22

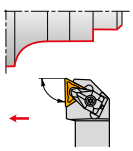


20×20 / 25×25

345 | 334 – 344

DTGN(RL) EXT

90° | TN..: 16, 22

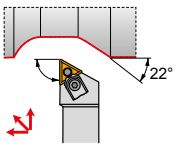


20×20 / 32×25

346 | 334 – 344

MTJN(RL) EXT

93° | TN..: 16, 22

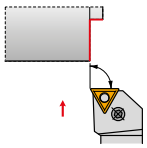


16×16 / 32×32

347 | 334 – 344

PTFN(RL) EXT

90° | TN..: 16, 22, 27

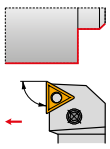


16×16 / 40×40

348 | 334 – 344

PTGN(RL) EXT

90° | TN..: 16, 22, 27

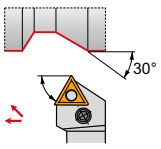


16×16 / 40×40

349 | 334 – 344

PTTN(RL) EXT

60° | TN..: 16, 22

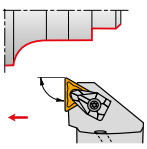


20×20 / 32×25

350 | 334 – 344

C.-DTJN(RL) EXT NEW

93° | TN..: 16



C4 / C5

351 | 334 – 344

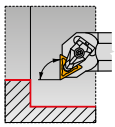
TN

16/ 22/ 27/ 33

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

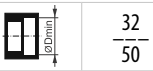
DTFN(RL) INT

90°



TN..

16
22

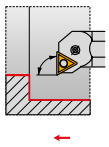


352

334 – 344

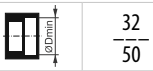
PTFN(RL) INT

90°



TN..

16
22

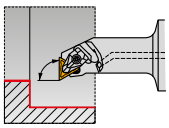


353

334 – 344

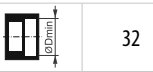
C.-DTFN(RL) INT NEW

91°



TN..

16



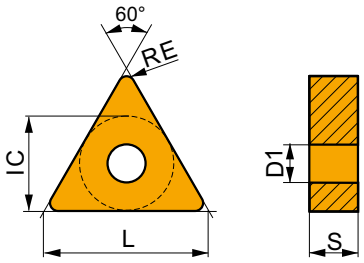
354

334 – 344

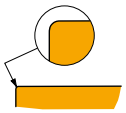
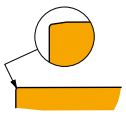
TNMA

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



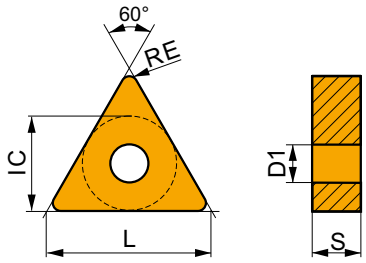
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
TNMA 160404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	220	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
TNMA 160408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	180	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
TNMA 160412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	215	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
TNMA 220408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	195	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	175	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
TNMA 220412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
			S																	
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
TNMA 160408S	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0

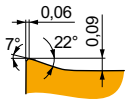
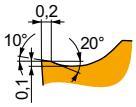
TNMG

PRAMET

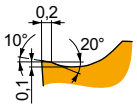
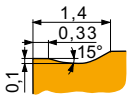
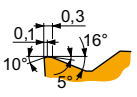
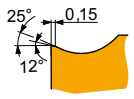
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.525



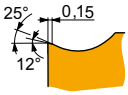
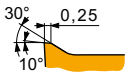
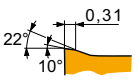
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
TNMG 160404E-FF	**T7325**	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF	**T7325**	0.8	225	0.15	1.0	175	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
TNMG 160404E-FM	**T7325**	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
	T9310	0.4	245	0.20	1.7	–	–	–	230	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	–	–	–	205	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	TT310	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FM	**T7325**	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	–	–	–	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T9310	0.8	290	0.20	1.7	–	–	–	275	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	265	0.20	1.7	–	–	–	250	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
	TT310	0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-FM	**T7325**	1.2	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	1.2	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	155	0.25	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
	T9310	1.2	280	0.25	1.7	–	–	–	265	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	255	0.25	1.7	–	–	–	240	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	–	–	–	50	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-FM	**T8330**	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	150	0.24	1.7	80	0.22	1.7	125	0.24	1.7	–	–	–	30	0.22	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	–	–	–	205	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–

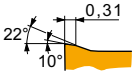
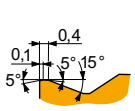
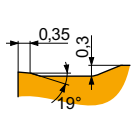
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
TNMG 220408E-FM	**T8330**	0.8	■ 170	0.20	1.7	◪ 100	0.18	1.7	■ 160	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 195	0.20	1.7	◪ 105	0.18	1.7	◪ 160	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 265	0.20	1.7	–	–	–	◪ 250	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 235	0.20	1.7	◪ 140	0.18	1.7	◪ 220	0.20	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
																				
			KR geometrie je pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
TNMG 160408E-KR	**T5305**	0.8	◪ 220	0.35	3.0	–	–	–	■ 205	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 200	0.35	3.0	–	–	–	■ 190	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
																				
			M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
TNMG 160404E-M	**T5315**	0.4	◪ 215	0.20	1.6	–	–	–	■ 200	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 205	0.20	1.6	–	–	–	◪ 190	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 180	0.20	1.6	–	–	–	◪ 170	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 155	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-M	**T5305**	0.8	◪ 250	0.30	1.6	–	–	–	■ 235	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 225	0.30	1.6	–	–	–	■ 210	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 220	0.30	1.6	–	–	–	◪ 205	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 205	0.30	1.6	–	–	–	◪ 190	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 185	0.30	1.6	–	–	–	◪ 175	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 160	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-M	**T5315**	1.2	◪ 215	0.40	1.6	–	–	–	■ 200	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 190	0.40	1.6	–	–	–	◪ 180	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 170	0.40	1.6	–	–	–	◪ 160	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 145	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-M	**T5305**	0.8	◪ 245	0.30	2.1	–	–	–	■ 230	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 215	0.30	2.1	–	–	–	■ 200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 215	0.30	2.1	–	–	–	◪ 200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 200	0.30	2.1	–	–	–	◪ 190	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 180	0.30	2.1	–	–	–	◪ 170	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 155	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-M	**T5315**	1.2	◪ 205	0.40	2.1	–	–	–	■ 190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 185	0.40	2.1	–	–	–	◪ 175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 165	0.40	2.1	–	–	–	◪ 155	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 140	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																	
TNMG 160404E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	◪ 90	0.14	1.4	◪ 140	0.15	1.4	◪ 450	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	■ 150	0.17	1.4	■ 105	0.15	1.4	◪ 120	0.17	1.4	◪ 450	0.20	1.4	◪ 45	0.15	1.1	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 170	0.18	1.4	■ 130	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 165	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 160	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	◪ 150	0.17	1.4	◪ 480	0.20	1.4	◪ 40	0.15	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.17	1.4	■ 90	0.15	1.4	◪ 145	0.17	1.4	◪ 465	0.20	1.4	◪ 35	0.15	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	◪ 140	0.17	1.4	◪ 480	0.20	1.4	◪ 35	0.15	1.1	–	–	–
	T9315	0.4	■ 255	0.15	1.4	–	–	–	◪ 240	0.15	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 215	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	◪ 200	0.18	1.4	–	–	–	◪ 45	0.16	1.1	–	–	–

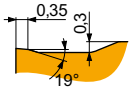
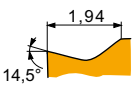
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																	
TNMG 160408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	145	0.18	1.4	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	190	0.18	1.4	110	0.16	1.4	180	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.18	1.4	105	0.16	1.4	170	0.18	1.4	540	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.18	1.4	110	0.16	1.4	170	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.4	–	–	–	275	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–
																				
			NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.																	
TNMG 160404E-NM	**T7325**	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.20	1.9	95	0.18	1.9	–	–	–	480	0.24	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM	**T7325**	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	–	–	–	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	–	–	–	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	250	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 220408E-NM	**T7325**	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	–	–	–	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	–	–	–	495	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	–	–	–	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	255	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-NM	**T7325**	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
																				
			NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.																	
TNMG 160404E-NMR	**T6310**	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.20	1.7	75	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR	**T6310**	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	140	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–

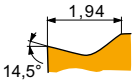
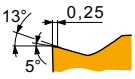
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.																				
TNMG 160412E-NMR	**T7325**	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.30	1.7	115	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NMR	**T6310**	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
	T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	135	0.30	2.1	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR	**T6310**	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	210	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
																				
R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
TNMG 160408E-R	**T5305**	0.8	210	0.40	3.0	–	–	–	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	165	0.40	3.0	–	–	–	155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.40	3.0	–	–	–	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R	**T5315**	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	3.0	–	–	–	150	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R	**T9315**	0.8	165	0.40	4.0	–	–	–	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	145	0.40	4.0	–	–	–	135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-R	**T9310**	1.2	185	0.40	4.0	–	–	–	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	170	0.40	4.0	–	–	–	160	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	155	0.40	4.0	–	–	–	145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-R	**T9315**	1.6	180	0.40	4.0	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	165	0.40	4.0	–	–	–	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
TNMG 160408E-RM	**T5305**	0.8	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	210	0.40	3.0	–	–	–	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

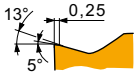
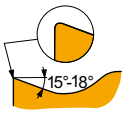
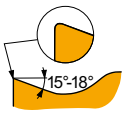
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
TNMG 160412E-RM	**T5305**	1.2	255	0.40	3.0	–	–	–	240	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	225	0.40	3.0	–	–	–	210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-RM	**T5305**	0.8	235	0.40	4.0	–	–	–	220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	210	0.40	4.0	–	–	–	195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	140	0.40	4.0	105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	190	0.40	4.0	–	–	–	180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-RM	**T5305**	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	230	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	220	0.40	4.0	–	–	–	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-RM	**T7325**	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.40	4.0	–	–	–	195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270612E-RM	**T7325**	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270616E-RM	**T7325**	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	1.6	115	0.40	6.0	65	0.36	6.0	105	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	135	0.40	6.0	–	–	–	125	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270624E-RM	**T7325**	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270632E-RM	**T9335**	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 330924E-RM	**T9226**	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.																				
TNMG 160404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	75	0.14	1.3	120	0.15	1.3	390	0.18	1.3	35	0.12	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	165	0.17	1.3	125	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.15	1.3	95	0.14	1.3	150	0.15	1.3	480	0.18	1.3	40	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	150	0.15	1.3	90	0.14	1.3	140	0.15	1.3	450	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	1.3	95	0.14	1.3	145	0.15	1.3	495	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	1.3	–	–	–	230	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.17	1.3	125	0.15	1.3	195	0.17	1.3	–	–	–	45	0.15	1.0	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.																	
TNMG 160408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	85	0.15	1.3	140	0.17	1.3	445	0.20	1.3	45	0.14	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	175	0.17	1.3	125	0.15	1.3	140	0.17	1.3	525	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.17	1.3	155	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	65	0.15	1.0	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.17	1.3	150	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.8	185	0.17	1.3	110	0.15	1.3	175	0.17	1.3	555	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8330	0.8	175	0.17	1.3	105	0.15	1.3	165	0.17	1.3	525	0.20	1.3	40	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.17	1.3	110	0.15	1.3	170	0.17	1.3	570	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	275	0.17	1.3	–	–	–	260	0.17	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	1.3	150	0.15	1.3	235	0.17	1.3	–	–	–	55	0.15	1.0	–	–	–
TNMG 160412E-SF	**T6310**	1.2	160	0.30	1.3	115	0.27	1.3	125	0.30	1.3	480	0.36	1.3	45	0.21	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	175	0.30	1.3	135	0.27	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.21	1.0	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.3	120	0.27	1.3	190	0.30	1.3	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
TNMG 220404E-SF	**T6310**	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.17	1.7	120	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.17	1.7	120	0.15	1.7	190	0.17	1.7	–	–	–	45	0.15	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SF	**T6310**	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.15	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.17	1.7	105	0.15	1.7	160	0.17	1.7	540	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220412E-SF	**T6310**	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.21	1.4	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.21	1.4	–	–	–
																				
			SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.																	
TNMG 160404E-SM	**T6310**	0.4	135	0.22	1.7	95	0.20	1.7	105	0.22	1.7	405	0.26	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	150	0.22	1.7	115	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.22	1.7	110	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.22	1.7	80	0.20	1.7	125	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.22	1.7	80	0.20	1.7	120	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	–	–	–	195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	185	0.22	1.7	110	0.20	1.7	175	0.22	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-SM	**T6310**	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	–	–	–	215	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-SM	**T6310**	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-SM	**T6310**	0.4	130	0.24	1.7	90	0.22	1.7	100	0.24	1.7	390	0.29	1.7	35	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	145	0.24	1.7	110	0.22	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.22	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.24	1.7	75	0.22	1.7	120	0.24	1.7	390	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.24	1.7	80	0.22	1.7	120	0.24	1.7	405	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.24	1.7	105	0.22	1.7	165	0.24	1.7	–	–	–	35	0.22	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SM	**T6310**	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	–	–	–	215	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–

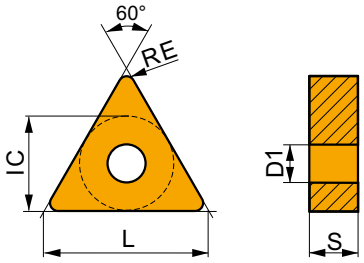
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.																	
TNMG 220412E-SM	**T6310**	1.2	■ 155	0.30	1.7	■ 110	0.27	1.7	■ 125	0.30	1.7	◪ 465	0.36	1.7	■ 45	0.24	1.4	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 170	0.30	1.7	■ 130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 165	0.30	1.7	■ 125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	1.2	■ 225	0.30	1.7	–	–	–	◪ 210	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 205	0.30	1.7	■ 120	0.27	1.7	◪ 190	0.30	1.7	–	–	–	◪ 45	0.24	1.4	–	–	–
																				
			ER-SI je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
TNMG 160404ER-SI	**T7325**	0.4	◪ 190	0.20	1.5	■ 145	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 175	0.20	1.5	■ 105	0.18	1.5	–	–	–	◪ 525	0.24	1.5	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	0.4	■ 165	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 495	0.24	1.5	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 100	0.18	1.5	–	–	–	◪ 510	0.24	1.5	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	■ 230	0.20	1.5	■ 135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.18	1.2	–	–	–
	T9335	0.4	■ 195	0.20	1.5	■ 115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI	**T7325**	0.8	◪ 190	0.35	1.5	■ 145	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.25	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 175	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	–	–	–	◪ 525	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 100	0.32	1.5	–	–	–	◪ 510	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 495	0.42	1.5	◪ 35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 125	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.2	–	–	–
	T9335	0.8	■ 190	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
																				
			EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
TNMG 160404EL-SI	**T7325**	0.4	◪ 190	0.20	1.5	■ 145	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 180	0.20	1.5	■ 140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 175	0.20	1.5	■ 105	0.18	1.5	–	–	–	◪ 525	0.24	1.5	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	0.4	■ 165	0.20	1.5	■ 95	0.18	1.5	–	–	–	◪ 495	0.24	1.5	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	■ 185	0.20	1.5	■ 100	0.18	1.5	–	–	–	◪ 510	0.24	1.5	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	■ 230	0.20	1.5	■ 135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.18	1.2	–	–	–
	T9335	0.4	■ 195	0.20	1.5	■ 115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI	**T7325**	0.8	◪ 190	0.35	1.5	■ 145	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.25	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 180	0.35	1.5	■ 140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.2	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 175	0.35	1.5	■ 105	0.32	1.5	–	–	–	◪ 525	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 170	0.35	1.5	■ 100	0.32	1.5	–	–	–	◪ 510	0.42	1.5	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 180	0.35	1.5	■ 95	0.32	1.5	–	–	–	◪ 495	0.42	1.5	◪ 35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 215	0.35	1.5	■ 125	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.2	–	–	–
	T9335	0.8	■ 190	0.35	1.5	■ 110	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.2	–	–	–

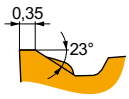
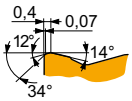
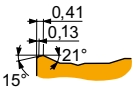
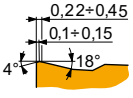
TNMM

PRAMET

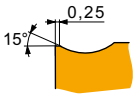
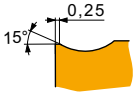
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
DM je geometrie pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
TNMM 160408E-DR	**T9325**	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220408E-DR	**T9325**	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220412E-DR	**T9315**	1.2	205	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220416E-DR	**T9325**	1.6	195	0.40	4.0	115	0.36	4.0	185	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270616E-DR	**T9325**	1.6	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	110	0.40	4.0	65	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
HR geometrie je pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
TNMM 270616E-HR	**T9325**	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270624E-HR	**T9226**	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
TNMM 160408E-NR2	**T9325**	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-NR2	**T7325**	0.8	145	0.40	4.0	110	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-NR2	**T7325**	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
	T8330	1.2	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
	T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
																				
OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
TNMM 160408E-OR	**T9315**	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 160412E-OR	**T9325**	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-OR	**T9315**	0.8	180	0.40	4.0	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
	T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-OR	**T9325**	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–

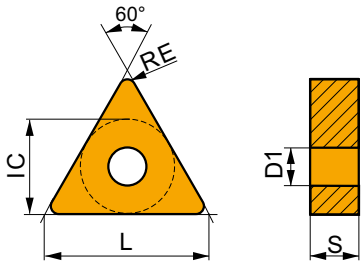
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			ER je geometrie v pravostranném provedení pro střední až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
TNMM 220412ER	**T9335**	1.2	■ 190	0.35	2.1	■ 110	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.7	–	–	–
																				
			EL je geometrie v levostranném provedení pro střední až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
TNMM 220412EL	**T9335**	1.2	■ 190	0.35	2.1	■ 110	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.7	–	–	–

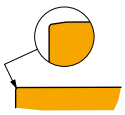
TNGA CER

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



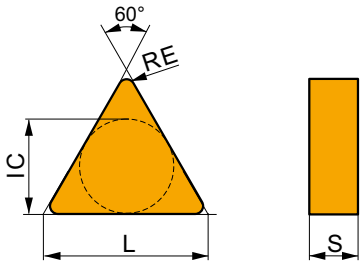
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																	
TNGA 160408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGA 160412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

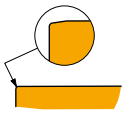
TNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



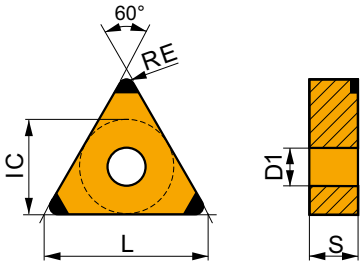
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 HSC T																				
Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																				
TNGN 160408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGN 160412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGN 160708 T02020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

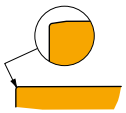
TNGA CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 HSC S																				
Pro dokončovací operace a plynulý řez.																				
TNGA 160408S01020C	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.15	0.6	–	–	–	115	0.11	0.5	95	0.15	1.0

DTFN(RL) EXT

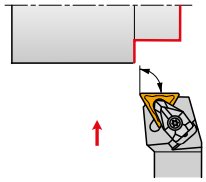
P M K N S H

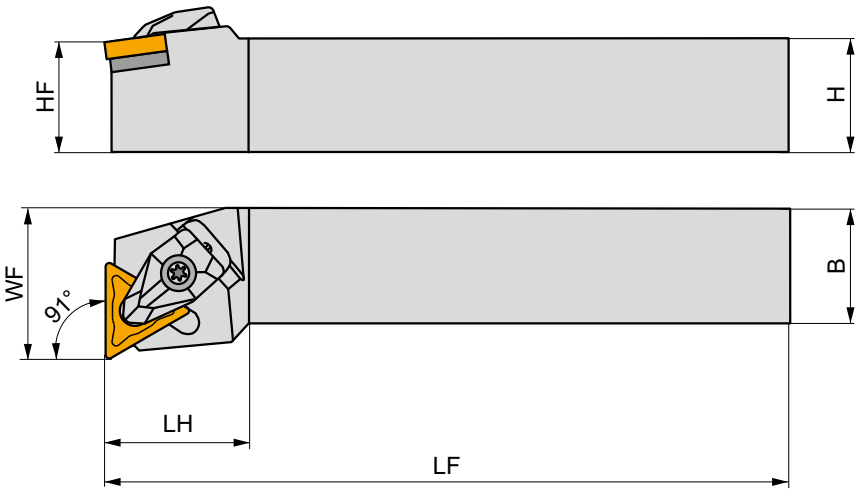
PRAMET

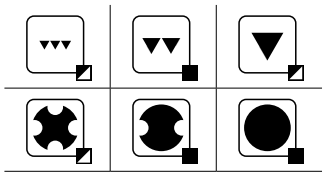
D

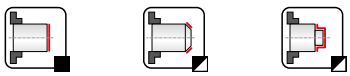
Vnější držák s úhlem nastavení 91° (čelní) pro destičky TN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 91°. Vhodný pro čelní soustružení bez osazení a soustružení úkosů negativními destičkami TN..16 nebo 19. Kvadrát držáku 20x20 a 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DTFNR 2020 K 16**	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
L	**DTFNL 2020 K 16**	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm			
DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

DTGN(RL) EXT

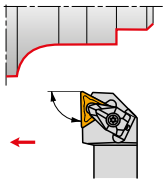
P M K N S H

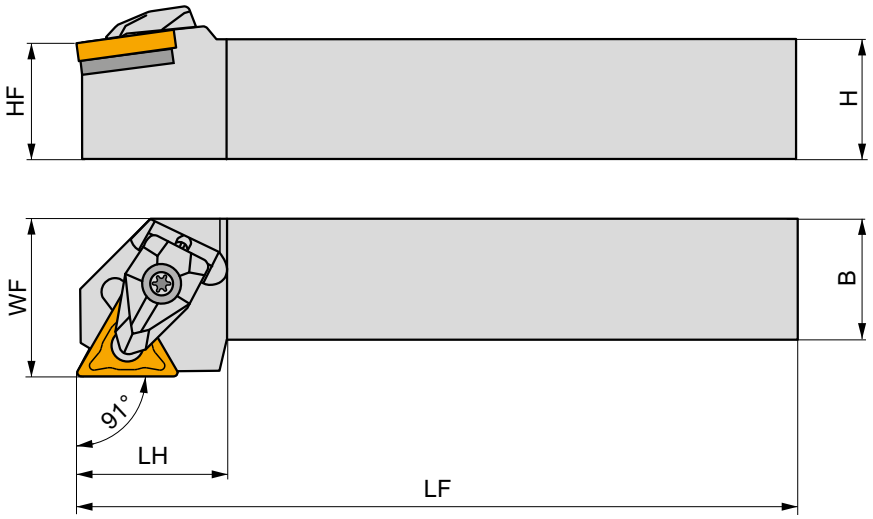
PRAMET

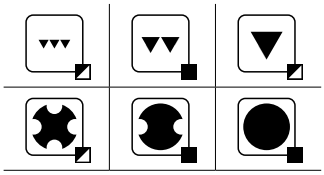
D

Vnější držák s úhlem nastavení 91° pro destičky TN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 91°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami TN.. 16 nebo 19. Kvadrát držáku 20x20 až 32x32 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.83	GI025	DT22
	DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22
L	DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22
	DTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

MTJN(RL) EXT

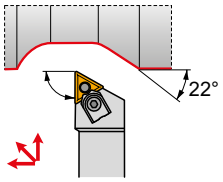
P M K N S H

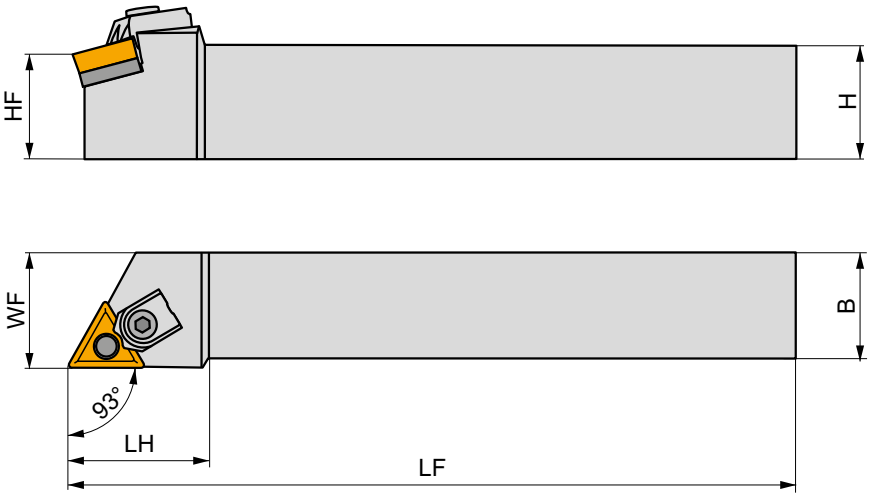
PRAMET

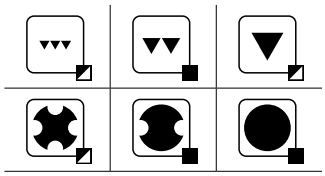
M

Vnější držák s dvojitým upínáním a úhlem nastavení 93° pro destičky TN..

Vnější držák pravý/levý s dvojitým upínáním a úhlem nastavení 93°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 22° a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami TN.. 16 nebo 22. Kvadrát držáku 20x20 až 32x32 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**MTJNR 2020 K 16**	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.42	GI024	MT16
	MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.73	GI024	MT16
	MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.37	GI025	MT22
L	**MTJNL 2020 K 16**	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.43	GI024	MT16
	MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.75	GI024	MT16
	MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.38	GI025	MT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm				
MT16	UE 16	3.0	MTN 160312	UC 52	HS 93	HXK 5
MT22	UE 22	5.0	MTN 220612	UC 53	HS 94	HXK 5

PTFN(RL) EXT

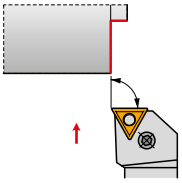
P M K N S H

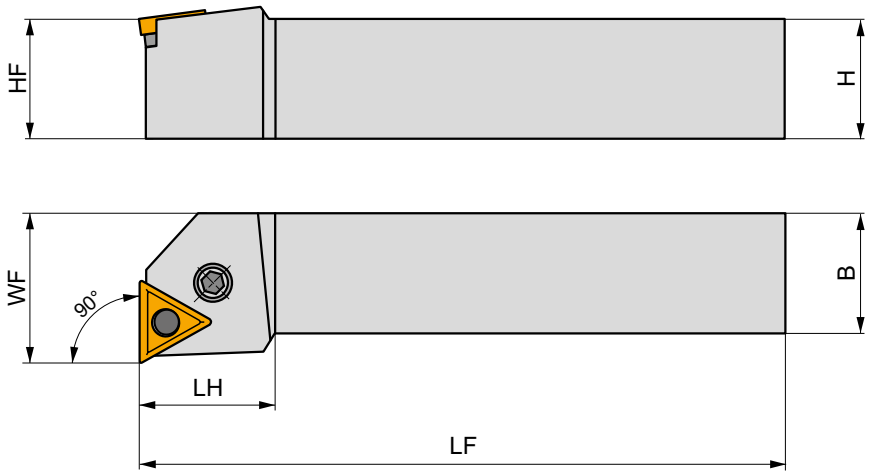
PRAMET

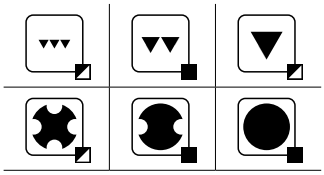
P

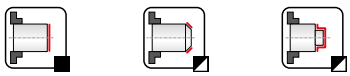
Vnější držák s úhlem nastavení 90° (čelní) pro destičky TN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 90°. Vhodný pro čení soustružení s osazením a soustružení úkosů negativními destičkami TN.. 16 a 22 nebo 27. Kvadrát držáku 16x16 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PTFNR 1616 H 16**	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.23	GI024	PT11
	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.44	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.76	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.05	GI025	PT20
	PTFNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	**PTFNL 1616 H 16**	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.65	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.14	GI025	PT20
	PTFNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PT40	TNU 270416	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

PTGN(RL) EXT

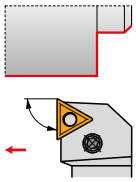
P M K N S H

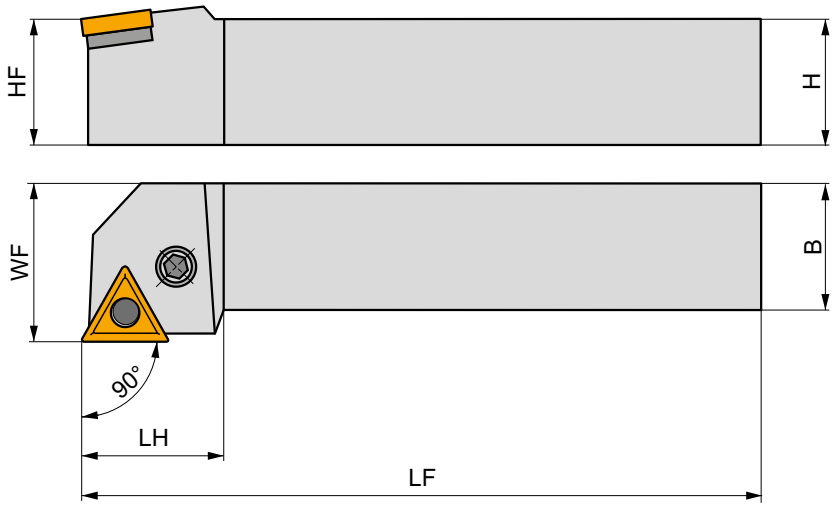
PRAMET

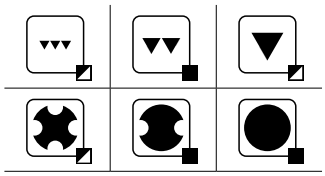
P

Vnější držák s úhlem nastavení 90° pro destičky TN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 90°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami TN.. 16 a 22 nebo 27. Kvadrát držáku 16x16 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PTGNR 1616 H 16**	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI025	PT20
	PTGNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.39	GI025	PT20
	PTGNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	**PTGNL 1616 H 16**	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.25	GI024	PT11
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.77	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTGNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.40	GI025	PT20
	PTGNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.40	GI077	PT40

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PT40	TNU 270416	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

PTTN(RL) EXT

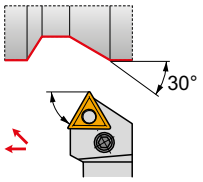
P M K N S H

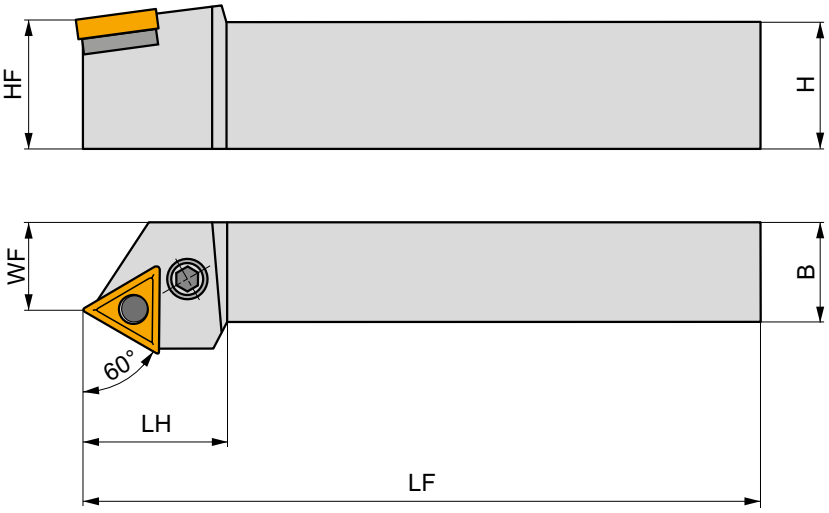
PRAMET

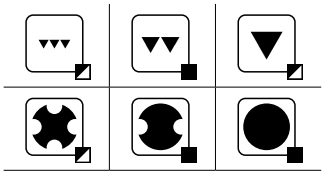
P

Vnější držák s úhlem nastavení 60° pro destičky TN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním pákou a úhlem nastavení 60°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 30° a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami TN.. 16 a 22. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PTTNR 2020 K 16**	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
	PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	32	-6	-6	0.63	GI024	PT10
	PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI025	PT20
	PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.07	GI025	PT20
L	**PTTNL 2020 K 16**	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.38	GI024	PT10
	PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.04	GI025	PT20

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DTJN(RL) EXT

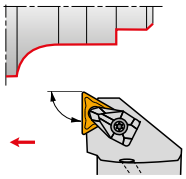
P M K N S H

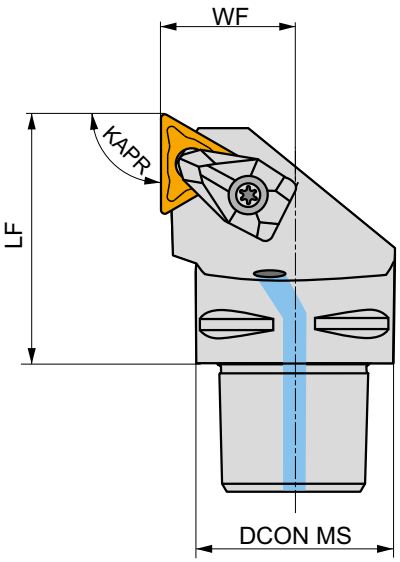
PRAMET

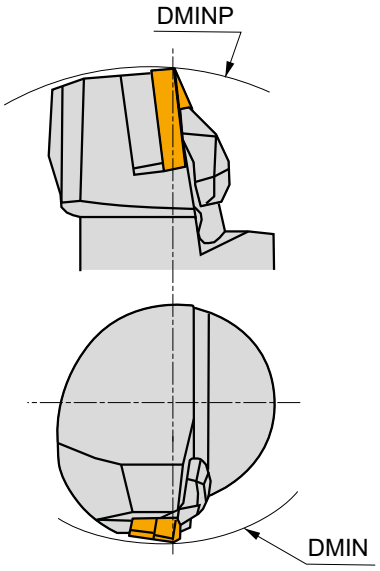
D

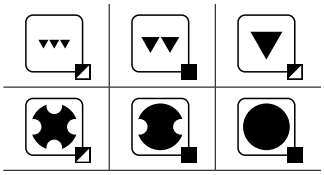
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° pro destičky TN.., Upínané upínkou

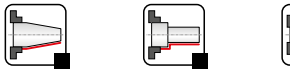
Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 93° pro negativní destičky TN.. 16. Vhodná pro podélné soustružení s osazením, pro soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 a C5. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.











	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16
L	C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.44	GI024	C-DT16
	C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16

GI024	TN.. 1604..

C-DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 045-01

DTFN(RL) INT

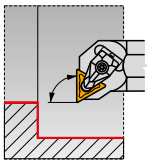
P M K N S H

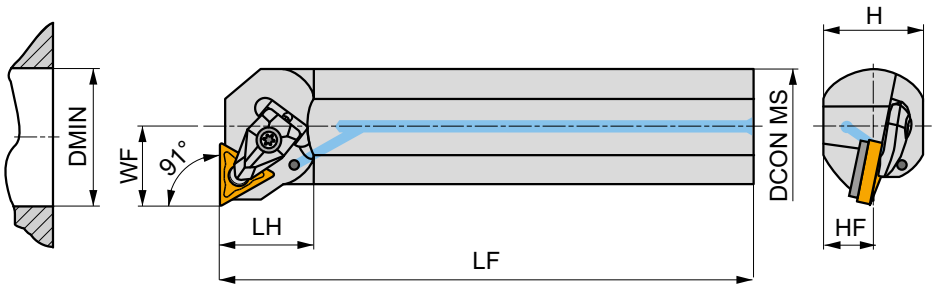
PRAMET

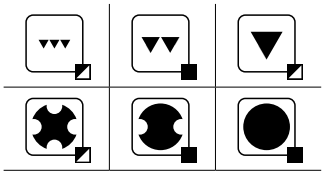
D

Vnitřní držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 91° pro destičky TN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním upínkou a úhlem nastavení 91°, pro destičky TN.. 16 a 22. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø25 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
L	A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm			
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

PTFN(RL) INT

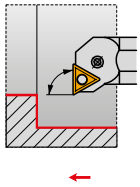
P M K N S H

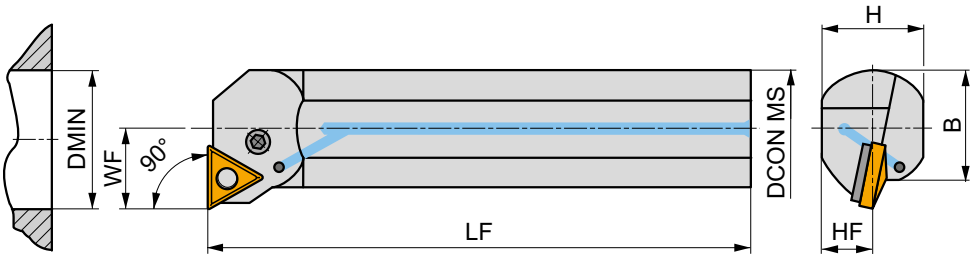
PRAMET

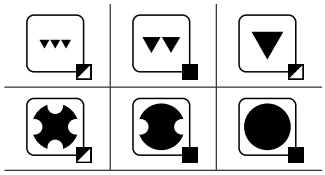
P

Vnitřní držák s upínáním pákou a úhlem nastavení 90° pro destičky TN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním pákou a úhlem nastavení 90°, pro destičky TN.. 16 a 22. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø25 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A25R-PTFNR 16**	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNR 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.49	GI024	PT10
	A40T-PTFNR 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI025	PT20
L	**A25R-PTFNL 16**	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNL 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI024	PT10
	A40T-PTFNL 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI025	PT20

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DTFN(RL) INT

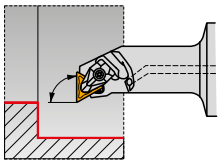
P M K N S H

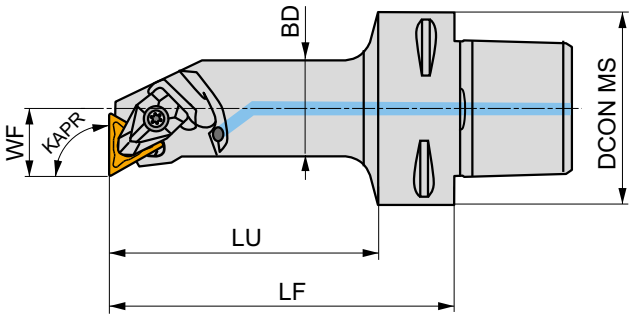
PRAMET

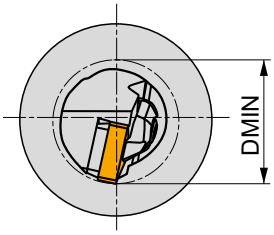
D

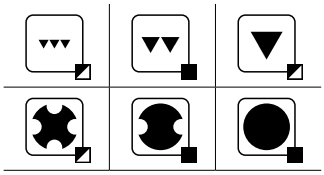
PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 91° pro destičky TN.., Upínané upínkou

Vnitřní pravá/levá hlava s upínáním upínkou a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 91°, pro destičky TN.. 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø50 mm. Vhodná pro širokou oblast operací vnitřního soustružení. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C4 a hloubkou obrábění 68 mm. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DTI16

GI024	TN.. 1604..

DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

VN 16

KARBIDOVÉ DESTIČKY

VNMG

356

DESTIČKY CER A CBN

VNGA CER

359

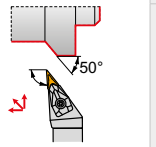
VNGA CBN

359

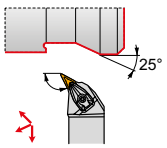
PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)	
Destička	**Nástroj**
VNMG 160404E-SF	DVJNL 2020 K 16

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

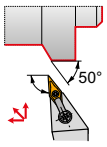
DVJN(RL) EXT

93°	VN..
	16
20×20 / 32×25	
360	356 – 359

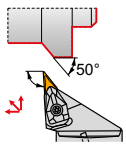
DVPN(RL) EXT

62°30´	VN..
	16
20×20 / 32×25	
361	356 – 359

MVJN(RL) EXT

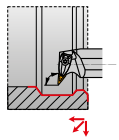
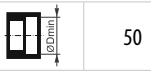
93°	VN..
	16
20×20 / 32×25	
362	356 – 359

C.-DVJN(RL) EXT NEW

93°	VN..
	16
C4 / C6	
363	356 – 359

ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

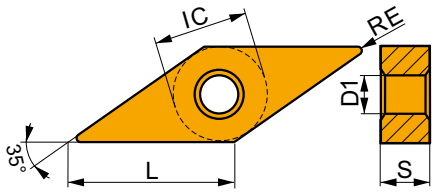
DVUN(RL) INT

	VN..
	16
 50	
364	356 – 359

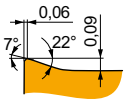
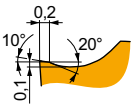
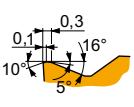
VNMG

PRAMET

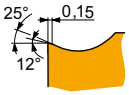
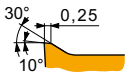
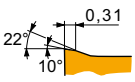
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



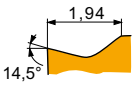
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			FF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování a plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
VNMG 160404E-FF	**T7325**	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.12	1.0	80	0.11	1.0	130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
VNMG 160404E-FM	**T7325**	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.20	1.2	70	0.18	1.2	110	0.20	1.2	–	–	–	30	0.14	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	135	0.20	1.2	75	0.18	1.2	110	0.20	1.2	–	–	–	25	0.14	1.0	–	–	–
	T9310	0.4	210	0.20	1.2	–	–	–	195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.20	1.2	–	–	–	180	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	–	–	–	35	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-FM	**T7325**	0.8	160	0.20	1.4	120	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	145	0.20	1.4	85	0.18	1.4	135	0.20	1.4	–	–	–	35	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.20	1.4	90	0.18	1.4	135	0.20	1.4	–	–	–	35	0.16	1.1	–	–	–
	T9310	0.8	245	0.20	1.4	–	–	–	230	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	220	0.20	1.4	–	–	–	205	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	45	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-FM	**T7325**	1.2	165	0.22	1.4	125	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.1	–	–	–
	T8330	1.2	150	0.22	1.4	90	0.20	1.4	140	0.22	1.4	–	–	–	35	0.18	1.1	–	–	–
	T8430	1.2	165	0.22	1.4	90	0.20	1.4	135	0.22	1.4	–	–	–	35	0.18	1.1	–	–	–
	T9315	1.2	225	0.22	1.4	–	–	–	210	0.22	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.22	1.4	120	0.20	1.4	190	0.22	1.4	–	–	–	45	0.18	1.1	–	–	–
																				
			M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
VNMG 160404E-M	**T5315**	0.4	180	0.20	1.2	–	–	–	170	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	170	0.20	1.2	–	–	–	160	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	155	0.20	1.2	–	–	–	145	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	130	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-M	**T5305**	0.8	205	0.30	1.4	–	–	–	190	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.30	1.4	–	–	–	175	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.30	1.4	–	–	–	175	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	170	0.30	1.4	–	–	–	160	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.30	1.4	–	–	–	140	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	130	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-M	**T9325**	1.2	140	0.40	1.4	–	–	–	130	0.40	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
																				
			NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																	
VNMG 160404E-NF	**T6310**	0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 100	0.11	1.2	◪ 110	0.12	1.2	◪ 420	0.14	1.2	◪ 40	0.11	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.16	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.16	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 150	0.12	1.2	■ 90	0.11	1.2	◪ 140	0.12	1.2	◪ 450	0.14	1.2	◪ 35	0.11	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	◪ 130	0.12	1.2	◪ 420	0.14	1.2	◪ 35	0.11	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.12	1.2	■ 95	0.11	1.2	◪ 140	0.12	1.2	◪ 480	0.14	1.2	◪ 35	0.11	1.0	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.12	1.2	–	–	–	◪ 220	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 180	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	◪ 170	0.18	1.2	–	–	–	◪ 40	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NF	**T6310**	0.8	■ 145	0.17	1.4	■ 100	0.15	1.4	◪ 115	0.17	1.4	◪ 435	0.20	1.4	◪ 40	0.14	1.1	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 165	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 160	0.18	1.4	■ 120	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 160	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	◪ 150	0.17	1.4	◪ 480	0.20	1.4	◪ 40	0.14	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.17	1.4	■ 90	0.15	1.4	◪ 140	0.17	1.4	◪ 450	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 175	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	◪ 140	0.17	1.4	◪ 480	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	■ 240	0.17	1.4	–	–	–	◪ 225	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 210	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	◪ 195	0.18	1.4	–	–	–	◪ 45	0.16	1.1	–	–	–
																				
			NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.																	
VNMG 160404E-NM	**T7325**	0.4	◪ 145	0.20	1.2	■ 110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 140	0.20	1.2	■ 105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 135	0.20	1.2	■ 80	0.18	1.2	–	–	–	◪ 405	0.24	1.2	◪ 30	0.20	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	■ 125	0.20	1.2	■ 75	0.18	1.2	–	–	–	◪ 375	0.24	1.2	◪ 30	0.20	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	■ 145	0.20	1.2	■ 80	0.18	1.2	–	–	–	◪ 405	0.24	1.2	◪ 30	0.20	1.0	–	–	–
	T9325	0.4	■ 180	0.20	1.2	■ 105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NM	**T7325**	0.8	◪ 160	0.25	1.4	■ 120	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 155	0.25	1.4	■ 120	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 145	0.25	1.4	■ 85	0.23	1.4	–	–	–	◪ 435	0.30	1.4	◪ 35	0.20	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	■ 140	0.25	1.4	■ 80	0.23	1.4	–	–	–	◪ 420	0.30	1.4	◪ 35	0.20	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 155	0.25	1.4	■ 85	0.23	1.4	–	–	–	◪ 435	0.30	1.4	◪ 30	0.20	1.1	–	–	–
	T9325	0.8	■ 190	0.25	1.4	■ 110	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	1.1	–	–	–
																				
			NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.																	
VNMG 160404E-NMR	**T7325**	0.4	◪ 125	0.20	1.2	■ 95	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.18	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 120	0.20	1.2	■ 90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 35	0.18	1.0	–	–	–
	T9325	0.4	■ 155	0.20	1.2	■ 90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.18	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NMR	**T7325**	0.8	◪ 130	0.30	1.4	■ 100	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 125	0.30	1.4	■ 95	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 125	0.30	1.4	■ 65	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.24	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	■ 170	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 150	0.30	1.4	■ 90	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-NMR	**T7325**	1.2	◪ 140	0.30	1.4	■ 105	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.1	–	–	–
	T8330	1.2	■ 120	0.30	1.4	■ 70	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.1	–	–	–
	T8430	1.2	■ 130	0.30	1.4	■ 70	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.24	1.1	–	–	–
	T9325	1.2	■ 160	0.30	1.4	■ 95	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.24	1.1	–	–	–

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

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

SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

VNMG 160404E-SF	**T6310**	0.4	135	0.12	1.2	95	0.11	1.2	105	0.12	1.2	405	0.14	1.2	40	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	140	0.17	1.2	105	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T8330	0.4	135	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	405	0.14	1.2	30	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	35	0.11	1.0	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	225	0.12	1.2	–	–	–	210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.17	1.2	105	0.15	1.2	165	0.17	1.2	–	–	–	35	0.15	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-SF	**T6310**	0.8	140	0.17	1.4	100	0.15	1.4	110	0.17	1.4	420	0.20	1.4	40	0.14	1.1	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	150	0.17	1.4	90	0.15	1.4	140	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	145	0.17	1.4	85	0.15	1.4	135	0.17	1.4	435	0.20	1.4	35	0.14	1.1	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	165	0.17	1.4	90	0.15	1.4	135	0.17	1.4	450	0.20	1.4	35	0.14	1.1	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.17	1.4	–	–	–	215	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.17	1.4	120	0.15	1.4	190	0.17	1.4	–	–	–	45	0.15	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-SF	**T6310**	1.2	145	0.20	1.4	100	0.18	1.4	115	0.20	1.4	435	0.24	1.4	40	0.16	1.1	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	165	0.20	1.4	125	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–

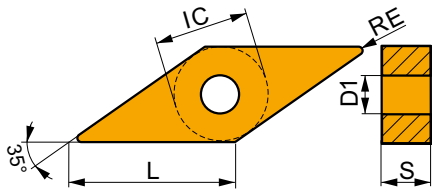
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

VNMG 160404E-SM	**T6310**	0.4	120	0.18	1.2	85	0.16	1.2	95	0.18	1.2	360	0.22	1.2	35	0.16	1.0	20	0.15	1.0
	T7325	0.4	135	0.18	1.2	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	135	0.18	1.2	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.18	1.2	70	0.16	1.2	110	0.18	1.2	360	0.22	1.2	30	0.16	1.0	20	0.15	1.0
	T8430	0.4	135	0.18	1.2	75	0.16	1.2	110	0.18	1.2	375	0.22	1.2	25	0.16	1.0	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.18	1.2	–	–	–	180	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.18	1.2	100	0.16	1.2	160	0.18	1.2	–	–	–	35	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-SM	**T6310**	0.8	125	0.25	1.4	90	0.23	1.4	100	0.25	1.4	375	0.30	1.4	35	0.20	1.1	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	145	0.25	1.4	110	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.25	1.4	75	0.23	1.4	115	0.25	1.4	375	0.30	1.4	30	0.20	1.1	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	140	0.25	1.4	75	0.23	1.4	115	0.25	1.4	390	0.30	1.4	30	0.20	1.1	20	0.15	1.0
	T9315	0.8	195	0.25	1.4	–	–	–	185	0.25	1.4	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.25	1.4	100	0.23	1.4	160	0.25	1.4	–	–	–	35	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-SM	**T6310**	1.2	125	0.30	1.4	90	0.27	1.4	100	0.30	1.4	375	0.36	1.4	35	0.24	1.1	25	0.15	1.0

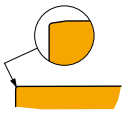
VNGA CER

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



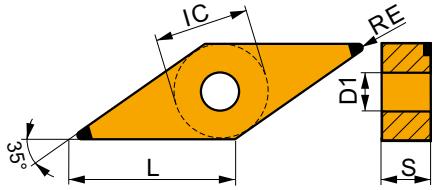
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		T															
			Pro obrábění vysokými řeznými rychlostmi a plynulý řez.																	
VNGA 160404 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	425	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNGA 160408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	395	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

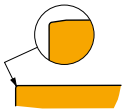
VNGA CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			HSC		S															
			Pro dokončovací operace a plynulý řez.																	
VNGA 160404S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	360	0.10	0.4	–	–	–	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
VNGA 160408S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	370	0.15	0.6	–	–	–	95	0.11	0.5	75	0.15	1.0

DVJN(RL) EXT

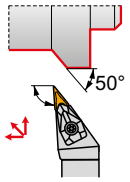
P M K N S H

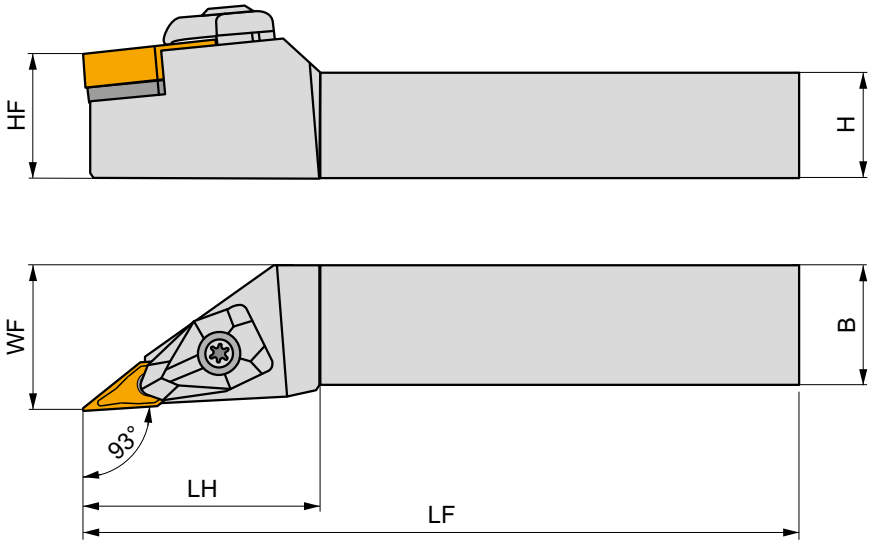
PRAMET

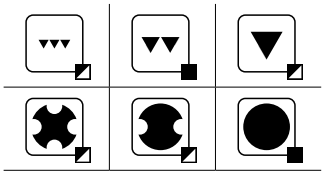
D

Vnější držák s úhlem nastavení 93° pro destičky VN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami VN.. 16. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DVJNR 2020 K 16**	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
L	**DVJNL 2020 K 16**	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

DVPN(RL) EXT

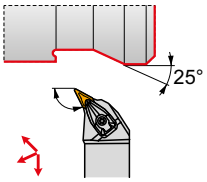
P M K N S H

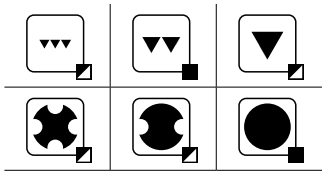
PRAMET

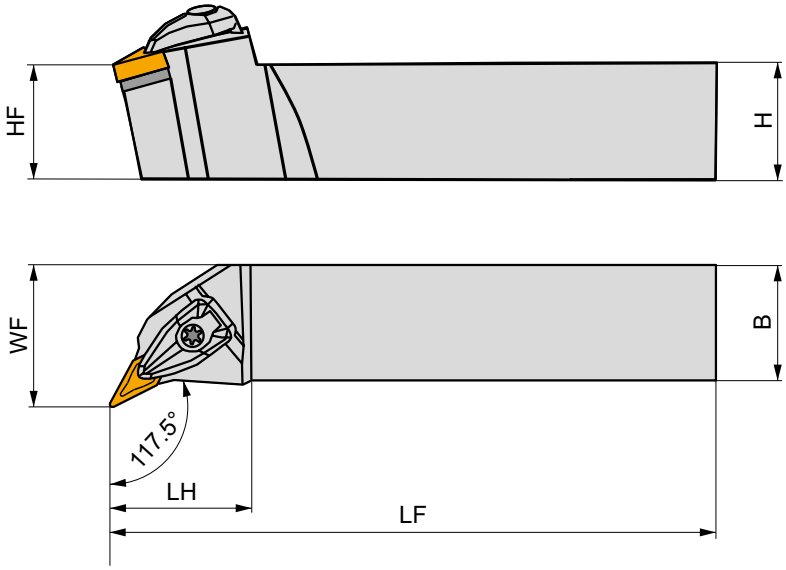
D

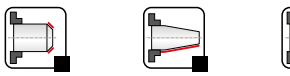
Vnější držák s úhlem nastavení 117.5° pro destičky VN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 117.5°. Vhodný pro podélné i čelní soustružení s osazením, kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami VN..16. Kvadrát držáku 25x25 a 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DVPNR 2525 M 16**	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVPNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16
L	**DVPNL 2525 M 16**	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16
	DVPNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

		Nm			
DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

MVJN(RL) EXT

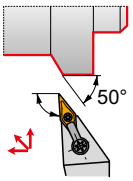
P M K N S H

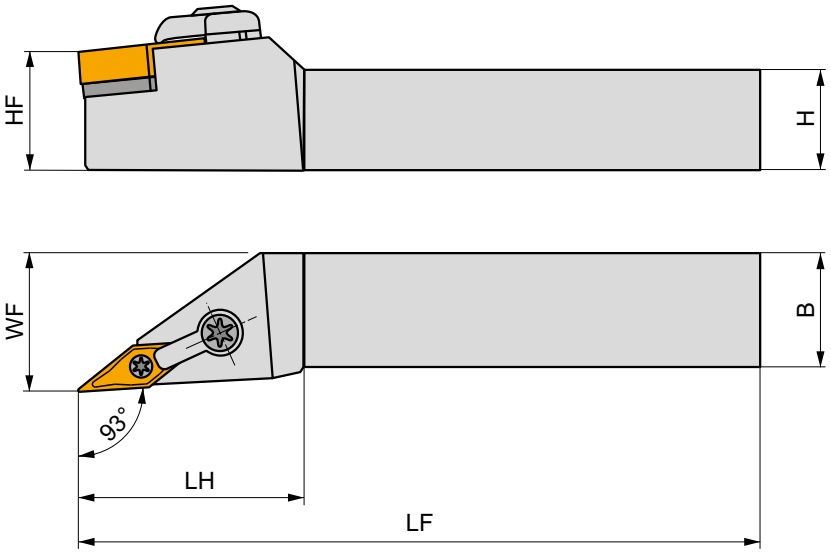
PRAMET

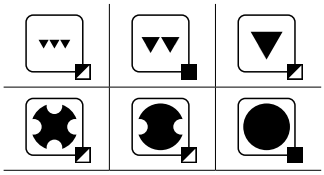
M

Vnější držák s dvojitým upínáním a úhlem nastavení 93° pro destičky VN..

Vnější držák pravý/levý s dvojitým upínáním a úhlem nastavení 93°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírovací soustružení do 50° a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami VN.. 16. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**MVJNR 2020 K 16-A**	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
L	**MVJNL 2020 K 16-A**	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.96	GI048	MV2

GI048	VN.. 1604..

				Nm		Nm	
MV2	UPC 22	MVN 160316	UP 0909-T09P	2.0	PS 6026-T09P	2.0	FLAG T09P

NEW

C.-DVJN(RL) EXT

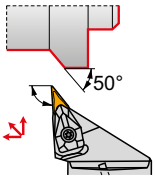
P M K N S H

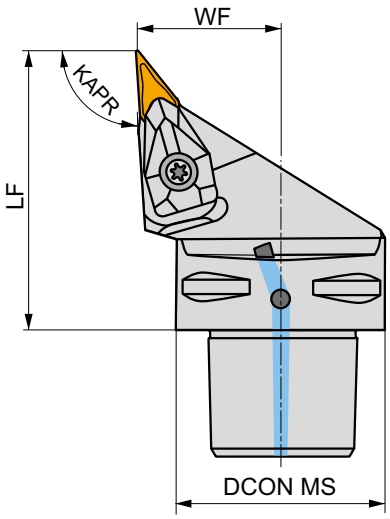
PRAMET

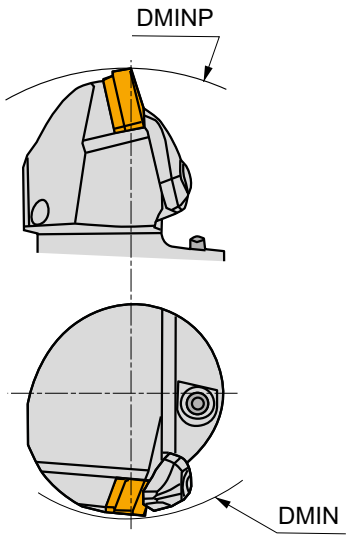
D

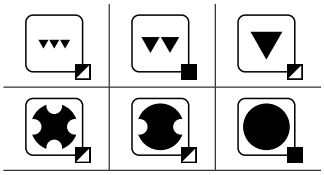
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 93° pro destičky VN.., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 93° pro negativní destičky VN.. 16. Vhodná pro podélné soustružení s osazením, pro kopírovací soustružení a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**C4-DVJNR-27062-16**	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2
L	**C4-DVJNL-27062-16**	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.72	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2

GI048	VN.. 1604..

		Nm				
C-DV16-1	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DV16-2	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

DVUN(RL) INT

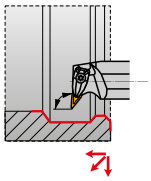
P M K N S H

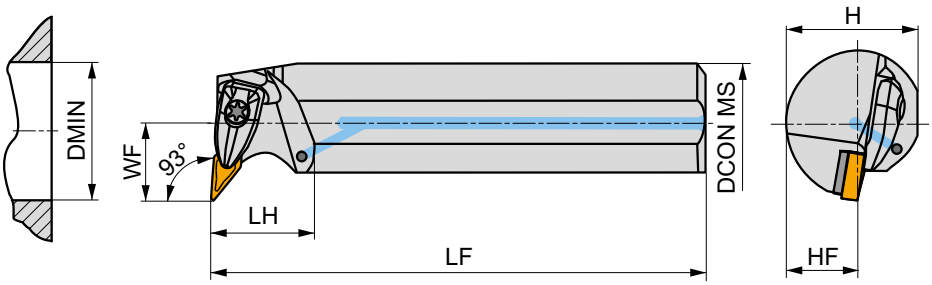
PRAMET

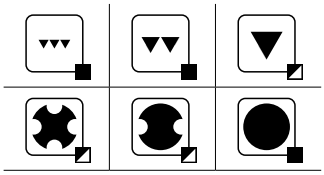
D

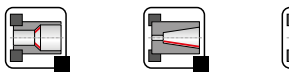
Vnitřní držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93° pro destičky VN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, s upínáním upínkou a úhlem nastavení 93°, pro destičky VN.. 16. Min. vnitřní průměr obrábění Ø50 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírování a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A40T-DVUNR 16**	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
L	**A40T-DVUNL 16**	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0 Nm	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

WN 06/ 08/ 10/ 13

KARBIDOVÉ DESTIČKY

WNMA

366

WNMG

366

WNMM

375

DESTIČKY CER A CBN

WNGA CBN

376

PŘIŘAZENÍ SPRÁVNÉ VELIKOSTI (příklad)	
Destička	**Nástroj**
WNMA **08**0408	DWLNL 2020 K **08**

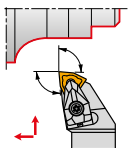
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNĚJŠÍ

DWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08
10
13



16×16
40×40

377

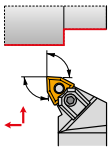
366 – 376

MWLN(RL) EXT

95°

WN..

08



25×25
40×40

379

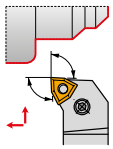
366 – 376

PWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08



16×16
32×25

380

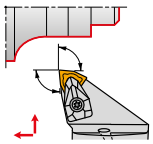
366 – 376

C.-DWLN(RL) EXT NEW

95°

WN..

06
08



C4
C6

381

366 – 376

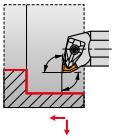
ISO SOUSTRUŽENÍ – VNITŘNÍ

DWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08



32
63

382

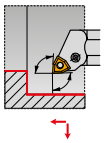
366 – 376

PWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08



20
80

383

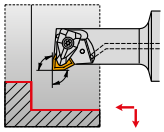
366 – 376

C.-DWLN(RL) INT NEW

95°

WN..

06
08



27
33

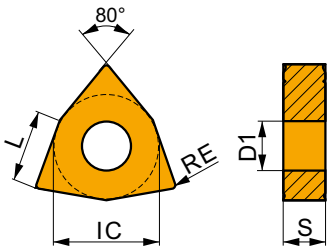
385

366 – 376

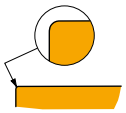
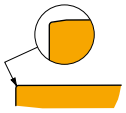
WNMA

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



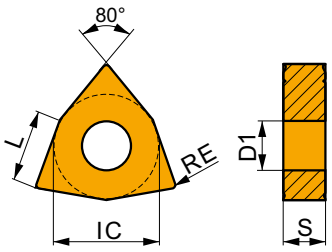
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			E																	
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
WNMA 080404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
WNMA 080408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
WNMA 080412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
			S																	
			Pro jemné dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
WNMA 080408S	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0

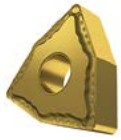
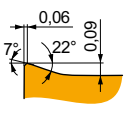
WNMG

PRAMET

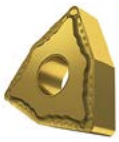
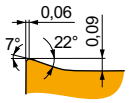
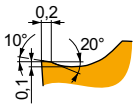
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



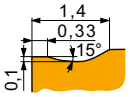
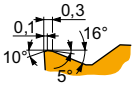
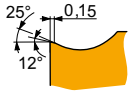
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U	S																
			FF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
WNMG 060402E-FF	**T8315**	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF	**T8315**	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

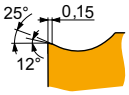
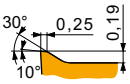
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U S																	
FF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
WNMG 080404E-FF	**T7325**	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF	**T7325**	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			1 S																	
FM je pozitivní geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																				
WNMG 060404E-FM	**T7325**	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	1.4	105	0.18	1.4	170	0.20	1.4	–	–	–	45	0.14	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	–	–	–	250	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
	TT310	0.4	275	0.20	1.4	165	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-FM	**T7325**	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	–	–	–	295	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060412E-FM	**T9315**	1.2	300	0.27	1.2	–	–	–	285	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 06T304E-FM	**T7325**	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 06T308E-FM	**T8330**	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 080404E-FM	**T7325**	0.4	190	0.20	1.9	145	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	180	0.20	1.9	140	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	1.9	105	0.18	1.9	170	0.20	1.9	–	–	–	45	0.14	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.20	1.9	95	0.18	1.9	155	0.20	1.9	–	–	–	40	0.14	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	190	0.20	1.9	105	0.18	1.9	155	0.20	1.9	–	–	–	40	0.14	1.5	–	–	–
	T9310	0.4	285	0.20	1.9	–	–	–	270	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	1.2	–	–	–	255	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	245	0.20	1.2	145	0.18	1.2	230	0.20	1.2	–	–	–	55	0.16	1.0	–	–	–
WNMG 080408E-FM	**T7325**	0.8	225	0.20	1.9	175	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	70	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.20	1.9	165	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	195	0.20	1.9	–	–	–	50	0.16	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	185	0.20	1.9	–	–	–	45	0.16	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.20	1.9	120	0.18	1.9	185	0.20	1.9	–	–	–	45	0.16	1.5	–	–	–
	T9310	0.8	335	0.20	1.9	–	–	–	315	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	310	0.20	1.9	–	–	–	290	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	280	0.20	1.9	165	0.18	1.9	265	0.20	1.9	–	–	–	60	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM	**T7325**	1.2	220	0.27	1.9	170	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	70	0.19	1.5	–	–	–
	T7335	1.2	205	0.27	1.9	155	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	65	0.19	1.5	–	–	–
	T8330	1.2	190	0.27	1.9	110	0.24	1.9	180	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–
	T8430	1.2	210	0.27	1.9	115	0.24	1.9	175	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–
	T9310	1.2	310	0.27	1.9	–	–	–	290	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.27	1.9	–	–	–	270	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.27	1.9	150	0.24	1.9	240	0.27	1.9	–	–	–	55	0.19	1.5	–	–	–

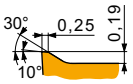
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			KR geometrie je pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																	
WNMG 080408E-KR	**T5305**	0.8	255	0.35	3.5	–	–	–	240	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	230	0.35	3.5	–	–	–	215	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
WNMG 080412E-KR	**T5305**	1.2	260	0.40	3.5	–	–	–	245	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	235	0.40	3.5	–	–	–	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
																				
			M je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
WNMG 060404E-M	**T5315**	0.4	250	0.20	1.8	–	–	–	235	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	240	0.20	1.8	–	–	–	225	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.20	1.8	–	–	–	200	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-M	**T5315**	0.8	255	0.32	1.8	–	–	–	240	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	250	0.32	1.8	–	–	–	235	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.32	1.8	–	–	–	215	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	–	–	–	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-M	**T5315**	0.4	260	0.20	1.2	–	–	–	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	–	–	–	220	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	–	–	–	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-M	**T5305**	0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.32	2.1	–	–	–	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.32	2.1	–	–	–	145	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.32	2.1	–	–	–	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	245	0.32	2.1	–	–	–	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.32	2.1	–	–	–	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.32	2.1	–	–	–	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-M	**T5305**	1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	–	–	–	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	–	–	–	220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	–	–	–	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	–	–	–	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																	
WNMG 060404E-NF	**T6310**	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	190	0.17	0.8	110	0.15	0.8	180	0.17	0.8	570	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	305	0.17	0.8	–	–	–	285	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060408E-NF	**T6310**	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	–	–	–
	T7325	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.15	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	335	0.19	1.0	–	–	–	315	0.19	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–

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

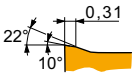
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			NF je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.																	
WNMG 080404E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080412E-NF	**T6310**	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–
			NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.																	
WNMG 060404E-NM	**T7325**	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.20	1.8	110	0.18	1.8	–	–	–	555	0.24	1.8	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.8	105	0.18	1.8	–	–	–	525	0.24	1.8	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	–	–	–	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-NM	**T7325**	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	615	0.30	1.8	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	1.8	115	0.23	1.8	–	–	–	585	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-NM	**T7325**	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.0	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NM	**T7325**	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	–	–	–	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–

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

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

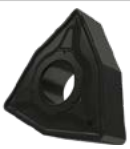
NM je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až hrubovací operace a plynulý řez.

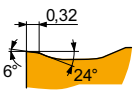
WNMG 080408E-NM	**T7325**	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NM	**T7325**	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–



NMR je pozitivní geometrie pro střední až hrubovací operace a plynulý řez.

WNMG 060404E-NMR	**T6310**	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3	–	–	–
	T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.3	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.31	1.6	80	0.28	1.6	–	–	–	–	–	–	30	0.25	1.3	–	–	–
	T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR	**T6310**	0.8	155	0.35	1.6	110	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3	–	–	–
	T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
	T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
	T9315	0.8	225	0.35	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 080404E-NMR	**T6310**	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.20	2.2	–	–	–
	T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	2.2	–	–	–
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	2.2	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.25	2.7	80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	35	0.20	2.2	–	–	–
	T8430	0.4	140	0.31	2.7	75	0.28	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	185	0.25	2.7	110	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR	**T6310**	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.25	2.2	–	–	–
	T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	2.2	–	–	–
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.25	2.2	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.35	2.7	90	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	35	0.25	2.2	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR	**T6310**	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.2	–	–	–
	T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
	T8330	1.2	150	0.40	2.7	90	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	35	0.28	2.2	–	–	–
	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.28	2.2	–	–	–

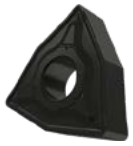
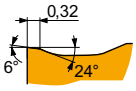
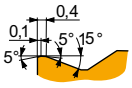
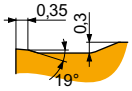




NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

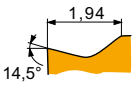
WNMG 080404-NRM	**T7325**	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.18	2.2	–	–	–
	T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	2.2	–	–	–
	T9315	0.4	205	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408-NRM	**T7325**	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	0.8	210	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
			NRM je pozitivní geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
WNMG 080412-NRM	**T7325**	1.2	◪ 170	0.40	2.7	■ 130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 160	0.40	2.7	■ 120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			R je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
WNMG 080408E-R	**T5305**	0.8	◪ 245	0.40	3.5	–	–	–	■ 230	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 220	0.40	3.5	–	–	–	■ 205	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 210	0.40	3.5	–	–	–	◪ 195	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 195	0.40	3.5	–	–	–	◪ 185	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 175	0.40	3.5	–	–	–	◪ 165	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 155	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R	**T5305**	1.2	◪ 250	0.45	3.5	–	–	–	■ 235	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 225	0.45	3.5	–	–	–	■ 210	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9310	1.2	■ 215	0.45	3.5	–	–	–	◪ 200	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 200	0.45	3.5	–	–	–	◪ 190	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 180	0.45	3.5	–	–	–	◪ 170	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 155	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			RM je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
WNMG 060412E-RM	**T9310**	1.2	■ 245	0.45	3.0	–	–	–	◪ 230	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 230	0.45	3.0	–	–	–	◪ 215	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 230	0.45	1.2	◪ 135	0.41	1.2	◪ 215	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 275	0.40	4.0	–	–	–	◪ 260	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪ 250	0.40	4.0	–	–	–	◪ 235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 180	0.40	4.0	◪ 140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 165	0.40	4.0	◪ 125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 165	0.40	4.0	◪ 95	0.36	4.0	◪ 155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.40	4.0	◪ 90	0.36	4.0	◪ 145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 165	0.40	4.0	◪ 90	0.36	4.0	◪ 135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 240	0.40	4.0	–	–	–	◪ 225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 220	0.40	4.0	–	–	–	◪ 205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.40	4.0	◪ 120	0.36	4.0	◪ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 170	0.40	4.0	◪ 100	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-RM	**T5305**	1.2	◪ 280	0.45	4.0	–	–	–	◪ 265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	◪ 250	0.45	4.0	–	–	–	◪ 235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 180	0.45	4.0	◪ 140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 170	0.45	4.0	◪ 130	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	1.2	◪ 170	0.45	4.0	◪ 100	0.41	4.0	◪ 160	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 240	0.45	4.0	–	–	–	◪ 225	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 220	0.45	4.0	–	–	–	◪ 205	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 200	0.45	4.0	◪ 120	0.41	4.0	◪ 190	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 175	0.45	4.0	◪ 105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-RM	**T5305**	1.6	◪ 280	0.50	4.0	–	–	–	◪ 265	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	◪ 255	0.50	4.0	–	–	–	◪ 240	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 175	0.50	4.0	◪ 135	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.6	■ 170	0.50	4.0	◪ 90	0.45	4.0	◪ 135	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	■ 240	0.50	4.0	–	–	–	◪ 225	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■ 220	0.50	4.0	–	–	–	◪ 205	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 205	0.50	4.0	◪ 120	0.45	4.0	◪ 190	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 175	0.50	4.0	◪ 105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

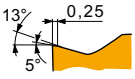
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



SF je pozitivní geometrie pro jemné dokončování, obrábění tenkostěnných dílů a plynulý řez.

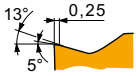
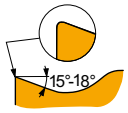
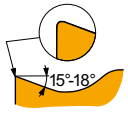
WNMG 060404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080412E-SF	**T7325**	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–



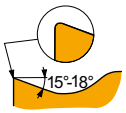
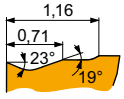
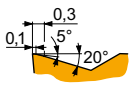
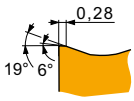
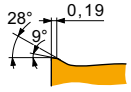
SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

WNMG 060404E-SM	**T7325**	0.4	180	0.22	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	175	0.22	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	155	0.22	1.7	90	0.20	1.7	145	0.22	1.7	465	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	175	0.22	1.7	95	0.20	1.7	140	0.22	1.7	480	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.22	1.7	125	0.20	1.7	200	0.22	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM	**T6310**	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	165	0.25	1.7	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM	**T7325**	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	1.2	180	0.30	1.7	105	0.27	1.7	170	0.30	1.7	540	0.36	1.7	45	0.24	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–

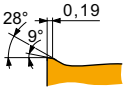
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
			SM je pozitivní geometrie pro střední obrábění, plynulý až přerušovaný řez.																	
WNMG 080404E-SM	**T6310**	0.4	■ 155	0.22	2.0	■ 110	0.20	2.0	■ 125	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	■ 45	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 175	0.22	2.0	■ 135	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	1.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 170	0.22	2.0	■ 130	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.22	2.0	■ 90	0.20	2.0	■ 145	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	◪ 35	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 170	0.22	2.0	■ 90	0.20	2.0	◪ 135	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	◪ 35	0.20	1.6	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 245	0.20	2.0	–	–	–	◪ 230	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 210	0.22	2.0	■ 125	0.20	2.0	◪ 195	0.22	2.0	–	–	–	◪ 45	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM	**T6310**	0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 125	0.23	2.0	■ 140	0.25	2.0	◪ 525	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 200	0.25	2.0	■ 155	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.20	1.6	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 190	0.25	2.0	■ 145	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	■ 165	0.25	2.0	◪ 525	0.30	2.0	◪ 40	0.20	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 195	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	◪ 160	0.25	2.0	◪ 540	0.30	2.0	◪ 40	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 265	0.25	2.0	–	–	–	◪ 250	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 235	0.25	2.0	■ 140	0.23	2.0	◪ 220	0.25	2.0	–	–	–	◪ 50	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM	**T6310**	1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 125	0.27	2.0	■ 140	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 195	0.30	2.0	■ 150	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.24	1.6	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 190	0.30	2.0	■ 145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.24	1.6	–	–	–
	T8330	1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	■ 165	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	◪ 40	0.24	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 190	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	◪ 155	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	◪ 40	0.24	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 260	0.30	2.0	–	–	–	◪ 245	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 235	0.30	2.0	■ 140	0.27	2.0	◪ 220	0.30	2.0	–	–	–	◪ 50	0.24	1.6	–	–	–
																				
			ER-SI je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
WNMG 060404ER-SI	**T8330**	0.4	■ 195	0.20	1.7	■ 115	0.18	1.7	–	–	–	◪ 585	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	–	–	–	◪ 615	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	■ 270	0.20	1.7	■ 160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI	**T7325**	0.4	◪ 220	0.20	1.7	■ 170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 215	0.20	1.7	■ 165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.18	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 205	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	–	–	–	◪ 615	0.24	1.7	◪ 50	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 195	0.20	1.7	■ 115	0.18	1.7	–	–	–	◪ 585	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	–	–	–	◪ 615	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	■ 270	0.20	1.7	■ 160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI	**T7325**	0.8	◪ 215	0.35	1.7	■ 165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 205	0.35	1.7	■ 155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 205	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	–	–	–	◪ 615	0.42	1.7	◪ 50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 195	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	–	–	–	◪ 585	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	–	–	–	◪ 585	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	■ 255	0.35	1.7	■ 150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080412ER-SI	**T8430**	1.2	■ 225	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	–	–	–	◪ 615	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	1.2	■ 265	0.35	1.7	■ 155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.4	–	–	–
																				
			EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.																	
WNMG 060404EL-SI	**T8330**	0.4	■ 195	0.20	1.7	■ 115	0.18	1.7	–	–	–	◪ 585	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	–	–	–	◪ 615	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	■ 270	0.20	1.7	■ 160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI	**T7325**	0.4	◪ 220	0.20	1.7	■ 170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 215	0.20	1.7	■ 165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.18	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 205	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	–	–	–	◪ 615	0.24	1.7	◪ 50	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 195	0.20	1.7	■ 115	0.18	1.7	–	–	–	◪ 585	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	–	–	–	◪ 615	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	■ 270	0.20	1.7	■ 160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	1.4	–	–	–

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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až polohrubovací operace a plynulý řez.																				
WNMG 080408EL-SI	**T7325**	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080412EL-SI	**T8430**	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
																				
W-F je geometrie pro jemné a dokončovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.																				
WNMG 060408W-F	**T9315**	0.8	215	0.45	0.8	–	–	–	200	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	–	–	–	180	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-F	**T9315**	0.4	250	0.25	0.4	–	–	–	235	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	225	0.25	0.4	–	–	–	210	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
W-M je wiper geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.																				
WNMG 060408W-M	**T9310**	0.8	220	0.45	1.2	–	–	–	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	–	–	–	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412W-M	**T5315**	1.2	235	0.55	1.2	–	–	–	220	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.55	1.2	–	–	–	190	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.2	–	–	–	170	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M	**T9315**	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-M	**T9325**	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
W-MR wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.																				
WNMG 060408W-MR	**T9315**	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-MR	**T9315**	0.4	200	0.30	1.5	–	–	–	190	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR	**T5315**	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR	**T5315**	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	–	–	–	195	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
W-NM je wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.																				
WNMG 060408W-NM	**T7325**	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	275	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–

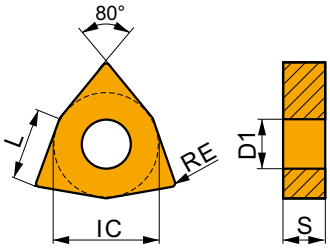
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			W S																	
W-NM je wiper geometrie pro dokončovací až hrubovací operace, zvýšené posuvy a lepší jakost povrchu.																				
WNMG 080404W-NM	**T7325**	0.4	◪ 195	0.20	2.1	◪ 150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 190	0.20	2.1	◪ 145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	■ 270	0.20	2.1	–	–	–	◪ 255	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 240	0.20	2.1	◪ 140	0.18	2.1	◪ 225	0.20	2.1	–	–	–	◪ 50	0.16	1.7	–	–	–
WNMG 080408W-NM	**T7325**	0.8	◪ 215	0.25	2.1	◪ 165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 210	0.25	2.1	◪ 160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	■ 290	0.25	2.1	–	–	–	◪ 275	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 260	0.25	2.1	◪ 155	0.23	2.1	◪ 245	0.25	2.1	–	–	–	◪ 55	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080412W-NM	**T7325**	1.2	◪ 215	0.30	2.1	◪ 165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 210	0.30	2.1	◪ 160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	■ 285	0.30	2.1	–	–	–	◪ 270	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

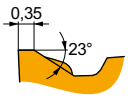
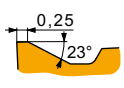
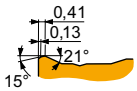
WNMM

PRAMET

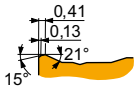
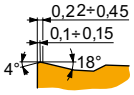
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1006	15.875	6.35	10.80	6.35
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			S																	
DM je geometrie pro polohrubování až hrubování, plynulý až přerušovaný řez.																				
WNMM 100608E-DR	**T9325**	0.8	■ 205	0.40	5.0	◪ 120	0.36	5.0	◪ 190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 175	0.40	5.0	◪ 105	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMM 130612E-DR	**T9325**	1.2	■ 200	0.45	6.0	◪ 120	0.41	6.0	◪ 190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 170	0.45	6.0	◪ 100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			S																	
NR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
WNMM 080408E-NR	**T7325**	0.8	◪ 175	0.40	3.0	■ 135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 35	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 165	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 135	0.40	3.0	–	–	–	◪ 35	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	■ 195	0.40	3.0	■ 115	0.36	3.0	◪ 185	0.40	3.0	–	–	–	◪ 40	0.28	2.4	–	–	–
			P																	
NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																				
WNMM 080408E-NR2	**T7335**	0.8	◪ 160	0.40	4.0	■ 120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 190	0.40	4.0	■ 110	0.36	4.0	◪ 180	0.40	4.0	–	–	–	◪ 40	0.28	3.2	–	–	–

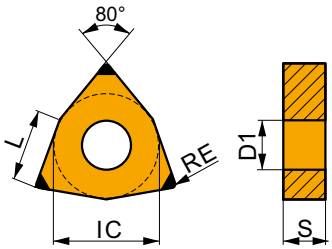
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			NR2 je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
WNMM 080412E-NR2	**T7325**	1.2	175	0.45	4.0	135	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–
																				
			OR je geometrie pro polohrubovací až hrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.																	
WNMM 080408E-OR	**T8330**	0.8	150	0.40	4.0	90	0.36	4.0	140	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
	T9335	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080412E-OR	**T9325**	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.36	3.2	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	3.2	–	–	–
WNMM 080416E-OR	**T9325**	1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	–	–	–	40	0.40	3.2	–	–	–
WNMM 130612E-OR	**T9325**	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
WNMM 130616E-OR	**T9325**	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–

WNGA CBN

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			Pro dokončovací operace a plynulý řez.																	
WNGA 080408S01020C	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0
			Pro dokončovací operace a plynulý řez.																	
WNGA080408S01020WC	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

DWLN(RL) EXT

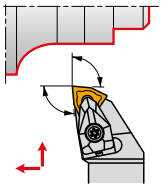
P M K N S H

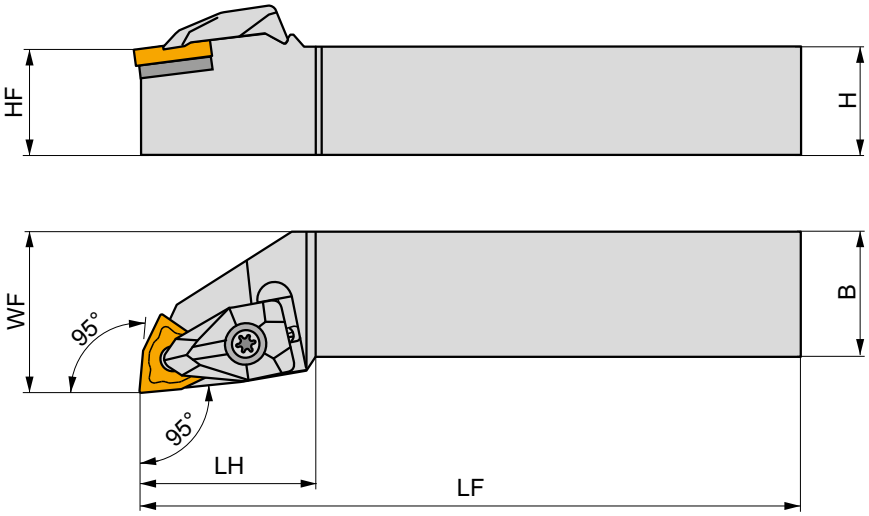
PRAMET

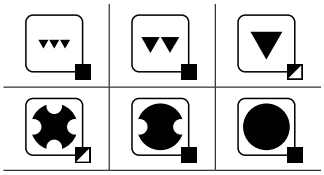
D

Vnější držák s úhlem nastavení 95° pro destičky WN.., Upínané upínkou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 95°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, čelní soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami WN.. 06 až 13. Kvadrát držáku 16x16 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DWLNR 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	–
	DWLNR 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	–
	DWLNR 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	–
	DWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.06	GI166	DW10	–
	DWLNR 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.44	GI167	DW13	–
	DWLNR 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.19	GI167	DW13	–
L	DWLNL 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	–
	DWLNL 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	–
	DWLNL 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	–
	DWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	35	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.14	GI166	DW10	–
	DWLNL 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.45	GI167	DW13	–
	DWLNL 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.17	GI167	DW13	–

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..
GI166	WN.. 1006..
GI167	WN.. 1306..

		Nm				
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	–	LK T20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	–	LK T20P

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

MWLN(RL) EXT

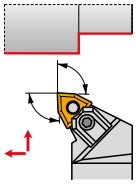
P M K N S H

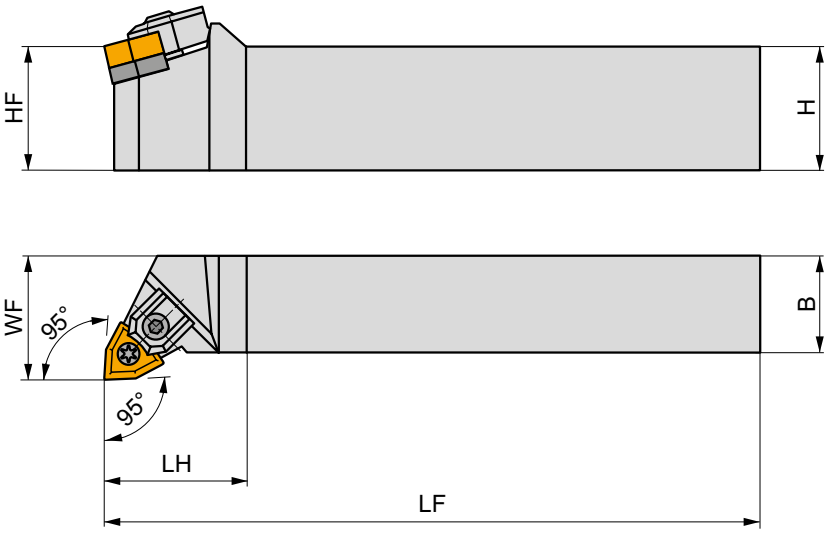
PRAMET

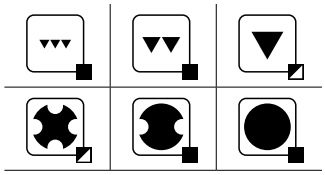
M

Vnější držák s dvojitým upínáním a úhlem nastavení 95° pro destičky WN..

Vnější držák pravý/levý s dvojitým upínáním a úhlem nastavení 95°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, čelní soustružení, soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami WN.. 08. Kvadrát držáku 25x25 až 40x40 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**MWLNR 2525 M 08**	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI072	MW1
	MWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.30	GI072	MW1
	MWLNR 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1
L	**MWLNL 2525 M 08**	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.70	GI072	MW1
	MWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.02	GI072	MW1
	MWLNL 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1

GI072	WN.. 0804..

		Nm				
MW1	UE 05	5.0	WNW 080412	UC 51	HS 0408	HXK 3

PWLN(RL) EXT

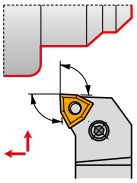
P M K N S H

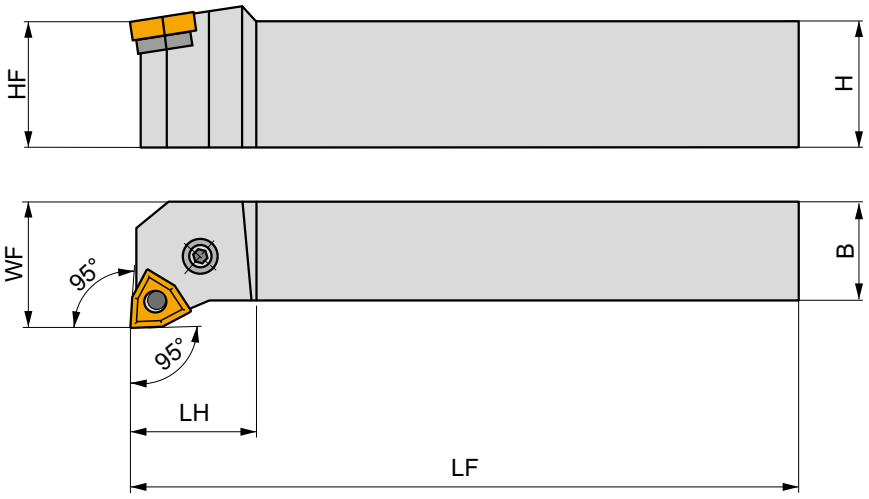
PRAMET

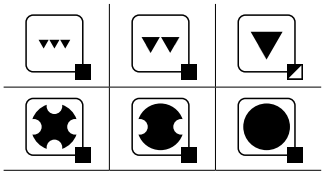
P

Vnější držák s úhlem nastavení 95° pro destičky WN.., Upínané pákou

Vnější držák pravý/levý s upínáním upínkou a úhlem nastavení 95°. Vhodný pro podélné soustružení s osazením, čelní soustružení a soustružení kuželů a úkosů negativními destičkami WN.. 06 a 08. Kvadrát držáku 16x16 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PWLNR 1616 H 0604**	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.23	GI028	PW11
	PWLNR 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLNR 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.78	GI028	PW10
	PWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.42	GI072	PW22
	PWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.73	GI072	PW20
	PWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20
L	**PWLNL 1616 H 0604**	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.21	GI028	PW11
	PWLNL 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLNL 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.75	GI028	PW10
	PWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.40	GI072	PW22
	PWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.74	GI072	PW20
	PWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

				Nm					
PW10	WNU 060308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PW11	WNU 060308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW22	WNU 080312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DWLN(RL) EXT

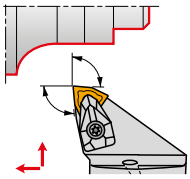
P M K N S H

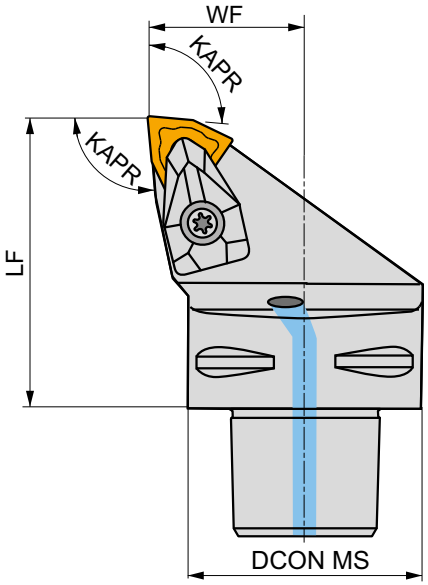
PRAMET

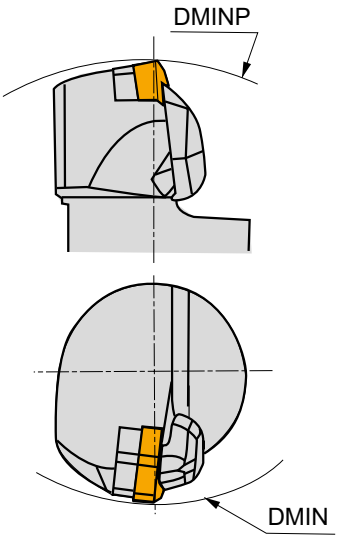
D

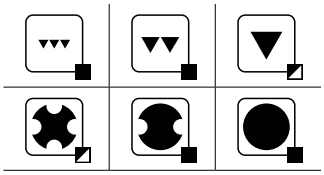
PSC vnější rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 95° pro destičky WN.., Upínané upínkou

Vnější pravá/levá hlava s upínáním upínkou, vnitřním chlazením a úhlem nastavení 95° pro negativní destičky WN.. 06 a 08. Vhodná pro podélné a čelní soustružení s osazením a soustružení kuželů a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikostech C4 až C6. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DWLNR-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	–
	C4-DWLNR-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLNR-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLNR-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
L	C4-DWLNL-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	–
	C4-DWLNL-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLNL-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLNL-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

		Nm				
C-DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

DWLN(RL) INT

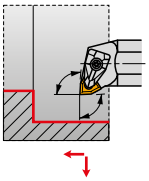
P M K N S H

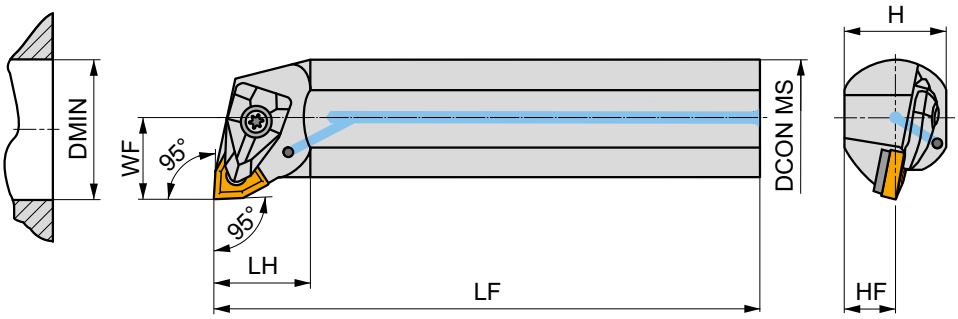
PRAMET

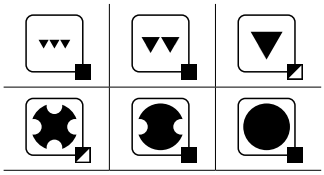
D

Vnitřní držák s upínáním upínkou a úhlem nastavení 95° pro destičky WN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním upínkou a úhlem nastavení 95°, pro destičky WN.. 06 a 08. Min. vnitřní průměr obrábění Ø32 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø25 až Ø50 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DWLNR 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNR 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNR 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.71	GI072	DWI08
	A40T-DWLNR 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNR 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.24	GI072	DW08
L	A25T-DWLNL 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNL 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNL 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
	A40T-DWLNL 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNL 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.25	GI072	DW08

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

		Nm			
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PWLN(RL) INT

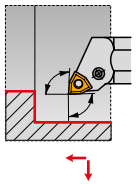
P M K N S H

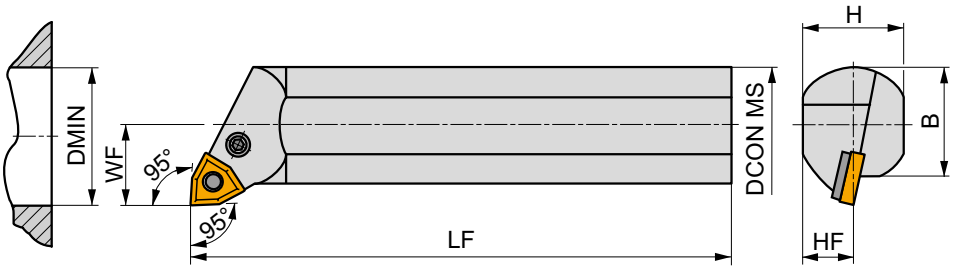
PRAMET

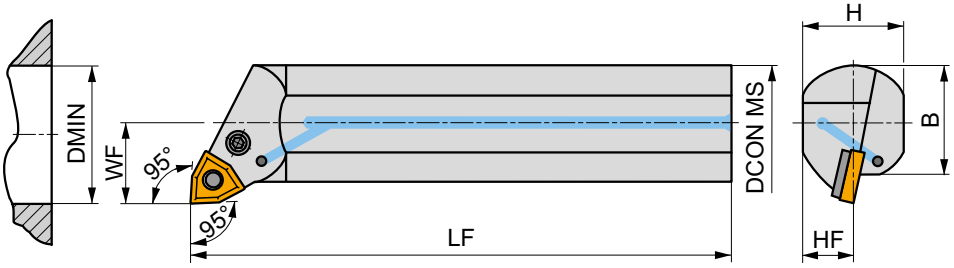
P

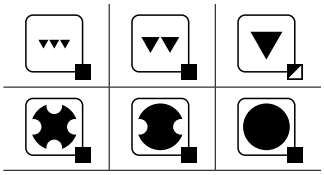
Vnitřní držák s upínáním pákou a úhlem nastavení 95° pro destičky WN..

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním pákou a úhlem nastavení 95°, pro destičky WN.. 06 a 08. Min. vnitřní průměr obrábění Ø20 mm. Vhodný pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø60 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PWLNR 0604	16	20	11	15	15	150	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLNR 0604	20	27	13	18	18	180	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLNR 0604	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.10	GI028	PW11
	A32S-PWLNR 0604	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.30	GI028	PW11
	A25R-PWLNR 08	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.66	GI072	PW25
	S25T-PWLNR 08	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.10	GI072	PW25
	A32S-PWLNR 08	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.46	GI072	PW21
	S32U-PWLNR 08	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.09	GI072	PW21
	A40T-PWLNR 08	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI072	PW20
	A50U-PWLNR 08	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLNR 08	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.10	GI072	PW20
L	A16M-PWLNL 0604	16	20	11	15	15	150	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLNL 0604	20	27	13	18	18	180	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLNL 0604	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	0.98	GI028	PW11
	A32S-PWLNL 0604	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.28	GI028	PW11
	A25R-PWLNL 08	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.75	GI072	PW25
	S25T-PWLNL 08	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.01	GI072	PW25
	A32S-PWLNL 08	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI072	PW21
	S32U-PWLNL 08	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.08	GI072	PW21
	A40T-PWLNL 08	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI072	PW20
	A50U-PWLNL 08	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLNL 08	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI072	PW20

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

PW09	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2
PW11	WNU 060308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW21	WNU 080312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PW25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXK 3

NEW

C.-DWLN(RL) INT

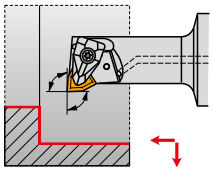
P M K N S H

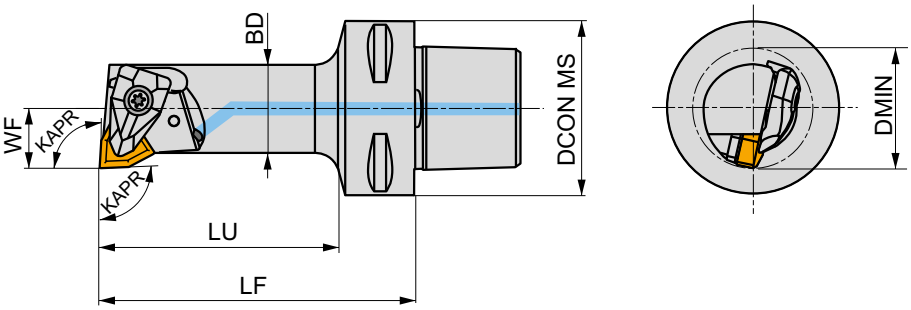
PRAMET

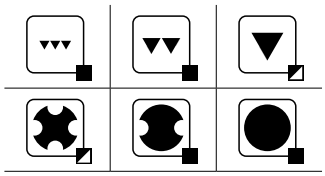
D

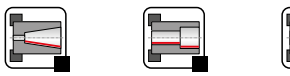
PSC vnitřní rychlovýměnná hlava s úhlem nastavení 95° pro destičky WN.., Upínané upínkou

Vnitřní pravá/levá hlava s upínáním upínkou a vnitřním chlazením, s úhlem nastavení 95°, pro destičky WN.. 06 a 08. Min. vnitřní průměr obrábění Ø27 mm. Vhodná pro podélné soustružení s osazením a soustružení kužele a úkosů. Dostupné s PSC (Polygon Shank Coupling) ve velikosti C4. Hlava je zušlechtěná pro prodloužení životnosti.









	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DWLNR-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
R	C4-DWLNR-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08
L	C4-DWLNL-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
L	C4-DWLNL-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ

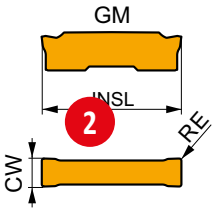
📖 6		WMG A ISO 13399
📖 10	ISO SOUSTRUŽENÍ	POKYNY
📖 18		NAVIGÁTORY
📖 57		POZITIVNÍ DESTIČKY
📖 219		NEGATIVNÍ DESTIČKY
📖 386		UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ
📖 482		SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ
📖 528		OBRÁŽENÍ
📖 536		VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ INFORMACE

1 GL. D - GM

PRAMET

	CW [mm]	CWTOLL [mm]	CWTOLU [mm]	INSL [mm]
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0

3



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

Product		RE [mm]	P vc [m/min]	P f [mm/rev]	P ap [mm]	M vc	M f	M ap	K vc	K f	K ap	N vc	N f	N ap	S vc	S f	S ap	H vc	H f	H ap
GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
			220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM	G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–

4 5 6 7 8 9 10 11

10 GM geometrie je pro zapichování a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

GL5-D500M08-GM:T7325

Při objednávce použijte celý kód specifikace destičky!

Materiál

Zahrňte dvojtečku

Kód břitové destičky ISO

Typická stránka s vyobrazením destiček pro soustružení – konkrétní detaily stránky se budou lišit.

DESTIČKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – PŘEHLED STRÁNKY

Poz.	Popis
1	Označení destičky
2	Schematické vyobrazení destičky
3	Tabulka s velikostmi destiček (mm)
4	Obrázek znázornění destičky
5	Profil hlavní řezné hrany
6	Ikony – konkrétní vlastnosti a typ řezné hrany

Poz.	Popis
7	Kód břitové destičky ISO
8	Materiál
9	Rádius destičky (mm)
10	Popis geometrie
11	Aplikační oblast destičky

1 GG.(RL) INT

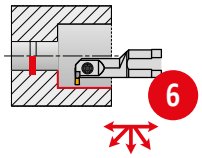
P M K N S H 2

PRAMET 3 G

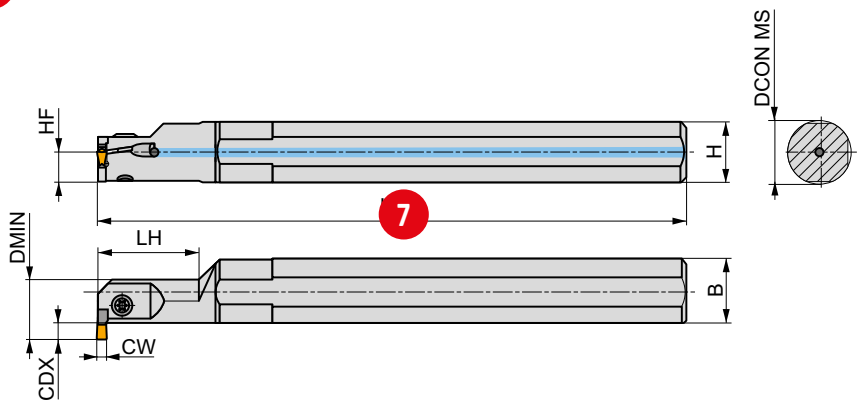
Vnitřní držák pro zapichování s destičkami LCM

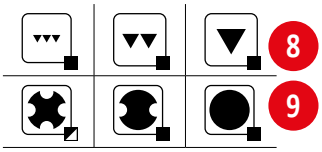
Vnitřní držák pravý/levý pro zapichování destičkami LCM. 0313 a 0413. Min. vnitřní průměr zapichování Ø16 mm. Vhodný pro vnitřní zapichování a vícesměrné soustružení. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø32 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.

4 5



6





8 9

10

	Product	DCON MS [mm]	HF [mm]	H [mm]	B [mm]	LF [mm]	LH [mm]	CW [mm]	CDX [mm]	DMIN [mm]		kg		
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GG[illegible]13	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	1.59	GI170	GL06
	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
L	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
	A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
	A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06

11 12 13 14 15 16 17

18

GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313…..-04

		Nm	19		
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAG T15P

Typická stránka s vyobrazením upínačů pro soustružení – konkrétní detaily stránky se budou lišit.

DRŽÁKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – PŘEHLED STRÁNKY

Poz.	Popis
1	Označení upínače pro upichování a zapichování
2	Doporučené skupiny materiálů
3	Upínací systém destičky
4	Zobrazení produktu [1]
5	Popis nástroje
6	Profil obrobku
7	Schematické vyobrazení nástroje
8	Dosažitelná jakost povrchu
9	Charakter řezu / pracovní podmínky
10	Technologické možnosti nástroje

Poz.	Popis
11	Konstrukce nástroje
12	Kód nástroje
13	Rozměry [mm] a úhly [2] [°] nástroje
14	Přívod vnitřního chlazení
15	Hmotnost [kg]
16	Skupina kompatibilních destiček [3]
17	Skupina náhradních dílů [3], [4]
18	Kompatibilní destičky
19	Náhradní díly

[1] Primárně je zobrazeno pravé provedení držáku

[2] GAMO = ortogonální úhel čela nástroje (viz technická část)
LAMS = úhel sklonu břitu nástroje (viz technická část)

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

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

DESTIČKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – PŘEHLED IKON

OBECNÉ IKONY

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

SOUSTRUŽNICKÉ OPERACE

- Kopírovací soustružení (vícesměrné obrábění)
- Hluboká a široká axiální drážka (s následným rozšířením)
- Hluboká axiální drážka
- Hluboká radiální drážka
- Čelní kopírovací soustružení
- Vnitřní zapichování
- Vnitřní zapichování (s následným rozšířením)
- Upichování
- Mělká a široká axiální drážka (s následným rozšířením)
- Mělká axiální drážka
- Mělká radiální drážka
- Upichování trubek
- Široká radiální drážka (s následným rozšířením)

VLASTNOSTI

- První volba
- Velké vyložení
- Univerzální možnost širokého rozsahu
- Těžké pracovní podmínky
- Zaoblená hrana
- Zaoblená hrana s fazetkou

JINÉ

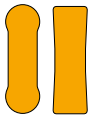
- Kroutící moment šroubku [Nm]
- Vnitřní přívod chlazení

DESTIČKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – NAVIGÁTOR

GL. D NEW

406

LCMF 13



418

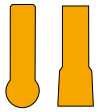
LCMF 16, LCMF 30

432

LCMF 20

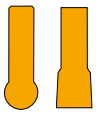
453

LCMR 13



419

LCMR 16, LCMR 30



435

LFMX

456

LFUX

464

TN R EXT

475

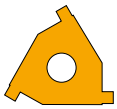
TN R INT

475

TN ZZ EXT

476

TN ZZ INT



477

X 61 NEW

468

X 61 R NEW

469

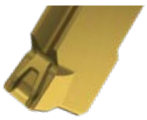
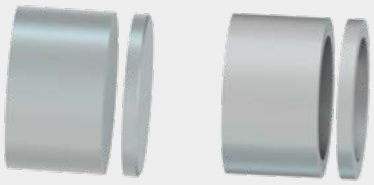
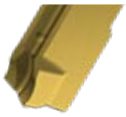
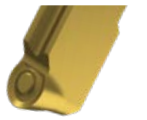
X 61 R-1 NEW

473

X 61-1 NEW

472

GEOMETRIE PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – NAVIGÁTOR

		Typ operace	volba skupiny destiček			
			První volba		Možná volba	
VNĚJŠÍ		Zapichování	GL. D NEW		LCMF16, LCMF30	
			GM		F	
			406		432	
		Upichování	GL. D NEW		LFMX	
			PM		M2	
			407		457	
		Čelní zápich	LCMF13		LCMF16, LCMF30	
			F		F	
			418		432	
		Kopírovací tvarové soustružení	GL. D NEW		LCMF16, LCMF30	
			MM		MP	
			406		433	
		Zapichování pro pojistné kroužky	X61 NEW		TN ZZ EXT	
			469		476	
VNITŘNÍ		Zapichování	LCMF13			
			F			
			418			
		Kopírovací tvarové soustružení	LCMF13			
			MP			
			419			
		Zapichování pro pojistné kroužky	X61 NEW		TN ZZ INT	
			468		477	

MATERIÁLY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – NAVIGÁTOR

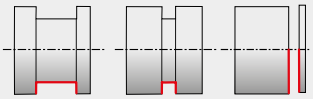
Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost proti nepříznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
T9325	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S10 - S20	■ ■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Z technologického hlediska se jedná o extrémně univerzální materiál s vysokou odolností proti mechanickému poškození za nepříznivých řezných podmínek, který si zachovává vynikající odolnost vůči opotřebení. Správné použití tohoto materiálu vyžaduje vysoké řezné rychlosti.
T7325	P15 - P35 M10 - M25 S10 - S25	◪ ■ ■				MT-CVD		FGM	+ + +	Jeden z nejuniverzálnějších materiálů pro soustružení. Je určen zejména pro obrábění korozivzdorné oceli. Optimální rovnováha mezi odolností vůči opotřebení a spolehlivostí výkonu. Vhodný pro širokou škálu soustružnických aplikací.
6640	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40	■ ■ ■				MT-CVD		H	+ + +	Jeden z nejhouževnatějších soustružnických materiálů, který lze použít zejména při hrubovacích operacích nebo tam, kde je prioritou provozní spolehlivost za nepříznivých řezných podmínek. Další ideální volba pro stroje pracující s nízkými až středními řeznými rychlostmi a středními až vysokými rychlostmi posuvu.
T8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Univerzální řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Mezi jeho hlavní výhody patří vysoká provozní spolehlivost a velmi dobré třecí vlastnosti; je proto vhodný pro použití se středními a nižšími řeznými rychlostmi.
G8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 S15 - S25	■ ■ ■ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Univerzální řezný materiál pro zapichování a upichování. Tento materiál se vyznačuje výjimečnou spolehlivostí a univerzálností. Byl vyvinut tak, aby vyhovoval podmínkám obrábění pro většinu materiálů obrobků.

Substrát	
H	Substrát na bázi WC-Co
submicron H	Substrát na bázi WC-Co (< 1 µm)
FGM	Funkčně gradientní substrát

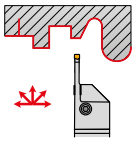
Povlak	
MT-CVD	Středně teplotní chemická metoda povlakování
PVD	Nízkoteplotní fyzikální metoda povlakování

Vliv řezné kapaliny	
+ + +	Použití chladicí kapaliny je nezbytné
+ +	Vysoce doporučené

ZAPICHOVACÍ A UPICHOVACÍ SOUSTRUŽENÍ - VNĚJŠÍ

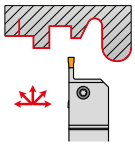


GLSF(RL) EXT NEW



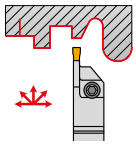
	GL.D
	GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
20×20 25×25	
410	406 – 408

GLSF(RL) EXT-G NEW



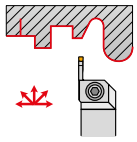
	GL.D
	GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
20×20 25×25	
412	406 – 408

GLSF(RL) EXT-S NEW



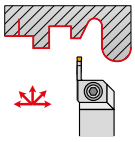
	GL.D
	GL2 GL3 GL4
12×12 16×16	
413	406 – 408

GFK(RL) EXT



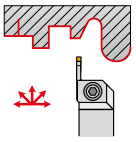
	LCMF
	0220
16×16 25×25	
455	418 – 454

GFI(RL) EXT



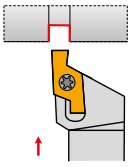
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616 0830
16×16 32×25	
437	418 – 454

GFM(RL) EXT



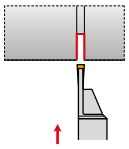
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616 0830
20×20 32×25	
439	418 – 454

P61 (RL) EXT NEW



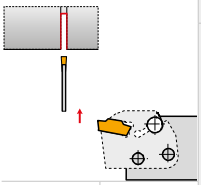
	X61
16×16 25×25	
470	468 – 469

XLCF(RL)



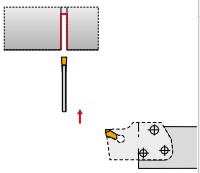
	LFUX
	03 04 05 06
16×12 32×25	
465	464

XLCCN 25 BS + MS-EN



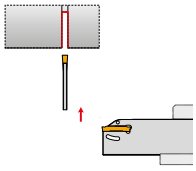
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616
25×25 32×25	
442, 443	418 – 454

XLCF(NRL) BS + MS-EN



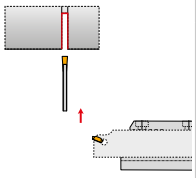
	LFMX
	1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35
12×12 32×25	
461, 463	456 – 458

GLS B + DU, D NEW



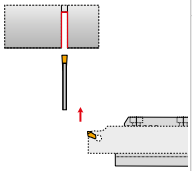
	GL.D
	GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
20×20 32×29	
414, 415	406 – 409

XLCCN B + DU, D



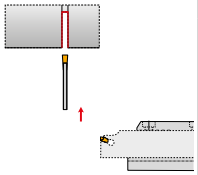
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616
20×20 32×29	
440, 441	418 – 454

XLCFN B + DU, D



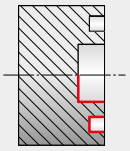
	LFMX
	1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35
20×20 40×36	
459, 460	456 – 458

XLCFN B LFUX + DU, D

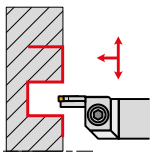


	LFUX
	03 04 05 06
20×20 40×40	
466, 467	464

ZAPICHOVACÍ SOUSTRUŽENÍ - ČELNÍ



GFIL-L AXIAL

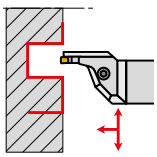


LCMF, LCMR
0313 0316

17-30
140-230

422, 444
418 – 454

GFIL-R AXIAL

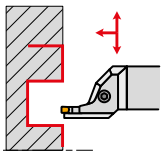


LCMF, LCMR
0313 0316 0413 0416

17-30
140-230

423, 445
418 – 454

GFIR-L AXIAL

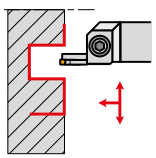


LCMF, LCMR
0313 0316 0413 0416

17-30
140-230

424, 446
418 – 454

GFIR-R AXIAL

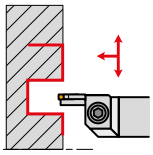


LCMF, LCMR
0313 0316

17-30
140-230

425, 447
418 – 454

GFML-L AXIAL

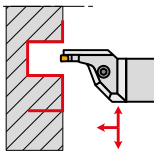


LCMF, LCMR
0413 0416

17-30
140-230

426, 448
418 – 454

GFML-R AXIAL

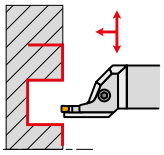


LCMF, LCMR
0413 0416

17-30
140-230

427, 449
418 – 454

GFMR-L AXIAL

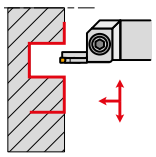


LCMF, LCMR
0413 0416

17-30
140-230

428, 450
418 – 454

GFMR-R AXIAL

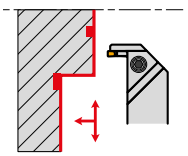


LCMF, LCMR
0413 0416

17-30
140-230

429, 451
418 – 454

GGI(RL)-90 AXIAL

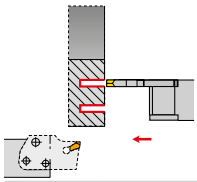


LCMF, LCMR
0313 0316

17-30
110-170

430, 452
418 – 454

XLXFL BS AXIAL + MS-EN

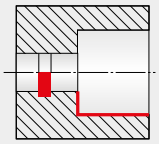


LFMX
3.10

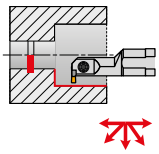
60-85
150-280

462, 463
456 – 458

ZAPICHOVACÍ SOUSTRUŽENÍ - VNITŘNÍ



GG.(RL) INT



ØDmin	16 – 32

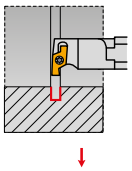
LCMF, LCMR

0313
0413

421

418 – 454

P61 (RL) INT NEW



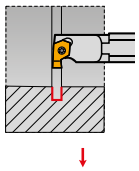
ØDmin	16 – 40

X61

471

468

P61S(RL)-1 INT NEW



ØDmin	12.5

X61-1

474

472

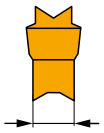
1	2		3	4	5	6	7		8
GL	3	–	D	300	G	02	L06	–	PM

1 Řada nástrojů

GL

2 Velikost lůžka

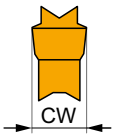
1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Počet řezných hran

S	Jedna řezná hrana
D	Dvě řezné hrany

4 Šířka záběru – CW

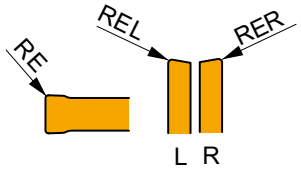


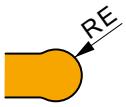
	CW
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00

5 Konstrukce řezné hrany

G	Broušená
M	Přímo lisovaná

6 Rádius špičky



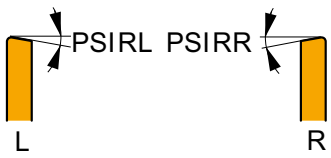


	RE, RER, REL (mm)
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

ROUND GEOMETRY

	RE (mm)
M0	RE = CW/2

7 Úhel nastavení



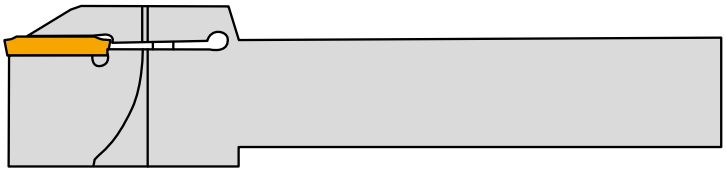
	(°)
06	6
12	12

8 Označení geometrie

PM
PR
GM
MM

DRŽÁKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ (SOUSTRUŽENÍ VNĚJŠÍCH PLOCH) – GL – KÓDOVÉ OZNAČENÍ

1	2		3	4	5	6	7		8		9	10	11
GL	3	–	S	2525	M	F	L	–	20	–	R	120	090

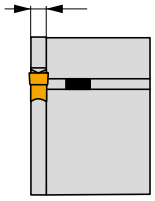


1 Řada nástrojů

GL

2 Velikost lůžka

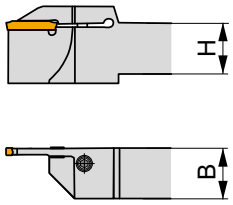
1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Typ stopky

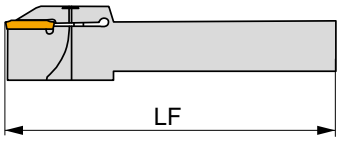
A	Ocelová stopka s vnitřním chlazením
S	Ocelová stopka bez vnitřního chlazení

4 Rozměry držáku



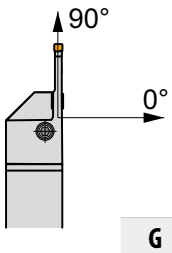
	H/B (mm)/ (mm)
1212	12/12
1616	16/16
2020	20/20
2525	25/25

5 Celková délka držáku - LF



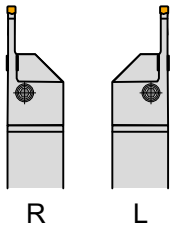
	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170

6 Tvar držáku – úhel nastavení

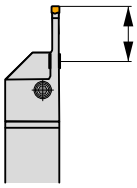


	(°)
G	0
F	90

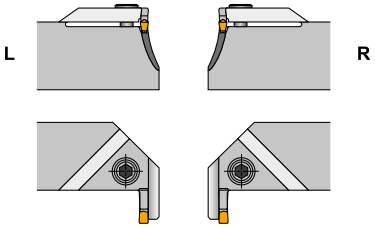
7 Verze (levá/pravá)



8 Maximální hloubka řezu – CDX

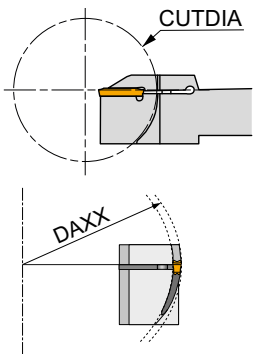


9 Směr zakřivení planžety

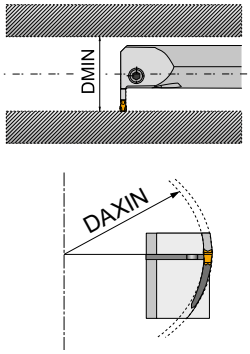


Doplňující informace pro axiální obrábění.

10 Maximální průměr



11 Minimální průměr



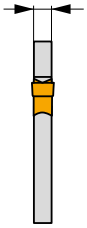
1	2		3	4	5	6
GL	3	–	S	32	M	B

1 – Řada nástrojů

GL

2 – Velikost lůžka

1, 2, 3, 4, 5, 6



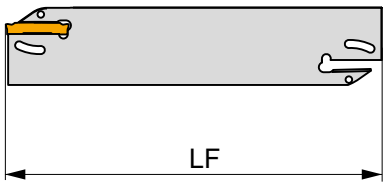
3 – Typ planžety

A	ocelová planžeta s vnitřním chlazením
S	ocelová planžeta bez vnitřního chlazení

4 – Výška planžety

	H (mm)
26	26
32	32

5 – Celková délka – LF

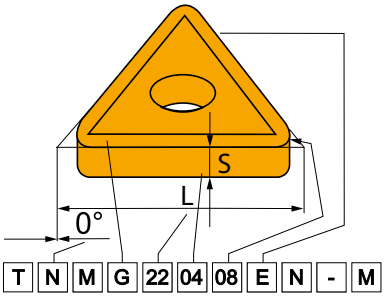


	LF (mm)	LF (")
K	125	5.000"
M	150	6.000"

6 – Tvar držáku

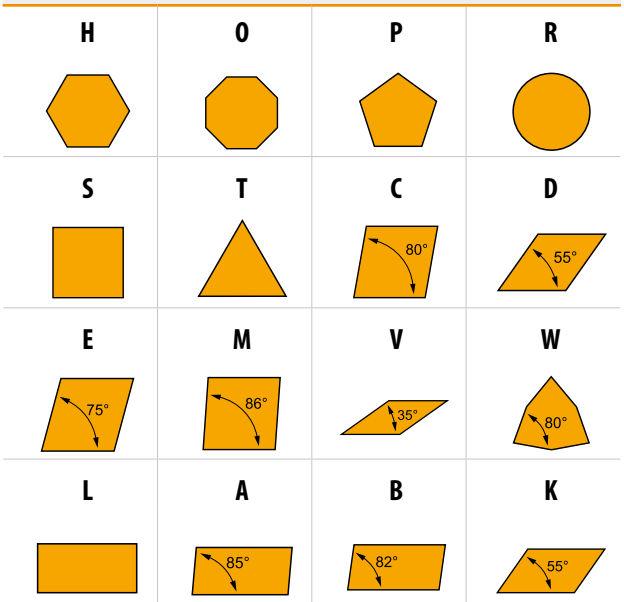
B – planžeta

VYMĚNITELNÉ BŘITOVÉ DESTIČKY – ISO SYSTÉM ZNAČENÍ

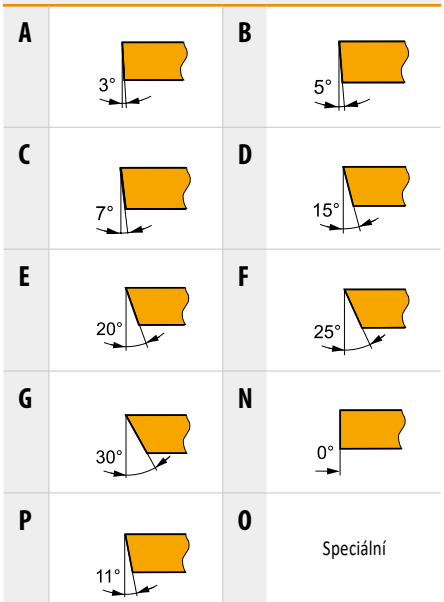


	1	2	3	4
ISO	T	N	U	N
	T	N	M	G
ANSI	1	2	3	4
	T	N	U	
	T	N	M	G

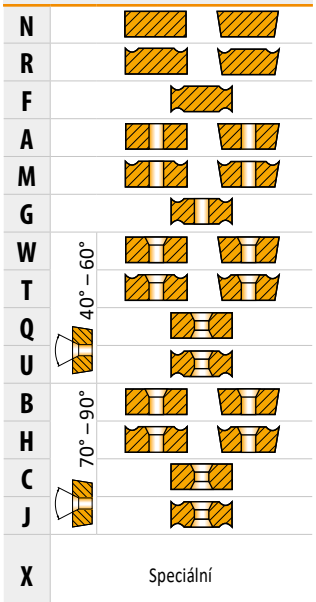
1 Tvar destičky



2 Úhel hřbetu destičky

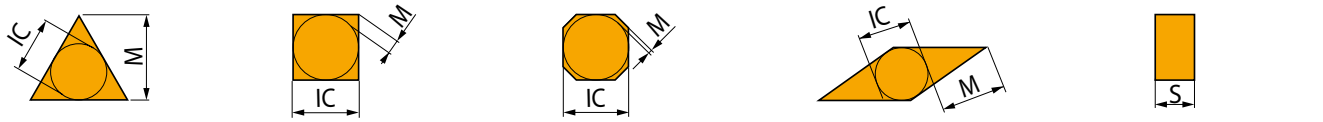


4 Provedení destičky



3 Tolerance

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



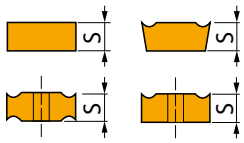
VYMĚNITELNÉ BŘITOVÉ DESTIČKY – ISO SYSTÉM ZNAČENÍ

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

5 Délka řezné hrany (velikost) destičky

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

6 Tloušťka destičky



	S (mm)	S (")
01	1.59	1/16"
T1	1.98	5/64"
02	2.38	3/32"
03	3.18	1/8"
T3	3.97	5.32"
04	4.76	3/16"
05	5.56	7/32"
06	6.35	1/4"
07	7.94	5/16"
09	9.52	3/8"

7 Rádius špičky destičky

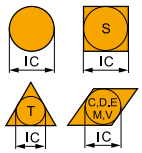
	RE (mm)	RE (")
00	0	0"
02	0.2	1/128"
04	0.4	1/64"
08	0.8	1/32"
12	1.2	3/64"
16	1.6	1/16"
24	2.4	3/32"
32	3.2	1/8"

Kruhové destičky

d = I.C.	
(")	00
(mm)	M0

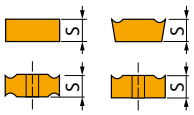
ANSI

5 Vepsaná kružnice



Symbol	d = I.C. (mm)	d = I.C. (")
1	3.175	1/8"
1.2	3.969	5/32"
1.5	4.763	3/16"
1.8	5.556	7/32"
2	6.350	1/4"
2.5	7.938	5/16"
3	9.525	3/8"
4	12.700	1/2"
5	15.875	5/8"
6	19.050	3/4"
7	22.225	7/8"
8	25.400	1"
10	31.750	5/4"
12	38.100	6/4"

6 Tloušťka destičky



Symbol	S (mm)	S (")
1	1.588	1/16"
1.2	1.984	5/64"
1.5	2.381	3/32"
2	3.175	1/8"
2.5	3.969	5/32"
3	4.763	3/16"
3.5	5.556	7/32"
4	6.350	1/4"
5	7.938	5/16"
6	9.525	3/8"
7	11.113	7/16"
8	12.700	1/2"
9	14.288	9/16"
10	15.875	5/8"

7 Rádius špičky destičky

Symbol	RE (mm)	RE (")
0	0	0"
0.2	0.099	1/256"
0.5	0.198	1/128"
1	0.397	1/64"
2	0.794	1/32"
3	1.191	3/64"
4	1.588	1/16"
5	1.984	5/64"
6	2.381	3/32"
7	2.778	7/64"
8	3.175	1/8"
10	3.969	5/32"
12	4.763	3/16"
14	5.556	7/32"
16	6.350	1/4"

8 Provedení řezné hrany destičky

F Ostré hrany	E Zaoblené hrany
T Hrany s fazetkou	S Zaoblené hrany s fazetkou
K Hrany s dvojitou fazetkou	P Zaoblené hrany s dvoujitou fazetkou

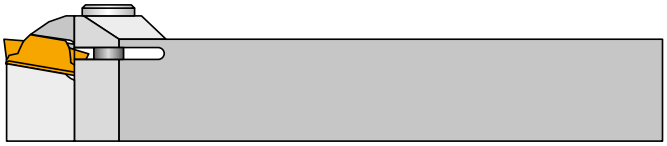
9 Směr posuvu

R	Posuv ←	N	Posuv ← Posuv →
L	Posuv →		

10 Utvařeč

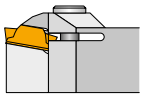
NÁSTROJE PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ – SOUSTRUŽENÍ VNĚJŠÍCH PLOCH – ZNAČENÍ DLE ISO

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ISO	G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017
ANSI	1	2	3	4	5 & 6		7	8	9	10	11
	G	F	I	L	16		D	0316	R	1.18	.670

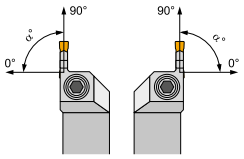


1 – Způsob upínání

G



2 – Tvar držáku – úhel nastavení

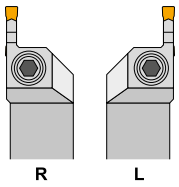


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

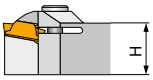
3 – Maximální hloubka řezu – CDX

G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW

4 – Verze (levá/pravá) R/L

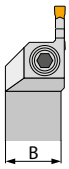


5 – Výška držáku (mm)



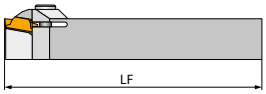
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.

6 – Šířka držáku (mm)



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.

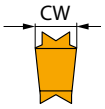
7 – Celková délka držáku



	LF (mm)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200

	LF (")
A	4.000"
B	4.500"
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"

8 – Šířka destičky



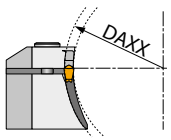
	CW (mm)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

5 & 6

	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

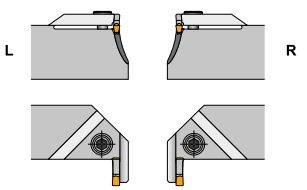
Pro čtvercové průřezy držáků je šířka i výška vyjádřena počtem šestnáctin palce. Pro obdelníkové průřezy držáků: první číslo (šířka) je počet osmin palce, druhé číslo (výška) je počet čtvrtin palce.

10 – Maximální průměr - čelní zápich



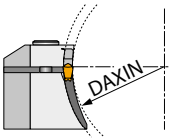
Doplňující informace pro axiální obrábění

9 – Směr zakřivení planžety



Doplňující informace pro axiální obrábění

11 – Minimální průměr - čelní zápich



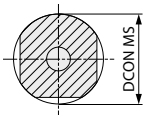
Doplňující informace pro axiální obrábění

	1	2	3		4	5	6	7	8
ISO	A	25	S	–	G	G	H	L	0313
ANSI	A	16	S	–	G	G	H	L	0313

1 Provedení držáku

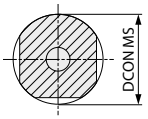
S	Ocelový držák
A	Ocelový držák s chladícím otvorem

2 Průměr držáku



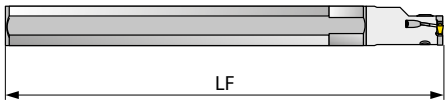
	DCON MS [mm]
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40

2 Průměr držáku



	DCON MS (")
08	.500"
10	.625"
12	.750"
16	1.000"
20	1.250"
24	1.500"

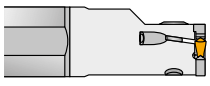
3 Celková délka držáku



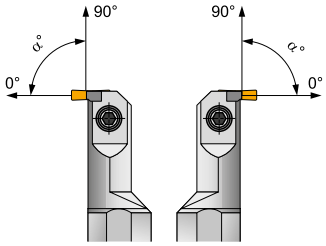
	LF [mm]	LF (")		LF [mm]	LF (")
M	150	6.000"	S	250	10.000"
P	170	6.250"	T	300	12.000"
Q	180	7.250"	U	350	14.000"
R	200	8.000"	V	400	15.750"

4 Způsob upínání

G



5 Tvar držáku – úhel nastavení

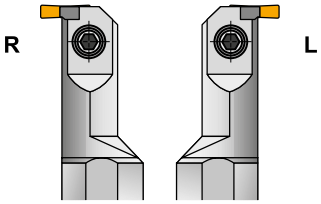


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

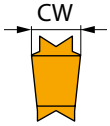
6 Maximální hloubka řezu – CDX

E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW
F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW
G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW
H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW
I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW
X = Special	

7 Verze (levá/pravá) R/L



8 Šířka destičky



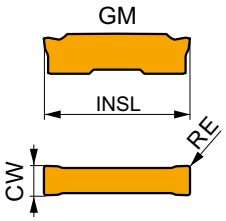
	CW [mm]
0313	3.0
0413	4.0

NEW

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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

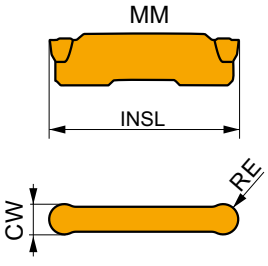
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			U E																	
			GM geometrie je pro zapichování a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.																	
GL2-D200M02-GM	**G8330**	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM	**G8330**	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	**G8330**	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	**G8330**	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	**G8330**	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	**G8330**	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM	**G8330**	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–

NEW

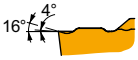
GL. D - MM

PRAMET

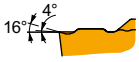
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			U S																	
			MM je geometrie s plným radiusem pro kopírovací a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.																	
GL2-D200MMO-MM	**G8330**	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	–	–	–	60	0.08	0.8	–	–	–
	T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–

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

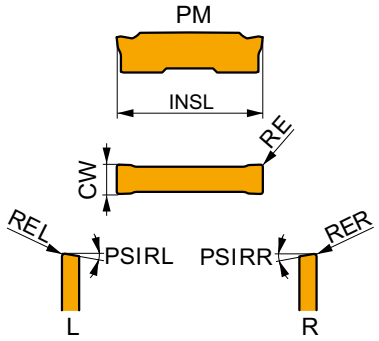
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			U S																	
MM je geometrie s plným radiusem pro kopírovací a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.																				
GL3-D300MM0-MM	**G8330**	1.5	■ 210	0.20	1.2	■ 125	0.18	1.2	■ 195	0.20	1.2	–	–	–	◪ 50	0.14	1.0	–	–	–
	T7325	1.5	◪ 240	0.20	1.2	■ 185	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM	**G8330**	2.0	■ 220	0.20	1.2	■ 130	0.18	1.2	■ 205	0.20	1.2	–	–	–	◪ 55	0.14	1.0	–	–	–
	T7325	2.0	◪ 250	0.20	1.2	■ 195	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 80	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM	**G8330**	2.5	■ 205	0.25	1.2	■ 120	0.23	1.2	■ 190	0.25	1.2	–	–	–	◪ 50	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	2.5	◪ 235	0.25	1.2	■ 180	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM	**G8330**	3.0	■ 195	0.30	1.2	■ 115	0.27	1.2	■ 185	0.30	1.2	–	–	–	◪ 45	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	3.0	◪ 220	0.30	1.2	■ 170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.21	1.0	–	–	–

NEW

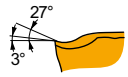
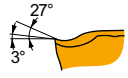
GL. D - PM

PRAMET

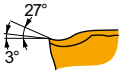
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
			1 E													
PM je geometrie, první volba pro zapichování a upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																
GL2-D200M02-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.08	■ 75	0.07	◪ 120	0.08	–	–	◪ 30	0.06	–	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.08	■ 115	0.07	–	–	–	–	◪ 45	0.06	–	–	–	–
GL3-D250G02-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.10	■ 75	0.09	◪ 120	0.10	–	–	◪ 30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.10	■ 75	0.09	◪ 120	0.10	–	–	◪ 30	0.07	–	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.10	■ 115	0.09	–	–	–	–	◪ 45	0.07	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.12	■ 75	0.11	◪ 120	0.12	–	–	◪ 30	0.10	–	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.12	■ 115	0.11	–	–	–	–	◪ 45	0.10	–	–	–	–
GL5-D500M03-PM	**G8330**	0.3	■ 130	0.15	■ 75	0.14	◪ 120	0.15	–	–	◪ 30	0.12	–	–	–	–
GL6-D600M03-PM	**G8330**	0.3	■ 130	0.15	■ 75	0.14	◪ 120	0.15	–	–	◪ 30	0.12	–	–	–	–
			E													
R-PM geometrie v pravostranném provedení je první volba pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																
GL2-D200G02R06-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.08	■ 75	0.07	◪ 120	0.08	–	–	◪ 30	0.06	–	–	6	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.08	■ 115	0.07	–	–	–	–	◪ 45	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.08	■ 75	0.07	◪ 120	0.08	–	–	◪ 30	0.06	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.10	■ 75	0.09	◪ 120	0.10	–	–	◪ 30	0.07	–	–	6	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.10	■ 115	0.09	–	–	–	–	◪ 45	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.10	■ 75	0.09	◪ 120	0.10	–	–	◪ 30	0.07	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.12	■ 75	0.11	◪ 120	0.12	–	–	◪ 30	0.10	–	–	6	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.12	■ 115	0.11	–	–	–	–	◪ 45	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PM	**G8330**	0.2	■ 130	0.12	■ 75	0.11	◪ 120	0.12	–	–	◪ 30	0.10	–	–	12	–

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

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

L-PM je geometrie v levostranném provedení pro upichování, plynulý až lehce přerušovaný řez.

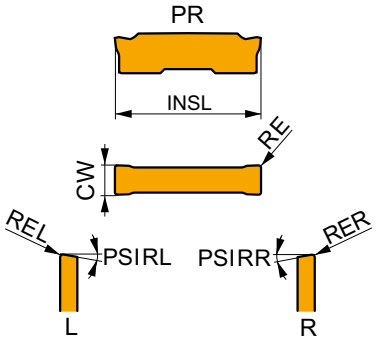
GL2-D200G02L06-PM	**G8330**	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	30	0.06	–	–	–	6
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	–	–	–	–	45	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PM	**G8330**	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	30	0.06	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PM	**G8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	30	0.07	–	–	–	6
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	–	–	–	–	45	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PM	**G8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	30	0.07	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PM	**G8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	30	0.10	–	–	–	6
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	–	–	–	–	45	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PM	**G8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	30	0.10	–	–	–	12

NEW

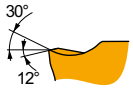
GL. D - PR

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0

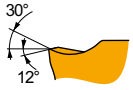


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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

PR geometrie je první volba pro upichování, zapichování, plynulý až přerušovaný řez.

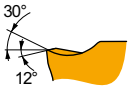
GL2-D200M02-PR	**G8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR	**G8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR	**G8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
GL5-D500M04-PR	**G8330**	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–	–
GL6-D600M04-PR	**G8330**	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–	–



R-PR geometrie v pravostranném provedení je první volba pro upichování, plynulý až přerušovaný řez.

GL2-D200G02R06-PR	**G8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PR	**G8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PR	**G8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PR	**G8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PR	**G8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PR	**G8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	12	–

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

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(°)	(°)
			S													
			L-PR je geometrie v levostranném provedení první volba pro upichování, plynulý až lehce přerušovaný řez.													
GL2-D200G02L06-PR	**G8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PR	**G8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PR	**G8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PR	**G8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PR	**G8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PR	**G8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	12

NEW

GLSF(RL) EXT

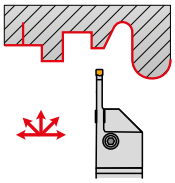
P M K N S H

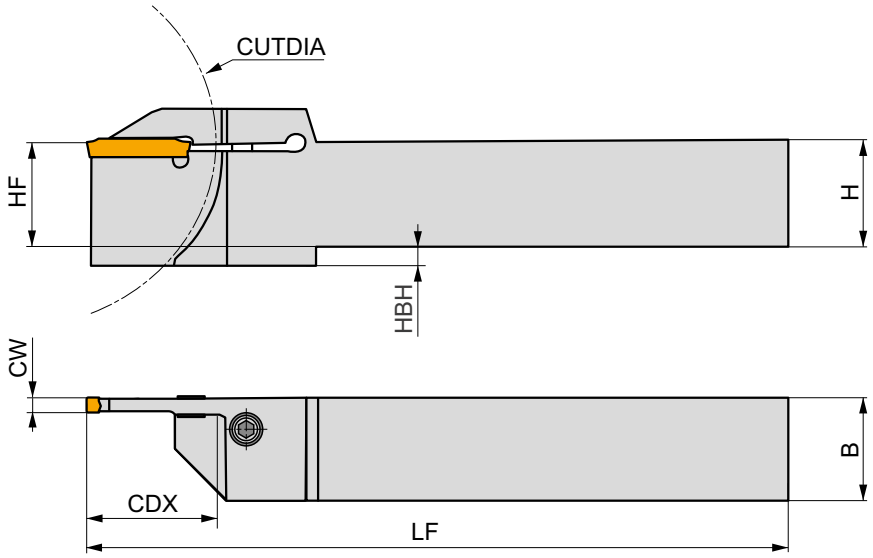
PRAMET

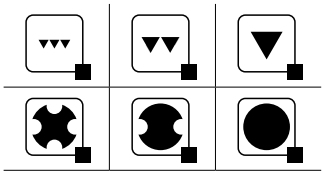
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro zapichování a upichování destičkami GL

Vnější držák pravý/levý pro obvodové zapichování oboustrannými destičkami GL2, 3, 4, 5 nebo 6. Vhodný pro obvodové zapichování a upichování až do max. hloubky 32 mm. Kvadrát držáku 20x20 a 25x25 mm. Těleso držáku zesíleno pro prodloužení životnosti a snížení vibrací.







	Produkt	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	2.00	20	80	0.68	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.72	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.68	GI338	GL11
	GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
L	GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11

	Produkt	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
L	**GL3-S2525MFL-24-80**	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.72	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
	GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.71	GI338	GL11
	GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

Hloubky řezů obráběných průměrů na straně 416.

NEW

GLSF(RL) EXT-G

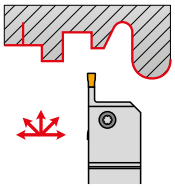
P M K N S H

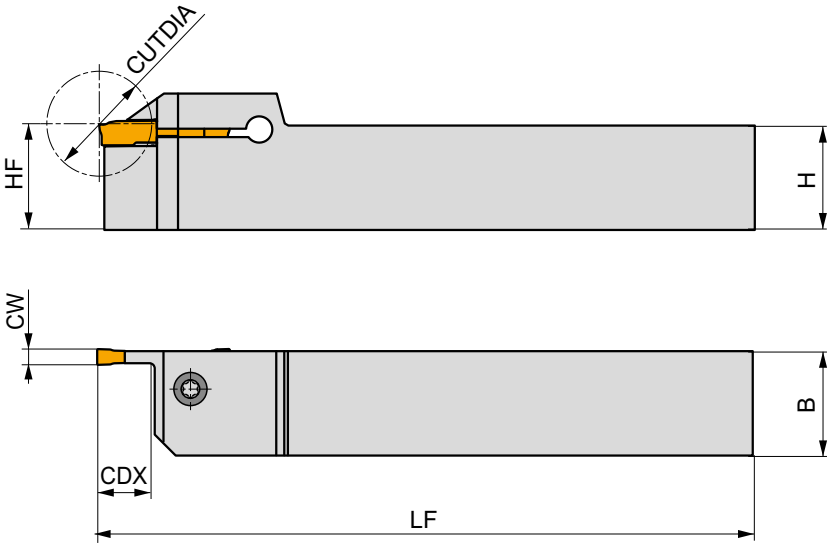
PRAMET

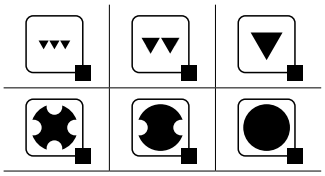
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro zapichování a podélné soustružení destičkami GL

Vnější držák pravý/levý pro obvodové zapichování oboustrannými destičkami GL2, 3, 4, 5 nebo 6. Vhodný pro obvodové zapichování, podélné soustružení a kopírování až do max. hloubky 12 mm. Kvadrát držáku 20x20 a 25x25 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.69	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.70	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11
L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.69	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

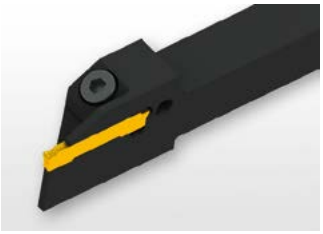
NEW

GLSF(RL) EXT-S

P M K N S H

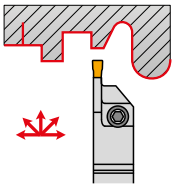
PRAMET

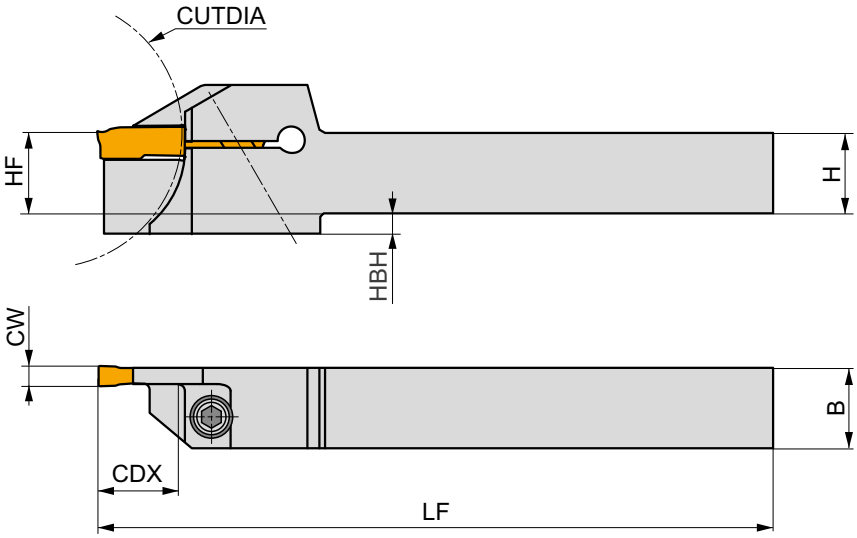
G

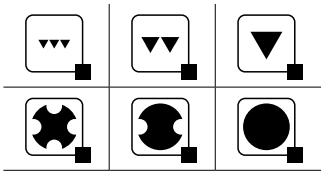


Vnější držák pro zapichování a upichování destičkami GL pro dlouhotočné soustruhy

Vnější držák pravý/levý pro "sliding head machine" a destičky GL 2, 3, 4. Vhodný pro obvodové zapichování, kopírování a upichování až do max. hloubky 16 mm. Kvadrát držáku 12x12 a 16x16 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GL2-S1212HFR-12-40**	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.26	GI336	GL12
L	**GL2-S1212HFL-12-40**	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

		Nm			
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

Hloubky řezů obráběných průměrů na straně 416.

NEW

GLS B

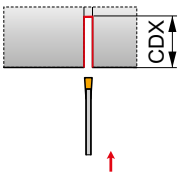
P M K N S H

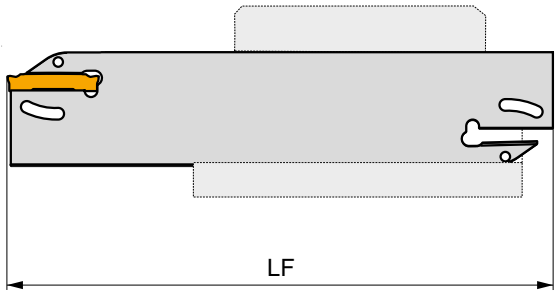
PRAMET

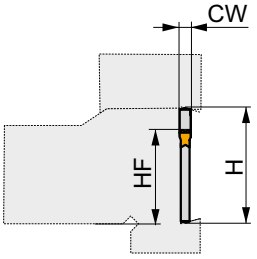
X

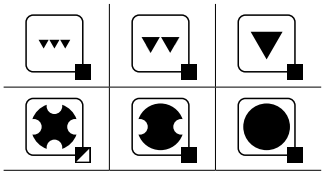
Upichovací oboustranné planžety pro destičky řady GL

Planžeta pro upichování do max. hloubky 60 mm nebo tyče prům 120 mm. Vhodná pro dvoustranné destičky typu řady GL. Dostupné s výškou 26 a 32 mm. Lze je upínat do držáků Pramet typu DU. Planžety jsou zušlechtěny pro zvýšení životnosti.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
	GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
	GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
	GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
	GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.16	GI335	KV2
	GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.16	GI336	KV2
	GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.16	GI337	KV2
	GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.16	GI338	KV2

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

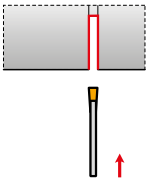
KV2	KV 15x150

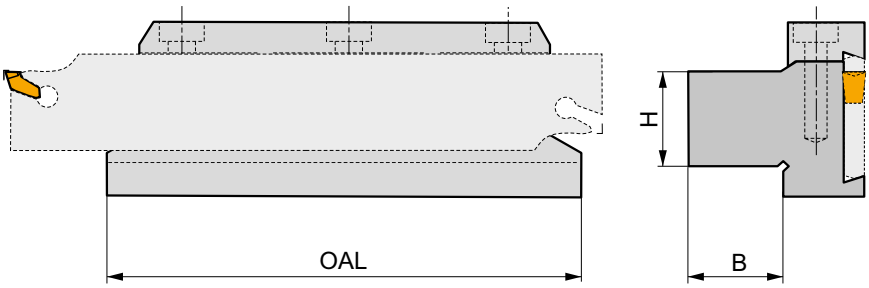
DU, D

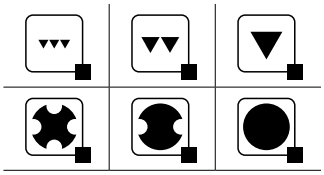
PRAMET

Držák pro upínání upichovacích planžet

Držák pro upínání upichovacích planžet GL a XLC. Dostupný v rozměrech 20x20 až 40x40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







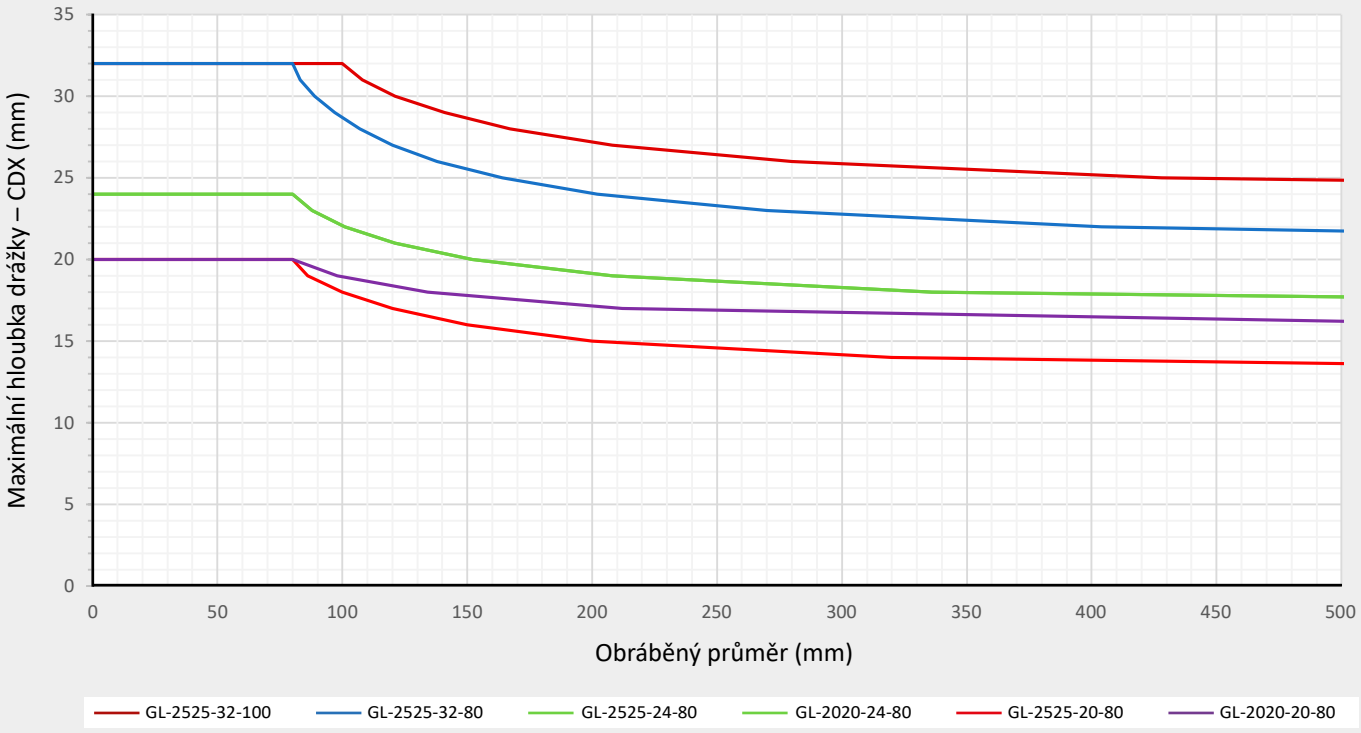
Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

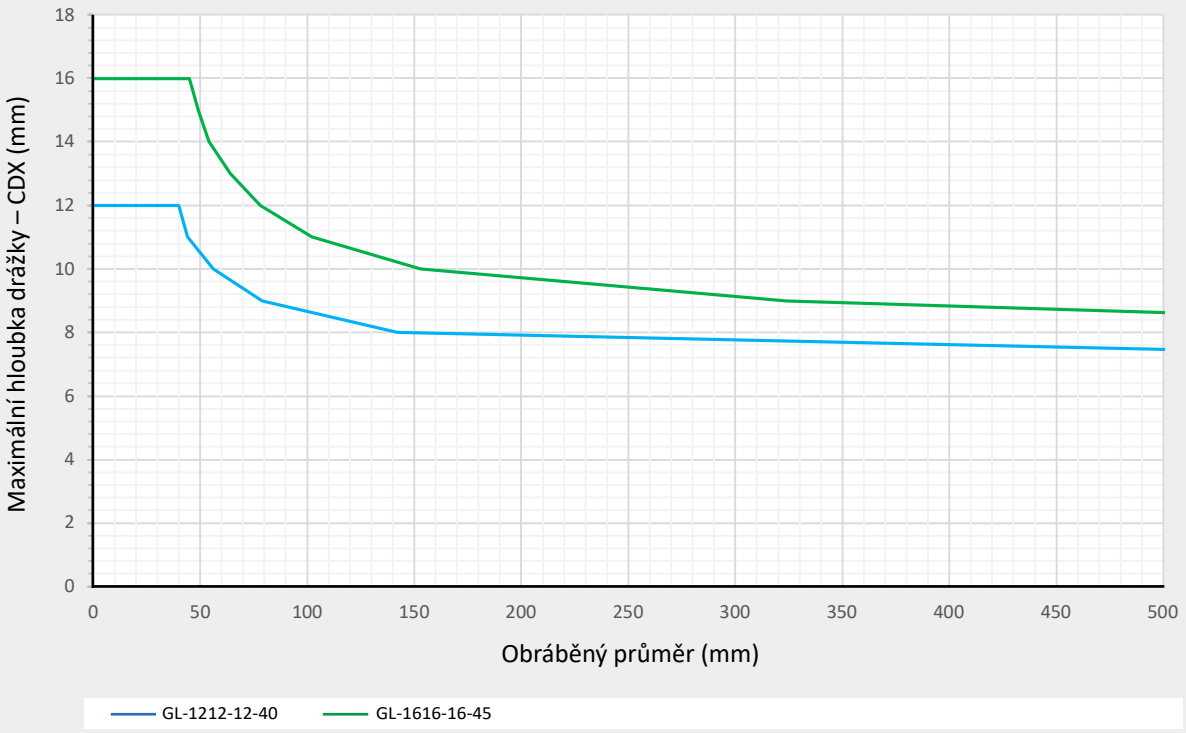
		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

HLOUBKY ŘEZU ZÁVISÍ NA OBRÁBĚNÉM PRŮMĚRU

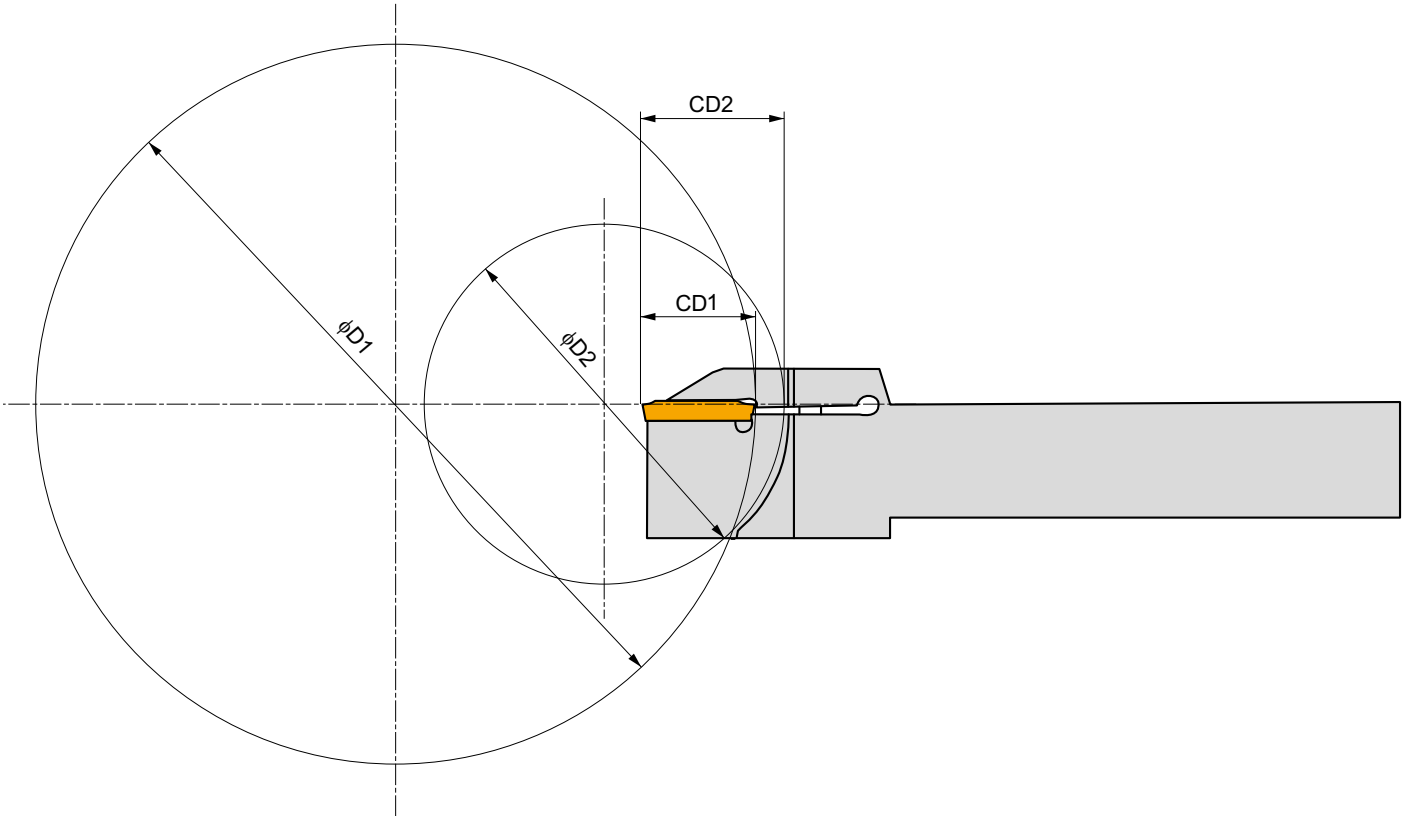
GLSF (RL) EXT



GLSF (RL) EXT-S



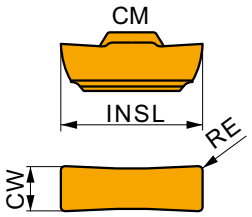
HLOUBKY ŘEZU ZÁVISÍ NA OBRÁBĚNÉM PRŮMĚRU



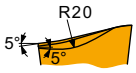
LCMF 13 - CM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

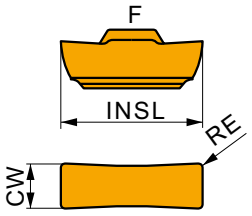
Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																
			CM geometrie je první volba pro zapichování.													
LCMF 031304-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-CM-04	**T8330**[1)]	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041304-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–

[1)] Destička pro vnitřní držáky A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

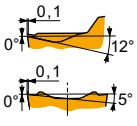
LCMF 13 - F

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

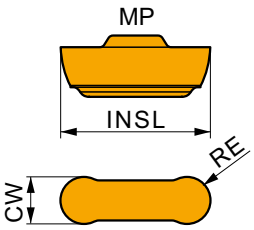
Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
			F je geometrie je první volba pro soustružení.																	
LCMF 031302-F	**T8330**	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031302-F-04	**T8330**[1)]	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-F-04	**T8330**[1)]	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041304-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

[1)] Destička pro vnitřní držáky A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

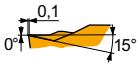
LCMF 13 - MP

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
LCMF 0313MO-MP	**T8330**	1.5	■	190	0.30	0.8	◪	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0313MO-MP-04	**T8330**[1)]	1.5	■	190	0.30	0.8	◪	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0413MO-MP	**T8330**	2.0	■	175	0.40	1.0	◪	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

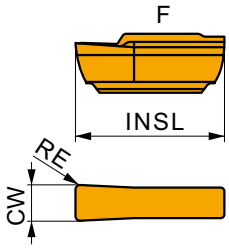
MP je geometrie pro kopírovací a podélné soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až přerušovaný řez.

[1)] Destička pro vnitřní držáky A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

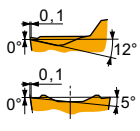
LCMR 13 - F

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



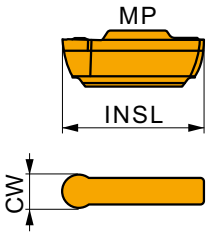
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
LCMR 031304-F	**T8330**	0.4	■	185	0.13	0.5	◪	110	0.12	0.5	◪	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041304-F	**T8330**	0.4	■	185	0.13	0.5	◪	110	0.12	0.5	◪	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

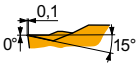
F je geometrie pro zapichování a soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.

LCMR 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
LCMR 0313M0-MP	**T8330**	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0413M0-MP	**T8330**	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

MP je geometrie pro kopírovací a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

GG.(RL) INT

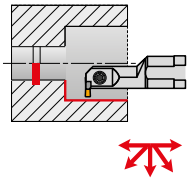
P M K N S H

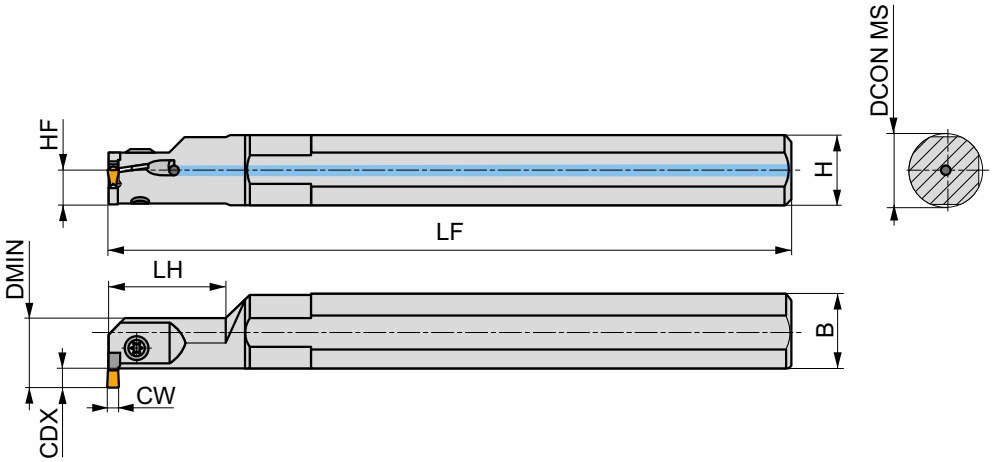
PRAMET

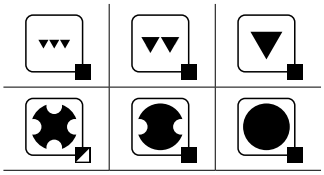
G

Vnitřní držák pro zapichování s destičkami LCM

Vnitřní držák pravý/levý pro zapichování destičkami LCM. 0313 a 0413. Min. vnitřní průměr zapichování Ø16 mm. Vhodný pro vnitřní zapichování a vícesměrné soustružení. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø32 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.73	GI170	GL06
	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
L	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
	A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
	A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06

GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313…..-04

		Nm			
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAG T15P

GFIL-L AXIAL

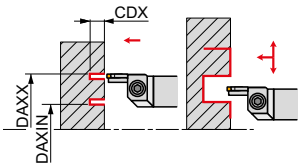
P M K N S H

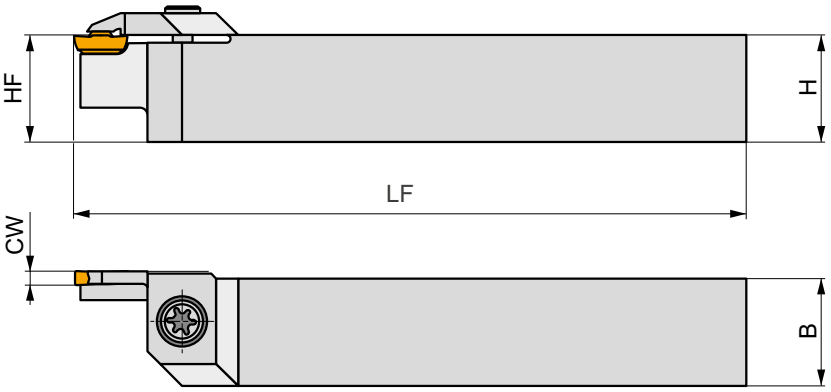
PRAMET

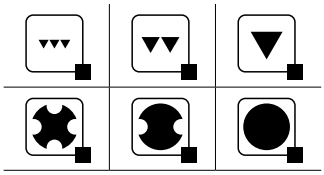
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 nebo LCM. 0316. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø170 mm a max. hloubku 9 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFIL 2525 M 0313L 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
	GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFIL-R AXIAL

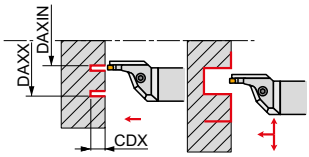
P M K N S H

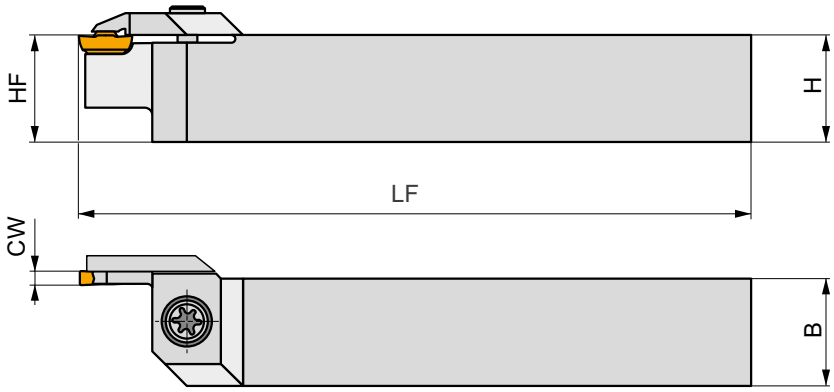
PRAMET

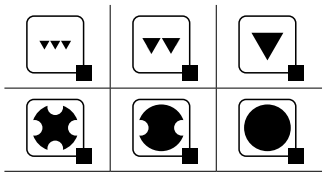
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03 a LCM. 04

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313, 0316, 0413 a 0416. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 12 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFIL 2525 M 03R 030017-A**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-L AXIAL

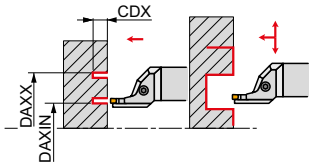
P M K N S H

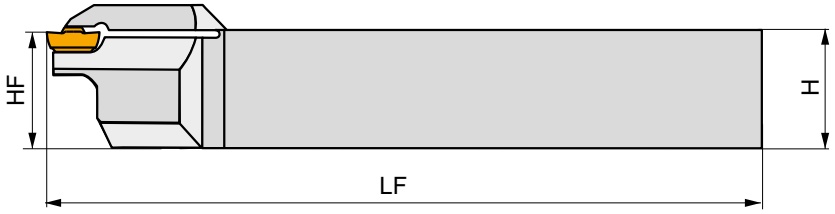
PRAMET

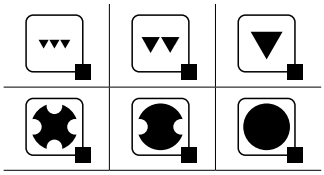
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03 a LCM. 04

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 , 0316, 0413 nebo 0416. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 12 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-R AXIAL

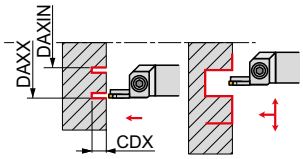
P M K N S H

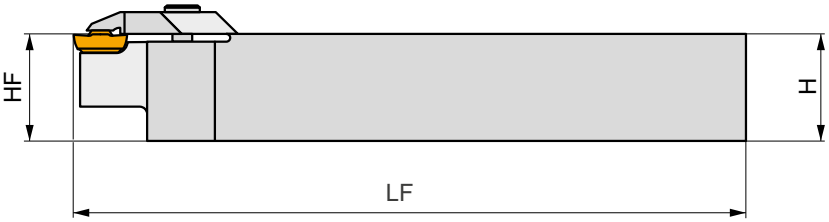
PRAMET

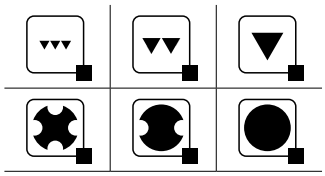
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 nebo 0316. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø170 mm a max. hloubku 9 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFIR 2525 M 0313R 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-L AXIAL

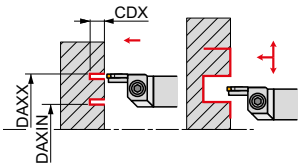
P M K N S H

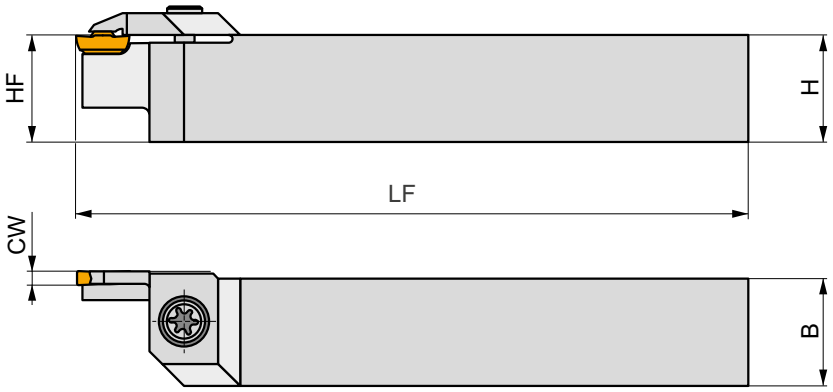
PRAMET

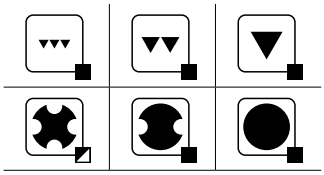
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 nebo 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFML 2525 M 0413L 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

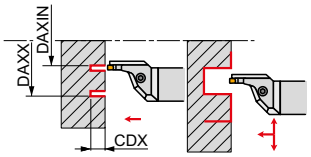
GFML-R AXIAL

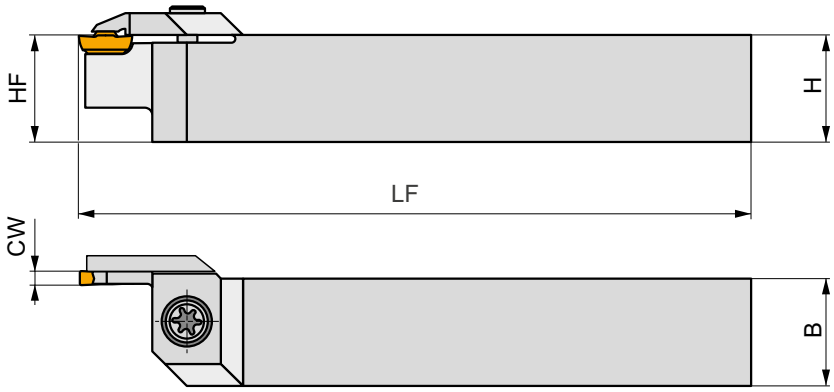
P M K N S H

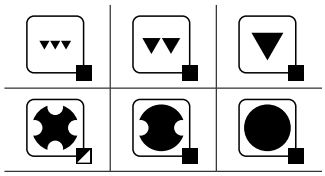
PRAMET G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 a 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFML 2525 M 0413R 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-L AXIAL

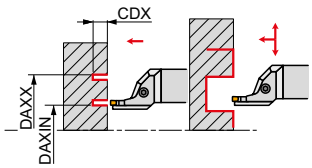
P M K N S H

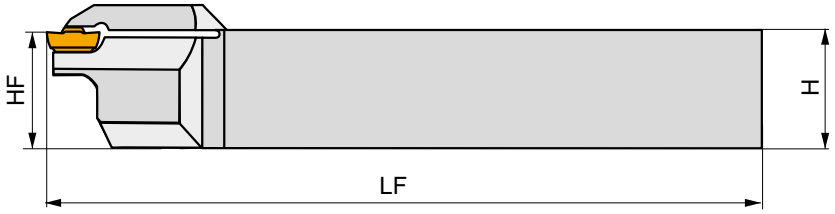
PRAMET

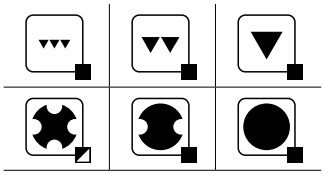
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 nebo 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

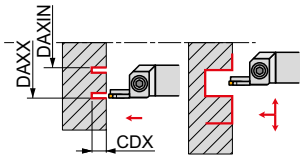
GFMR-R AXIAL

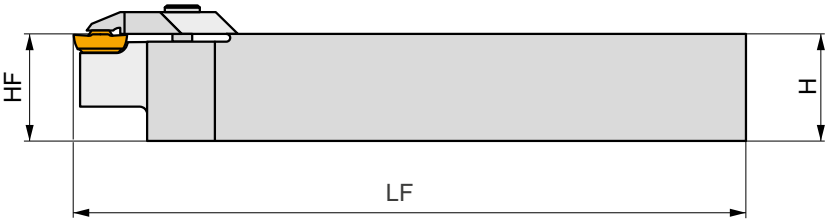
P M K N S H

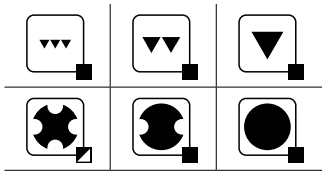
PRAMET G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 nebo 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFMR 2525 M 0413R 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GGI(RL)-90 AXIAL

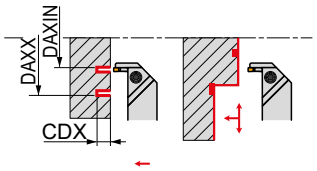
P M K N S H

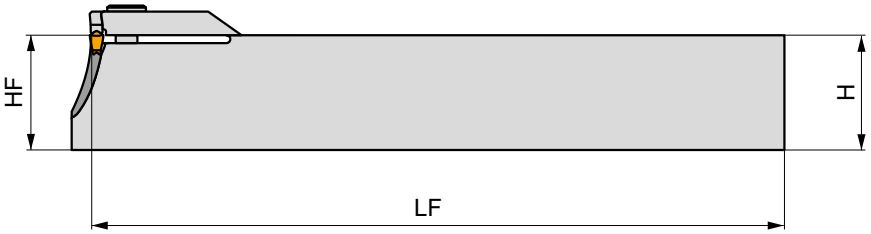
PRAMET

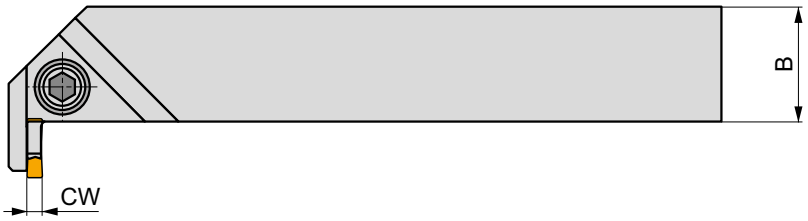
G

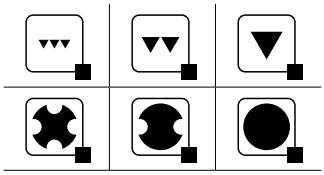
Vnější 90° držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03

Vnější 90° držák pravý/levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 nebo 0316. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø170 mm a max. hloubku 11 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









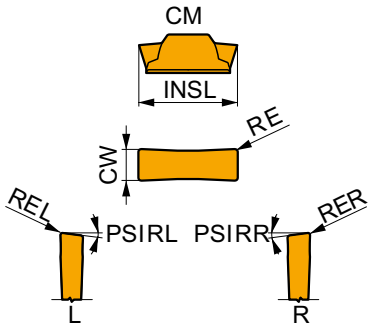
	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

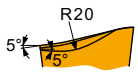
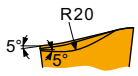
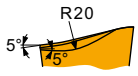
		Nm			
GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

LCMF 16 - CM

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

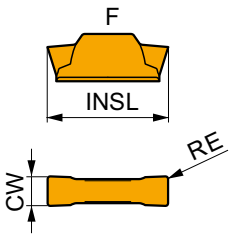
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
CM geometrie je první volba pro upichování a zapichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																
LCMF 031602-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041602-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
																
R-CM je geometrie v pravostranném provedení, první volba pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																
LCMF 031602R15-CM	**T8330**[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	15	–
LCMF 031602R6-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	6	–
LCMF 041602R15-CM	**T8330**[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	15	–
LCMF 041602R6-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	6	–
																
L-CM geometrie v levostranném provedení je první volba pro upichování, plynulý až lehce přerušovaný řez.																
LCMF 031602L15-CM	**T8330**[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 031602L6-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6
LCMF 041602L15-CM	**T8330**[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 041602L6-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6

[1)] držáky nástrojů je třeba upravit

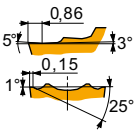
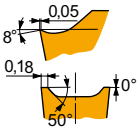
LCMF 16, LCMF 30 - F

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



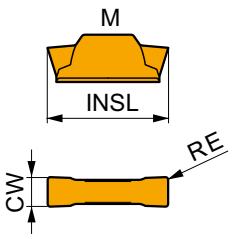
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
			F je geometrie pro upichování, zapichování a čelní soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
LCMF 031602-F	**T8330**	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031604-F	**T8330**	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-F	**T8330**	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-F	**T8330**	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-F	**T8330**	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F je geometrie pro upichování, zapichování a čelní soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
LCMF 083008-F	**T8330**	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 083012-F	**T8330**	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

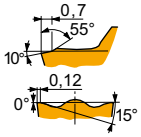
LCMF 16 - M

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



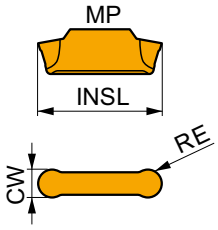
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			M je geometrie pro zapichování a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.																	
LCMF 031602-M	**T8330**	0.2	■ 160	0.13	1.0	◪ 95	0.12	1.0	■ 150	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
LCMF 031604-M	**T8330**	0.4	■ 170	0.13	1.0	◪ 100	0.12	1.0	■ 160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
LCMF 041604-M	**T8330**	0.4	■ 155	0.18	1.0	◪ 90	0.16	1.0	■ 145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 225	0.18	1.0	◪ 135	0.16	1.0	◪ 210	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-M	**T8330**	0.8	■ 185	0.18	1.0	◪ 110	0.16	1.0	■ 175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 265	0.18	1.0	◪ 155	0.16	1.0	◪ 250	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-M	**T8330**	0.8	■ 180	0.20	1.0	◪ 105	0.18	1.0	■ 170	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 255	0.20	1.0	◪ 150	0.18	1.0	◪ 240	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-M	**T8330**	0.8	■ 175	0.25	1.0	◪ 105	0.23	1.0	■ 165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 230	0.25	1.0	◪ 135	0.23	1.0	◪ 215	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

LCMF 16, LCMF 30 - MP

PRAMET

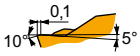
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			MP je geometrie pro kopírovací a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.																	
LCMF 0316MO-MP	**T8330**	1.5	■ 190	0.30	0.8	◪ 110	0.27	0.8	■ 180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0416MO-MP	**T8330**	2.0	■ 175	0.40	1.0	◪ 105	0.36	1.0	■ 165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.0	■ 220	0.40	1.0	◪ 130	0.36	1.0	◪ 205	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0516MO-MP	**T8330**	2.5	■ 170	0.45	1.0	◪ 100	0.41	1.0	■ 160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.5	■ 205	0.45	1.0	◪ 120	0.41	1.0	◪ 190	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

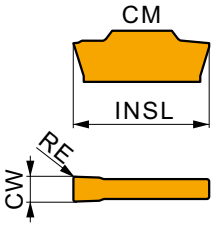
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
MP je geometrie pro kopírovací a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.																				
LCMF 0616MO-MP	**T8330**	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0830MO-MP	**T8330**	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

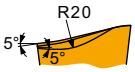
LCMR 16 - CM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



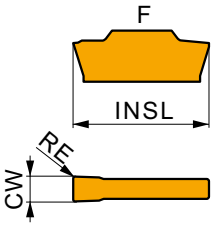
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																
CM geometrie je první volba pro upichování a zapichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																
LCMR 031602-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–

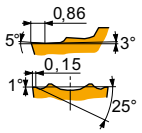
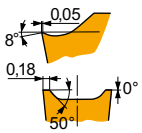
LCMR 16, LCMR 30 - F

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



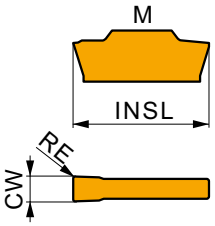
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			F je geometrie pro upichování, zapichování a podélné soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
LCMR 031604-F	**T8330**	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041604-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 051604-F	**T8330**	0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 061608-F	**T8330**	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F je geometrie pro upichování, zapichování a podélné soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.																	
LCMR 083008-F	**T8330**	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

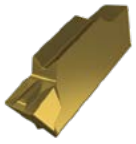
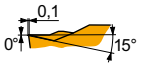
LCMR 16 - M

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4

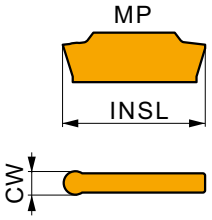


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

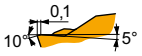
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			M je geometrie pro zapichování a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.																	
LCMR 031604-M	**T8330**	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
LCMR 041604-M	**T8330**	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
LCMR 051604-M	**T8330**	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
LCMR 061608-M	**T8330**	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

LCMR 16 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
LCMR 0316MO-MP	**T8330**	1.5	■ 190	0.30	0.8	◪ 110	0.27	0.8	■ 180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0416MO-MP	**T8330**	2.0	■ 175	0.40	1.0	◪ 105	0.36	1.0	■ 165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0516MO-MP	**T8330**	2.5	■ 170	0.45	1.0	◪ 100	0.41	1.0	■ 160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0616MO-MP	**T8330**	3.0	■ 165	0.50	1.0	◪ 95	0.45	1.0	■ 155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

MP je geometrie pro kopírovací a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

GFI(RL) EXT

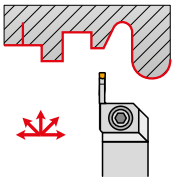
P M K N S H

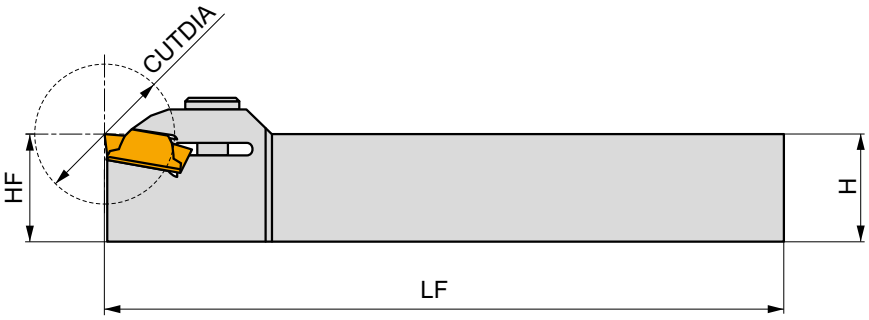
PRAMET

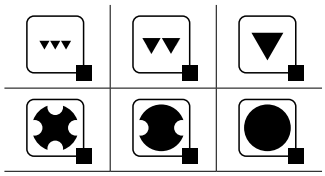
G

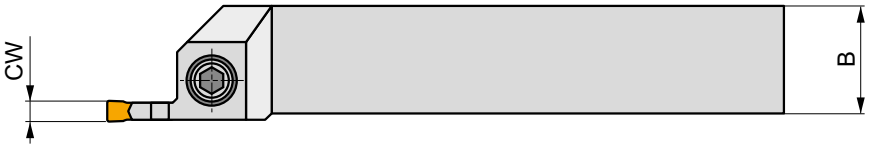
Vnější držák s vrchním upínáním pro zapichování a podélné soustružení destičkami LCM

Vnější držák pravý/levý pro zapichování destičkami LCM. 0316, 0416, 0516 a 0830. Vhodný pro zapichování a upichování do max. Ø48 mm, kopírování a podélné soustružení. Kvadrát držáku 16x16 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GFIR 1616 H 03**	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	GI136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.22	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.67	GI137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	GI138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	GI139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	GI193	GL09
L	**GFIL 1616 H 03**	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	GI136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	GI137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.69	GI137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	GI138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	GI139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.75	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	GI193	GL09

GI136		LCM. 0316..
GI137		LCM. 0416..
GI138		LCM. 0516..
GI139		LCM. 0616..
GI193		LCM. 0830..

GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

GFM(RL) EXT

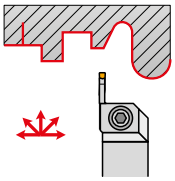
P M K N S H

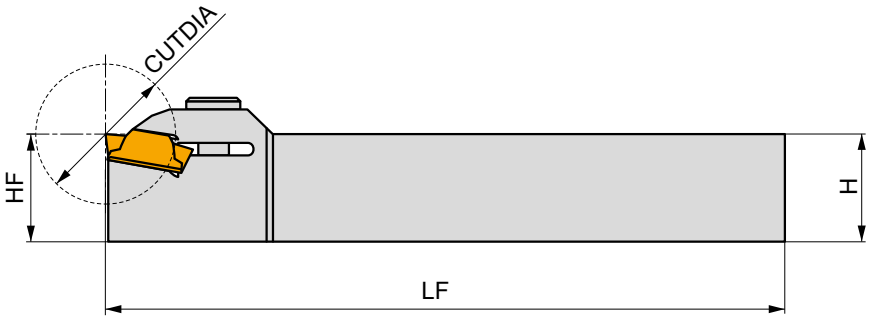
PRAMET

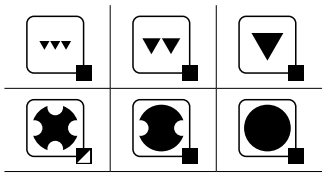
G

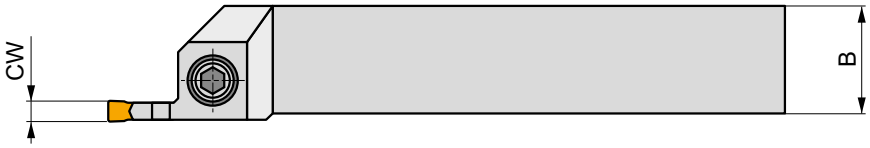
Vnější držák s vrchním upínáním pro zapichování a podélné soustružení destičkami LCM

Vnější držák pravý/levý pro zapichování destičkami LCM. 0316, 0416, 0516 a 0830. Vhodný pro zapichování a upichování do max. Ø30 až Ø80 mm, kopírování a podélné soustružení. Kvadrát držáku 20x20 až 32x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GFMR 2020 K 0316**	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.38	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.68	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.67	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.97	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10
L	**GFML 2020 K 0316**	20	20	20	125	3.00	30	0.24	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.70	GI136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.69	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.64	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.99	GI193	GL10

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

		Nm			
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

XLCCN B

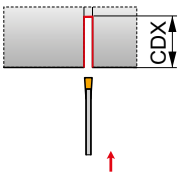
P M K N S H

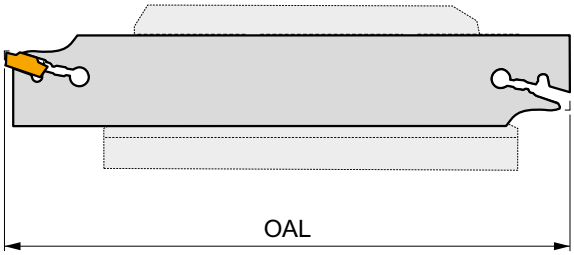
PRAMET

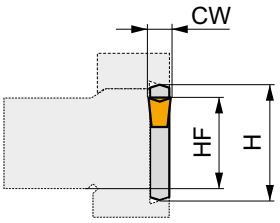
X

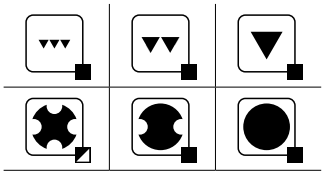
Upichovací oboustranné planžety pro destičky řady LCM

Planžeta pro upichování do max. hloubky 60 mm nebo tyče prům 120 mm. Vhodná pro jednostranné i dvoustranné destičky řady LCM. Dostupné s výškou 26 a 32 mm. Lze je upínat do držáků Pramet typu DU. Planžety jsou zušlechtěny pro zvýšení životnosti.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCCN 2602 J 0316**	21.4	26	110	3.00	35	0.09	GI136	KV1
	XLCCN 3202 M 0316	25	32	150	3.00	50	0.13	GI136	KV1
	XLCCN 3203 M 0416	25	32	150	4.00	50	0.15	GI137	KV1
	XLCCN 3204 M 0516	25	32	150	5.00	60	0.18	GI138	KV1
	XLCCN 3205 M 0616	25	32	150	6.00	60	0.17	GI139	KV1

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..

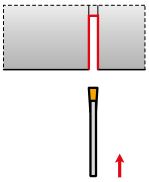
KV1	KV 5x100

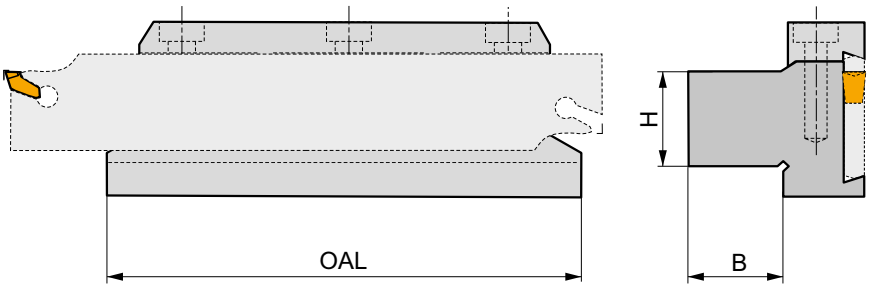
DU, D

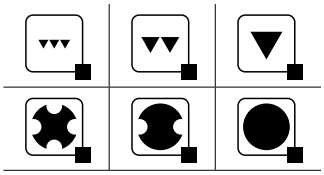
PRAMET

Držák pro upínání upichovacích planžet

Držák pro upínání upichovacích planžet GL a XLC. Dostupný v rozměrech 20x20 až 40x40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

XLCCN 25 BS

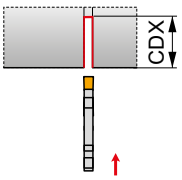
P M K N S H

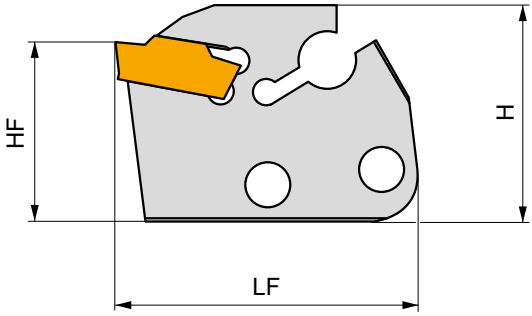
PRAMET

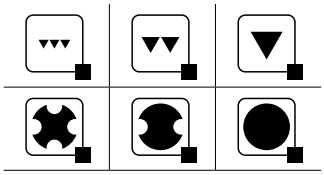
G

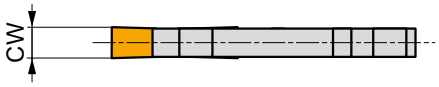
Modulární planžeta pro držáky MS-EN a obvodové zapichování destičkami LCM

Modulární planžeta pro zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0316, 0416, 0516 a 0616. Vhodná pro zapichování a upichování do max. hloubky 25 mm. Lze je upínat do držáků typu MS-EN. Planžety jsou zušlechtěny pro zvýšení životnosti.







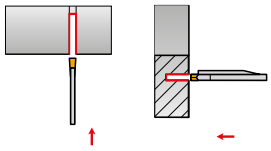


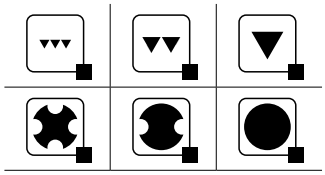
	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCCN 250215-0316**	24	29	40	3.00	15	0.01	GI136	–
	XLCCN 250225-0316	24	29	50	3.00	25	0.02	GI136	–
	XLCCN 250315-0416	24	29	40	4.00	15	0.04	GI137	–
	XLCCN 250325-0416	24	29	50	4.00	25	0.04	GI137	–
	XLCCN 250425-0516	24	29	50	5.00	25	0.03	GI138	–
	XLCCN 250525-0616	24	29	50	6.00	25	0.04	GI139	–

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..

MS-EN

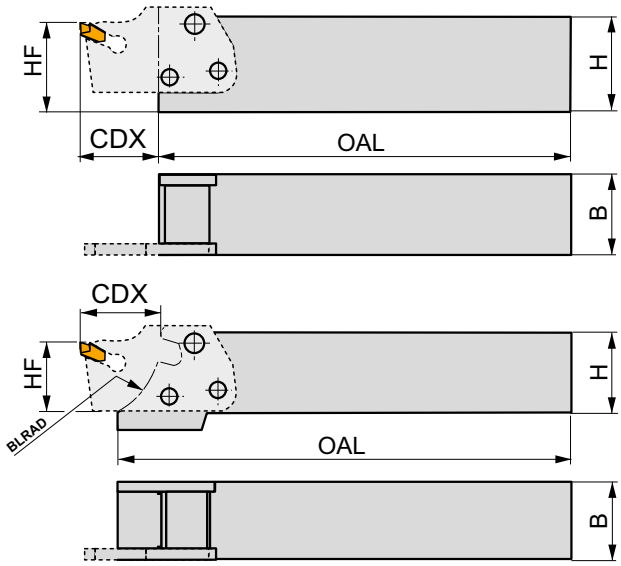
PRAMET





Držák pro upínání zapichovacích planžet XLCCN, XLCF(NRL) a XLXFL

Držák pro upínání axiálních zapichovacích planžet XLC 25 BS, XLCF (NRL) BS, XLXFL BS. Dostupný v rozměrech 12x12 až 32x25 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	–	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	–	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	–	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	–	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	–	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25…	XLC.. 25..25…
GI006	XLCF. 16..15…	XLCF. 16..20…	–
GI060	XLC.. 25..15…	XLC.. 25..25…	–

		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	–	–	–	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

GFIL-L AXIAL

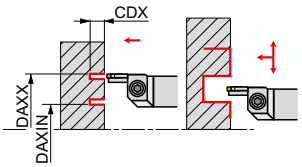
P M K N S H

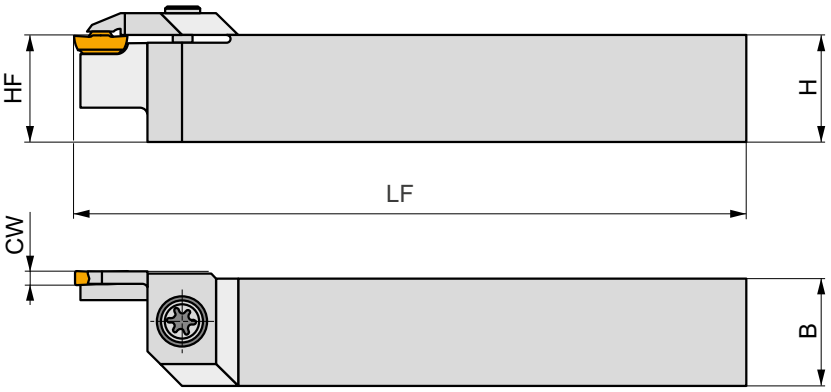
PRAMET

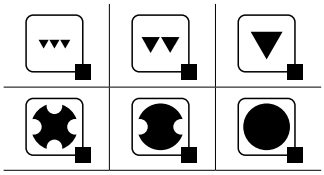
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 nebo LCM. 0316. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø170 mm a max. hloubku 9 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN	DAXX (mm)	kg		
L	**GFIL 2525 M 0313L 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
	GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFIL-R AXIAL

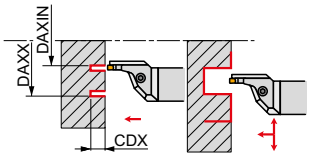
P M K N S H

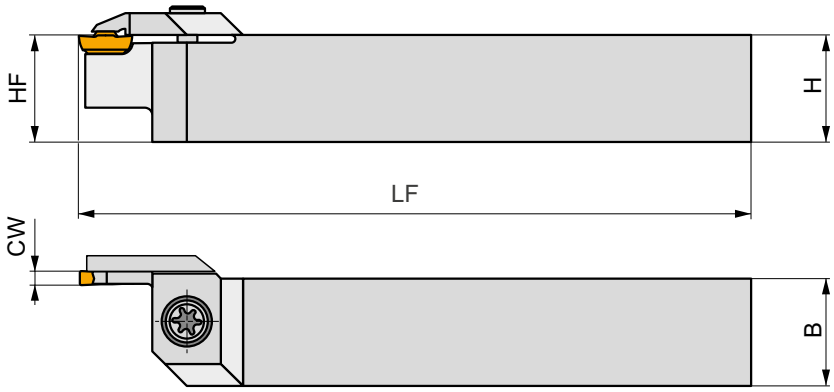
PRAMET

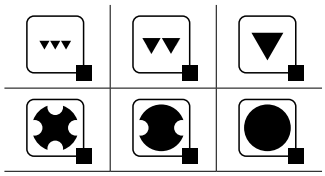
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03 a LCM. 04

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313, 0316, 0413 a 0416. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 12 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN	DAXX (mm)	kg		
L	**GFIL 2525 M 03R 030017-A**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-L AXIAL

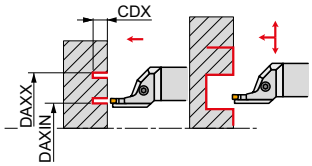
P M K N S H

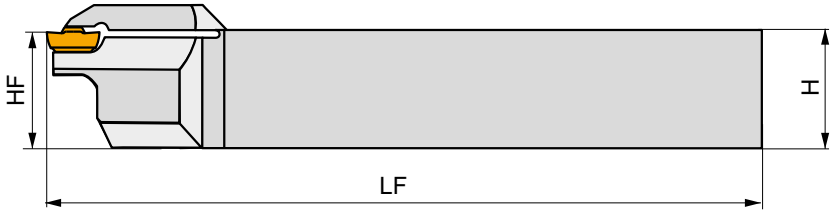
PRAMET

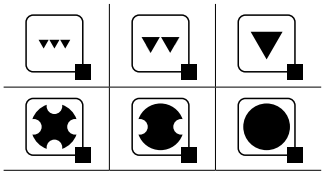
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03 a LCM. 04

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 , 0316, 0413 nebo 0416. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 12 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-R AXIAL

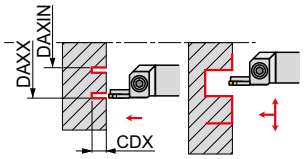
P M K N S H

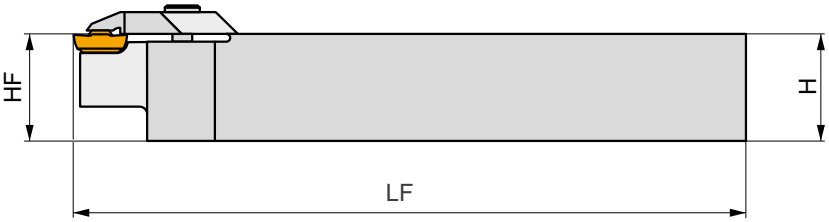
PRAMET

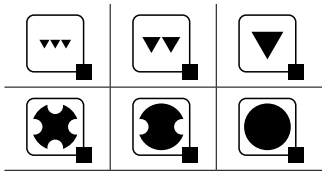
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 nebo 0316. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø170 mm a max. hloubku 9 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFIR 2525 M 0313R 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-L AXIAL

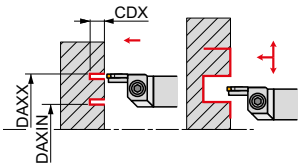
P M K N S H

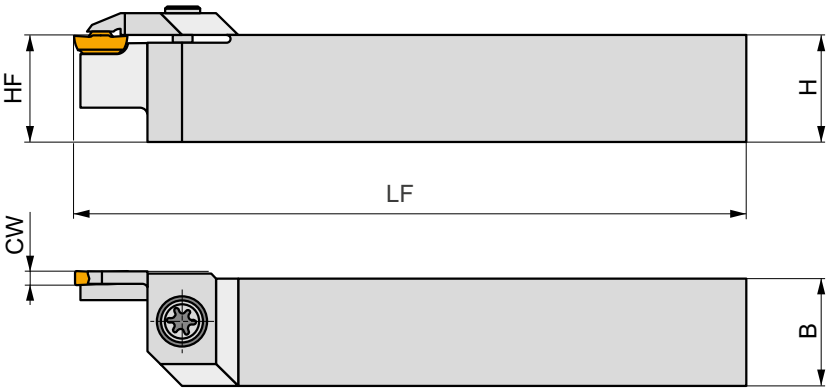
PRAMET

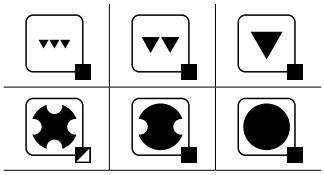
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 nebo 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFML 2525 M 0413L 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

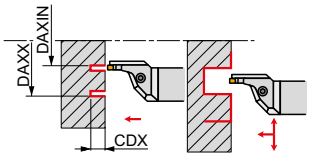
GFML-R AXIAL

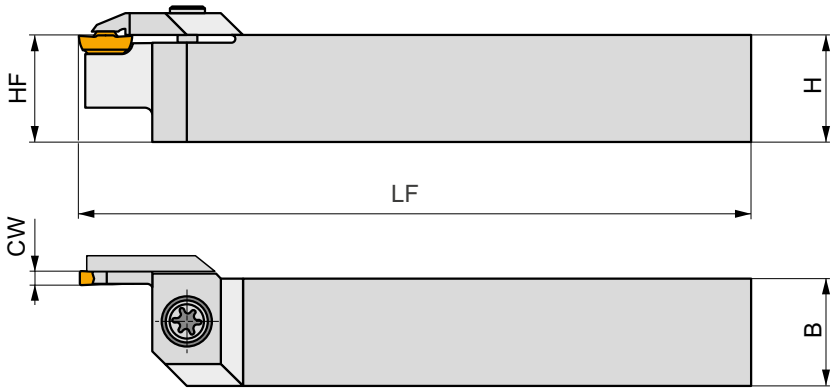
P M K N S H

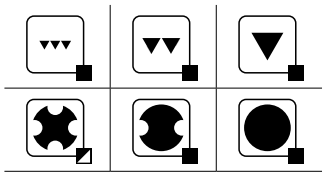
PRAMET G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 a 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**GFML 2525 M 0413R 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-L AXIAL

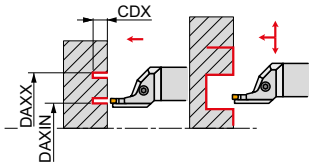
P M K N S H

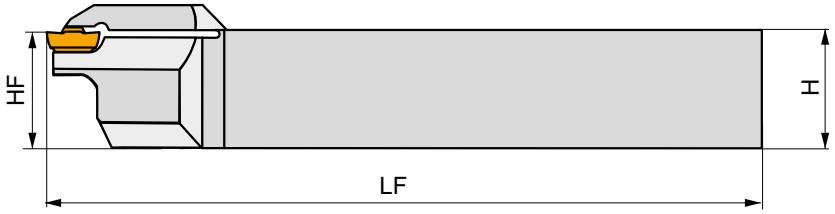
PRAMET

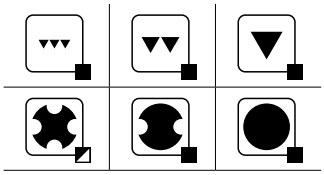
G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 nebo 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFMR 2525 M 0413L 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

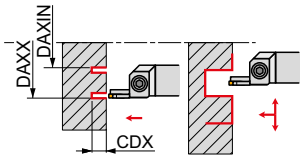
GFMR-R AXIAL

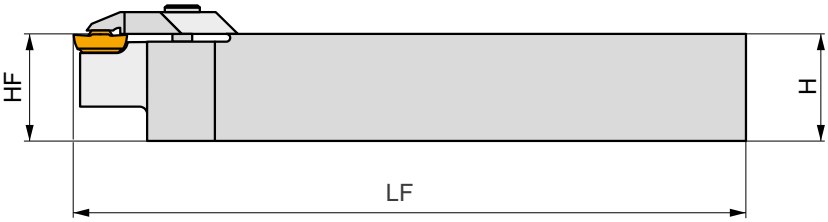
P M K N S H

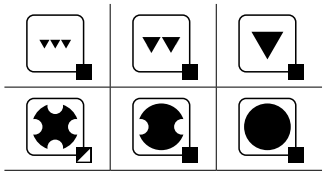
PRAMET G

Vnější držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 04

Vnější držák pravý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0413 nebo 0416. Vhodný pro hluboké čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø230 mm a max. hloubku 20 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFMR 2525 M 0413R 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GGI(RL)-90 AXIAL

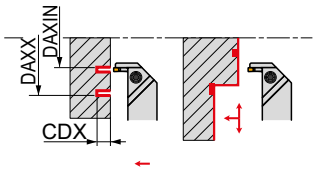
P M K N S H

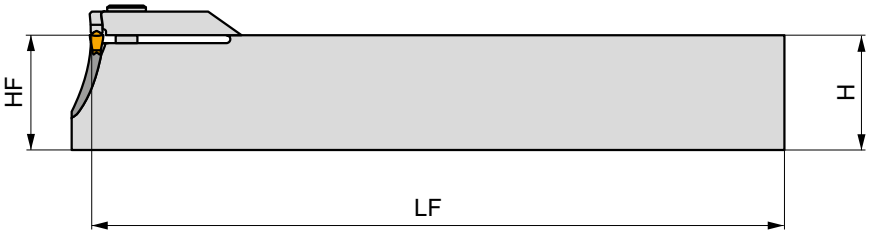
PRAMET

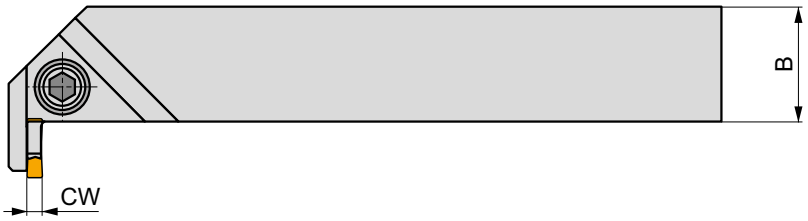
G

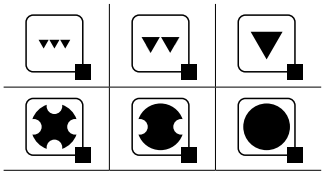
Vnější 90° držák s vrchním upínáním pro čelní zapichování a destičky LCM. 03

Vnější 90° držák pravý/levý pro čelní zapichování jednostrannými a oboustrannými destičkami LCM. 0313 nebo 0316. Vhodný pro čelní zapichování, čelní kopírování a rozšiřování čelních zápichů od Ø17 do Ø170 mm a max. hloubku 11 mm. Kvadrát držáku 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

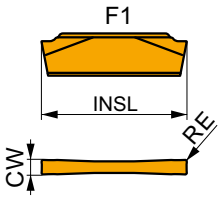
GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

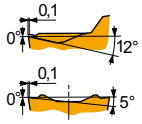
LCMF 20 - F1

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



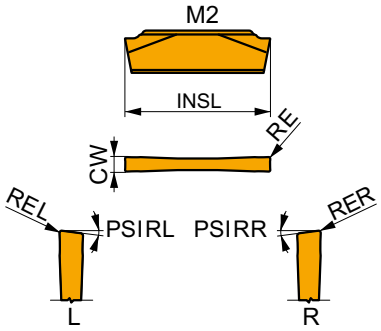
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(°)	(°)
		(mm)														
			F1 je geometrie pro upichování, zapichování, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.													
LCMF 022002-F1	**T8330**	0.2	205	0.09	120	0.08	190	0.09	–	–	–	–	–	–	–	–

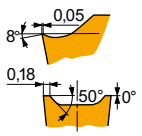
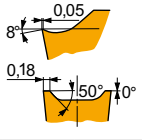
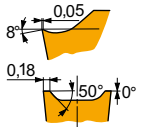
LCMF 20 - M2

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5

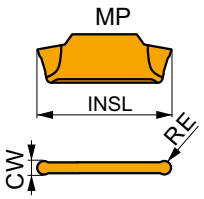


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

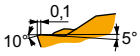
Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(°)	(°)
		(mm)														
			M2 je geometrie je pro upichování, zapichování, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až mírně přerušovaný řez.													
LCMF 022002-M2	**T8330**	0.2	180	0.12	105	0.11	170	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
																
			R-M2 je geometrie v pravostranném provedení pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.													
LCMF 022002R6-M2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	6	–
																
			L-M2 je geometrie v levostranném provedení pro upichování, plynulý až lehce přerušovaný řez.													
LCMF 022002L6-M2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	6

LCMF 20 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



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

Produkt		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
MP je geometrie pro kopírovací a podélné soustružení, jemné a dokončovací obrábění, plynulý až přerušovaný řez.																				
LCMF 0220MO-MP	**T8330**	1.0	200	0.30	0.5	120	0.27	0.5	190	0.30	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

GFK(RL) EXT

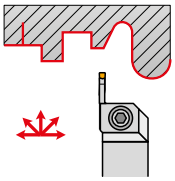
P M K N S H

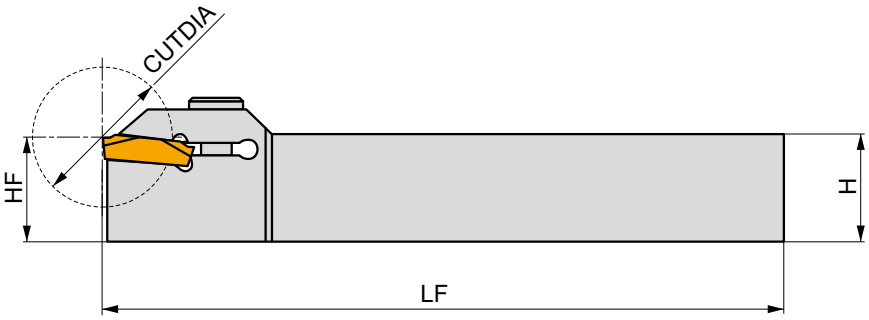
PRAMET

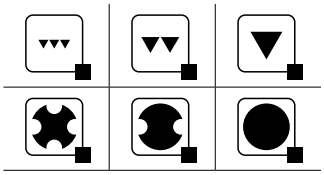
G

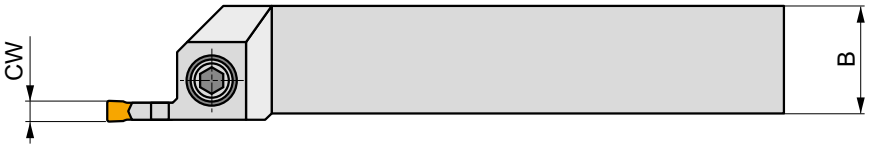
Vnější držák s vrchním upínáním pro zapichování a upichování destičkami LCMF 0220

Vnější držák pravý/levý pro zapichování destičkami LCMF 0220. Vhodný pro zapichování a upichování do max. hloubky 16 mm a kopírování. Kvadrát držáku 16x16 až 25x25 mm, těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GFKR 1616 H 02**	16	16	16	100	2.00	32	0.20	GI168	GL03
	GFKR 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	GI168	GL04
	GFKR 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	GI168	GL05
L	**GFKL 1616 H 02**	16	16	16	100	2.00	32	0.20	GI168	GL03
	GFKL 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	GI168	GL04
	GFKL 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	GI168	GL05

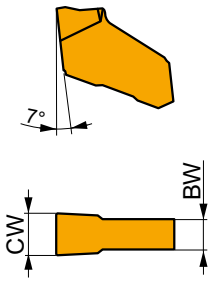
GI168	LCMF 0220..

		Nm			
GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5

LFMX - F1

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



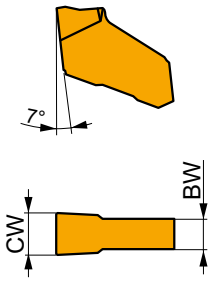
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
			E													
			EN-F1 je geometrie pro upichování a zapichování a plynulý řez.													
LFMX 1.5-.16ENF1	**T8330**	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 1.6-.16ENF1	**T8330**	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16ENF1	**T8330**	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20ENF1	**T8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20ENF1	**T8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–

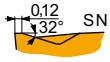
LFMX - F2

PRAMET

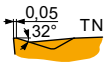
	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



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

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
			U	S												
			SN-F2 je geometrie pro upichování a zapichování a plynulý řez.													
LFMX 1.6-.16SNF2	**T8330**	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2	**6640**	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2	**6640**	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNF2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNF2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNF2	**T8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

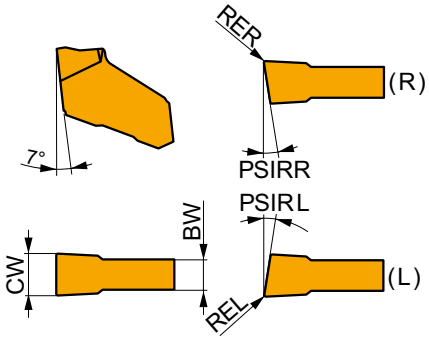
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(°)	(°)
																
TN-F2 je geometrie pro upichování a zapichování a plynulý řez.																
LFMX 3.1-.20TNF2	**6640**	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNF2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–

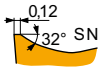
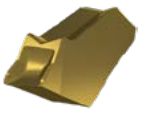
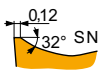
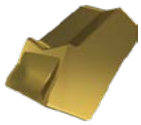
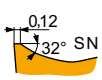
LFMX - M2

PRAMET

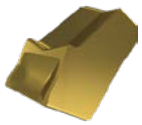
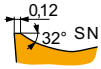
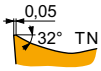
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



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

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(°)	(°)
																
SN-M2 je geometrie pro upichování a zapichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																
LFMX 2.0-.16SNM2	**6640**	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2	**6640**	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
																
SR-M2 je geometrie v pravostranném provedení pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																
LFMX 2.0-.16SR12M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	12	–
LFMX 2.0-.16SR6M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	6	–
LFMX 3.1-.20SR8M2	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	8	–
LFMX 4.1-.20SR8M2	**T8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	8	–
																
SL-M2 je geometrie v levostranném provedení pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																
LFMX 2.0-.16SL12M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	12
LFMX 2.0-.16SL6M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	6

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

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(°)	(°)
																
SL-M2 je geometrie v levostranném provedení pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																
LFMX 3.1-.20SL8M2	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	8
LFMX 4.1-.20SL8M2	**T8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	8
																
TN-M2 je geometrie pro upichování a zapichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																
LFMX 3.1-.20TNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

XLCFN B

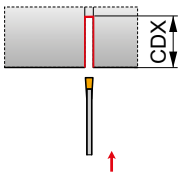
P M K N S H

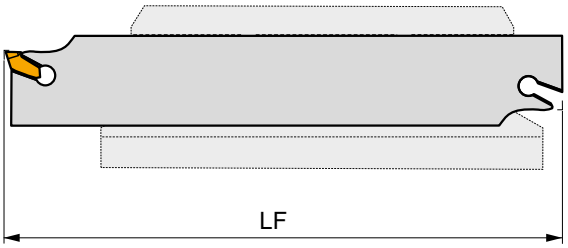
PRAMET

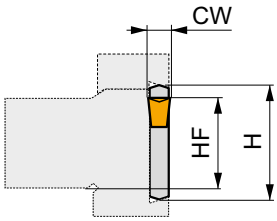
X

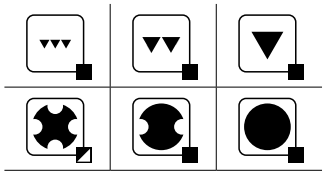
Upichovací oboustranné planžety pro destičky řady LFMX

Planžeta pro upichování do max. hloubky 80 mm nebo tyče prům 160 mm. Vhodná pro jednostranné destičky LFMX. Dostupné s výškou 26, 32 a 47 mm. Lze je upínat do držáků Pramet typu DU. Planžety jsou zušlechtěny pro zvýšení životnosti.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCFN 2601 J 1.60**	21.4	26	110	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.04	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.05	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.06	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.06	GI132	KV
	XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061	KV
	XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001	KV
	XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.11	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.14	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.17	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.12	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.19	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.28	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.40	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	–
GI002	LFMX 4.1-.	–
GI004	LFMX 5.1-.	–
GI005	LFMX 6.35-.	–
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

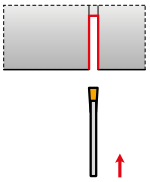
KV	KV 5x70

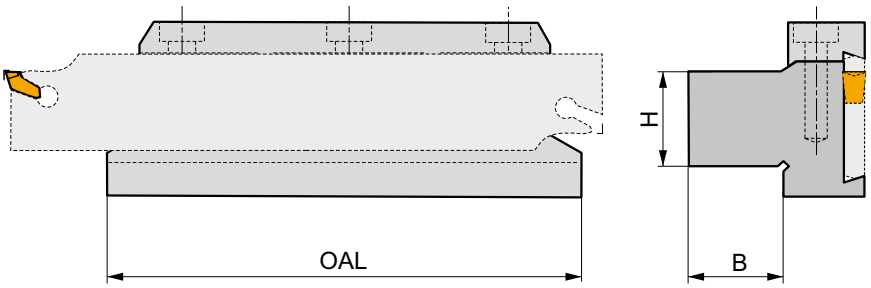
DU, D

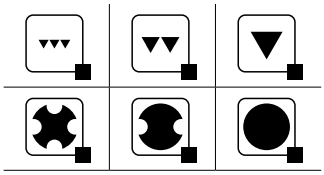
PRAMET

Držák pro upínání upichovacích planžet

Držák pro upínání upichovacích planžet GL a XLC. Dostupný v rozměrech 20x20 až 40x40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
	26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
	26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
	32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
	32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
	32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
	32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
	45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
	45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
	47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

XLCF(NRL) BS

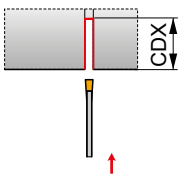
P M K N S H

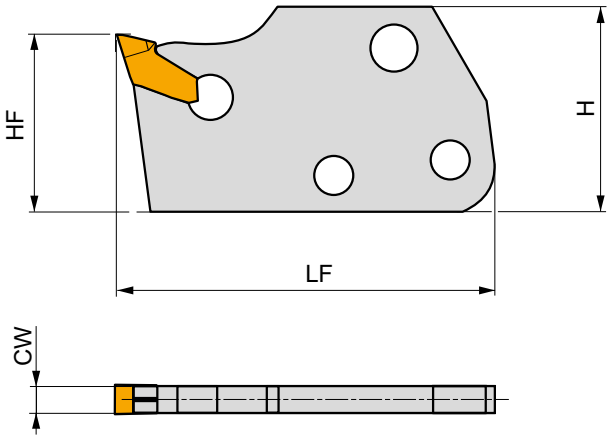
PRAMET

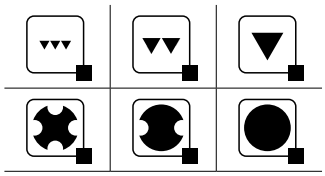
X

Modulární planžeta pro držáky MS-EN a obvodové zapichování destičkami LFMX

Modulární planžeta pro zapichování jednostrannými destičkami LFMX. Vhodná pro zapichování a upichování do max. hloubky 25 mm. Planžety jsou zušlechtěny pro zvýšení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.02	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.03	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.04	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	–
GI002	LFMX 4.1-.	–
GI004	LFMX 5.1-.	–
GI005	LFMX 6.35-.	–
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

KV	KV 5x70

XLXFL BS AXIAL

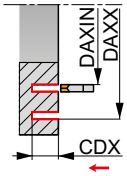
P M K N S H

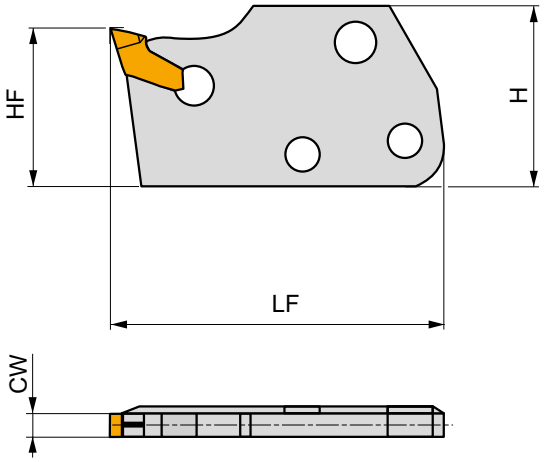
PRAMET

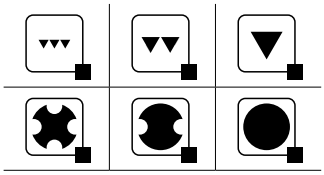
X

Modulární planžeta pro držáky MS-EN a čelní zapichování destičkami LFMX

Modulární planžeta pro zapichování jednostrannými destičkami LFMX 3.1. Vhodná pro čelní zapichování do max. hloubky 20 mm. Lze je upínat do držáků typu MS-EN. Planžety jsou zušlechtěny pro zvýšení životnosti.





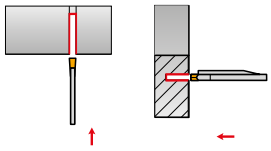


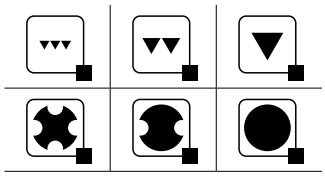
	Produkt	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**XLXFL 250220-3.00-60**	29	24	46	3.10	20	60	85	0.07	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV

GI001	LFMX 3.1-.

KV	KV 5x70

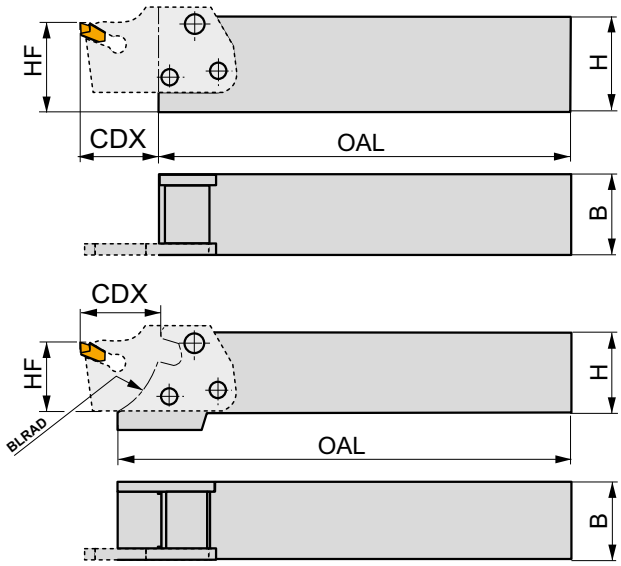
MS-EN





Držák pro upínání zapichovacích planžet XLCCN, XLCF(NRL) a XLXFL

Držák pro upínání axiálních zapichovacích planžet XLC 25 BS, XLCF (NRL) BS, XLXFL BS. Dostupný v rozměrech 12x12 až 32x25 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	–	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	–	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	–	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	–	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	–	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

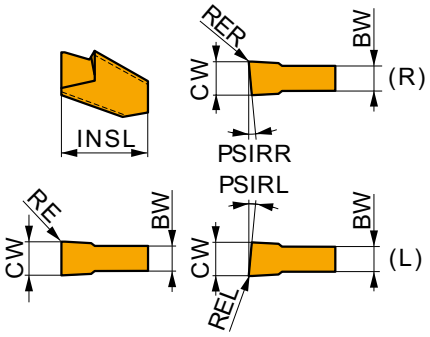
GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25…	XLC.. 25..25…
GI006	XLCF. 16..15…	XLCF. 16..20…	–
GI060	XLC.. 25..15…	XLC.. 25..25…	–

		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	–	–	–	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

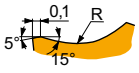
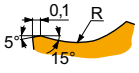
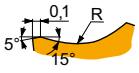
ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

LFUX

	CW (mm)	BW (mm)	INSL (mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
Pro upichování a zapichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																
LFUX 030802TN	**6640**	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN	**6640**	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN	**6640**	0.2	150	0.15	–	–	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	–	–	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN	**6640**	0.2	150	0.20	–	–	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	–	–	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
																
TR je pravostranná geometrie pro upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.																
LFUX 030800TR	**6640**	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR	**6640**	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
																
TL je levostranná geometrie pro upichování, plynulý až lehce přerušovaný řez.																
LFUX 030800TL	**6640**	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5

XLCF(RL)

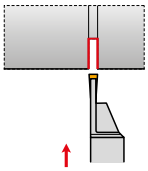
P M K N S H

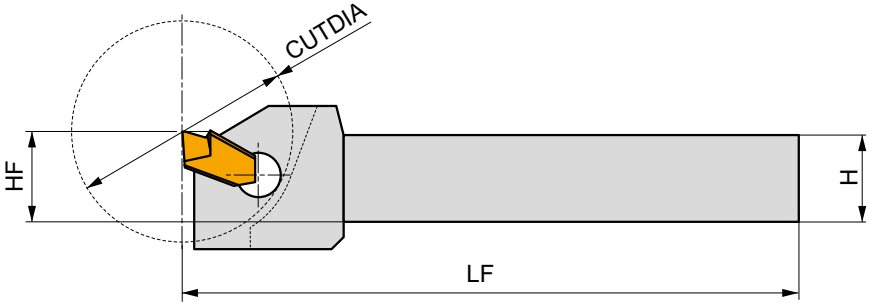
PRAMET

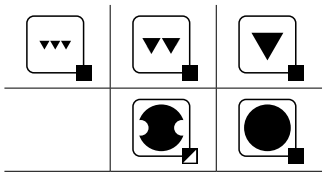
X

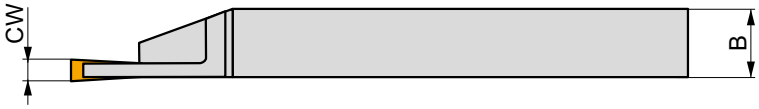
Vnější držák pro zapichování a upichování destičkami LFUX

Vnější držák pravý/levý pro obvodové zapichování jednostrannými destičkami LFUX 0308, 0408, 0508 nebo 0608. Vhodný pro obvodové zapichování a upichování až do max. Ø65 mm. Kvadrát držáku 16x12 až 32x25 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	XLCFR 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.14	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFR 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.44	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.43	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.45	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.90	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.91	GI021	KV
L	XLCFL 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.15	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFL 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.47	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.46	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.50	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.95	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.70	GI021	KV

GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	KV 5x70

XLCFN B LFUX

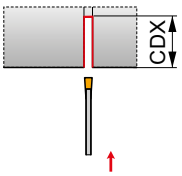
P M K N S H

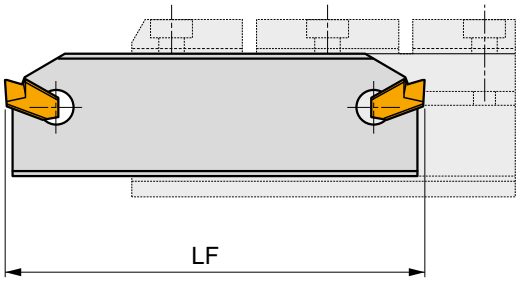
PRAMET

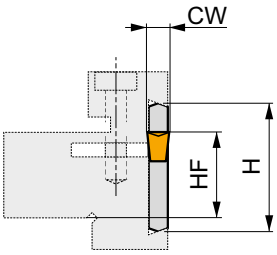
X

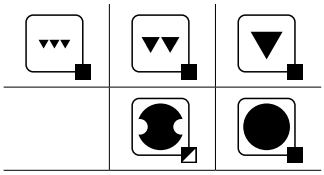
Upichovací oboustranné planžety pro destičky LFUX

Planžeta pro upichování do max. hloubky 100 mm nebo tyče prům 200 mm. Vhodná pro jednostranné destičky LFUX. Dostupné s výškou 26.32 a 47 mm. Lze je upínat do držáků Pramet typu DU a D. Planžety jsou zušlechtěny pro zvýšení životnosti.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCFN 2603 J 03**	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
	XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.09	GI018	KV
	XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.11	GI019	KV
	XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.14	GI020	KV
	XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.47	GI020	KV
	XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

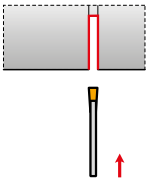
KV	KV 5x70

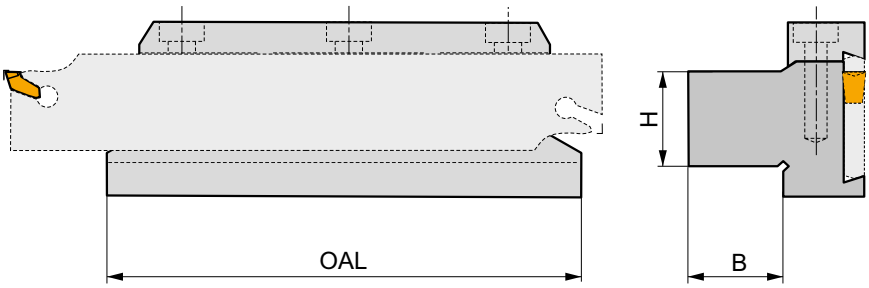
DU, D

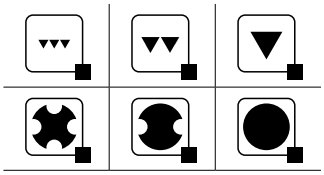
PRAMET

Držák pro upínání upichovacích planžet

Držák pro upínání upichovacích planžet GL a XLC. Dostupný v rozměrech 20x20 až 40x40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
	26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
	26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
	32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
	32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
	32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
	32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
	45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
	45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
	47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..		GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..		GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..		–
GI091	XLC.N 47..		–

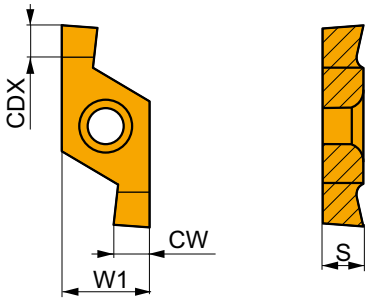
		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

NEW

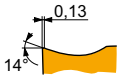
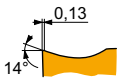
X 61

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



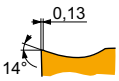
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
		(mm)														
																
X61 0602-080 R	6640	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R	6640	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 R	6640	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 R	6640	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R	6640	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-150 R	6640	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
	G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 R	6640	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
	G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R	6640	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
	G8330	–	120	0.09	70	0.08	110	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 R	G8330	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 R	6640	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
	G8330	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 R	G8330	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 R	6640	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 R	6640	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 R	6640	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
																
X61 0602-080 L	6640	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L	6640	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 L	6640	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 L	6640	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L	6640	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4

X 61-R je pravostranná geometrie pro vnitřní i vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

X 61-L je levostranná geometrie pro vnitřní i vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

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

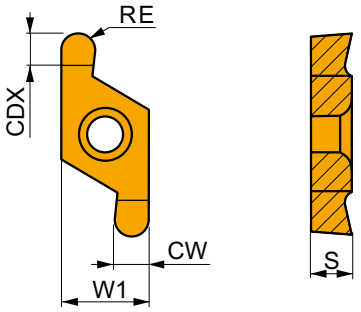
Produkt		RE	P				M				K				N				S				H				CW	CDX
			vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f			
		(mm)	(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(mm)	(mm)
			U S																									
			X 61-L je levostranná geometrie pro vnitřní i vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.																									
X61 0602-150 L	**6640**	–	180		0.06		105		0.05		170		0.06		–		–		–		–		–		–		1.55	1.6
	G8330	–	135		0.06		80		0.05		125		0.06		–		–		–		–		–		–		1.55	1.6
X61 0602-160 L	**6640**	–	180		0.06		105		0.05		170		0.06		–		–		–		–		–		–		1.65	1.7
	G8330	–	135		0.06		80		0.05		125		0.06		–		–		–		–		–		–		1.65	1.7
X61 0602-185 L	**6640**	–	150		0.09		90		0.08		140		0.09		–		–		–		–		–		–		1.90	2
	G8330	–	120		0.09		70		0.08		110		0.09		–		–		–		–		–		–		1.90	2
X61 0602-200 L	**G8330**	–	115		0.09		65		0.08		105		0.09		–		–		–		–		–		–		2.05	2.2
X61 0602-215 L	**6640**	–	145		0.09		85		0.08		135		0.09		–		–		–		–		–		–		2.20	2.4
	G8330	–	115		0.09		65		0.08		105		0.09		–		–		–		–		–		–		2.20	2.4
X61 0602-250 L	**G8330**	–	115		0.09		65		0.08		105		0.09		–		–		–		–		–		–		2.55	2.6
X61 0602-265 L	**6640**	–	125		0.12		75		0.11		115		0.12		–		–		–		–		–		–		2.70	2.7
	G8330	–	105		0.12		60		0.11		95		0.12		–		–		–		–		–		–		2.70	2.7
X61 0602-300 L	**6640**	–	125		0.12		75		0.11		115		0.12		–		–		–		–		–		–		3.05	3
	G8330	–	105		0.12		60		0.11		95		0.12		–		–		–		–		–		–		3.05	3
X61 0602-315 L	**6640**	–	125		0.12		75		0.11		115		0.12		–		–		–		–		–		–		3.20	3
	G8330	–	105		0.12		60		0.11		95		0.12		–		–		–		–		–		–		3.20	3

NEW

X 61 R

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Produkt		RE	P				M				K				N				S				H				CW	CDX
			vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f			
		(mm)	(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(m/min)		(mm/rev)		(mm)	(mm)
			U E																									
			X 61 R-R je pravostranná geometrie pro vnitřní i vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.																									
X61 0602-R100 R	**6640**	1.0	170		0.06		100		0.05		160		0.06		–		–		–		–		–		–		2.09	3
	G8330	1.0	130		0.06		75		0.05		120		0.06		–		–		–		–		–		–		2.09	3
X61 0602-R150 R	**6640**	1.5	170		0.06		100		0.05		160		0.06		–		–		–		–		–		–		3.09	3
	G8330	1.5	130		0.06		75		0.05		120		0.06		–		–		–		–		–		–		3.09	3
			U E																									
			X 61 R-L je levostranná geometrie pro vnitřní i vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.																									
X61 0602-R100 L	**6640**	1.0	170		0.06		100		0.05		160		0.06		–		–		–		–		–		–		2.09	3
	G8330	1.0	130		0.06		75		0.05		120		0.06		–		–		–		–		–		–		2.09	3
X61 0602-R150 L	**6640**	1.5	170		0.06		100		0.05		160		0.06		–		–		–		–		–		–		3.09	3
	G8330	1.5	130		0.06		75		0.05		120		0.06		–		–		–		–		–		–		3.09	3

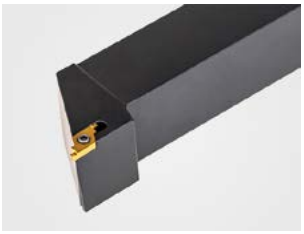
NEW

P61(RL) EXT

P M K N S

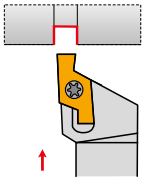
PRAMET

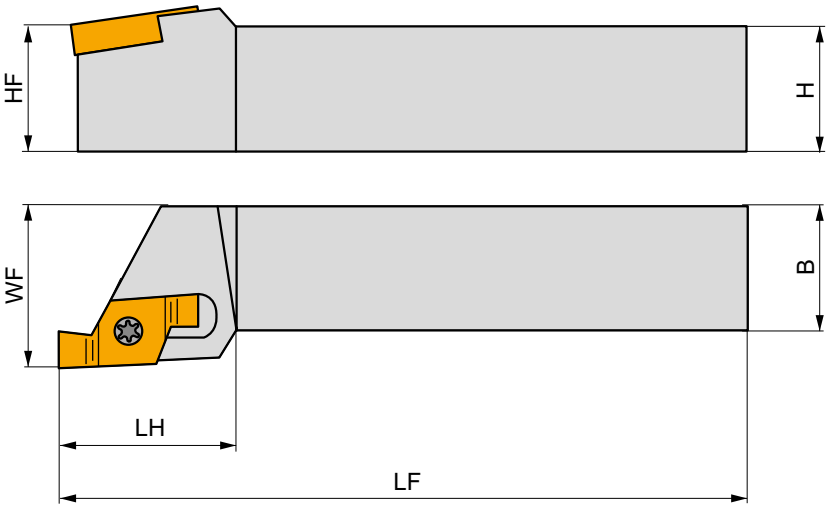
S

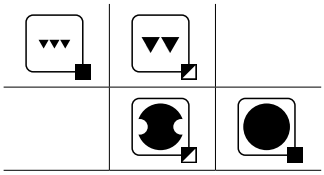


Vnější držák pro destičky X61 k zapichování pojistných drážek a O kroužky

Vnější držák pravý/levý pro obvodové zapichování destičkami X61 určenými pro pojistné kroužky. Umožňují hladký řez a přesné tolerance zápichů. Kvadrát držáku 16x16 až 25x25 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	kg		
R	P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
	P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.40	GI332	SV11
	P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11
L	P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
	P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.42	GI332	SV11
	P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11

GI332	X61 0602..

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

NEW

P61(RL) INT

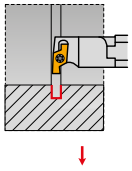
P M K N S

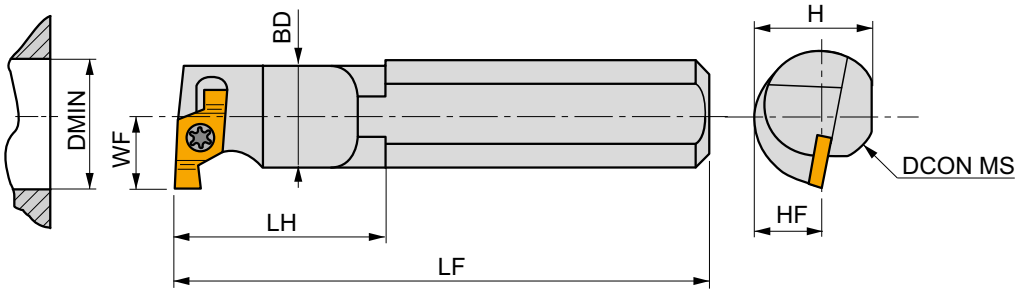
PRAMET

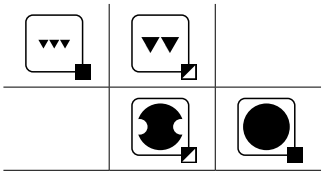
S

Vnitřní držák pro destičky X61 k zapichování drážek pojistných kroužků

Vnitřní držák pravý/levý pro zapichování jednostrannými destičkami X61. Min. vnitřní průměr zapichování Ø16 mm. Pro zápichy pro pojistné kroužky. Dostupné se stopkami Ø12 až Ø32 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)		kg		
R	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	–	0.17	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.21	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.38	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.70	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11
L	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	–	0.17	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.24	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.40	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.72	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11

GI332	X61 0602..

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

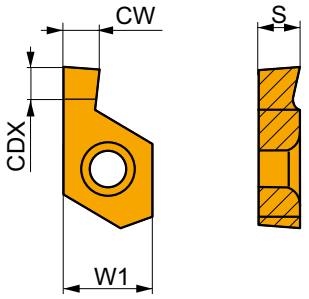
Levá destička se montuje do pravého držáku.

NEW

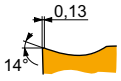
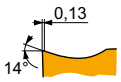
X 61-1

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

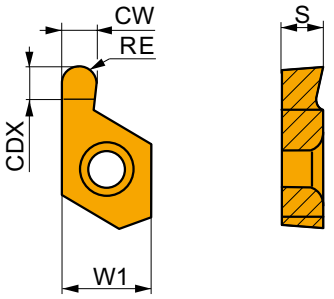
Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)
																
X 61-1-R je pravostranná geometrie s jedním břitem pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.																
X61 0602-080 R1	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R1	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 R1	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R1	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 R1	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R1	**6640**	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 R1	**6640**	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.2
																
X 61-1-L je levostranná geometrie s jedním břitem pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.																
X61 0602-080 L1	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L1	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 L1	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L1	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 L1	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L1	**6640**	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 L1	**6640**	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.2

NEW

X 61 R-1

PRAMET

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
			U E													
X 61 R-1-R je pravostranná geometrie s jedním břitem pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.																
X61 0602-R050 R1	**6640**	0.5	■ 185	0.06	◪ 110	0.05	◪ 175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 R1	**6640**	1.0	■ 170	0.06	◪ 100	0.05	◪ 160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8
			U E													
X 61 R-1-L je levostranná geometrie s jedním břitem pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.																
X61 0602-R050 L1	**6640**	0.5	■ 185	0.06	◪ 110	0.05	◪ 175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 L1	**6640**	1.0	■ 170	0.06	◪ 100	0.05	◪ 160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8

NEW

P61S(RL)-1 INT

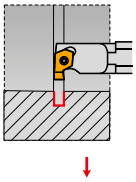
P M K N S

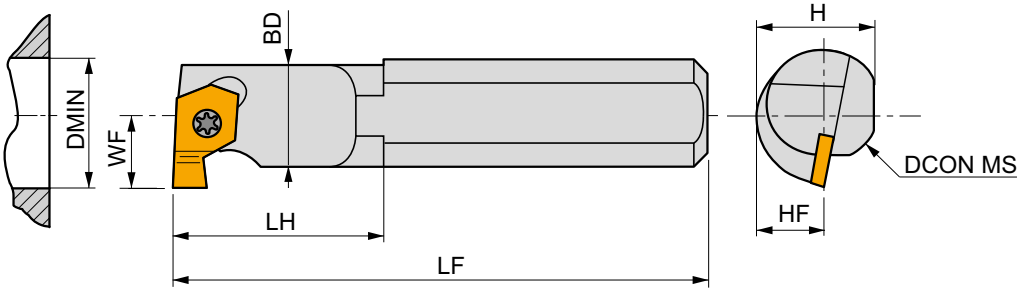
PRAMET

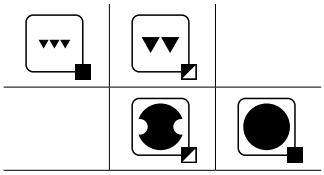
S

Vnitřní držák pro destičky X61-1 k zapichování drážek pojistných kroužků

Vnitřní držák pravý/levý pro zapichování jednostrannými destičkami X61-1. Min. vnitřní průměr zapichování Ø12.5 mm. Zápichy určeny pro pojistné kroužky. Dostupné se stopkami Ø10 a Ø12 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	kg		
R	P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.24	GI333	SV11
	P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11
L	P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.13	GI333	SV11
	P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11

GI333	X61 0602..-1

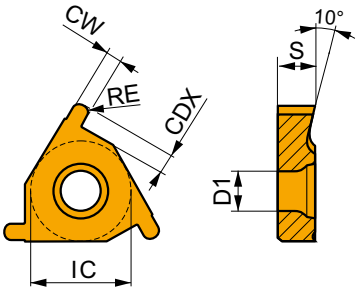
		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Levá destička se montuje do pravého držáku.

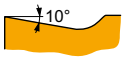
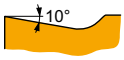
TN R EXT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



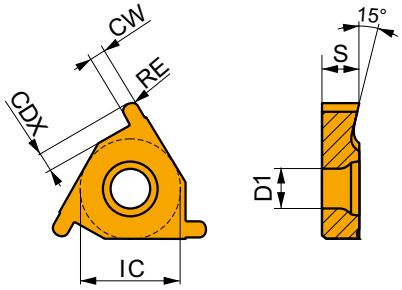
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
																
			U E													
TN ER-R je pravostranná geometrie pro vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.																
TN 16ER-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16ER-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22ER-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2
																
			U E													
TN EL-R je levostranná geometrie pro vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.																
TN 16EL-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16EL-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22EL-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

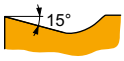
TN R INT

PRAMET

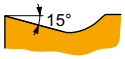
	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
11	6.350	2.80	3.10	0.00	0.05
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
																
			U E													
TN NR-R je pravostranná geometrie pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.																
TN 11NR-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16NR-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22NR-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

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

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

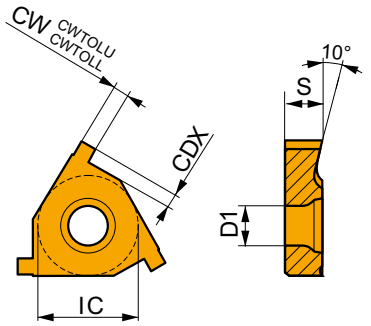
TN NL-R je levostranná geometrie pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

TN 11NL-R050	T8330	0.5	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16NL-R100	T8330	1.0	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22NL-R150	T8330	1.5	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

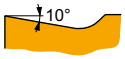
TN ZZ EXT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70

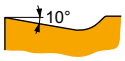


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc) a posuv (f). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU	CDX
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
																		

TN ER-ZZ je pravostranná geometrie pro vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

TN 16ER090ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16ER110ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16ER130ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16ER160ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16ER185ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16ER215ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16ER265ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22ER265ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22ER315ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22ER415ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4

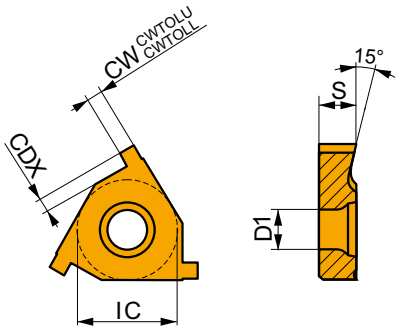


TN EL-ZZ je levostranná geometrie pro vnější zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.

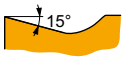
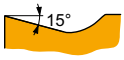
TN 16EL090ZZ	T8330	–	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16EL110ZZ	T8330	–	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16EL130ZZ	T8330	–	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16EL160ZZ	T8330	–	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16EL185ZZ	T8330	–	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16EL215ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16EL265ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22EL265ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22EL315ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22EL415ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4

TN ZZ INT

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
11	6.350	2.80	3.00
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



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

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	CDX (mm)
																		
			U E															
TN NR-ZZ je pravostranná geometrie pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.																		
TN 11NR090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NR110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NR110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR130ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NR160ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NR185ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NR215ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NR265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NR265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NR315ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NR415ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4
																		
			U E															
TN NL-ZZ je levostranná geometrie pro vnitřní zapichování drážek pojistných kroužků a plynulý řez.																		
TN 11NL090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NL110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NL110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL130ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NL160ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NL185ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NL215ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NL265ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NL265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NL315ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NL415ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4

SE(RL)

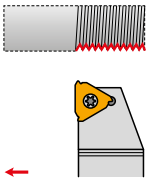
P M K N S H

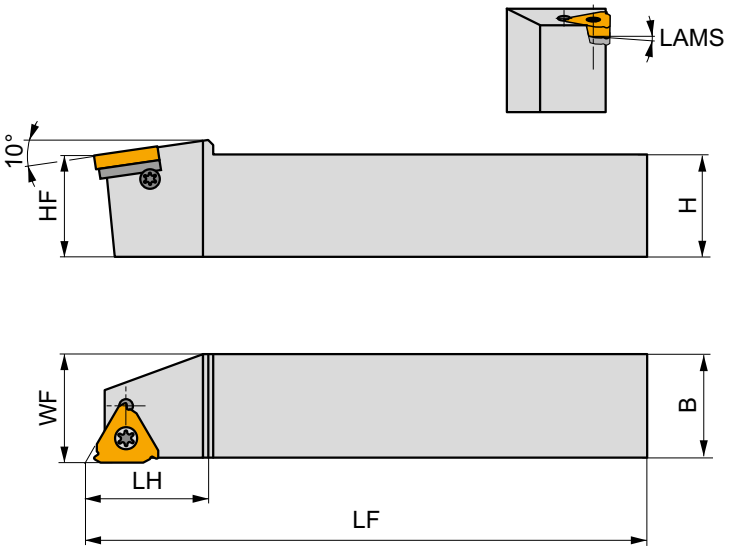
PRAMET

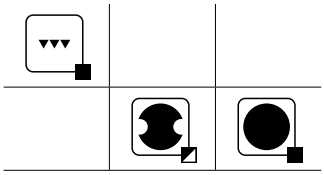
S

Vnější držák s upínáním šroubkem pro závitování destičkami TN 16 nebo 22

Držák pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnější závitování destičkami TN16 nebo 22 ER/EL (profil M;TN;W;UN;TN;NPT;API;ACME;RD;BSPT). Lze použít také pro zapichování drážek (pro pojistné kroužky) a mělké rádiusové zápichy. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)		
R	**SER 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L	**SEL 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

		Nm							
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481

SI(RL)

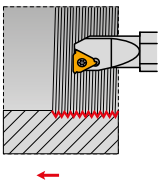
P M K N S H

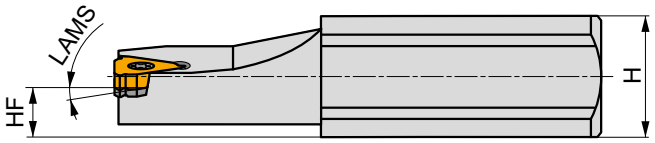
PRAMET

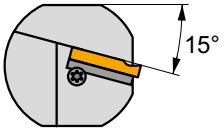
S

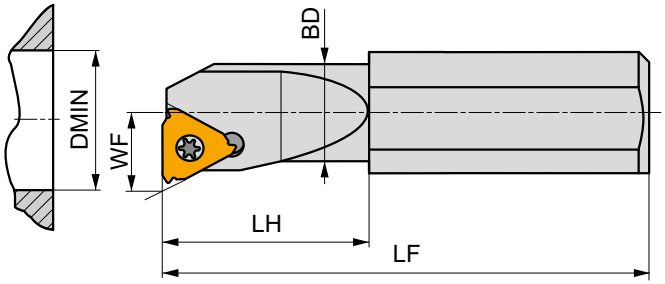
Vnitřní držák s upínáním šroubkem pro závitování destičkami TN 11, 16 nebo 22

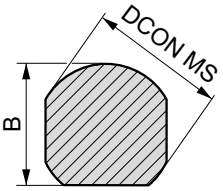
Držák vnitřní pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnitřní závitování destičkami TN11, 16 nebo 22 ER/EL (profil M;TN;W;UN;TN;NPT;API;ACME;RD; BSPT). Min. vnitřní průměr obrábění Ø13 mm. Také pro zapichování drážek (pro pojistné kroužky)a mělké rádiusové zápichy. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.

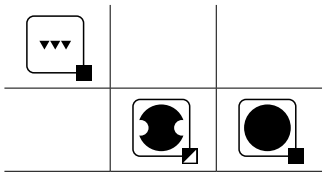












	Produkt	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)			
R	**SIR 0010 K 11-0**	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
L	**SIL 0010 K 11-0**	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

Volba podložky

Úhel nastavení λ	Pozitivní					Negativní		Pro zápichové VBD TN16.. ... ZZ, TN22.. ... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Závitový nůž	**Označení podložky**							
SER .... .16; SIL .... .16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	**PE16+1.5**	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL .... .16; SIR .... .16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	**PI16+1.5**	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER .... .22; SIL .... .22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	**PE22+1.5**	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL .... .22; SIR .... .22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	**PI22+1.5**	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S .... .22; SIL-S .... .22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	**PE22S+1.5**	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S .... .22; SIR-S .... .22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	**PI22S+1.5**	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Poznámka: Závitové držáky mají úhel naklopení λ = 1.5°, který je možné měnit vyměnitelnou podložkou viz tabulka a diagram.
U závitových nožů SER-S ...., SIR-S .... jsou podložky značeny písmenem „***S***“.

SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ

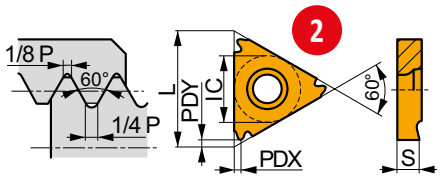
📖 6		WMG A ISO 13399
📖 10	ISO SOUSTRUŽENÍ	POKYNY
📖 18		NAVIGÁTORY
📖 57		POZITIVNÍ DESTIČKY
📖 219		NEGATIVNÍ DESTIČKY
📖 386		UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ
📖 **482**		**SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ**
📖 528		OBRÁŽENÍ
📖 536		VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ INFORMACE

1 TN M INT

PRAMET

	IC [mm]	L [mm]	S [mm]
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

3



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Product		RE [mm]	P Vc [m/min]	M Vc [m/min]	K Vc [m/min]	N Vc [m/min]	S Vc [m/min]	H Vc [m/min]	TP [mm]	TPI	PDX [mm]	PDY [mm]
4	5 15°		1 U E 6									
			10 TN M NR vnitřní pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.									
TN 11NR050M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 1[7]75M	T8010	–	175	105	165	11	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8

8 9

TN 16NR075M:T8010 Při objednávce použijte celý kód specifikace destičky!

- Materiál
- Zahrňte dvojtečku
- Kód břitové destičky ISO

Typická stránka s vyobrazením soustružnických destiček – konkrétní detaily stránky se budou lišit.

DESTIČKY PRO SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ – PŘEHLED STRÁNKY

Poz.	Popis
1	Označení destičky
2	Schematické vyobrazení destičky
3	Tabulka s velikostmi destiček (mm)
4	Obrázek znázornění destičky
5	Profil hlavní řezné hrany
6	Ikony – konkrétní vlastnosti a typ řezné hrany

Poz.	Popis
7	Kód břitové destičky ISO
8	Materiál
9	Rádius destičky (mm)
10	Popis geometrie
11	Aplikační oblast destičky

1 **SI(RL)**

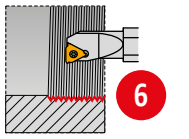
P M K N S H 2

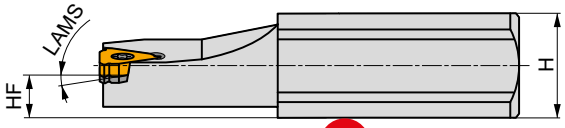
PRAMET 3 S

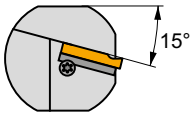
Vnitřní držák s upínáním šroubkem pro závitování destičkami TN 11, 16 nebo 22

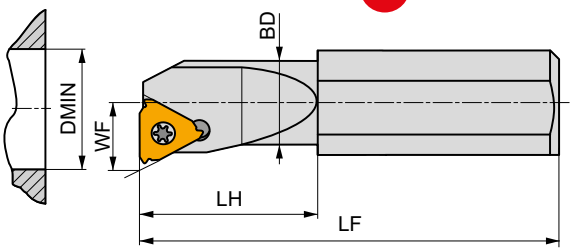
Držák vnitřní pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnitřní závitování destičkami TN11, 16 nebo 22 NR/NL (profil M;TN;W;UN;TN;NPT;API;ACME; RD;BSPT). Min. vnitřní průměr obrábění Ø13 mm. Také pro zapichování drážek(pro pojistné kroužky) a mělké rádiusové zápichy. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.

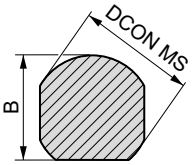
5

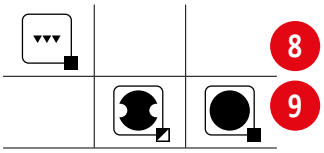












	Product	B [mm]	DCON MS [mm]	DMIN [mm]	BD [mm]	WF [mm]	H [mm]	HF [mm]	LF [mm]	LH [mm]	LAMS [°]	14	15	16
	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0			
11	**SIR 0013** 12	14.5	16	16		9	14	7	150	32	1			
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
R	**SIR 1416 N 16-1**	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

	17	
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		Nm			18				
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

Typická stránka s vyobrazením upínačů pro soustružení – konkrétní detaily stránky se budou lišit.

UPÍNAČE PRO SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ – PŘEHLED STRÁNKY

Poz.	Popis
1	Označení držáku pro soustružení závitů
2	Doporučené skupiny materiálů
3	Upínací systém destičky
4	Zobrazení produktu [1]
5	Popis nástroje
6	Profil obrobku
7	Schematické vyobrazení nástroje
8	Dosažitelná jakost povrchu
9	Charakter řezu / pracovní podmínky

Poz.	Popis
10	Technologické možnosti nástroje
11	Konstrukce nástroje
12	ISO kód nástroje
13	Rozměry [mm] a úhly [2] [°] nástroje
14	Přívod vnitřního chlazení
15	Skupina kompatibilních destiček [3]
16	Skupina náhradních dílů [3], [4]
17	Kompatibilní destičky
18	Náhradní díly

[1] Primárně je zobrazeno pravé provedení držáku

[2] GAMO = ortogonální úhel čela nástroje (viz technická část)
LAMS = úhel sklonu břitu nástroje (viz technická část)

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

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

SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ – PŘEHLED IKON

OBECNÉ IKONY

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

VLASTNOSTI

- Soustružení závitů – vnější
- Soustružení závitů – vnitřní

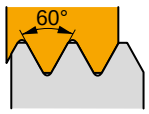
POVLAK

- První volba
- Pro houževnaté materiály (dlouhá tříska)
- Univerzální možnost širokého rozsahu
- Zaoblená hrana
- Ostrá hrana

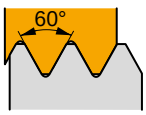
JINÉ

- Kroutící moment šroubku [Nm]
- Vnitřní přívod chlazení

M
Plný profil

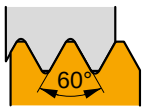
TN M EXT NEW


495

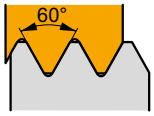
TN M INT NEW


497

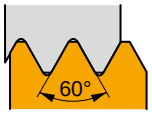
M
Částečný profil

TN 60° PP EXT


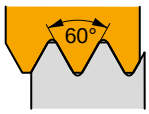
499

TN 60° PP INT


500

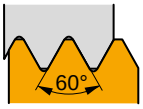
TN 60°-S PP EXT


501

TN 60°-S PP INT


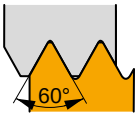
501

MJ
Plný profil

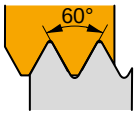
TN MJ EXT NEW


499

UN
Plný profil

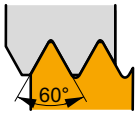
TN UN EXT


502

TN UN INT


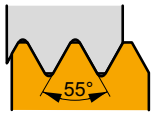
503

UNJ
Plný profil

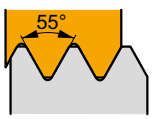
TN UNJ EXT NEW


504

W
Plný profil

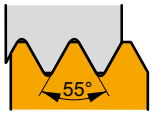
TN W EXT


505

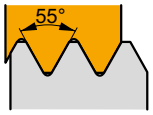
TN W INT


506

W
Částečný profil

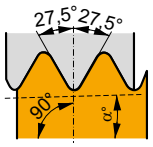
TN 55° PP EXT


508

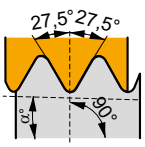
TN 55° PP INT


509

BSPT
Plný profil

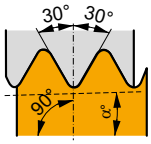
TN BSPT EXT


510

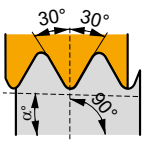
TN BSPT INT


510

NPT
Plný profil

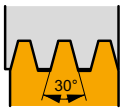
TN NPT EXT


511

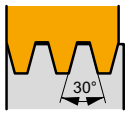
TN NPT INT


512

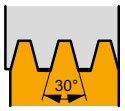
TR
Plný profil

TN TR EXT


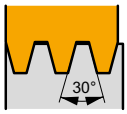
512

TN TR INT


513

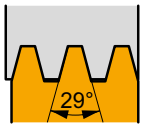
TN TR-S EXT


514

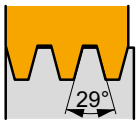
TN TR-S INT


514

ACME
Plný profil

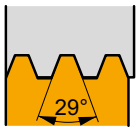
TN ACME EXT


515

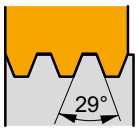
TN ACME INT


516

STACME
Plný profil

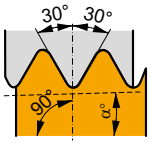
TN STACME EXT NEW


517

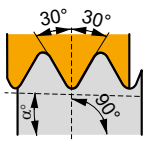
TN STACME INT NEW


518

API RD
Plný profil

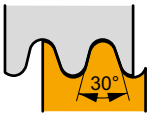
TN API RD EXT


519

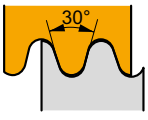
TN API RD INT


519

RD
Plný profil

TN RD EXT


520

TN RD INT


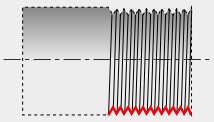
520

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost proti nepříznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
T8010	P05 - P15 M05 - M15 K10 - K20 S10 - S15	■ ■ ■ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Tento materiál je vhodný pro nepřetržité velmi přesné soustružení závitů z oceli, korozivzdorné oceli, litiny a superslitin. Nabízí vynikající odolnost vůči opotřebení a současně zaručuje provozní spolehlivost
T8030	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Nepochybně nejuniverzálnější řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Hlavními výhodami jsou vysoká provozní spolehlivost a vynikající třecí vlastnosti; proto je vhodný pro aplikace se střední až nízkou řeznou rychlostí.
HF7	M10 - M20 K10 - K25 N10 - N25	◪ ■ ■				×		submicron H	+ +	Materiál bez povlaku, který je primárně určen pro obrábění neželezných kovů; avšak lze jej použít i pro jiné obráběné materiály (kromě oceli). Tento materiál lze použít pro soustružení, frézování, a dokonce i pro vyvrtávání.

Substrát	
submicron H	Substrát na bázi WC-Co, jemnozrnný (< 1 µm)

Povlak	
PVD	Nízkoteplotní fyzikální metoda povlakování

SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ ISO – VNĚJŠÍ



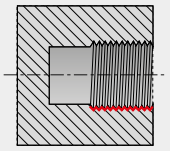
SE(RL)

	TN..
	16 22
20×20 32×25	
522	459 – 521

SE(RL)-S

	TN..
	22
25×25 32×25	
523	459 – 521

SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ ISO – VNITŘNÍ



SI(RL)

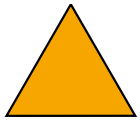
	TN..
	11 16 22
ØDmin 13 48	
524	459 – 521

SI(RL)-S

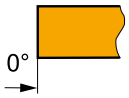
	TN..
	22
ØDmin 39 48	
526	459 – 521

	1	2	3	4	5	6	7		8
ISO	**T**	**N**	**16**	**E**	**R**	**175**	**M**	–	**P1**
ANSI	1	2	3	4	5	6	7		8
	T	N	16	E	R	120	W	–	P1

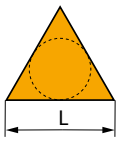
1 Tvar destičky

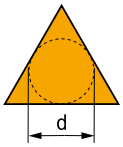
T	

2 Úhel hřbetu destičky

N	

3 Délka řezné hrany (velikost) destičky





L		d = IC	
(mm)	(")	**(mm)**	(")
11	.433"	**6,350**	1/4"
16	.650"	**9,525**	3/8"
22	.866"	**12,7**	1/2"

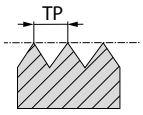
4 Vnější - Vnitřní

E	Vnější
N	Vnitřní

5 Směr řezu

R	Pravý
L	Levý
N	Neutrální

6 Stoupání závitu



s × 100

Stoupání závitu mm × 100

6 Počet závitů

Počet závitů na palec × 10

7 Profil závitu

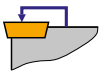
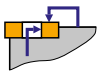
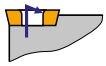
M	Metrický 60°	**TR**	TR 30° ISO 2901/3–1977
MJ	SEA MA1370	**UN**	Americký UN 60° ISO 5864–1978
W	Whitworth 55° ISO 228–1982	**UNJ**	SEA AS8879
RD	Oblý 30°	**ACME**	ACME 29° ANSI B1.5–1988
BSPT	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1	**STACME**	ASME/ANSI B1.8-1988
NPT	ANSI B1.1–1983	**API RD**	API

8 Označení utvařeče

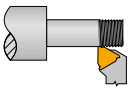
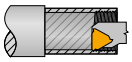
P1	Lisovaný
AL	Pro neželezné

	1	2	3		4	5	6	7		8
ISO	**S**	**E**	**R**	–	**S**	**2525**	**M**	**16**	–	
ANSI	S	E	R	–	S	16	D	16	–	

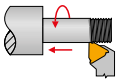
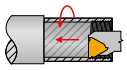
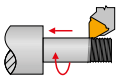
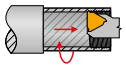
1 Způsob upínání

C	
P	
M	
S	

2 Způsob obrábění

E	Vnější	
I	Vnitřní	

3 Směr řezu

R	Pravý	Vnější	
		Vnitřní	
L	Levý	Vnější	
		Vnitřní	

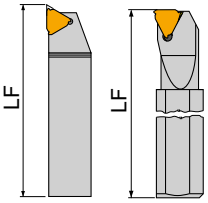
4 Způsob provedení

–	Běžné
S	Speciální

5 Rozměr držáku (mm)

Vnější soustružení	**2525**	25 × 25 mm
Vnitřní soustružení	**1416**	Výška držáku – 14 mm Provedení držáku Ø – 16 mm

6 Celková délka držáku (mm)

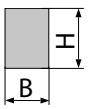


	LF (mm)
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

7 Délka řezné hrany (velikost) destičky

d = IC (mm)	d = IC (″)	T
6.350	1/4″	11
9.525	3/8″	16
12.700	1/2″	22

5 Rozměr držáku (″)

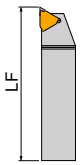


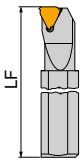
	B (″)	H (″)
10	5/8″	5/8″
12	3/4″	3/4″
16	1″	1″
85	1″	1 1/4″
86	1″	1 1/2″
20	1 1/4″	1 1/4″

	DCON (″)
08	.500″
10	.625″
12	.750″
16	1.000″
20	1.250″
24	1.500″

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

6 Celková délka držáku (″)





	LF (″)
C	5.000″
D	6.000″
E	7.000″
F	8.000″
K	5.000″
M	6.000″
P	6.250″
Q	7.250″
R	8.000″
S	10.000″
T	12.000″
U	14.000″

8 Úhel λ

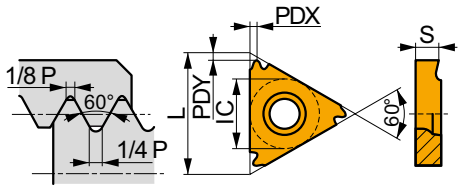
0	Úhel λ = 0°
1	Úhel λ = 1°
2	Úhel λ = 2°

NEW

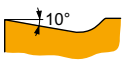
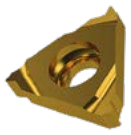
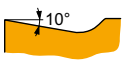
TN M EXT

PRAMET

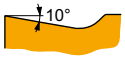
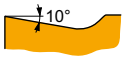
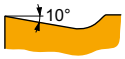
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN M ER vnější pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.									
TN 16ER050M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.80	–	0.6	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16ER350M	**T8030**[1)]	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22ER350M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22ER400M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	4.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER450M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	4.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22ER500M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	5.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8
												
			TN M EL vnější levý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.									
TN 16EL050M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16EL075M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16EL080M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16EL100M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)		M vc (m/min)		K vc (m/min)		N vc (m/min)		S vc (m/min)		H vc (m/min)		TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
																		
TN M EL vnější levý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.																		
TN 16EL150M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16EL350M	**T8030**[1)]	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22EL350M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22EL500M	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	5.00	–	2.5	1.8
																		
TN M-P1 ER lisovaný, vnější pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.																		
TN 16ER100M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.00	–	1.5	1.2
																		
TN M-AL ER vnější pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.																		
TN 16ER050M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-AL	**HF7**	–		–	◪	95		–	■	480		–		–	3.00	–	1.5	1.2

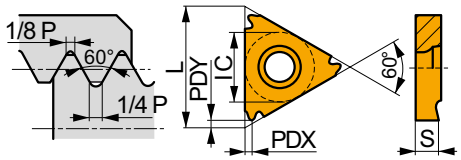
[1)] Držáky nástrojů je třeba upravit.

NEW

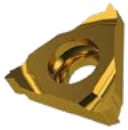
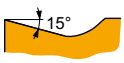
TN M INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												

TN M NR vnitřní pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 11NR050M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NR075M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR350M	**T8030**[1)]	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NR350M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	3.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NR400M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	4.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR450M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	4.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR500M	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	5.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	5.00	–	2.5	1.8

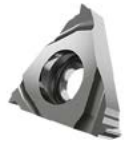
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		TP	TPI	PDX	PDY
			vc		vc		vc		vc		vc		vc					
		(mm)	(m/min)		(m/min)		(m/min)		(m/min)		(m/min)		(m/min)		(mm)		(mm)	(mm)

TN M NL vnitřní levý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 11NL050M	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL075M	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		0.75	–	0.8	0.8
TN 11NL100M	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL125M	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		1.25	–	0.8	0.8
TN 11NL150M	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL050M	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		0.50	–	0.8	0.8
TN 16NL075M	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		0.75	–	0.8	0.8
TN 16NL100M	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		1.25	–	0.8	0.8
TN 16NL150M	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		1.75	–	1.5	1.2
TN 16NL200M	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		2.50	–	1.5	1.2
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		2.50	–	1.5	1.2
TN 16NL300M	**T8010**	–	175		105		165		–		40		–		3.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160		95		150		480		40		–		3.00	–	1.5	1.2
TN 16NL350M	**T8030**[1)]	–	160		95		150		480		40		–		3.50	–	1.6	1.2
TN 22NL350M	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		3.50	–	2.5	1.8
TN 22NL400M	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		4.00	–	2.5	1.8
TN 22NL500M	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		5.00	–	2.5	1.8

TN M-P1 NR lisovaný, vnitřní pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 11NR100M-P1	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-P1	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1	**T8030**	–	160		95		150		480		40		–		3.00	–	1.5	1.2
																		

TN M-AL NR vnitřní pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu plynulým řezem.

TN 16NR050M-AL	**HF7**	–	–		95		–		480		–		–		0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M-AL	**HF7**	–	–		95		–		480		–		–		0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-AL	**HF7**	–	–		95		–		480		–		–		1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M-AL	**HF7**	–	–		95		–		480		–		–		1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-AL	**HF7**	–	–		95		–		480		–		–		1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M-AL	**HF7**	–	–		95		–		480		–		–		1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M-AL	**HF7**	–	–		95		–		480		–		–		2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-AL	**HF7**	–	–		95		–		480		–		–		2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-AL	**HF7**	–	–		95		–		480		–		–		3.00	–	1.5	1.2

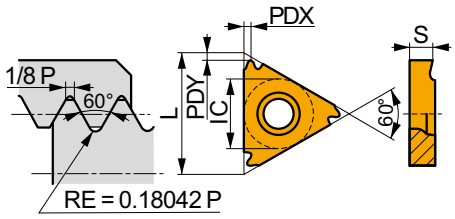
[1)] Držáky nástrojů je třeba upravit.

NEW

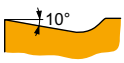
TN MJ EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



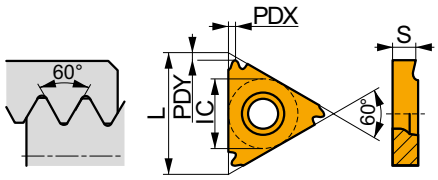
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN MJ ER vnější pravý, pro obrábění Metrického závitu (tvar J - letecký profil) plynulým řezem.									
TN 16ER100MJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER150MJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8

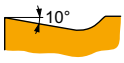
TN 60° PP EXT

PRAMET

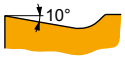
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
			TN M60 PP ER vnější pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.											
TN 16ERA60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

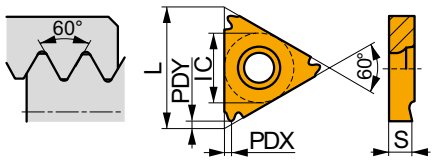
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)		M vc (m/min)		K vc (m/min)		N vc (m/min)		S vc (m/min)		H vc (m/min)		TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
																				
			TN M60 PP EL vnější levý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.																	
TN 16ELA60	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

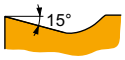
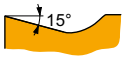
TN 60° PP INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



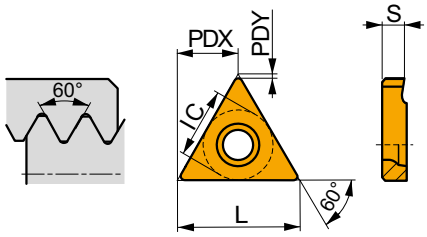
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)		M vc (m/min)		K vc (m/min)		N vc (m/min)		S vc (m/min)		H vc (m/min)		TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
																				
			TN M60 PP NR vnitřní pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.																	
TN 11NRA60	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
																				
			TN M60 PP NL vnitřní levý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.																	
TN 11NLA60	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLA60	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG60	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN60	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

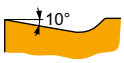
TN 60°-S PP EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



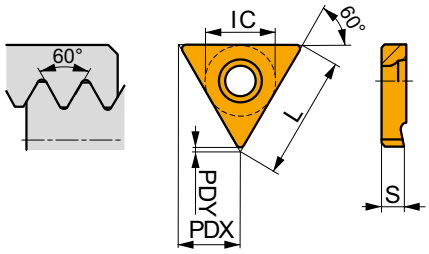
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			1 Ú E											
TN M60-S PP EN vnější levý a pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.														
TN 22EN350-500M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

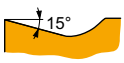
TN 60°-S PP INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60

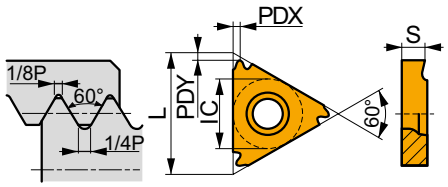


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

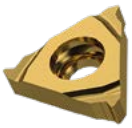
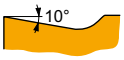
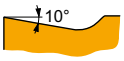
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			1 Ú E											
TN M60-S PP NN vnitřní levý a pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.														
TN 22NN350-500M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

TN UN EXT

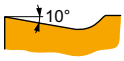
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN UN ER vnější pravý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.									
TN 16ER320UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	20.0	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER115UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.2
TN 16ER110UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.8
												
			TN UN EL vnější levý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.									
TN 16EL320UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.8

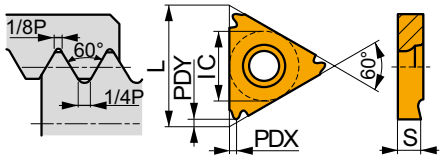
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN UN-P1 ER lisovaný, vnější pravý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.												
TN 16ER200UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

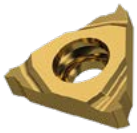
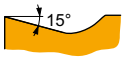
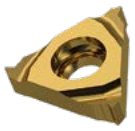
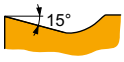
TN UN INT

PRAMET

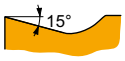
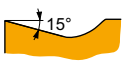
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN UN NR vnitřn pravý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.												
TN 16NR320UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16NR280UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR240UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200UN	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	20.0	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR130UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	12.0	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR115UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.2
TN 16NR110UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	8.0	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.8
												
TN UN NL vnitřní levý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.												
TN 16NL320UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

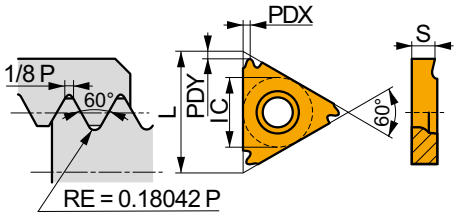
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)		M vc (m/min)		K vc (m/min)		N vc (m/min)		S vc (m/min)		H vc (m/min)		TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
																		
TN UN NL vnitřní levý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.																		
TN 16NL280UN	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL240UN	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200UN	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL180UN	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	18.0	0.8	0.8
TN 16NL160UN	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140UN	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120UN	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110UN	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100UN	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070UN	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060UN	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	6.0	2.5	1.8
																		
TN UN-P1 NR lisovaný, vnitřní pravý, pro obrábění UN (Amerického) závitu plynulým řezem.																		
TN 16NR200UN-P1	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN-P1	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	8.0	1.5	1.2

NEW

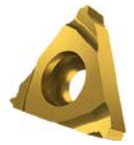
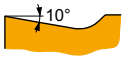
TN UNJ EXT

PRAMET

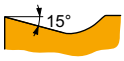
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)		M vc (m/min)		K vc (m/min)		N vc (m/min)		S vc (m/min)		H vc (m/min)		TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
																		
TN UNJ ER vnější pravý, pro obrábění UN (Amerického, tvar J - letecký profil) závitu plynulým řezem.																		
TN 16ER320UNJ	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UNJ	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UNJ	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UNJ	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UNJ	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UNJ	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	16.0	1.5	1.2
TN 16ER120UNJ	T8030	–	160		95		150		480		40		–		–	12.0	1.5	1.2

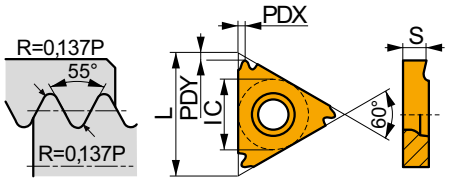
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
			TN UNJ EL vnější levý, pro obrábění UN (Amerického, tvar J - letecký profil) závitu plynulým řezem.									
TN 16EL320UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	1.5	1.2
TN 16EL120UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

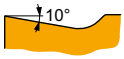
TN W EXT

PRAMET

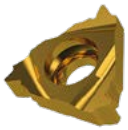
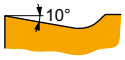
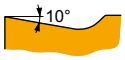
	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
			TN W ER vnější pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.									
TN 16ER280W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER260W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16ER240W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	11.0	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.7

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
TN 16EL280W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL260W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16EL240W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL190W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16EL160W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.7
												
TN 16ER190W-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

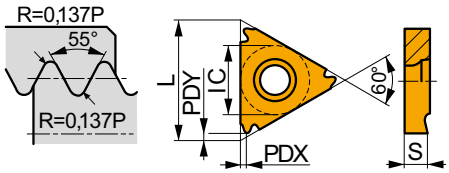
TN 16EL280W: TN W EL vnější levý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

TN 16ER190W-P1: TN W-P1 ER lisovaný, vnější pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

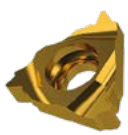
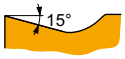
TN W INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

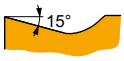
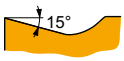
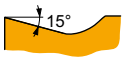


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
		(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
TN 11NR190W	T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W	T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	0.9	0.7
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR260W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NR240W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200W	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8

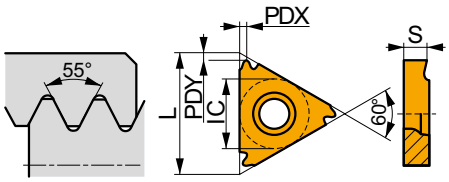
TN 11NR190W: TN W NR vnitřní pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

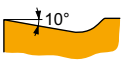
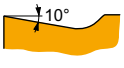
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN W NR vnitřní pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.									
TN 16NR190W	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165		◪ 40	–	–	19.0	0.8	0.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165		◪ 40	–	–	14.0	1.5	1.2
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165		◪ 40	–	–	11.0	1.5	1.2
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.5	1.7
												
			TN W NL vnitřní levý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.									
TN 11NL190W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NL140W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NL280W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL260W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NL240W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL190W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NL160W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL090W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NL080W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NL050W	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.5	1.7
												
			TN W-P1 NR lisovaný, vnitřní pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.									
TN 11NR190W-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN 55° PP EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

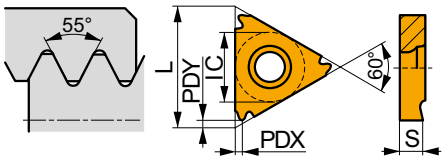


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

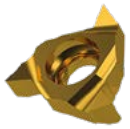
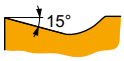
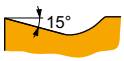
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
TN W55 PP ER vnější pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.														
TN 16ERA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
														
TN W55 PP EL vnější levý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.														
TN 16ELA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 55° PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



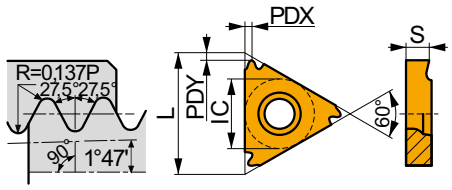
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
														
TN W55 PP NR vnitřní pravý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.														
TN 11NRA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
														
TN W55 PP NL vnitřní levý, pro obrábění Whitworthova závitu plynulým řezem.														
TN 11NLA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

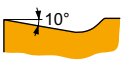
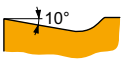
TN BSPT EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



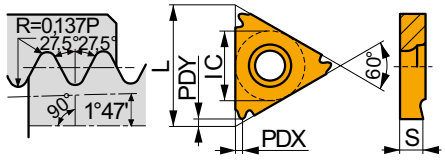
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			1 U E									
			TN BSPT ER vnější, pravý, pro obrábění závitu BSPT plynulým řezem.									
TN 16ER280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
			1 U E									
			TN BSPT EL vnější, levý, pro obrábění závitu BSPT plynulým řezem.									
TN 16EL280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16EL140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

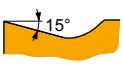
TN BSPT INT

PRAMET

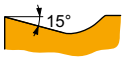
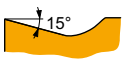
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			1 U E									
			TN BSPT NR vnitřní, pravý, pro obrábění závitu BSPT plynulým řezem.									
TN 16NR280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2

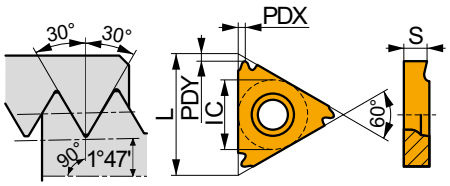
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN BSPT NR vnitřní, pravý, pro obrábění závitu BSPT plynulým řezem.									
TN 16NR140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
												
			TN BSPT NL vnitřní, levý, pro obrábění závitu BSPT plynulým řezem.									
TN 16NL280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16NL140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

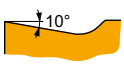
TN NPT EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



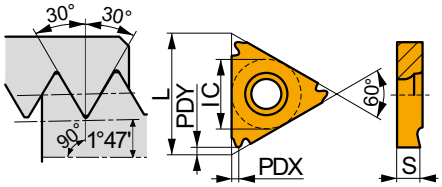
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN NPT ER vnější pravý, pro obrábění závitu NPT plynulým řezem.									
TN 16ER270NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

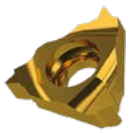
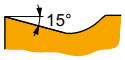
TN NPT INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



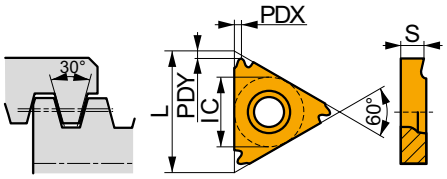
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN NPT NR vnitřní pravý, pro obrábění závitu NPT plynulým řezem.									
TN 11NR180NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

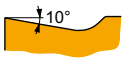
TN TR EXT

PRAMET

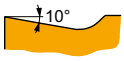
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN TR ER vnější pravý, pro obrábění trapézového závitu plynulým řezem.									
TN 16ER150TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16ER200TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16ER300TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22ER400TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22ER500TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8

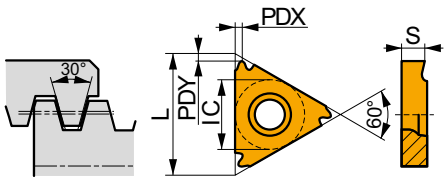
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 Ú E									
			TN TR EL vnější levý, pro obrábění trapézového závitu plynulým řezem.									
TN 16EL150TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16EL200TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16EL300TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22EL400TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22EL500TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8

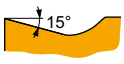
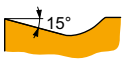
TN TR INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



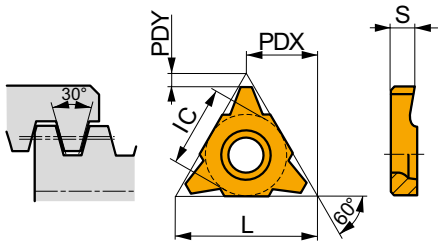
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 Ú E									
			TN TR NR vnitřní pravý, pro obrábění trapézového závitu plynulým řezem.									
TN 16NR150TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NR200TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NR300TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NR400TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NR500TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8
												
			1 Ú E									
			TN TR NL vnitřní levý, pro obrábění trapézového závitu plynulým řezem.									
TN 16NL150TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NL200TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NL300TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NL400TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NL500TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8

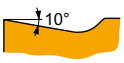
TN TR-S EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



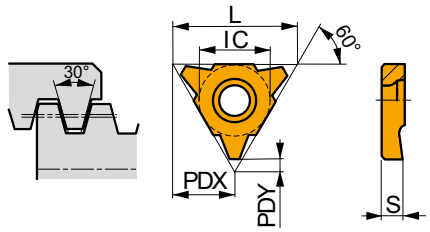
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 U E									
			TN TR-S PP EN vnější levý a pravý, pro obrábění trapézového závitu plynulým řezem.									
TN 22EN600TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22EN700TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

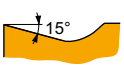
TN TR-S INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60

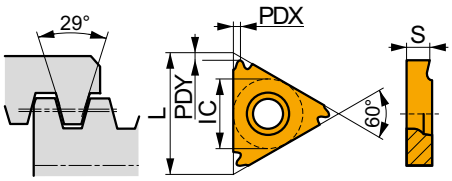


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

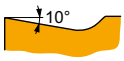
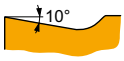
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			1 U E									
			TN M60-S PP NN vnitřní levý a pravý, pro obrábění ISO Metrického závitu (částečný profil) plynulým řezem.									
TN 22NN600TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22NN700TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

TN ACME EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

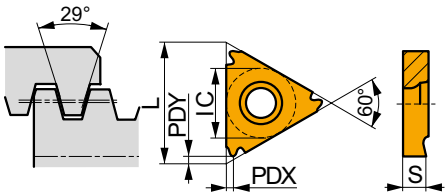


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

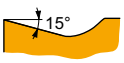
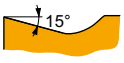
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN ACME ER vnější, pravý, pro obrábění závitu ACME plynulým řezem.												
TN 16ER120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16ER100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22ER060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22ER050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0
												
TN ACME EL vnější, levý, pro obrábění závitu ACME plynulým řezem.												
TN 16EL120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16EL100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22EL060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22EL050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0

TN ACME INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
TN ACME NR vnitřní, pravý, pro obrábění závitu ACME plynulým řezem.												
TN 16NR120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NR100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080ACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NR060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NR050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0
												
TN ACME NL vnitřní, levý, pro obrábění závitu ACME plynulým řezem.												
TN 16NL120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NL100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080ACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NL060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NL050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0

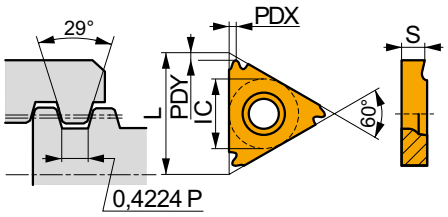
[1)] Držáky nástrojů je třeba upravit.

NEW

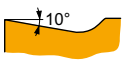
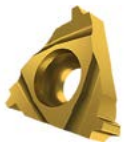
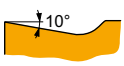
TN STACME EXT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

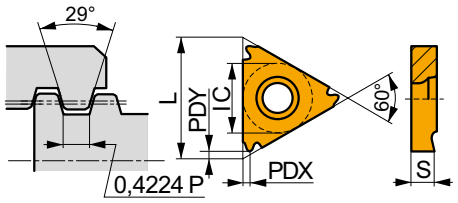
Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
			1 Ú E									
TN STACME ER vnější pravý, pro obrábění závitu Stub ACME plynulým řezem.												
TN 16ER160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16ER100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16ER060STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.4	1.3
			1 Ú E									
TN STACME EL vnější levý, pro obrábění závitu STUB ACME plynulým řezem. (STUB ACME - pro regulační ventily a případy, kde normální ACME jsou příliš hluboké.)												
TN 16EL160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16EL100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16EL060STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.4	1.3

NEW

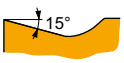
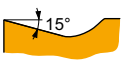
TN STACME INT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

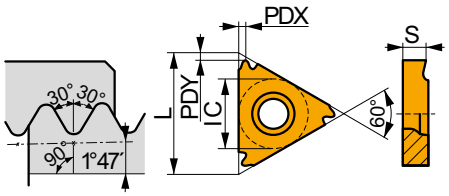
Produkt		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
			1 U E									
TN STACME NR vnitřní, pravý, pro obrábění závitu STUB ACME plynulým řezem. (STUB ACME - pro regulační ventily a případy, kde normální ACME jsou příliš hluboké.)												
TN 16NR160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	12.0	0.8	0.8
TN 16NR100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	8.0	1.5	1.3
TN 16NR060STACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	6.0	1.3	1.3
			1 U E									
TN STACME NL vnitřní, levý, pro obrábění závitu STUB ACME plynulým řezem. (STUB ACME - pro regulační ventily a případy, kde normální ACME jsou příliš hluboké.)												
TN 16NL160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	12.0	0.8	0.8
TN 16NL100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	8.0	1.5	1.3
TN 16NL060STACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	6.0	1.3	1.3

[1)] Držáky nástrojů je třeba upravit.

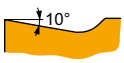
TN API RD EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



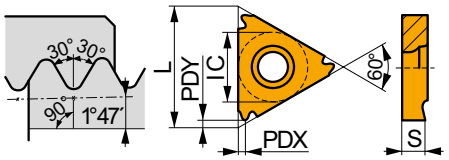
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			TN API ER vnější, pravý, pro obrábění závitu API plynulým řezem.									
TN 16ER100API-RD01	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.2

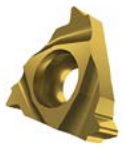
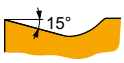
TN API RD INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



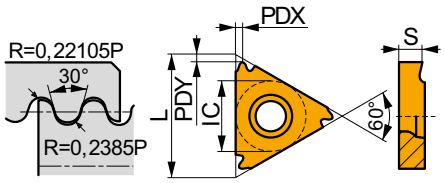
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			TN API NR vnitřní, pravý, pro obrábění závitu API plynulým řezem.									
TN 16NR100API-RD01	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.2

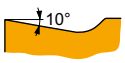
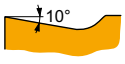
TN RD EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

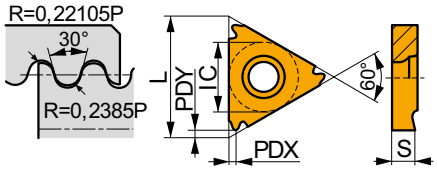
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			1 U E									
			TN RD ER vnější pravý, pro obrábění metrického oblého závitu plynulým řezem.									
TN 16ER100RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD	**T8030**[1)]	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
			1 U E									
			TN RD EL vnější levý, pro obrábění metrického oblého závitu plynulým řezem.									
TN 16EL100RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16EL060RD	**T8030**[1)]	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22EL060RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

[1)] Držáky nástrojů je třeba upravit.

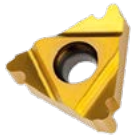
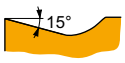
TN RD INT

PRAMET

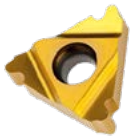
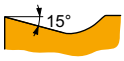
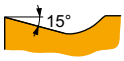
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			1 U E									
			TN RD NR vnitřní pravý, pro obrábění metrického oblého závitu plynulým řezem.									
TN 16NR100RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
												
			TN RD NR vnitřní pravý, pro obrábění metrického oblého závitu plynulým řezem.									
TN 16NR060RD	**T8030**[1]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	1.8
												
			TN RD NL vnitřní levý, pro obrábění metrického oblého závitu plynulým řezem.									
TN 16NL100RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NL060RD	**T8030**[1]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NL060RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	1.8

[1] Držáky nástrojů je třeba upravit..

SE(RL)

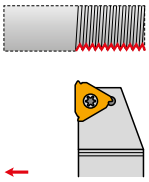
P M K N S H

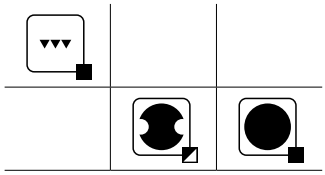
PRAMET

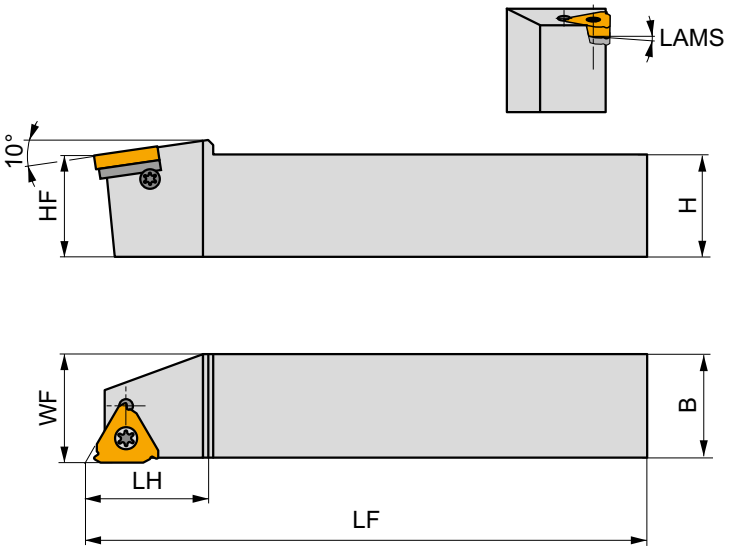
S

Vnější držák s upínáním šroubkem pro závitování destičkami TN 16 nebo 22

Držák pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnější závitování destičkami TN16 nebo 22 ER/EL (profil M;TN;W;UN;TN;NPT;API;ACME;RD;BSPT). Lze použít také pro zapichování drážek (pro pojistné kroužky) a mělké rádiusové zápichy. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)		
R	**SER 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L	**SEL 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

		Nm							
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	604

SE(RL)-S

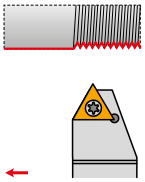
P M K N S H

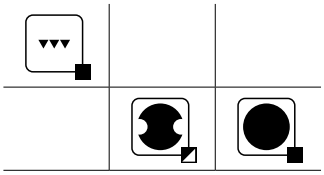
PRAMET

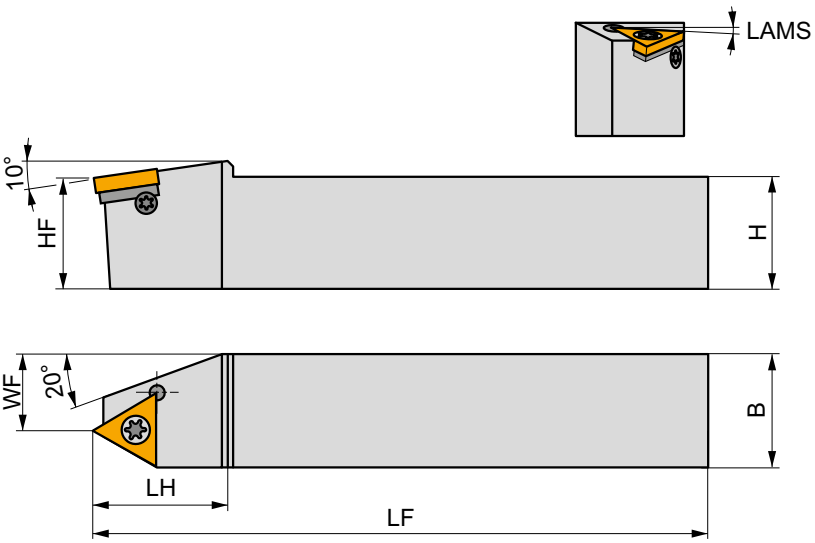
S

Vnější držák s upínáním šroubkem pro závitování neutrálními destičkami TN 22

Držák pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnější závitování destičkami TN22 EN (profil Metrický a TN). Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)		
R	**SER-S 2525 M 22-A**	25	25	25	14	150	30	–	GI086	Z15
	SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	–	GI086	Z15
L	**SEL-S 2525 M 22-A**	25	25	25	14	150	30	–	GI086	Z15
	SEL-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	–	GI086	Z15

GI086	TN 22EN..

Z15	US 4514A-T20	5.0 Nm	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	604

SI(RL)

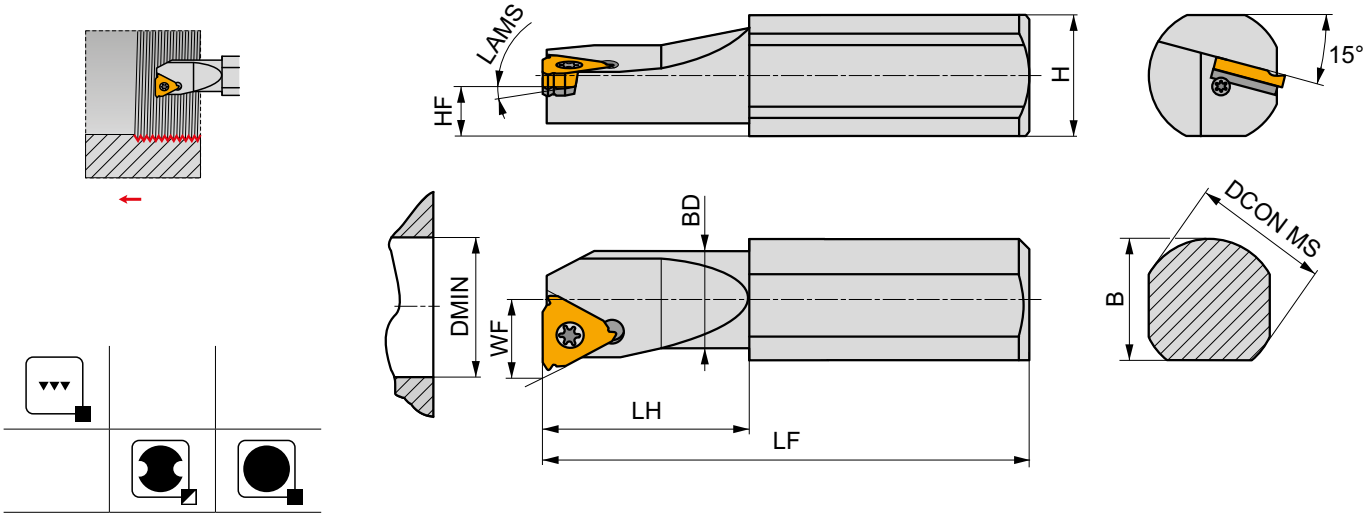
P M K N S H

PRAMET

S

Vnitřní držák s upínáním šroubkem pro závitování destičkami TN 11, 16 nebo 22

Držák vnitřní pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnitřní závitování destičkami TN11, 16 nebo 22 NR/NL (profil M;TN;W;UN;TN;NPT;API;ACME; RD;BSPT). Min. vnitřní průměr obrábění Ø13 mm. Také pro zapichování drážek (pro pojistné kroužky) a mělké rádiusové zápichy. Dostupný se stopkou Ø16 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



	Produkt	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)			
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
L	SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

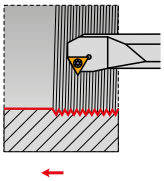
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	📖 604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	📖 604
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

SI(RL)-S

P M K N S H

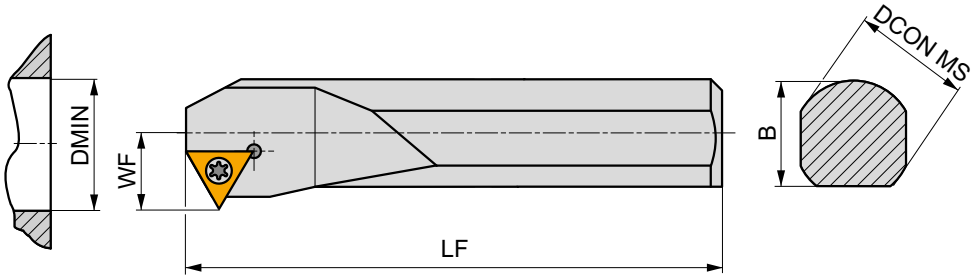
PRAMET

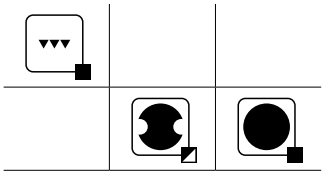
S



Vnitřní držák s upínáním šroubkem pro závitování neutrálními destičkami TN 22

Držák vnitřní pravý/levý s upínáním šroubkem pro vnitřní závitování destičkami TN22 NN (profil Metrický a TN). Min. vnitřní průměr obrábění Ø39 mm. Dostupný se stopkou Ø32 až Ø40 mm. Těleso držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.





	Produkt	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)		
R	**SIR-S 2532 S 22-A**	30	32	39	22.3	25	12.5	250	–	GI107	Z15
	SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	–	GI107	Z15
L	**SIL-S 2532 S 22-A**	30	32	39	22.3	25	12.5	250	–	GI107	Z15
	SIL-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	–	GI107	Z15

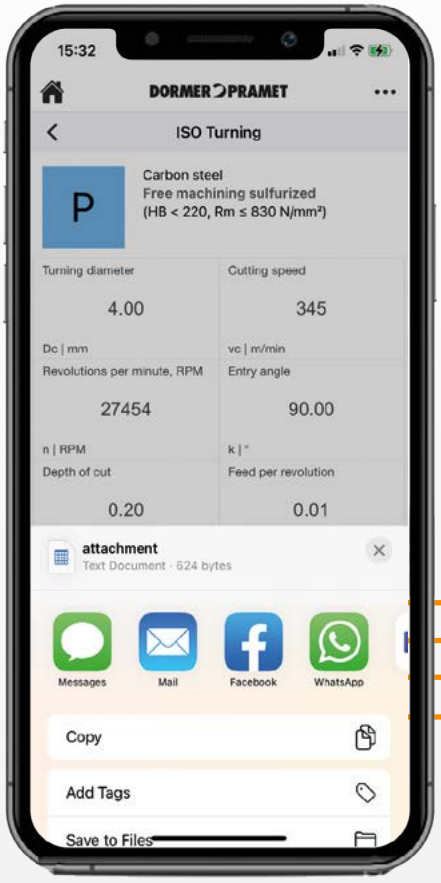
GI107	TN 22NN..

Z15	US 4514A-T20	5.0 Nm	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	604

DORMER PRAMET

KNIHOVNA OBRÁBĚNÝCH MATERIÁLŮ

Obrábění oceli, nerezové oceli, litiny, superslitin nebo neželezných materiálů, to vše je zahrnuto v naší aplikaci Kalkulátor. Stáhněte si ji ještě dnes z Vašeho App Store. **Jsme jednoduše spolehliví.**



Download on the App Store

GET IT ON Google Play

Download on AppGallery

OBRÁŽENÍ

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

OBRÁŽENÍ – PŘEHLED IKON

OBECNÉ IKONY

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

VLASTNOSTI

- Vnitřní tvarování
- Univerzální možnost širokého rozsahu
- Ostrá hrana

JINÉ

- Kroutící moment šroubku [Nm]
- Vnitřní přívod chlazení

DESTIČKY PRO OBRÁŽENÍ – NAVIGÁTOR

HZ

531

HZ-2

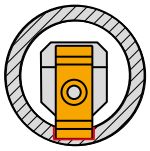
532

UPÍNAČE PRO OBRÁŽENÍ – NAVIGÁTOR

PHZ

ØDmm	HZ
Ø 9,5 – Ø 24,7	03 04 05 06 08 10 12
533	531

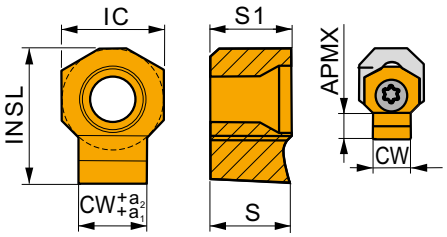
PHZ-2



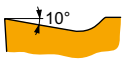
ØDmm	HZ/2..
Ø 44 – Ø 58	14 16 18 20
534	532

HZ

	IC	INSL	APMX	S	S1	CW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	6.000	7.5	1.60	4.66	4.76	3.00
0604-40	6.000	8.0	2.50	4.66	4.76	4.00
0604-50	6.000	8.0	3.00	4.66	4.76	5.00
1006-60	10.000	13.5	4.20	6.25	6.35	6.00
1006-80	10.000	13.5	5.20	6.25	6.35	8.00
1309-100	13.000	18.5	6.20	9.40	9.53	10.00
1309-120	13.000	18.5	7.20	9.40	9.53	12.00



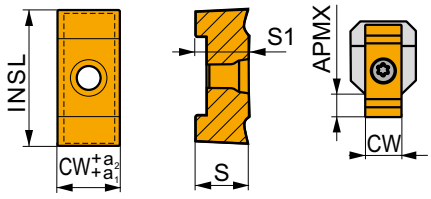
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv na zub (Fz). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
			vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz			
		(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(mm)	(mm)
			U	F													
Pozitivní geometrie pro obrážení (jedna řezná hrana).																	
HZ 1006-60 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.00	0.02
HZ 1006-80 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-100 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.00	0.02
HZ 1309-100 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-120 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.10	0.21
HZ 1309-120 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	-0.04	-0.01

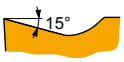
HZ-2

PRAMET

	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)	CW (mm)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv na zub (Fz). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P fz (mm/tooth)	M vc (m/min)	M fz (mm/tooth)	K vc (m/min)	K fz (mm/tooth)	N vc (m/min)	N fz (mm/tooth)	S vc (m/min)	S fz (mm/tooth)	H vc (m/min)	H fz (mm/tooth)	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
																	
Pozitivní geometrie pro obrážení (dvě řezné hrany).																	
HZ/2 14-14 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	0.10	0.21
HZ/2 14-14 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	0.10	0.21
HZ/2 16-16 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	0.10	0.21
HZ/2 18-18 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.10	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.10	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	-0.07	-0.02

PHZ

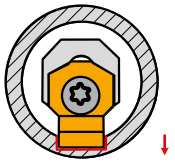
P M K N S H

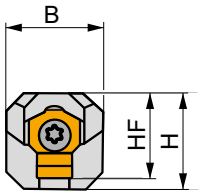
PRAMET

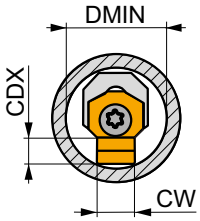
S

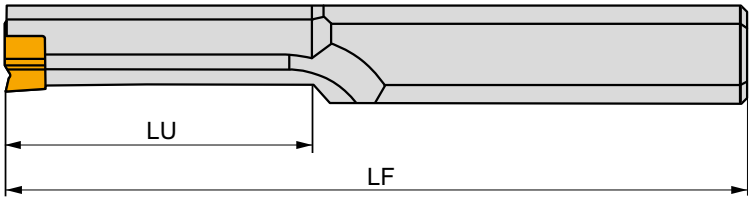
Vnitřní držák pro obrážení drážek na malých průměrech a upínání jednostranných destiček HZ

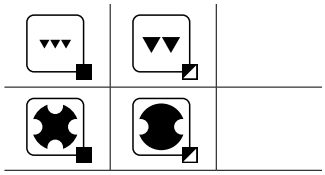
Vnitřní držák pro obrážení drážek do šíře 12 mm. Min. vnitřní průměr Ø9.5 mm. Držák je zušlechtěný pro prodloužení životnosti.











	Produkt	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	CW (mm)	DMIN (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**PHZ 90 1104-06**	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.17	GI239	SH21
	PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	–	–	–	0.19	GI240	SH21
	PHZ 90 1111-06	11.3	12	–	200	60	–	–	–	0.19	GI240	SH21
	PHZ 1512-10	15.5	16.2	–	220	–	–	–	–	0.40	GI224	SH22
	PHZ 2014-13	20.6	21.5	–	250	–	–	–	–	0.65	GI225	SH23

GI224	HZ 1006-60	HZ 1006-80
GI225	HZ 1309-100	HZ 1309-120
GI239	HZ90 0604-30	–
GI240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50

SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

PHZ-2

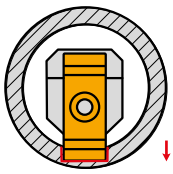
P M K N S H

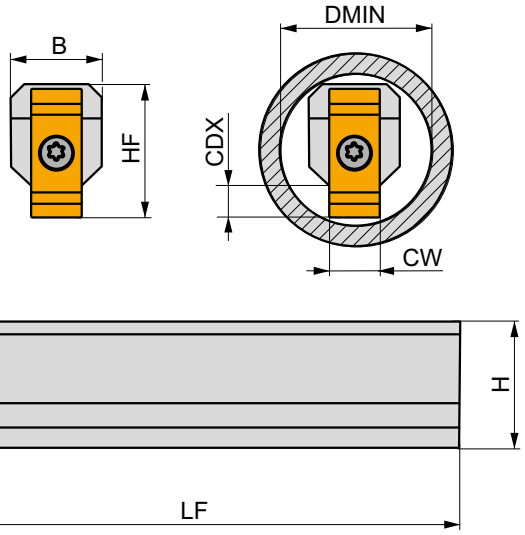
PRAMET

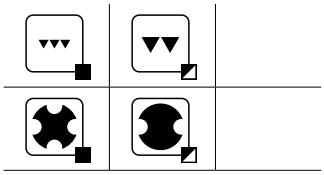
S

Vnitřní držák pro obrážení drážek na velkých průměrech a upínání dvoustranných destiček HZ

Vnitřní držák pro obrážení drážek do šíře 20 mm. Min. vnitřní průměr Ø44 mm. Držák je zušlechtěný pro prodloužení životnosti.







	Produkt	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CW (mm)	DMIN (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**PHZ/2 3625-14**	36	37.5	25	300	–	44	–	1.86	GI235	SH23
	PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	–	58	–	2.00	GI241	SH24

GI235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
GI241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

		Nm			
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124

DORMER PRAMET

POMOC PO RUCE

Kalkulátor řezných podmínek poskytuje uživatelům příslušné řezné podmínky pro aplikace soustružení, frézování, vrtání a závitování. Náš tým techniků Vám vždy pomůže s Vašimi dotazy. **Jsme jednoduše spolehliví.**

Download on the App Store

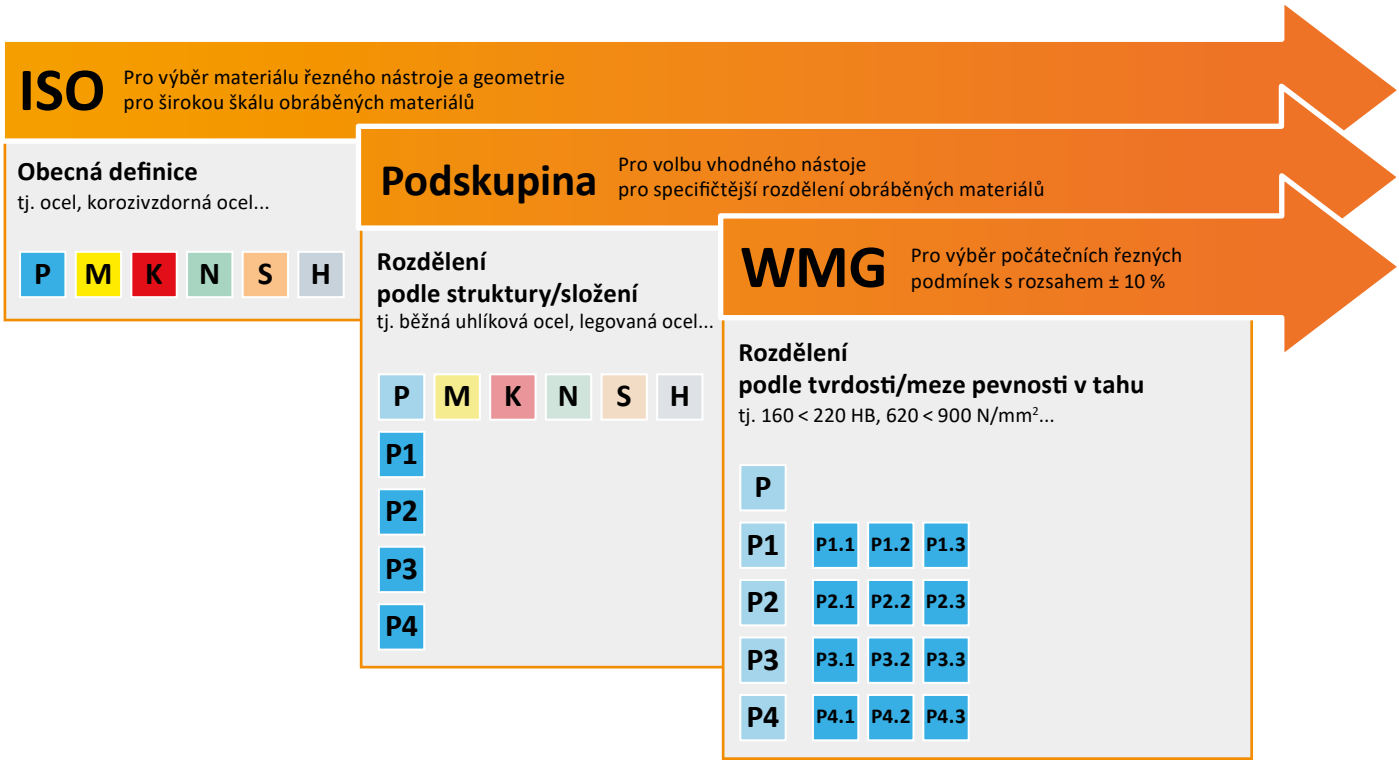
GET IT ON Google Play

Download on AppGallery

VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ INFORMACE

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

SKUPINY OBRÁBĚNÝCH MATERIÁLŮ



ROZLIŠENÍ OBRÁBĚNÝCH MATERIÁLŮ SPOLEČNOSTI DORMER PRAMET

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

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

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

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

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

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

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

Skup. podle ISO		Podskupina		WMG (skupina materiálů obrobků)		k_{vg}	Příklady materiálu (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
P	**Ocel a ocelolitina** (oceli s obsahem legujících prvků ≤ 10 % a tvrdostí < 45 HRC)	P1	Automatová ocel (uhlíkové oceli se zvýšenou obrobitelností)	P1.1	Automatová uhlíková ocel obsahující síru s tvrdostí < 240 HB	1.33	AISI **1108,** EN **15S22,** DIN **1.0723,** SS **1922,** ČSN **11120,** BS **210A15,** UNE **F.210F,** GB **Y15,** AFNOR **10F1,** GOST **A30,** UNI **CF10S20**
				P1.2	Automatová uhlíková ocel obsahující síru a fosfor s tvrdostí < 180 HB	1.49	AISI **1211,** EN **11SMn30,** DIN **1.0715,** SS **1912,** ČSN **11109,** BS **230M7,** UNE **F.2111,** GB **Y15,** AFNOR **S250,** GOST **A40G,** UNI **CF9SMn28**
				P1.3	Automatová uhlíková ocel obsahující síru, fosfor a olovo s tvrdostí < 180 HB	1.53	AISI **12L13,** EN **11SMnPb30,** DIN **1.0718,** SS **1914,** ČSN **12110,** BS **210M16,** UNE **F.2114,** GB **Y15Pb,** AFNOR **S250Pb,** GOST **AS35G2,** UNI **CF10SPb20**
		P2	Běžná uhlíková ocel (oceli skládající se převážně z železa a uhlíku)	P2.1	Běžná nízkouhlíková ocel obsahující < 0,25 % C s tvrdostí < 180 HB	1.14	AISI **1015,** EN **C15,** DIN **1.0401,** SS **1350,** ČSN **11301 ,** BS **080A15,** UNE **F.111,** GB **15,** AFNOR **C18RR,** GOST **St2ps,** UNI **Fe360**
				P2.2	Běžná středně uhlíková ocel obsahující < 0,55 % C s tvrdostí < 240 HB	1.00	AISI **1030,** EN **C30,** DIN **1.0528,** SS **1550,** ČSN **12031,** BS **080M32,** UNE **F.1130,** GB **30,** AFNOR **AF50C30,** GOST **30G,** UNI **Fe590**
				P2.3	Běžná vysoce uhlíková ocel obsahující > 0,55 % C s tvrdostí < 300 HB	0.89	AISI **1060,** EN **C60,** DIN **1.0601,** SS **1655,** ČSN **12061,** BS **080A62,** UNE **F513,** GB **60,** AFNOR **1C60,** GOST **60G,** UNI **C60**
		P3	Legovaná ocel (uhlíkové oceli s obsahem legujících prvků ≤ 10 %)	P3.1	Legovaná ocel s tvrdostí < 180 HB	0.92	AISI **5015,** EN **16Mo3,** DIN **1.5415,** SS **2912,** ČSN **15020,** BS **1501-240,** UNE **F.2601,** GB **16Mo,** AFNOR **15D3,** GOST **15M,** UNI **16Mo3KW**
				P3.2	Legovaná ocel s tvrdostí 180–260 HB	0.74	AISI **4140,** EN **42CrMo4,** DIN **1.7225,** SS **2244,** ČSN **15142,** BS **708M40,** UNE **F.8232,** GB **42CrMo,** AFNOR **42CD4,** GOST **40ChFA,** UNI **42CrMo4**
				P3.3	Legovaná ocel s tvrdostí 260–360 HB	0.63	AISI **4140,** EN **42CrMo4,** DIN **1.7225,** SS **2244,** ČSN **15142,** BS **708M40,** UNE **F.8232,** GB **42CrMo,** AFNOR **42CD4,** GOST **40ChFA,** UNI **42CrMo4**
		P4	Nástrojová ocel (speciální legovaná ocel pro nástroje, závitová očka a formy)	P4.1	Nástrojová ocel s tvrdostí < 26 HRC	0.55	AISI **D2,** EN **X155CrVMo12-1,** DIN **1.2370,** SS **2736,** ČSN **19573,** BS **BD2,** UNE **F.520A,** GB **Cr12Mo1V1,** AFNOR **Z160CDV12,** GOST **Ch12MF,** UNI **X155CrVMo121KU**
				P4.2	Nástrojová ocel s tvrdostí 26–39 HRC	0.47	AISI **D2,** EN **X155CrVMo12-1,** DIN **1.2370,** SS **2736,** ČSN **19573,** BS **BD2,** UNE **F.520A,** GB **Cr12Mo1V1,** AFNOR **Z160CDV12,** GOST **Ch12MF,** UNI **X155CrVMo121KU**
				P4.3	Nástrojová ocel s tvrdostí 39–45 HRC	0.38	AISI **D2,** EN **X155CrVMo12-1,** DIN **1.2370,** SS **2736,** ČSN **19573,** BS **BD2,** UNE **F.520A,** GB **Cr12Mo1V1,** AFNOR **Z160CDV12,** GOST **Ch12MF,** UNI **X155CrVMo121KU**

Skup. podle ISO		Podskupina		WMG (skupina materiálů obrobků)		k_{vG}	Příklady materiálu (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
M	**Korozivzdorná ocel** (korozivzdorné oceli s obsahem chromu ≥ 11 %)	**M1**	Feritická korozivzdorná ocel (běžné chromové nekalitelné slitiny)	**M1.1**	Korozivzdorná ocel, feritická s tvrdostí < 160 HB	1.22	AISI **S429,** EN **X7Cr14,** DIN **1.4001,** SS **2326,** BS **434S17,** UNE **F.3401,** AFNOR **Z8C12,** GOST **08Ch13,** UNI **X6CrTi12**
				M1.2	Korozivzdorná ocel, feritická s tvrdostí 160–220 HB	1.03	AISI **446,** EN **X10CrAl24,** DIN **1.4762,** SS **2322,** ČSN **17113,** BS **430S17,** UNE **F.3154,** GB **10Cr17,** AFNOR **Z10CAS24,** GOST **12Ch17,** UNI **X16Cr26**
		M2	Martenzitická korozivzdorná ocel (běžné chromové kalitelné slitiny)	**M2.1**	Korozivzdorná ocel, martenzitická s tvrdostí < 200 HB	1.08	AISI **430F,** EN **X14CrMoS17,** DIN **1.4104,** SS **2383,** ČSN **17140,** BS **410S21,** UNE **F.3117,** AFNOR **Z10CF17,** UNI **X10CrS17**
				M2.2	Korozivzdorná ocel, martenzitická s tvrdostí 200–280 HB	0.89	AISI **440C,** EN **X105CrMo17,** DIN **1.4125,** SS **2385,** ČSN **17023,** BS **425C11,** UNE **F.3402,** GB **102Cr17Mo,** AFNOR **Z100CD17,** GOST **95Ch18,** UNI **GX6CrNi 13 04**
				M2.3	Korozivzdorná ocel, martenzitická s tvrdostí 280–380 HB	0.75	AISI **420,** EN **X45Cr13,** DIN **1.4034,** ČSN **17029,** BS **425C11,** UNE **F.3405,** AFNOR **Z44C14,** GOST **20X17H12,** UNI **X30Cr13**
		M3	Austenitická korozivzdorná ocel (chrom-niklové a chrom-nikl-manganové slitiny)	**M3.1**	Korozivzdorná ocel, austenitická s tvrdostí < 200 HB	1.00	AISI **304,** EN **X5CrNi18-12,** DIN **1.4303,** SS **2352,** ČSN **17249,** BS **305S17,** UNE **F.3513,** GB **10Cr18Ni12,** AFNOR **Z8CN18.12,** UNI **X7CrNi18 10**
				M3.2	Korozivzdorná ocel, austenitická s tvrdostí 200–260 HB	0.86	AISI **309,** EN **X15CrNiSi20-12,** DIN **1.4828,** ČSN **17251,** BS **309S24,** UNE **F.3312,** GB **1Cr23Ni13,** AFNOR **Z15CNS20.12,** GOST **20Ch20N14S2,** UNI **16CrNi23 14**
				M3.3	Korozivzdorná ocel, austenitická s tvrdostí 260–300 HB	0.77	AISI **5848,** EN **X45CrNiW18-9,** DIN **1.4873,** BS **331S40,** UNE **F.3211,** AFNOR **Z35CNWS14-4,** UNI **X45CrNiW 18 9**
		M4	Superaustenitická, duplexní nebo precipitačně vytvrzená korozivzdorná ocel (austenitické slitiny s > 20 % Ni, austeniticko-feritickou mikrostrukturou nebo precipitačně vytvrzené)	**M4.1**	Korozivzdorná ocel, austeniticko-feritická nebo superaustenitická s tvrdostí < 300 HB	0.75	AISI **329,** EN **X1-NiCrMoCU25-20-5,** DIN **1.4539,** SS **2562,** ČSN **17265,** BS **318S13,** UNE **F.3552,** GB **022Cr25NiMo2N,** AFNOR **Z1NCDU25.20**
				M4.2	Korozivzdorná ocel, precipitačně vytvrzená austenitická s tvrdostí 300–380 HB	0.64	AISI **631 (17-7PH),** EN **X7CrNiAL17-7,** DIN **1.4568,** SS **2388,** ČSN **17465 ,** BS **301S13,** UNE **F.3217,** GB **07Cr17Ni7Al,** AFNOR **29CNA17-07,** GOST **09Ch17N7Ju1,** UNI **X53CrMnNiN21 9**

Skup. podle ISO		Podskupina		WMG (skupina materiálů obrobků)		k_{vg}	Příklady materiálu (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
K	**Litina** (odlitky z železo-uhlíkových slitin s obsahem > 2 % uhlíku)	**K1**	Šedá litina (GG) (železo-uhlíkové odlitky s lamelární grafitovou mikrostrukturou)	**K1.1**	Šedá litina, feritická nebo feriticko-perlitická s tvrdostí < 180 HB	**1.35**	ASTM **A48 Grade 20 (F11401),** EN-**JL-100,** DIN **GG-10 (0.6010),** SS **0110,** STN **422410,** BS **Grade 150,** UNE **FG10,** GB **HAT 100,** AFNOR **Ft10D,** GOST **SC 10,** UNI **G10**
				K1.2	Šedá litina, feriticko-perlitická nebo perlitická s tvrdostí 180–240 HB	**1.00**	ASTM **A48 Grade 30 (F12101),** EN-**JL-1030,** DIN **GG-20 (0.6020),** SS **0120,** STN **422420,** BS **Grade 220,** UNE **FG20,** GB **HT200,** AFNOR **Ft20D,** GOST **СЧ20,** UNI **G20**
				K1.3	Šedá litina, perlitická s tvrdostí 240–280 HB	**0.75**	ASTM **A48 Grade 50 (F13501),** EN-**JL-1060,** DIN **GG-35 (0.6035),** SS **0135,** STN **422435,** BS **Grade 350,** UNE **FG35,** GB **HAT300,** AFNOR **Ft35D,** GOST **SC35,** UNI **G35**
		K2	Temperovaná litina (GTS/GTW) (tepelně zušlechtěné železo-uhlíkové odlitky s bezgrafitovou mikrostrukturou)	**K2.1**	Temperovaná litina, feritická s tvrdostí < 160 HB	**1.39**	ASTM **A602 Grade M3210 (F20000),** EN-**JM-1130,** DIN **GTS-35 (0.8135),** SS **0815,** BS **B340/12,** UNE **Type A,** AFNOR **MN 35-10,** GOST **КЧ35-10**
				K2.2	Temperovaná litina, feritická nebo perlitická s tvrdostí 160–200 HB	**1.13**	ASTM **A602 Grade M4504 (F20001),** EN-**JM-1040,** DIN **GTS-50-05 (0.8045),** BS **P50-05,** AFNOR **MB 45-7**
				K2.3	Temperovaná litina, perlitická s tvrdostí 200–240 HB	**0.90**	ASTM **A602 Grade M7002 (F20004),** EN-**JM-1140,** DIN **GTS-45 (0.8145),** SS **0854,** STN **422540,** BS **P 45-06,** UNE **Typ B,** AFNOR **MP 50-5,** GOST **КЧ45-7,** UNI **GMN 45**
		K3	Tvárná litina (GGG) (železo-uhlíkové odlitky s nodulární grafitovou mikrostrukturou)	**K3.1**	Tvárná (nodulární/globulární) litina, feritická s tvrdostí < 180 HB	**1.23**	ASTM **A536 Grade 60-40-18 (F32800),** EN-**JS-1030,** DIN **GGG-40 (0.7040),** SS **0717,** STN **422304,** BS **420/12,** UNE **FGE 42-12,** GB **QT 400,** AFNOR **FGS 400-12,** GOST **ВЧ40**
				K3.2	Tvárná (nodulární/globulární) litina, feritická nebo perlitická s tvrdostí 180–220 HB	**0.94**	ASTM **A536 Grade 80-55-06 (F33800),** EN-**JS-1050,** DIN **GGG-50 (0.7050),** SS **0727,** STN **422305,** BS **500/7,** UNE **FGE 50-7,** GB **QT 500-7,** AFNOR **FGS 500-7,** GOST **ВЧ50**
				K3.3	Tvárná (nodulární/globulární) litina, perlitická s tvrdostí 220–260 HB	**0.76**	ASTM **A536 Grade 100-70-03 (F34800),** EN-**JS-1060,** DIN **GGG-60 (0.7060),** SS **0732,** STN **422306,** BS **600/3,** UNE **FG70-2,** GB **QT 600-3,** AFNOR **FGS 600-3,** GOST **ВЧ60**
		K4	Austenitická nebo izotermicky kalená tvárná litina (Ni-Resist/ADI) (odlitky ze železo-uhlíkových slitin s austenitickou nebo ausferitickou mikrostrukturou)	**K4.1**	Austenitická litina s tvrdostí < 180 HB	**1.14**	ASTM **A436 Type 1 (L-NiCuCr 15 6 2, F41000),** EN-**JL-3011,** DIN **GGL-NiMn 13 7 (0.6652),** SS **0523,** BS **Grade F1,** AFNOR **FGL-Ni13Mn7,** GOST **S-NiMn 13 7**
				K4.2	Austenitická litina s tvrdostí 180–240 HB	**0.86**	ASTM **A439 Type D-2B (S-NiCr 20 3, F43001),** EN-**JS-3021,** DIN **GGG-NiMn 23 4,** SS **0776,** BS **Grade S2M,** AFNOR **FGS Ni23 Mn4,** GOST **ЧН19Х3Ш**
				K4.3	Izotermicky kalená tvárná litina s tvrdostí 240–280 HB	**0.63**	ASTM **A897 Grade 110-70-11**
				K4.4	Izotermicky kalená tvárná litina s tvrdostí 280–320 HB	**0.54**	ASTM **A897 Grade 125-80-10,** EN-**JS-1100,** DIN **GGG-90 (5.3400)**
				K4.5	Izotermicky kalená tvárná litina s tvrdostí 320–360 HB	**0.45**	ASTM **A897 Grade 2 (150-110-07),** EN-**JS-1110,** DIN **GGG-100 (5.3403)**
		K5	Litina s kompaktním grafitem (CGI) (odlitky ze železo-uhlíkových slitin s vermikulární grafitovou strukturou)	**K5.1**	Litina s vermikulárním (kompaktním) grafitem s tvrdostí < 180 HB	**1.29**	ASTM **A842 Grade 300,** EN-**GJV-300,** DIN **GGV 30,** GOST **ЧВГ30,**
				K5.2	Litina s vermikulárním (kompaktním) grafitem s tvrdostí 180–220 HB	**0.97**	ASTM **A842 Grade 350,** EN-**GJV-350,** DIN **GGV 35 (5.2200),** GOST **ЧВГ30,**
				K5.3	Litina s vermikulárním (kompaktním) grafitem s tvrdostí 220–260 HB	**0.75**	ASTM **A842 Grade 450,** EN-**GJV-450,** DIN **GGV 45,** GOST **ЧВГ45,**

Skup. podle ISO		Podskupina		WMG (skupina materiálů obrobků)		k_{vG}	Příklady materiálu (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
N	**Neželezné kovy** (kovy včetně slitin bez znatelného množství železa)	**N1**	Tvářený hliník	**N1.1**	Čistý hliník a tvářené slitiny hliníku s tvrdostí < 60 HB	**1.33**	UNS **A91200,** EN **AL99.6,** DIN **3.0205,** SS **4010,** STN **424009,** BS **1C,** UNE **L-3001,** GB **L5,** AFNOR **A4,** GOST **АДС,** UNI **3567**
				N1.2	Tvářené slitiny hliníku s tvrdostí 60–100 HB	**1.00**	UNS **A93004,** EN **AlMn0.5Mg0.5,** DIN **3.0505,** SS **4054,** STN **424432,** BS **N31,** UNE **L-3831,** GB **LF2,** AFNOR **A-M1,** GOST **АМц,** UNI **3568**
				N1.3	Tvářené slitiny hliníku s tvrdostí 100–150 HB	**0.67**	UNS **A95083,** EN **AlMg4.5Mn0.7,** DIN **3.3547,** SS **4140,** STN **424415,** BS **N8,** UNE **L-3321,** GB **AlMg4.5Mn,** AFNOR **A-G4.5Mn,** GOST **Amg 4.5,** UNI **P-AlMg4.4**
		N2	Odlévaný hliník	**N2.1**	Odlévané slitiny hliníku s tvrdostí < 75 HB	**0.67**	UNS **A02080,** EN **AlCu4S,** BS **LM11,** STN **424331,** UNE **Al Si1Cu,** GOST **AMg5K,** UNI **G-AlSi7Mg**
				N2.2	Odlévané slitiny hliníku s tvrdostí 75–90 HB	**0.60**	UNS **A02420,** EN **AlCu4Ni2Mg2,** SS **AlSi7MgFe,** BS **LM6,** STN **424519,** UNE **Al-7SiMg,** AFNOR **A-S7G,** GOST **АК7,** UNI **G-AlSi7Mg**
				N2.3	Odlévané slitiny hliníku s tvrdostí 90 < 140 HB	**0.43**	UNS **A03360,** EN **G-ALCu4NiMg2,** SS **ALSi10Mg,** STN **424336,** BS **LM 30,** AFNOR **A-S10G,** UNI **G-AlSi9Mg**
		N3	Měď nebo slitiny mědi	**N3.1**	Automatové slitiny mědi s vynikajícími vlastnostmi při obrábění	**0.70**	UNS **C14700,** EN **CuPb1P,** DIN **2.1498,** STN **423214,** BS **C111,** AFNOR **CuZn35Pb2,** GOST **L63-3,** UNI **CuS(P0.01)**
				N3.2	Slitiny mědi s krátkou třískou s dobrými nebo středně dobrými vlastnostmi při obrábění	**0.41**	UNS **C81540,** EN **CuNi2SiCr,** DIN **2.0857,** STN **423220,** BS **NS113,** UNE **CuSn12,** AFNOR **CuZn40,** GOST **L60,** UNI **P-CuZn-40**
				N3.3	Elektrolytická měď a slitiny mědi s dlouhou třískou se středně dobrými až nepříznivými vlastnostmi při obrábění	**0.21**	UNS **C10100,** EN **CuAg0.1,** DIN **2.1203,** SS **5010,** UNE **CUSi3Mn1,** AFNOR **Cu-C2,** GOST **М1f,** UNI **Cu-OF**
		N4	Polymery (syntetické nebo polosyntetické materiály)	**N4.1**	Termoplastické polymery	**0.70**	ABS, Acryl, Duraplast, Elastomer, EP, Epoxid, FEP, Fluor, Gummi, Kautschuk, Latex, MF, MPF, PA, PAI, PC, PE, PEEK, PEI, PES, PET, PF, Phenolharze, PI, PMMA, Polyamide, Polyester, Polyolefine, Polysulfon, POM, PP, PPE, PPS, PS, PSU, PTFE, PU, PUR, PVDF, SAN, SI, Styrol, UF, Ureol
				N4.2	Termosetové polymery	**0.27**	Aramid, Epoxy, Fluoropolymer, Mehacrylate, Melamine, Phenolic, Polyester, Polyimide, Polymethacrylimide, Polyurethane
				N4.3	Vyztužené polymery a kompozity	**0.29**	CFK, GFK, GMT, Honeycomb, Kevlar, LFT, Organo, SMC
		N5	Grafit	**N5.1**		**1.0**	CGM-1, CM-00, GM-10, GM-11, GR030, GR030PI, GR060, GR060PI, GR125, MC-01, MC-01RO, MC-03, MC-03M, IG11, IG-15, IG-32, IG-43, IG-45, IG-70, ISEM-1, ISEM-2, ISEM-3, R8340, R8500X, Technograph 15, Technograph 30, ISO-63, EDM C-3, EDM1, EDM3, ISO-90, ISO-93, ISO-95, R8510, R8650,

Skup. podle ISO		Podskupina		WMG (skupina materiálů obrobků)		k_{vg}	Příklady materiálu (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
S	**Vysokoteplotní slitiny** (superslitiny s vysokou tepelnou odolností a odolností proti korozi převyšující korozivzdornou ocel)	**S1**	Titan nebo titanové slitiny	**S1.1**	Titan nebo slitiny titanu, s tvrdostí < 200 HB	1.94	UNS **R50250 (Grade 1),** EN **Ti 99.6,** DIN **3.7035,** BS **TA.2,** UNE **Ti-Po2,** AFNOR **T-40,** GOST **BT1-00,** AISI **R50250, 3.7025, T35, 2TA1, R50400, 3.7035, 2TA2,**
				S1.2	Slitiny titanu, s tvrdostí 200–280 HB	1.72	UNS **R56404 (Grade 29),** EN **Ti2Cu,** DIN **3.7124,** BS **TA.21,** UNE **Ti-P11,** AFNOR **T-U2 ,** AISI **TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553**
				S1.3	Slitiny titanu, s tvrdostí 280–360 HB	1.44	UNS **R54250 (Grade 38),** EN **TiAl6V4,** DIN **3.7165,** ČSN **TiAl6VELI,** BS **TA. 13,** UNE **Ti-P63,** AFNOR **T-A6V,** GOST **BT6,** AISI **TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553**
		S2	Vysokoteplotní slitiny na bázi Fe	**S2.1**	Vysokoteplotní slitiny na bázi Fe s tvrdostí < 200 HB	1.33	UNS **N08801 (Incoloy 801),** EN **X8 NiCrAlTi31-21,** DIN **1.4959,** BS **NA 15,** AFNOR **Z8NC33-21,** AISI **A-286, Discaloy, Haynes 556, Iconel 909, Greek Ascolloy**
				S2.2	Vysokoteplotní slitiny na bázi Fe s tvrdostí 200–280 HB	1.17	UNS **N19907,** EN **X6NiCrTiMoVB25-15-2,** DIN **1.4980,** SS **2570,** BS **HR52,** AFNOR **Z6NCTDV25.15B,** GOST **36HXTЮ,** AISI **A-286, Discaloy, Haynes 556, Iconel 909, Greek Ascolloy**
		S3	Vysokoteplotní slitiny na bázi Ni	**S3.1**	Vysokoteplotní slitiny na bázi Ni s tvrdostí < 280 HB	1.00	UNS **A09706 (Inconel 706),** EN **NiCr25FeAl,** DIN **2.4856,** BS **HR 6,** ČSN **Inconel 625,** UNE **F.3313,** GB **1Cr16Ni35,** AFNOR **NC22FeDNB,** GOST **XH38BT,** AISI **Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625**
				S3.2	Vysokoteplotní slitiny na bázi Ni s tvrdostí 280–360 HB	0.83	UNS **N07001,** EN **NiCr20Co13Mo4Ti3Al,** DIN **2.4654,** BS **HR 2,** ČSN **Waspaloy,** AFNOR **NCKD 20ATV,** GOST **XH80TБЮ,** AISI **Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625**
		S4	Vysokoteplotní slitiny na bázi Co	**S4.1**	Vysokoteplotní slitiny na bázi Co s tvrdostí < 240 HB	0.78	UNS **R30016 (Stellite 6b),** EN **CoCr20W15Ni,** DIN **2.4964,** AFNOR **KC 20 WN,** GOST **ЛК52,** AISI **Haynes 25, Stellite 21, 31**
				S4.2	Vysokoteplotní slitiny na bázi Co s tvrdostí 240–320 HB	0.67	UNS **R30016 (Stellite 6b),** EN **CoCr20W15Ni,** DIN **2.4964,** AFNOR **KC 20 WN,** GOST **ЛК52,** AISI **Haynes 25, Stellite 21, 31**

Skup. podle ISO		Podskupina		WMG (skupina materiálů obrobků)		k_{vG}	Příklady materiálu (AISI, EN, DIN, ČSN, GB, SS, STN, BS, UNE, AFNOR, ASTM, GOST, UNS, UNI, ...)
H	**Kalené materiály** (jakýkoli strojírenský kov s tvrdostí > 45 HRC)	**H1**	Tvrzená litina	**H1.1**	Tvrzená litina s tvrdostí < 440 HB	**1.52**	UNS **F45001,** EN-**GJS-1050-6,** DIN **5.3406,** SS **0512,** BS **Grade 2A**
		H2	Kalená litina	**H2.1**	Kalená litina s tvrdostí < 55 HRC	**0.90**	UNS **F45003,** EN-**GJS-1400-1,** DIN **5.3405,** SS **0457,** BS **Grade 3D**
				H2.2	Kalená litina s tvrdostí > 55 HRC	**0.77**	UNS **F45003,** EN **G-X260NiCr4-2,** DIN **0.9620,** SS **0466,** BS **Grade S**
		H3	Kalená ocel < 55 HRC	**H3.1**	Kalená ocel s tvrdostí < 51 HRC	**1.00**	AISI **4135,** EN **34CrMo4,** DIN **1.7220,** SS **2234,** STN **415131,** BS **198,** UNE **F.1250,** GB **35CrMo,** AFNOR **35CD4,** GOST **АС38ХГМ,** UNI **35CrMo4KB**
				H3.2	Kalená ocel s tvrdostí 51–55 HRC	**0.82**	AISI **4135,** EN **34CrMo4,** DIN **1.7220,** SS **2234,** STN **415131,** BS **198,** UNE **F.1250,** GB **35CrMo,** AFNOR **35CD4,** GOST **АС38ХГМ,** UNI **35CrMo4KB**
		H4	Kalená ocel > 55 HRC	**H4.1**	Kalená ocel s tvrdostí 55–59 HRC	**0.64**	UNS **T31501,** EN **100MnCrW4,** DIN **1.2510,** SS **2140,** STN **419413,** BS **BO1,** UNE **F.5220,** GB **9CrWMn,** AFNOR **90MWCrV5,** GOST **9ХВГ,** UNI **95MNWCr5KU**
				H4.2	Kalená ocel s tvrdostí > 59 HRC	**0.54**	UNS **T31501,** EN **100MnCrW4,** DIN **1.2510,** SS **2140,** STN **419413,** BS **BO1,** UNE **F.5220,** GB **9CrWMn,** AFNOR **90MWCrV5,** GOST **9ХВГ,** UNI **95MNWCr5KU**

Korekční faktory pro konkrétní typ operace C_{VcO}

X.V	FF			F			M			R			HR		
a_p	0.5			1.5			2.5			5.0			12.0		
	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III
f	0.05	0.08	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.60	0.80	0.80	1.00	1.30
utvařeče pro jemné dokončování (FF, FF2…)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
utvařeče pro dokončování (NF, SF..)	–	–	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	–	–	–	–	–	–	–
utvařeče pro střední obrábění (FM, M, NM, NMR, SM…)	–	–	–	–	–	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	–	–	–	–	–
utvařeče pro hrubování (RM, NRM, NR, R…)	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	–	–
utvařeče pro těžké hrubování (HR, HR2, NR2, OR…) pro 45min odolnost	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

Korekční faktory pro požadovanou životnost C_{VcT}

	minuty	10	15	20	30	45	60
Operace všeobecného obrábění (jemné dokončování až hrubování)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
Operace těžkého obrábění (těžké hrubování)		–	–	–	1.10	1.00	0.93

Další korekční faktory C_{VcA}

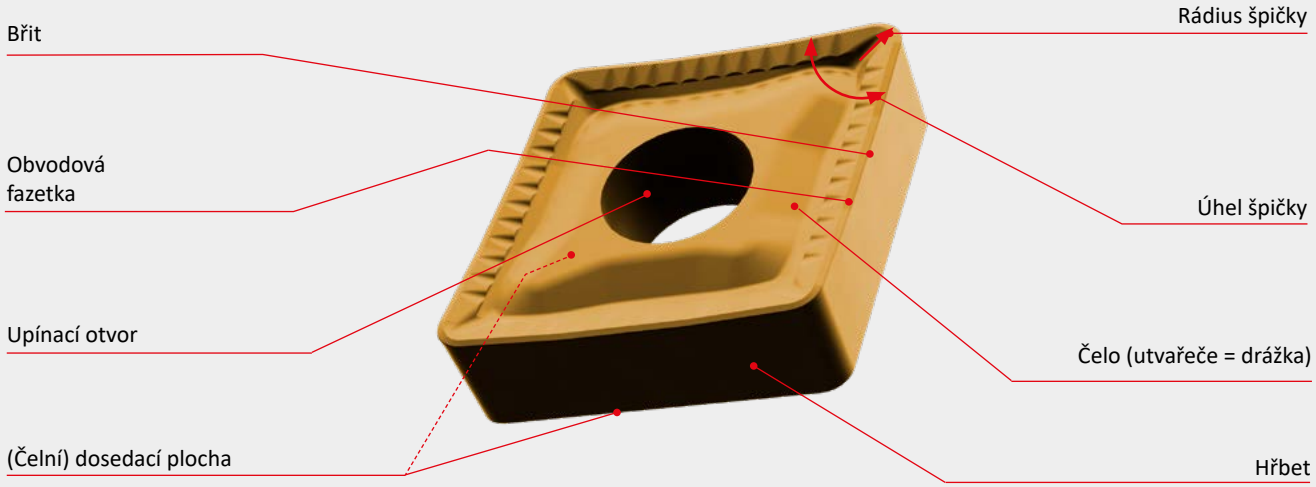
Prostředí obrábění	C_{VcA}
Stav obráběného materiálu (kůra výkovku nebo odlitku)	0.70
Vnitřní soustružení	0.75
Upichování a zapichování (radiální)	0.88
Čelní zápich	0.80
Přerušovaný řez	0.80
Nepříznivé podmínky a horší stav stroje	0.85
Standardní podmínky a průměrný stav stroje	1.00
Výborné podmínky a nový stroj	1.20

Výsledná korigovaná řezná rychlost v_{cC}

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA}$$

k_{vG} – koeficient použitého materiálu
v_c – počáteční rychlost z katalogové stránky

Části destičky

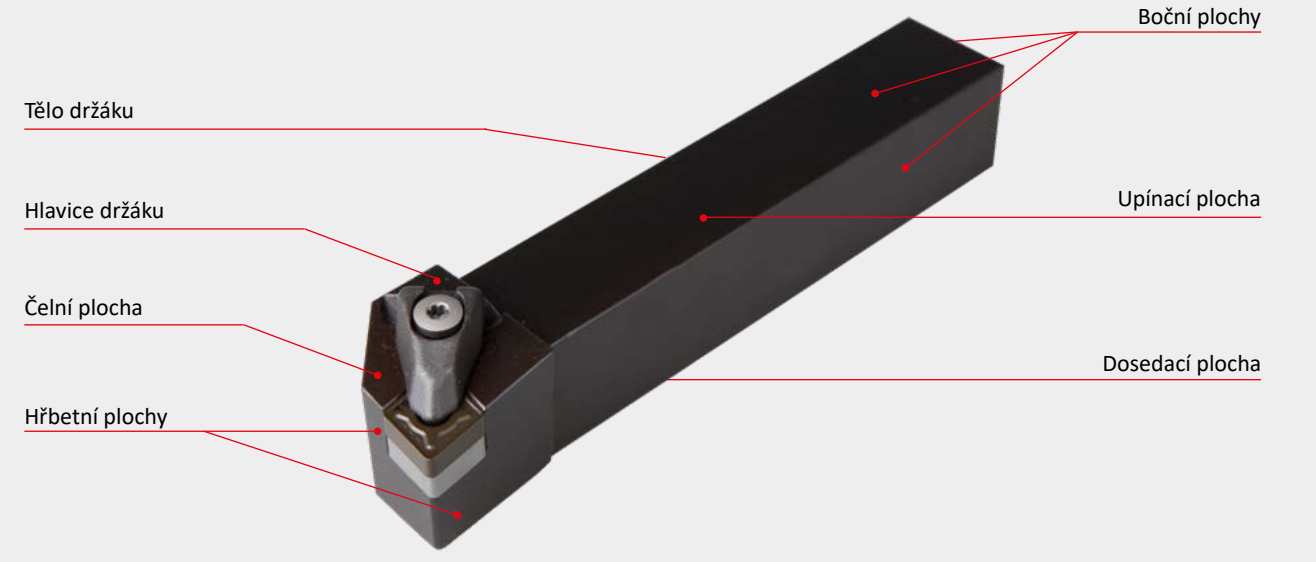


Rádius špičky – určuje ve většině případů doporučenou minimální hloubku řezu a společně s posuvem také určuje dosaženou drsnost.
Řezná hrana je průsečík čelních a hřbetních ploch. Její obvodová drsnost je jedním z prvních hodnoticích kritérií při hodnocení destičky.
Úhel špičky je velmi důležitý s ohledem na použitelnou délku řezné hrany, odpor při přerušovaném řezu, odvod tepla z místa řezu atd.
Obvodová fazetka je oblast za řeznou hranou. Její šířka je velmi často proměnlivá a také se pravidelně mění její úhel. Ve většině případů je šířka fazetky spolu s úhlem nastavení, v jakém destička pracuje, limitujícím faktorem pro určení minimálního posuvu.

Utvařeč – společně s fazetkou určuje aplikační oblast (úzké drážky – dokončování a materiály s krátkou třískou, široké drážky – většinou hrubovací operace a houževnaté materiály).

Upínací otvor – pokud se otvor nevyskytuje, bude destička zcela jistě určena pro upínací systém ISO C. Pokud je otvor válcový, je destička určena pro upínací systémy ISO P, M, D + (téměř ve všech případech je úhel hřbetu 0°). Pokud je otvor ve tvaru rozevírajícího se kuželu a úhel hřbetu je kladný, je destička jednostranná a je určena pro upínací systém ISO S. Pokud je otvor kuželovitý a je stejný na obou stranách destičky, jedná se nejpravděpodobněji o tangenciální destičku (oboustrannou).
Dosedací plocha – u oboustranných destiček jsou čelní plochy zrcadlově shodné, u jednostranných je dosedací plocha rovná.

Součásti držáku



Soustružnický nástroj se skládá ze dvou základních částí:

1) Tělo držáku
Dosedací a boční plochy slouží k ustavení nože, upínací plocha k jeho upnutí (jedna z bočních ploch může být opatřena stavěcími šrouby pro seřízení). Vyobrazený vnější nůž má obvykle hranatý (čtvercový či obdélníkový) průřez. Vnitřní nože mívají stopky kruhového průřezu, s horní stavěcí plochou. Odlišná jsou provedení stopek typů CAPTO (PSC) nebo HSK.

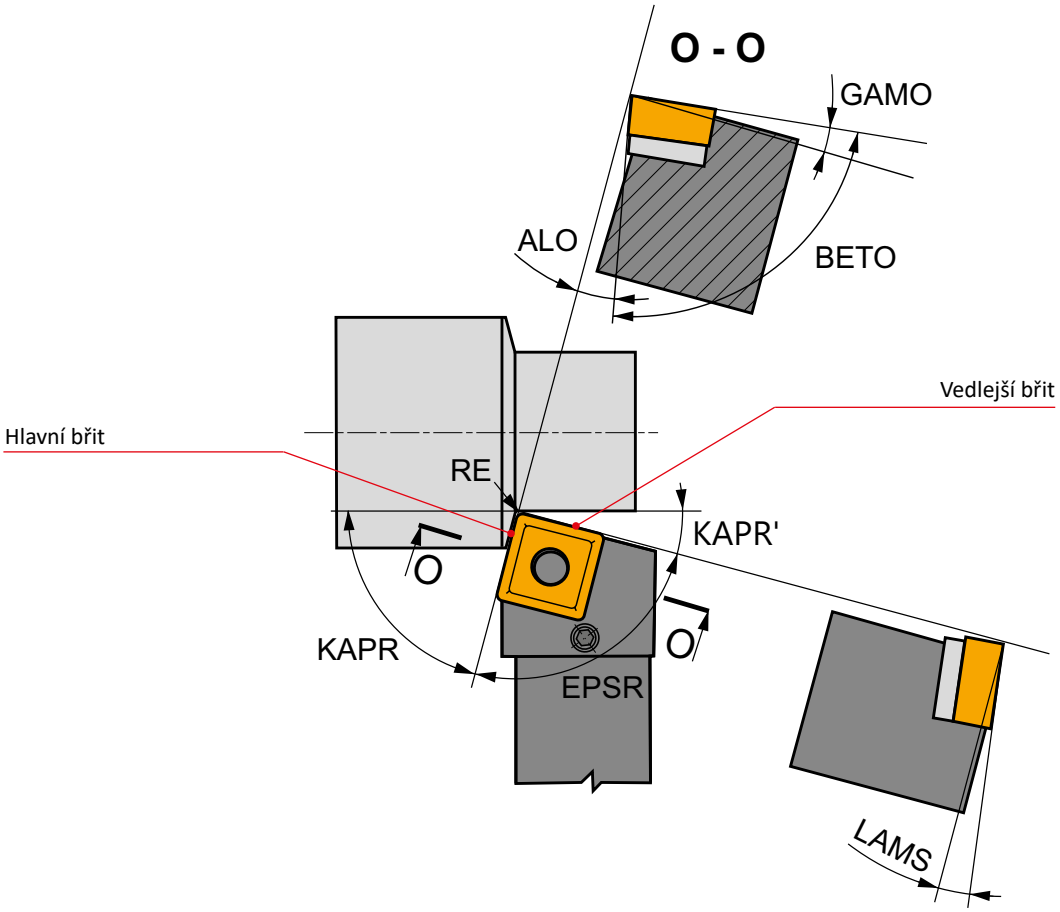
2) Hlava
Součástí hlavice je upínací systém (lůžko bývá zpravidla osazeno podložkou) pro ustavení a upnutí destičky. Při upnutí shora jde o radiální, z boku o tangenciální typ upnutí VBD. Konstrukčně pak může být hlavice nože v provedení přímém - tj. pro obousměrné soustružení, stranovém (levé x pravé nože) a nebo zahnutém - pro umožnění přístupu k obráběné entitě (typické např. u některých čelních zapich. nožů).

Konstrukční a pracovní úhly soustružnických nástrojů

Poloha a orientace řezné hrany ve vztahu k obrobku a jeho geometrický tvar určují charakteristiky nástrojových úhlů.
Úhly na řezné hraně jsou určeny systémem dvou souřadnic:

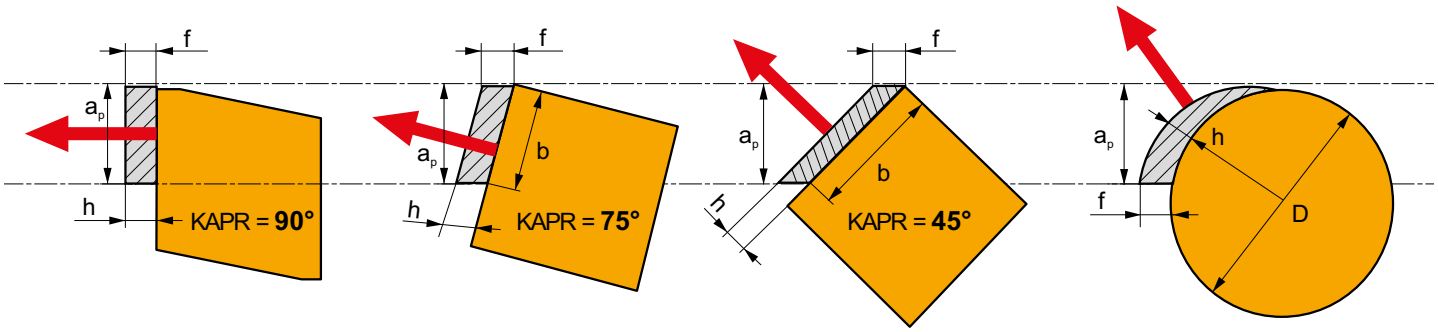
a) konstrukční
b) pracovní

a) konstrukční souřadný systém (stacionární) se používá k určení geometrie hrany VBD během konstrukce, výroby a kontroly. Všechny úhly definované v tomto systému se nazývají konstrukční úhly. Do této skupiny patří všechny úhly definované normami ISO podle tvaru břitové destičky.



b) pracovní souřadnicový systém - používaný pro stanovení geometrie řezné hrany při obrábění. Tyto úhly se nazývají pracovní úhly a závisí na poloze břitové destičky upnuté do držáku. Například řezná destička SNUN... má úhel hřbetu nástroje ***AN*** = 0° a úhel čela ***GAMP*** = 0°, avšak je upnuta do držáku, čímž získává pracovní úhel hřbetu ***ALO*** = 6° a pracovní úhel čela ***GAMO*** = −6°. Pracovní úhly ovlivní úhly nástroje prostřednictvím předem vytvořených utvařečů. Nejdůležitější jsou však pracovní úhly pro proces řezání.

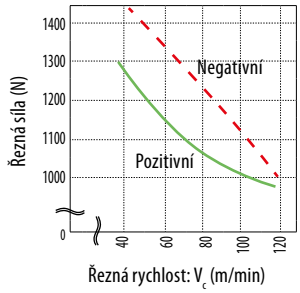
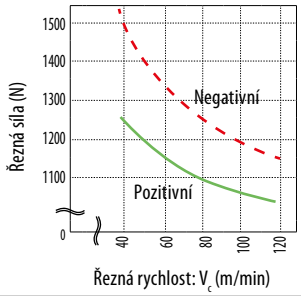
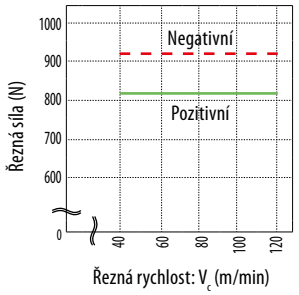
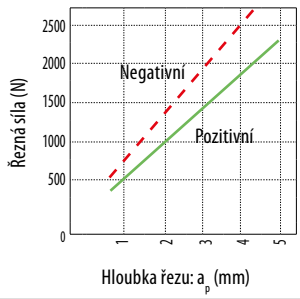
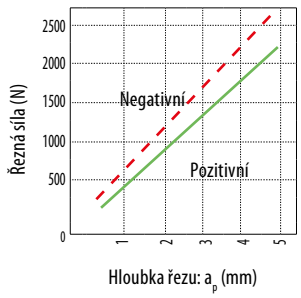
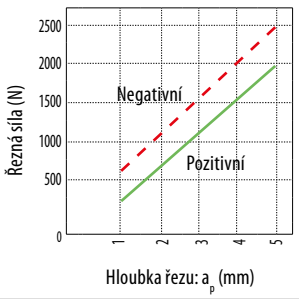
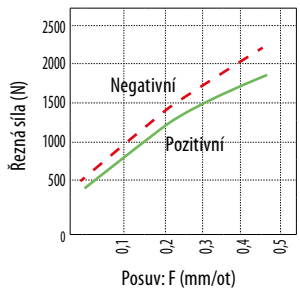
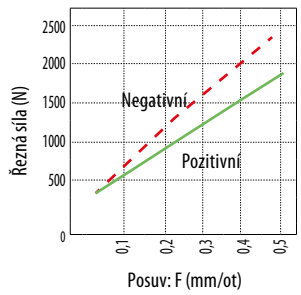
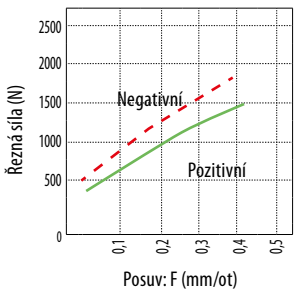
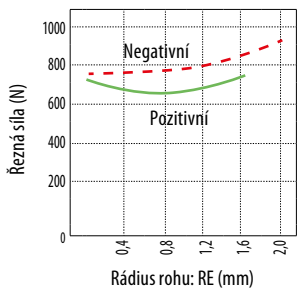
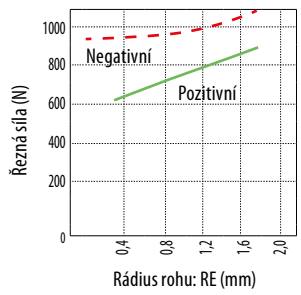
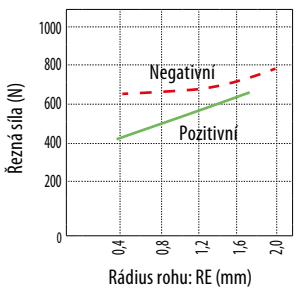
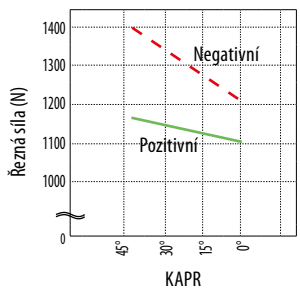
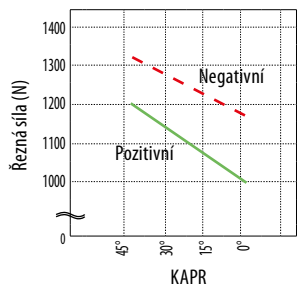
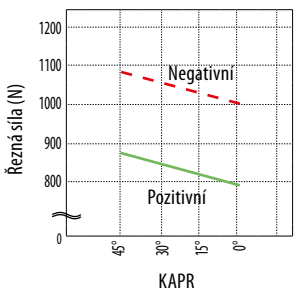
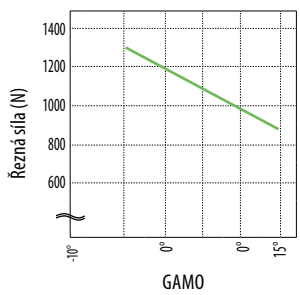
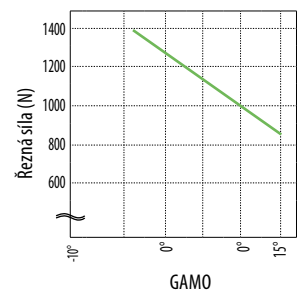
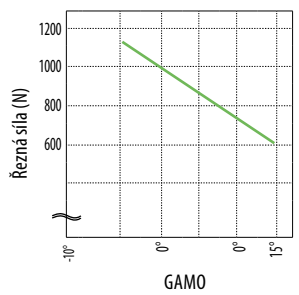
Základní úhly nástroje jsou na obrázku vyznačeny v základní rovině nástroje (prokládané dosedací plochou upínače) a v normální rovině nástroje (prokládané napříč k řezné hraně – řez O-O).
Jde nám o následující úhly:
Úhel čela ***GAMO*** – podstatně ovlivňuje řezání. Jeho velikost určuje postup a intenzitu plastické deformace během utváření třísky; určuje také hodnotu řezných sil a tepelného namáhání řezné hrany. Rozsah úhlů čela je široký, od ***GAMO*** = +25° až −15° pro řezné nástroje s vyměnitelnými břitovými destičkami pro frézování a soustružení. Pozitivní úhel čela zlepšuje podmínky utváření třísky, snižuje řezné síly a snižuje hodnotu řezné teploty. Negativní úhel čela zvyšuje pevnost řezné hrany, avšak zvyšuje i plastickou deformaci během utváření třísky, a tím také řezné síly a teploty.
Úhel hřbetu ***ALO*** ovlivňuje hodnotu tření mezi hřbetem a obráběným povrchem. Zvětšení úhlu hřbetu ***ALO*** snižuje toto tření a tím také opotřebení hřbetu.
Úhel břitu ***BETO*** je úhel břitu břitové destičky. Zvětšení úhlu ***BETO*** zvyšuje pevnost řezné hrany (odolnost proti nárazu), avšak zvyšuje také řezný odpor.
Úhel sklonu hlavní řezné hrany ***LAMS*** – určuje bod prvního kontaktu mezi řeznou hranou a obrobkem, což je důležité u přerušovaného řezu. Pokud je ***LAMS*** pozitivní, je bod kontaktu blízko špičky břitové destičky. Negativní úhel ***LAMS*** posune bod prvního kontaktu daleko od špičky, a tím ovlivní odolnost řezné hrany vůči mechanickému namáhání. ***LAMS*** dále ovlivňuje směr odvodu třísek. Pokud je ***LAMS*** negativní, směr odvodu třísek je směrem k obráběnému povrchu. Zatímco pokud je ***LAMS*** pozitivní, směr odvodu třísek je směrem od obráběného povrchu.
Úhel nastavení hlavní řezné hrany ***KAPR*** má hlavní vliv na hodnoty řezných sil a tvar průřezu třísky. Se snížením úhlu ***KAPR*** se tříska při daném posuvu ***f*** a hloubce řezu a_p ztenčuje. Zatímco pokud je ***KAPR*** = 90°, tloušťka třísky ***h*** = ***f*** a šířka třísky ***b*** = a_p se rozšiřují. Pokud jde o zmenšení nastavovacího úhlu, funkční šířka fazetky se zvětšuje a úhel čela destičky se zmenšuje.
Úhel nastavení vedlejšího břitu ***KAPR*** společně s rádiem rohu ***RE*** definuje konečnou kvalitu povrchu.



h = ***f*** | ***h*** = **0,96** ***f*** | ***h*** = **0,71** ***f*** | ***h*** = **0 ÷** ***f***

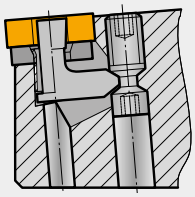
Parametr	Změna	Otěr hřbetu	Vylamování řezné hrany	Sklony k plastické deformaci	Odolnost vůči nepříznivým pracovním podmínkám	Jakost povrchu	Řezné síly	Tendence k vibracím	Střední řezná teplota	Utváření třísky
Úhel nastavení hlavního břitu	**Menší nebo větší než 90°**	Mírně nižší	Mírně nižší	Mírně nižší	Mírné zlepšení	Vliv neprokázán	Mírně vyšší	Vyšší	Nižší	Tříska je tenčí a širší (mění se b/h)
Úhel nastavení vedlejšího břitu	**Nižší**	Mírně nižší	Vliv neprokázán	Mírně vyšší	Velmi mírné zlepšení	Zlepšení (podmínečné)	Mírně vyšší	Vyšší	Velmi mírně vyšší	Bezvýznamný vliv
Úhel břitu	**Vyšší**	Vliv neprokázán	Vliv neprokázán	Nižší	Zlepšení	Vliv neprokázán	Vliv neprokázán (–)	Mírně vyšší	Velmi mírně vyšší	Bezvýznamný vliv
Rádius rohu	**Vyšší**	Snížení (do jisté míry)	Snížení (do jisté míry)	Nižší	Zlepšení	Zlepšení (podmínečné)	Zvýšení (do jisté míry)	Vyšší	Mírně vyšší	Měkčí tvorba (většinou – podle utvařeče)
Úhel hřbetu	**Pozitivnější**	Nižší	Vliv neprokázán	Velmi mírně nižší	Mírně horší	Zlepšení (podmínečné)	Mírně nižší	Mírně nižší	Mírně nižší	Vliv neprokázán
Úhel čela	**Pozitivnější**	Velmi mírně nižší	Nižší	Mírně nižší	Mírně horší	Vliv neprokázán (+)	Mírně nižší	Nižší	Nižší	Tříska je méně pěchována, avšak je tlačena do větší blízkosti řezné hrany
Úhel břitu	**Pozitivní**	Vliv neprokázán	Mírně nižší	Mírně nižší	Mírně horší	Vliv neprokázán (+)	Mírně nižší	Mírně nižší	Mírně nižší	Odklání třísku od obrobku
Šířka fazetky	**Širší**	Mírně vyšší	Mírně vyšší	Mírně vyšší	Mírné zlepšení	Vliv neprokázán (+)	Vyšší	Vyšší	Vyšší	Tříska je více pěchována, avšak tlačí se na větší povrch
Úhel fazetky (pracovní)	**Pozitivní**	Velmi mírně nižší	Mírně nižší	Mírně nižší	Mírně horší	Vliv neprokázán (+)	Nižší	Nižší	Mírně nižší	Tříska je méně pěchována

Co ovlivňuje řezné síly a jakým způsobem?

Podmínky	Uhlíková ocel (HB230)	Korozivzdorná ocel (HB145)	Šedá litina (HB130)
Řezná rychlost a řezná síla $f = 0.2$ mm/ot $a_p = 2$ mm KAPR 90° RE 0.4			
Hloubka řezu a řezná síla $V_c = 100$ m/min $a_p = 0.2$ mm/ot KAPR 90° RE 0.4			
Řezný posuv a řezná síla $V_c = 100$ m/min $a_p = 2$ mm KAPR 90° RE 0.4			
Rádius špičky $V_c = 100$ m/min $f = 0.2$ mm/ot $a_p = 1.2$ mm KAPR 90°			
Úhel nastavení hlavního břitu $V_c = 100$ m/min $f = 0.2$ mm/ot $a_p = 2$ mm KAPR 45°. 60°. 75°. 90° (hodnoty na ose x) RE 0.4			
Úhel čela a řezná síla $V_c = 100$ m/min $f = 0.2$ mm/ot $a_p = 2$ mm KAPR 90° RE 0.4			

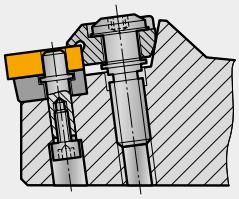
Volba upínače s ohledem na způsob upínání

Nabídka nástrojů PRAMET zahrnuje upínače, stavitelné držáky, revolverové hlavy a stavitelné upínače pro vnější podélné, čelní a kopírovací soustružení a samozřejmě také pro vnitřní soustružení. Držáky nástrojů jsou rozděleny podle upínacího systému destiček do šesti skupin, které jsou schematicky znázorněny v následující části.



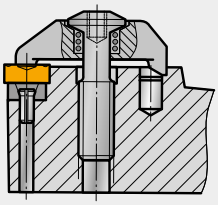
ISO P

Tento systém slouží k upínání negativních destiček s válcovým otvorem, ať už s utvařečem nebo bez něj. Upnutí destičky je dosaženo pomocí úhlové páky, která po utažení šroubku přitlačí destičku k lůžku upínače. Upínače s tímto upínacím systémem destiček zajišťují spolehlivé a přesné upnutí destičky. Mají nejlepší výsledky a jsou nejčastěji používané při vnějším soustružení, zejména při dokončovacích a hrubovacích operacích. Alternativně lze tento typ upnutí použít také pro upínače určené pro vnitřní soustružení otvorů s většími průměry.



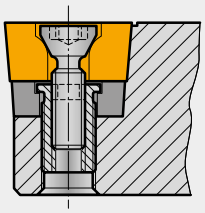
ISO M

Tento systém se používá k upínání břitových destiček stejného typu jako u systému ISO P. V tomto případě je břitová destička nasazena na silný kolík, ke kterému je přitlačována svorkou, která zároveň upevňuje horní část destičky. Tento upínací systém je vhodný hlavně pro upínače s předpokládaným zvýšeným dynamickým zatížením. Tyto upínače se používají téměř výhradně pro vnější soustružení.



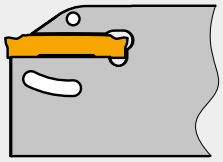
ISO C

Tento systém slouží k upínání negativních i pozitivních břitových destiček bez otvorů, a to jak s utvařeči třísek (předlisovanými, broušenými a bočně lisovanými), tak i bez nich. Břitová destička je upevněna v lůžku upínače šroubovou svorkou, pod kterou je u některých typů břitových destiček ještě zapuštěn bočně lisovaný utvařeč. Upínače s tímto upínacím systémem se používají pro vnější i vnitřní obrábění. V současné době ztrácí upínací systém C význam. Zejména u nástrojů pro vnitřní soustružení je s výhodou nahrazován systémem S.



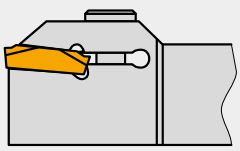
ISO S

Tento upínací systém se používá hlavně pro nástroje malého průřezu, určené pro vnější i vnitřní soustružení (vrtání). V tomto případě dosáhne upnutí speciální šroubek procházející kuželovým otvorem destičky. Utažením tohoto šroubku se destička upevní k loži nástroje. Toto řešení je obzvláště výhodné, protože zde není překážka pro odvod třísek.



ISO X

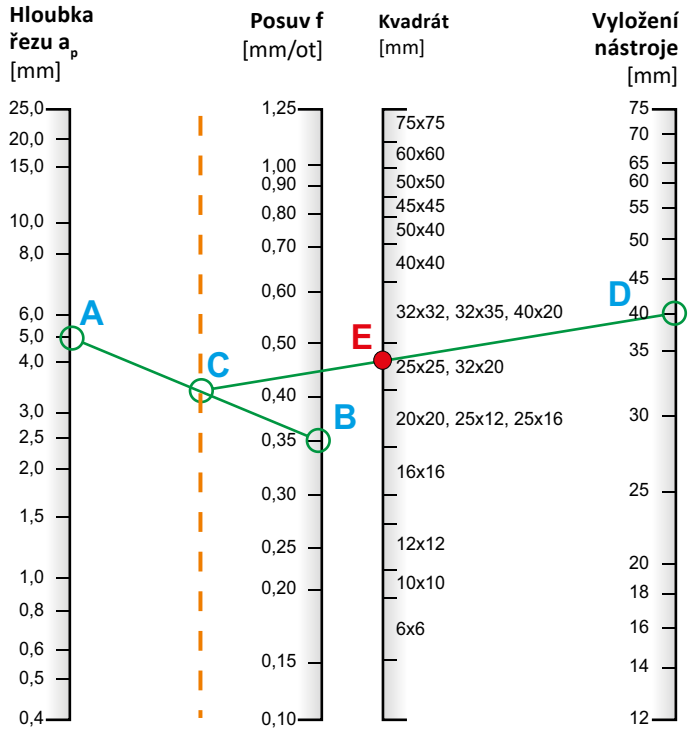
Toto označení definuje nástroje s tzv. speciálním upínacím systémem (tj. liší se u jednotlivých výrobců a dodavatelů nástrojů). V našem případě jsme pod tímto označením definovali upínače, které k upnutí destičky do samosvorného lože používají řezný odpor. Tento upínací systém se používá pro nástroje určené k upichování a zapichování.



ISO G

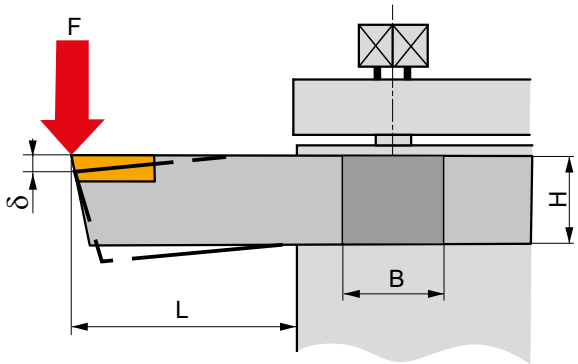
Tento upínací systém se používá u nástrojů pro soustružení zápichů a nástrojů pro kopírovací soustružení (systém CTP). Destička je tlačena do lůžka upínače shora svorkou. Kontaktní plocha v upínači, ve svorce a také v destičce je tvarována takovým způsobem, že brání posunutí destičky složkou posuvu řezné rychlosti.

Nože pro vnější soustružení (hranatý průřez)



Při výběru vnitřního nože je třeba vycházet z průměru připraveného otvoru a potřebného pracovního vyložení (volit co největší možný průměr nože vůči průměru otvoru), s vytvořením dostatečného prostoru pro odchod třísek (aby třísky nepoškodily obrobený povrch).

Použijte **maximální možný průřez** s ohledem na možnosti upnutí a provozní omezení.

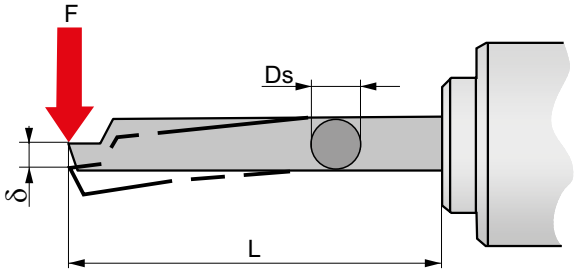


Ohybové namáhání

$$\sigma_{(MPa)} = \frac{6 . F . L}{B . H^2}$$

Průhyb upínače

$$\delta_{(mm)} = \frac{4 . F . L^3}{E . B . H^3}$$



Ohybové namáhání

$$\sigma_{(MPa)} = \frac{32 . F . L}{\pi . D_s^3}$$

Průhyb upínače

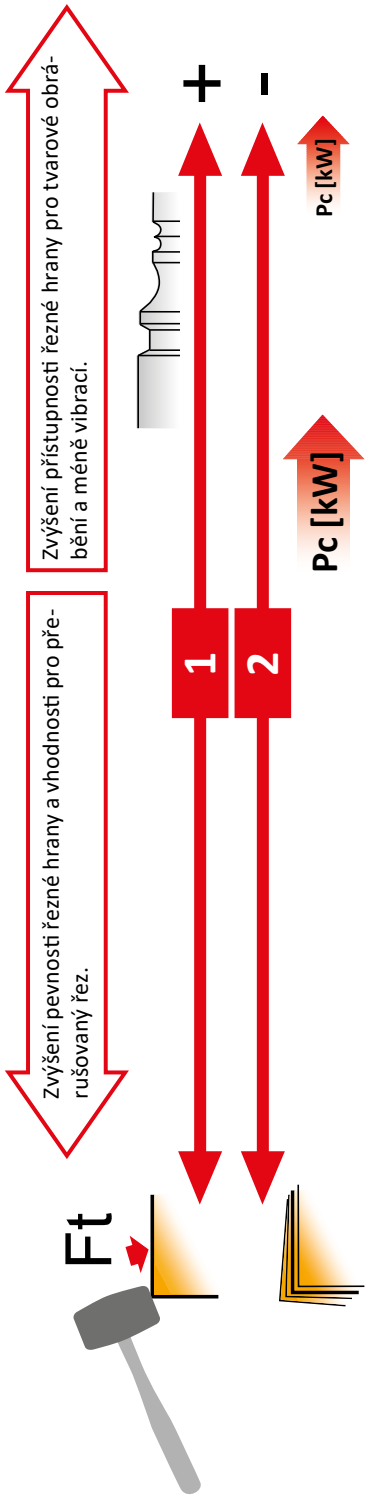
$$\delta_{(mm)} = \frac{64 . F . L^3}{3 . \pi . E . D_s^3}$$

σ	Ohybové namáhání v těle [MPa]
F	Řezná síla [N]
L	Vyložení nástroje [mm]
B	Šířka těla [mm]
H	Výška těla [mm]
Ds	Průměr těla [mm]
E	Modul pružnosti materiálu těla [MPa]

Materiál	MPa [N/mm²]	[kgf/mm²]
Ocel	210.000	21.000
Slinutý karbid	560.000 – 620.00	56.000 – 62.00

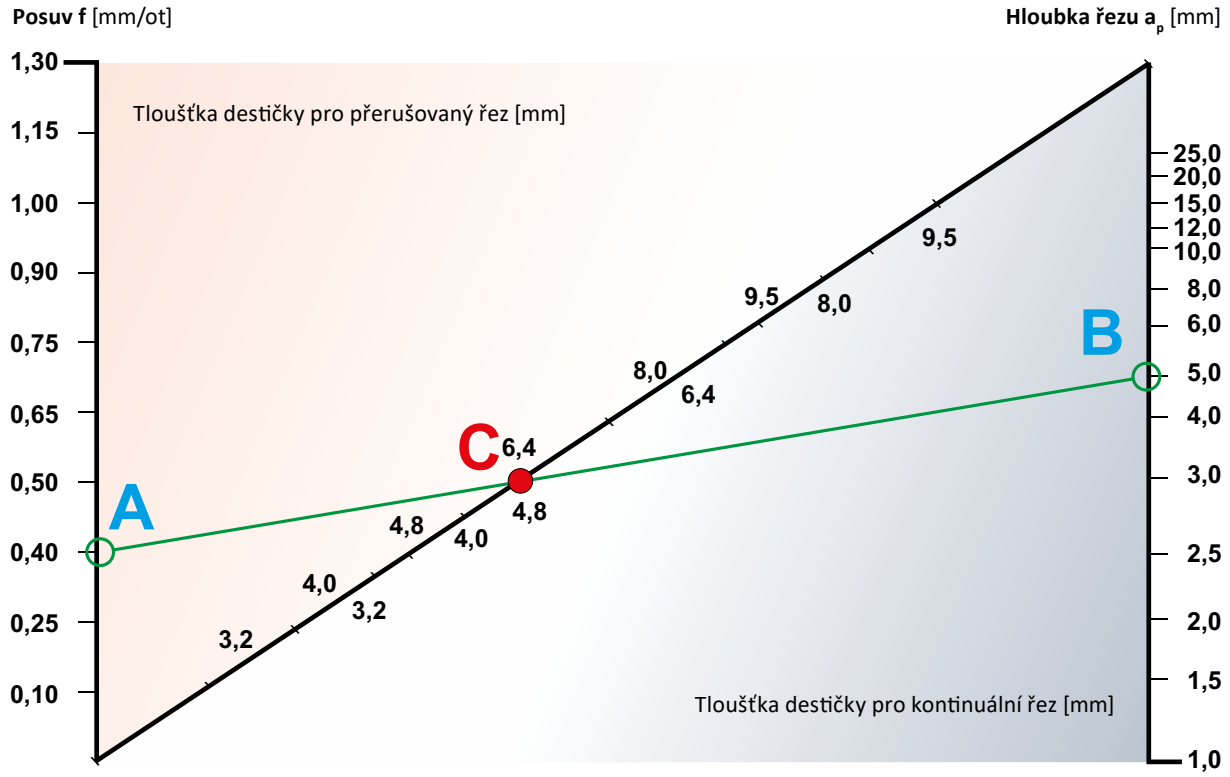
50% snížení vyložení nástroje snižuje průhyb o **88 %.**
Zvýšení průřezu o **1/3** sníží ohyb o **68 %.**

Výběr tvaru a velikosti destičky

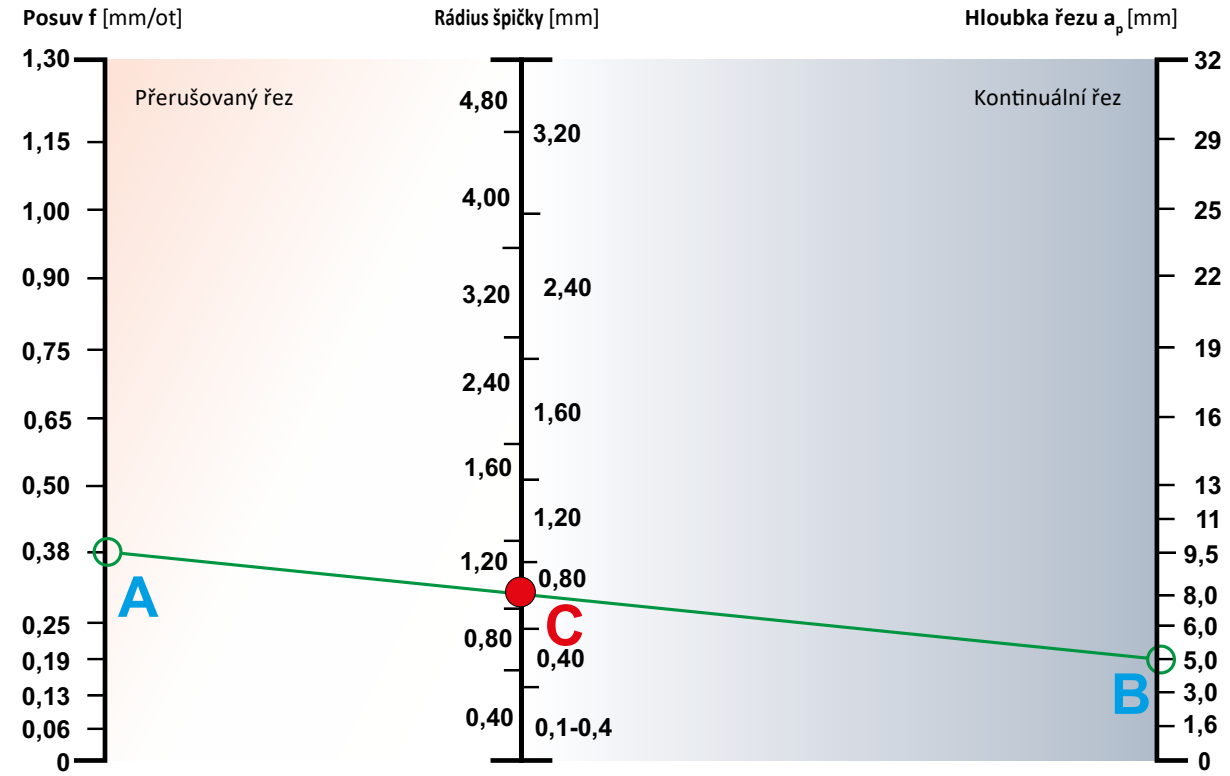


Priorita výběru	Tvar destičky		Úhel špičky	Velikost destičky		Maximální délka řezné hrany Lmax			Hrubování	Lehké hrubování	Dokončování	Tvarové soustružení	Čelní soustružení	Univerzální aplikace	Tendence k vibracím	Tvrdý materiál	Přerušovaný řez
				ISO	ANSI		(mm)	(″)									
		V	35°	11	2	0.25L	2.80	.110″									
				13			3.30	.130″			■	■		◪	■		
				16	3		4.20	.165″									
		D	55°	07	2	0.25L	2.00	.078″									
				11	3		2.90	.114″		■	■	■	◪	■	■		
				15	4		3.90	.153″									
		T	60°	11	2	0.33L	3.60	.141″									
				16	3		5.50	.216″									
				22	4		7.30	.287″	◪	■	■	◪	◪	◪	■	◪	
				27	5		9.10	.358″									
		W	80°	06	3	0.50L	3.30	.129″									
				08	4		4.40	.173″	◪	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪
		C	80°	06	2	0.66L	4.20	.165″									
				09	3		6.40	.251″									
				12	4		8.50	.334″									
				16	5		10.60	.417″	■	■	◪	◪	■	■	◪	■	■
				19	6		12.70	.500″									
				25	8		16.50	.649″									
		S	90°	09	3	0.66L	6.30	.248″									
				12	4		8.40	.330″									
				15	5		10.40	.409″	■	◪			■			■	■
				19	6		12.60	.496″									
				25	8		16.80	.661″									
		C	100°	12	4	0.66L	8.50	.334″									
				19	6		12.70	.500″	■				■			■	■
				25	8		16.50	.649″									
		R		06		0.40D	2.40	.094″									
				08			3.20	.125″									
				10			4.00	.157″									
				12			4.80	.188″									
				15			6.00	.236″	■				◪	◪		■	■
				16			6.40	.251″									
				19			7.60	.299″									
				20			8.00	.315″									
				25			10.00	.393″									
				32			12.80	.503″									

Volba optimální tloušťky destičky

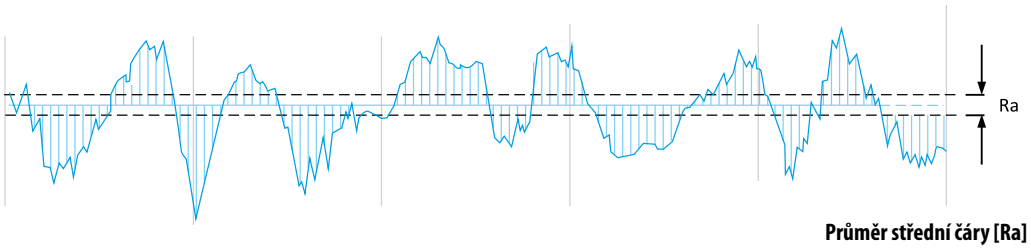


Volba rádiusu špičky destičky



Pro drsnost obrobeného povrchu jsou určující především poloměr zaoblení špičky VBD s hodnotou posuvu, dále pak velikost úhlu nastavení vedlejšího ostří, a v neposlední řadě ji ovlivní i vlastnosti obráběného materiálu a řezné prostředí.

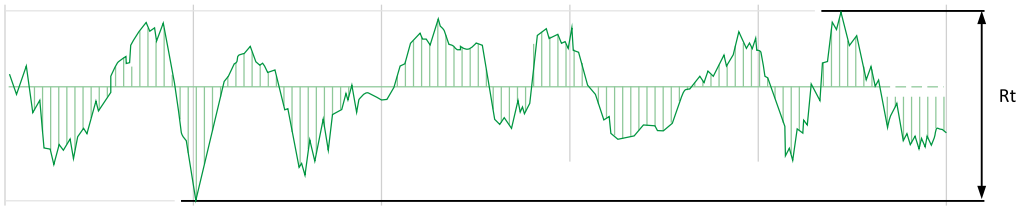
Na začátku této části jsou hlavní parametry drsnosti nejčastěji uváděné v technické praxi.



Průměr střední čáry [Ra]

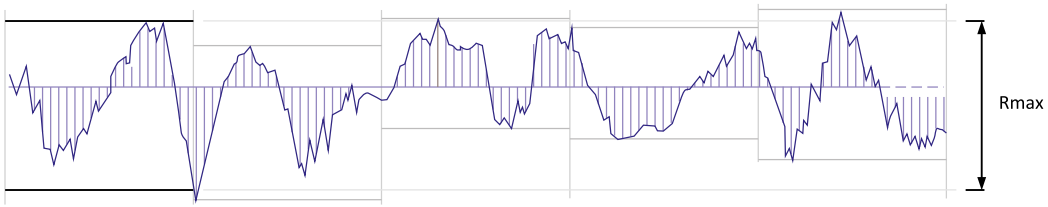
Ra – průměrná drsnost
Ra je také známá jako aritmetický průměr (AA) nebo průměr střední čáry (CLA). Je to průměrná drsnost v oblasti mezi profilem drsnosti a její střední čarou. Graficky je Ra oblast mezi profilem drsnosti a jeho středovou osou děleno vyhodnocovací délkou. Vyhodnocovací délka je obvykle pět délek vzorku, přičemž každá délka vzorku se rovná jedné mezní vlnové délce (cut-off). Jak ukazuje graf.

Ra je zdaleka nejběžněji používaným parametrem kvality povrchu a dobrým výchozím bodem pro kvantifikaci dílů, i když není k dispozici žádný popis parametru (kvalita povrchu je nutná). Avšak přestože je hodnota Ra běžná, nestačí k úplné charakterizaci drsnosti povrchu. V závislosti na aplikaci se mohou povrchy se stejnou drsností chovat zcela odlišně. Podívejme se na stejnou drsnost povrchu analyzovanou třemi dalšími způsoby:



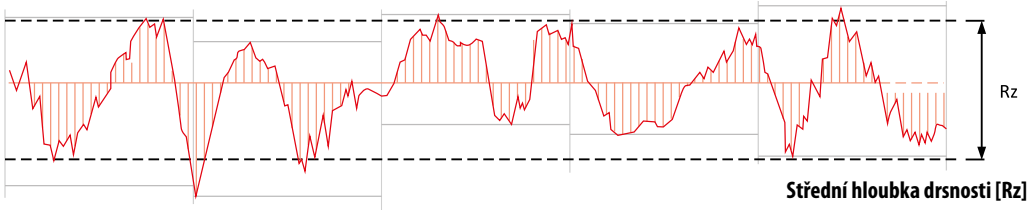
Celková výška profilu drsnosti [Rt]

Rt – celková výška profilu drsnosti
Rozdíl mezi výškou nejvyššího vrcholu a hloubkou nejhlubšího místa v rámci hodnotící délky, jak vidíte ve spodním grafu.



Největší hloubka jednotlivé drsnosti [Rmax]

Rmax – maximální vzdálenost od nejvyššího vrcholu k nejnižšímu místu – celkové mezní vlnové délky
Anebo definováno jinak se stejným významem, Rmax je největší hloubka jednotlivé drsnosti měřená v jedné z délek vzorku. Hodnota Rmax je zvláště citlivá na anomálie, jako jsou škrábance a otřepy, které nemusí být zřejmé z měření, jako je Ra, která se spoléhají na průměry.



Střední hloubka drsnosti [Rz]

Rz – střední hloubka drsnosti
Rz je často upřednostňována před Ra v Evropě a zejména v Německu. Namísto měření od osy jako Ra měří Rz průměr pěti největších rozdílů mezi vrcholy a nejnižšími místy v rámci pěti vzorkovacích délek. Zatímco hodnota Ra je relativně necitlivá na několik extrémů, Rz je vcelku citlivá, protože je přímo určená pro měření extrémů.

Stupně drsnosti povrchu: Čísla „N“

Na technických výkresech se k popisu drsnosti povrchu běžně používají čísla N. V minulosti se používaly trojúhelníky, ale ty nejsou tak konkrétní, aby správně popsaly kvalitu povrchu.

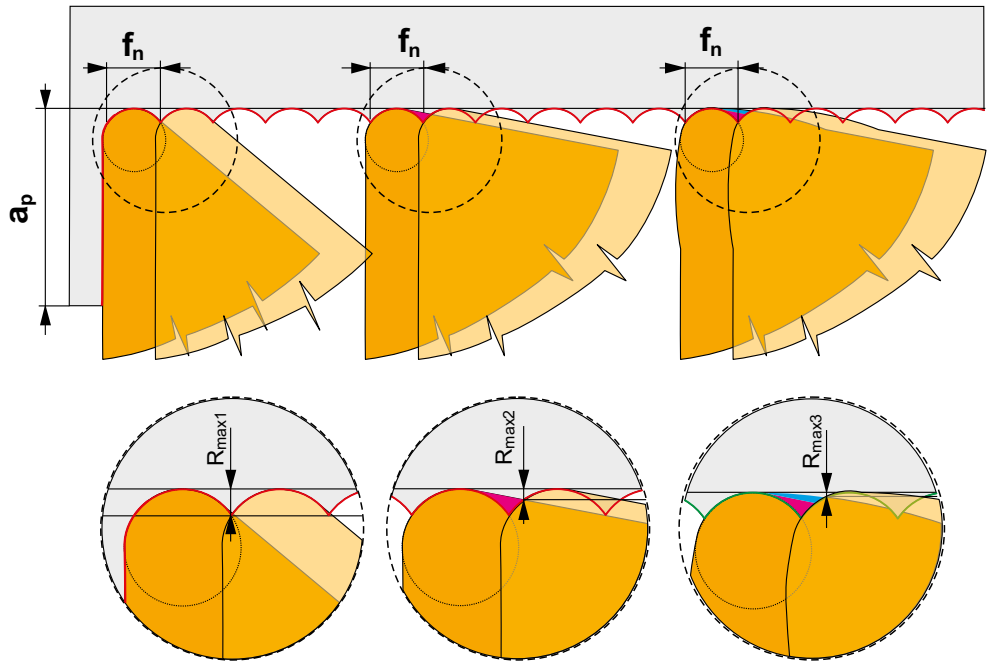
Převody drsnosti povrchu - porovnání mezi jednotlivými systémy značení

Aritmetická střední drsnost Ra [µm]	Drsnost max. výšky Rz [µm]	Střední drsnost deseti bodů RzJIS [µm]	Stupeň drsnosti	Poznámka: (Vztah s trojúhelníkem)
0.025	0.1	0.1	N1	VVVV
0.05	0.2	0.2	N2	
0.1	0.4	0.4	N3	
0.2	0.8	0.8	N4	
0.4	1.6	1.6	N5	VVV
0.8	3.2	3.2	N6	
1.6	6.3	6.3	N7	
3.2	12.5	12.5	N8	VV
6.3	25	25	N9	
12.5	50	50	N10	V
25	100	100	N11	

Poznámka: Symbol kvality povrchu (trojúhelník a vlna~) byl vyjmut z normy JIS v roce 1994.

Na trhu najdete „RugoTest“, kterým lze vizuálně zkontrolovat kvalitu povrchu, pokud není k dispozici žádné elektronické zařízení. Jde však pouze o pomůcku, nikoli měření.

Hodnoty drsnosti R_z a R_a uvedené v následujících tabulkách jsou platné pro soustružení s použitím destiček s většími úhly nastavení vedlejšího břitu ***KAPR'*** neboli destiček se základními tvary **T..., S..., D...., K..., V...** Při soustružení s použitím destiček s tvary **C..., W...** a zejména s použitím destiček s HLADICÍ geometrií – tedy u nástrojů s úhly nastavení ***KAPR*** = 90° – 95° – se dosahuje obvykle nižších hodnot drsnosti R_a v porovnání s údaji v tabulce. Toho je dosaženo nižší hodnotou úhlu nastavení vedlejšího břitu ***KAPR'***. V tomto případě jsou hrubá místa seříznuta a teoretická hrubá místa jsou snížena na $R_{max3} < R_{max2} < R_{max1}$, jak je patrno z porovnání na následujícím obrázku.



Drsnost povrchu při soustružení R_{max}

$$R_{max} = \frac{f^2}{8.RE} \cdot 1000$$

f ⇨	*RE* Rádius																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Drsnost R_{max} (µm)																		
0.05	3.13	1.56	0.78	0.63	0.39	0.31	0.26	0.21	0.20	0.16	0.13	0.13	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.07	6.1	3.06	1.53	1.23	0.77	0.61	0.51	0.41	0.38	0.31	0.26	0.25	0.20	0.19	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08
0.08	8.0	4.0	2.00	1.60	1.00	0.80	0.67	0.53	0.50	0.40	0.33	0.32	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10
0.10		6.3	3.13	2.50	1.56	1.25	1.04	0.83	0.78	0.63	0.52	0.50	0.42	0.39	0.36	0.31	0.25	0.21	0.16
0.12		9.0	4.50	3.60	2.25	1.80	1.50	1.20	1.13	0.90	0.75	0.72	0.60	0.56	0.51	0.45	0.36	0.30	0.23
0.15		14	7.0	5.6	3.52	2.81	2.34	1.88	1.76	1.41	1.17	1.13	0.94	0.88	0.80	0.70	0.56	0.47	0.35
0.16		16	8.0	6.4	4.00	3.20	2.67	2.13	2.00	1.60	1.33	1.28	1.07	1.00	0.91	0.80	0.64	0.53	0.40
0.18		20	10.1	8.1	5.1	4.05	3.38	2.70	2.53	2.03	1.69	1.62	1.35	1.27	1.16	1.01	0.81	0.68	0.51
0.20			13	10.0	6.3	5.0	4.17	3.33	3.13	2.50	2.08	2.00	1.67	1.56	1.43	1.25	1.00	0.83	0.63
0.22			15	12.1	7.6	6.1	5.0	4.03	3.78	3.03	2.52	2.42	2.02	1.89	1.73	1.51	1.21	1.01	0.76
0.25			20	16	9.8	7.8	6.5	5.2	4.88	3.91	3.26	3.13	2.60	2.44	2.23	1.95	1.56	1.30	0.98
0.27			23	18	11.4	9.1	7.6	6.1	5.7	4.56	3.80	3.65	3.04	2.85	2.60	2.28	1.82	1.52	1.14
0.30			28	23	14	11.3	9.4	7.5	7.0	5.6	4.69	4.50	3.75	3.52	3.21	2.81	2.25	1.88	1.41
0.32			32	26	16	13	10.7	8.5	8.0	6.4	5.3	5.1	4.27	4.00	3.66	3.20	2.56	2.13	1.60
0.35			38	31	19	15	13	10.2	9.6	7.7	6.4	6.1	5.1	4.79	4.38	3.83	3.06	2.55	1.91
0.37			43	34	21	17	14	11.4	10.7	8.6	7.1	6.8	5.7	5.3	4.89	4.28	3.42	2.85	2.14
0.40				40	25	20	17	13	13	10.0	8.3	8.0	6.7	6.3	5.7	5.0	4.00	3.33	2.50
0.45				51	32	25	21	17	16	13	10.5	10.1	8.4	7.9	7.2	6.3	5.1	4.22	3.16
0.50					39	31	26	21	20	16	13	13	10.4	9.8	8.9	7.8	6.3	5.2	3.91
0.55					47	38	32	25	24	19	16	15	13	11.8	10.8	9.5	7.6	6.3	4.73
0.60					56	45	38	30	28	23	19	18	15	14	13	11.3	9.0	7.5	5.6
0.65					66	53	44	35	33	26	22	21	18	17	15	13	10.6	8.8	6.6
0.70					77	61	51	41	38	31	26	25	20	19	18	15	12.3	10.2	7.7
0.75					88	70	59	47	44	35	29	28	23	22	20	18	14	11.7	8.8
0.80						80	67	53	50	40	33	32	27	25	23	20	16	13	10.0
0.85						90	75	60	56	45	38	36	30	28	26	23	18	15	11.3
0.90						101	84	68	63	51	42	41	34	32	29	25	20	17	13
0.95						113	94	75	71	56	47	45	38	35	32	28	23	19	14
1.00							104	83	78	63	52	50	42	39	36	31	25	21	16
1.20								120	113	90	75	72	60	56	51	45	36	30	23
1.30								141	132	106	88	85	70	66	60	53	42	35	26
1.40								163	153	123	102	98	82	77	70	61	49	41	31
1.50									176	141	117	113	94	88	80	70	56	47	35
1.60										160	133	128	107	100	91	80	64	53	40
1.70										181	151	145	120	113	103	90	72	60	45
1.80										203	169	162	135	127	116	101	81	68	51
1.90										226	188	181	150	141	129	113	90	75	56
2.00											208	200	167	156	143	125	100	83	63
2.20											252	242	202	189	173	151	121	101	76
2.50													260	244	223	195	156	130	98

Nebezpečí tvrdého utváření

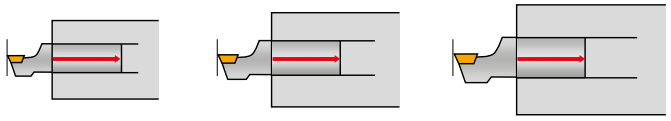
Drsnost povrchu při soustružení R_a

$$R_a = 43{,}9\,\frac{f^{1{,}88}}{RE^{0{,}97}}$$

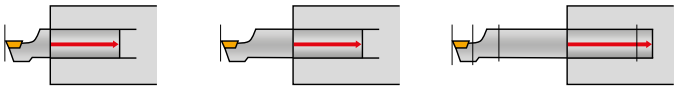
f ⇨	*RE* Rádius																		
	0.1	**0.2**	**0.4**	**0.5**	**0.8**	**1.0**	**1.2**	**1.5**	**1.6**	**2.0**	**2.4**	**2.5**	**3.0**	**3.2**	**3.5**	**4.0**	**5.0**	**6.0**	**8.0**
	Drsnost R_a (µm)																		
0.05	1.47	0.75	0.38	0.31	0.20	0.16	0.13	0.11	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.03	0.03	0.02
0.07	2.76	1.41	0.72	0.58	0.37	0.30	0.25	0.20	0.19	0.15	0.13	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.08	3.55	1.81	0.93	0.75	0.47	0.38	0.32	0.26	0.24	0.19	0.16	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.07	0.05
0.10		2.76	1.41	1.13	0.72	0.58	0.48	0.39	0.37	0.30	0.25	0.24	0.20	0.19	0.17	0.15	0.12	0.10	0.08
0.12		3.88	1.98	1.60	1.01	0.82	0.68	0.55	0.52	0.42	0.35	0.34	0.28	0.26	0.24	0.21	0.17	0.14	0.11
0.15		5.9	3.02	2.43	1.54	1.24	1.04	0.84	0.79	0.63	0.53	0.51	0.43	0.40	0.37	0.32	0.26	0.22	0.17
0.16		6.7	3.41	2.74	1.74	1.40	1.17	0.94	0.89	0.71	0.60	0.58	0.48	0.45	0.42	0.36	0.29	0.25	0.19
0.18		8.3	4.25	3.42	2.17	1.75	1.46	1.18	1.11	0.89	0.75	0.72	0.60	0.57	0.52	0.46	0.37	0.31	0.23
0.20			5.2	4.17	2.64	2.13	1.78	1.44	1.35	1.09	0.91	0.88	0.73	0.69	0.63	0.56	0.45	0.37	0.28
0.22			6.2	4.99	3.16	2.55	2.14	1.72	1.62	1.30	1.09	1.05	0.88	0.82	0.76	0.66	0.53	0.45	0.34
0.25			7.9	6.3	4.02	3.24	2.72	2.19	2.05	1.65	1.39	1.33	1.12	1.05	0.96	0.84	0.68	0.57	0.43
0.27			9.1	7.3	4.65	3.74	3.14	2.53	2.37	1.91	1.60	1.54	1.29	1.21	1.11	0.98	0.79	0.66	0.50
0.30			11.1	8.9	5.7	4.57	3.83	3.08	2.89	2.33	1.95	1.88	1.57	1.48	1.35	1.19	0.96	0.80	0.61
0.32			13	10.1	6.4	5.2	4.32	3.48	3.27	2.63	2.20	2.12	1.78	1.67	1.53	1.34	1.08	0.91	0.69
0.35			15	11.9	7.6	6.1	5.1	4.12	3.87	3.11	2.61	2.51	2.10	1.97	1.81	1.59	1.28	1.07	0.81
0.37			16	13	8.4	6.8	5.7	4.57	4.29	3.46	2.90	2.78	2.33	2.19	2.01	1.76	1.42	1.19	0.90
0.40				15	9.7	7.8	6.6	5.3	4.97	4.00	3.35	3.22	2.70	2.54	2.33	2.04	1.65	1.38	1.04
0.45				19	12.1	9.8	8.2	6.6	6.2	4.99	4.19	4.02	3.37	3.17	2.90	2.55	2.05	1.72	1.30
0.50					15	11.9	10.0	8.0	7.6	6.1	5.1	4.90	4.11	3.86	3.54	3.11	2.50	2.10	1.59
0.55					18	14	12.0	9.6	9.0	7.3	6.1	5.9	4.92	4.62	4.23	3.72	2.99	2.51	1.90
0.60					21	17	14	11.3	10.7	8.6	7.2	6.9	5.8	5.4	4.98	4.38	3.53	2.96	2.24
0.65					24	20	16	13	12.4	10.0	8.4	8.0	6.7	6.3	5.8	5.1	4.10	3.44	2.60
0.70					28	22	19	15	14	11.5	9.6	9.2	7.7	7.3	6.7	5.9	4.71	3.95	2.99
0.75					32	26	21	17	16	13	10.9	10.5	8.8	8.3	7.6	6.7	5.4	4.50	3.40
0.80						29	24	19	18	15	12.3	11.9	9.9	9.3	8.6	7.5	6.1	5.1	3.84
0.85						32	27	22	21	17	14	13	11.1	10.5	9.6	8.4	6.8	5.7	4.30
0.90						36	30	24	23	18	15	15	12.4	11.7	10.7	9.4	7.6	6.3	4.79
0.95						40	33	27	25	20	17	16	14	13	11.8	10.4	8.4	7.0	5.3
1.00							37	30	28	22	19	18	15	14	13	11.4	9.2	7.7	5.8
1.20								42	39	32	26	25	21	20	18	16	13	10.9	8.2
1.30								49	46	37	31	30	25	23	21	19	15	13	9.6
1.40								56	52	42	35	34	28	27	25	22	17	15	11.0
1.50									60	48	40	39	32	30	28	25	20	17	13
1.60										54	45	44	37	34	32	28	22	19	14
1.70										61	51	49	41	39	35	31	25	21	16
1.80										68	57	54	46	43	39	35	28	23	18
1.90										75	63	60	51	47	44	38	31	26	20
2.00											69	66	56	52	48	42	34	28	21
2.20											83	79	67	63	57	50	41	34	26
2.50													85	80	73	64	52	43	33

Nebezpečí tvrdého utváření

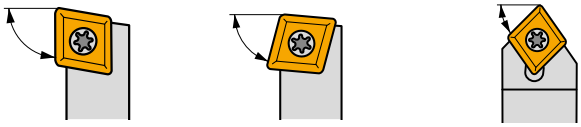
Tvrdost utváření třísky – velkou pozornost je třeba věnovat správnému utváření třísky (tříska musí být snadno transportovatelná z místa řezu a zároveň by měla vykazovat co nejmenší plastickou deformaci, tj. co nejnižší řezné síly).



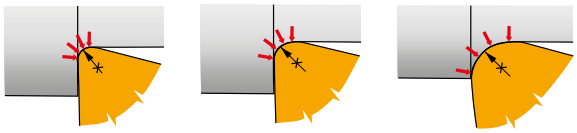
Průřez těla nástroje (tuhost upnutí) – důležitá je tuhost samotného upnutí. Proto doporučujeme používat řezné nástroje s největším možným upínacím průřezem těla. Rovněž dáváme přednost použití monobloků (PSC).



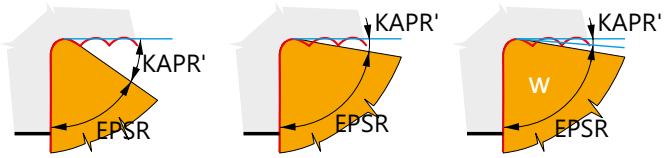
Vyložení (tuhost upnutí) – velký význam má také vyložení nástroje neboli tuhost samotného upnutí. Proto doporučujeme vyložení minimalizovat**.**



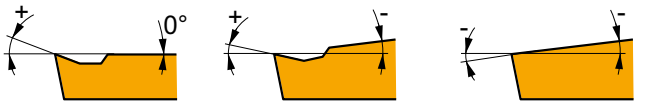
Úhel nastavení hlavního břitu – v ideálním případě by měl být úhel nastavení nástroje blízký 90°, tj. síly by měly směřovat co nejvíce k ose vřetena stroje.



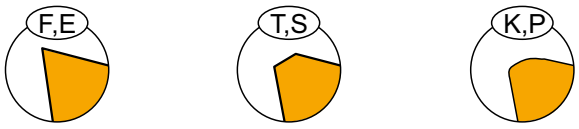
Rádius destičky – pokud existuje riziko vibrací, doporučujeme zvolit destičku s nejmenším možným rádiem špičky.



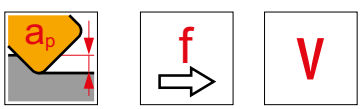
Úhel rohu a úhel nastavení vedlejšího břitu – v tomto případě se doporučuje zvolit destičku s nejmenším možným úhlem špičky, tj. V (35°), D či K (55°), nebo T (60°). Tvary C či W, nebo destičky s hladicí geometrií se nedoporučují. Avšak je třeba si uvědomit, že to neplatí vždy (pokud se vyskytnou také torzní vibrace, může být použití těchto destiček výhodné).



Geometrie – při soustružení tenkostěnných a štíhlých dílů se doporučuje zvolit pozitivní břitové destičky s pozitivní geometrií, potom negativní břitové destičky s pozitivní geometrií, a pouze pokud není jiná možnost, měly by být zvoleny negativní břitové destičky s neutrální až negativní geometrií.



Mikrogeometrie (konstrukce řezné hrany) – pro snížení rizika vibrací je nutné zvolit destičky s nejostřejší možnou geometrií řezné hrany. Pokud používáte destičky s fazetkou, měly by být co nejužší a nejpozitivnější. Velmi důležité je, aby nástroj vytvářel co nejmenší řezný odpor.

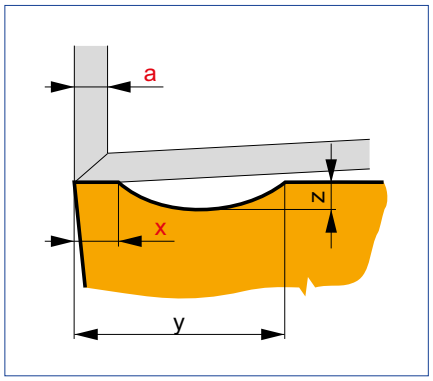


Řezné podmínky:
1) Při výběru hloubky řezu se vždy ujistěte, že hloubka řezu je větší než rádius destičky.
2) Při výběru posuvu mějte na paměti, že měrný řezný odpor se zvyšuje s klesající tloušťkou třísky, tj. nepoužívejte extrémně nízké posuvy (pod 0,1 mm).
3) Pokud existují vibrace, může také pomoci změna řezné rychlosti (+/–) – souvisí to s vlastní frekvencí stroje.
POZNÁMKA: Často je výhodné snížit hloubku řezu (ne pod rádius) a zvýšit posuv.

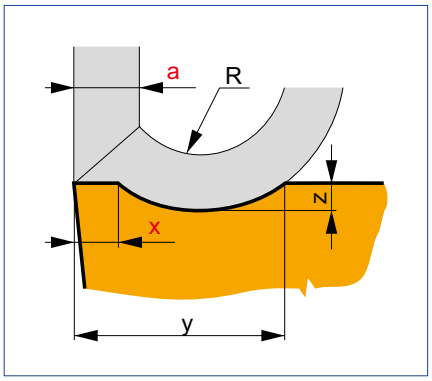
Nepoužívejte opotřebované břitové destičky – abraze hřbetu způsobuje zvýšení řezných sil, a tím i riziko vibrací.
Pokud to upínání nástroje umožňuje, posuňte řeznou hranu nad osu (při soustružení vnějších ploch) o cca 2 % průměru.

Volba utvařeče

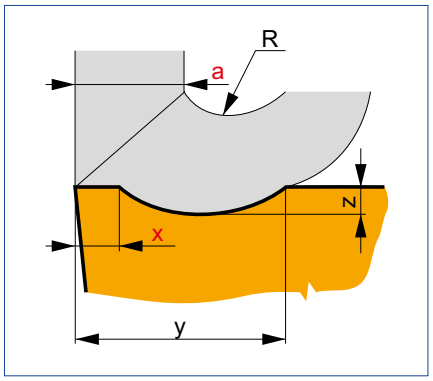
Tvar třísky závisí na několika faktorech – vlastnostech obráběné součásti, pevnosti materiálu, houževnatosti a mikrostruktuře, vlastnostech materiálu břitové destičky, zejména třecích vlastnostech (na čelní ploše), geometrii řezné hrany, řezných podmínkách a typu utvařeče a rovněž na statických a dynamických vlastnostech stroje.
Prakticky všechny tyto faktory v procesu řezání fungují tak, že kombinují a určují tvar třísky (střihové působení, odvod třísky nebo zvlněná tříska – která se může hromadit a ucpávat prostor obrábění). Každý utvařeč třísek pracuje v definovaném rozsahu posuvu a hloubce řezu. Hodnota minimálního posuvu by neměla být menší než je šířka fazetky „*x*“, maximální hodnota posuvu je pak odvozena od šířky a hloubky utvařeče.



Pokud je tloušťka odřezávané vrstvy (***a***) menší než šířka fazetky (***x***), nedostane se tříska do žlábku a tudíž nemůže být utvářena (viz obrázek).

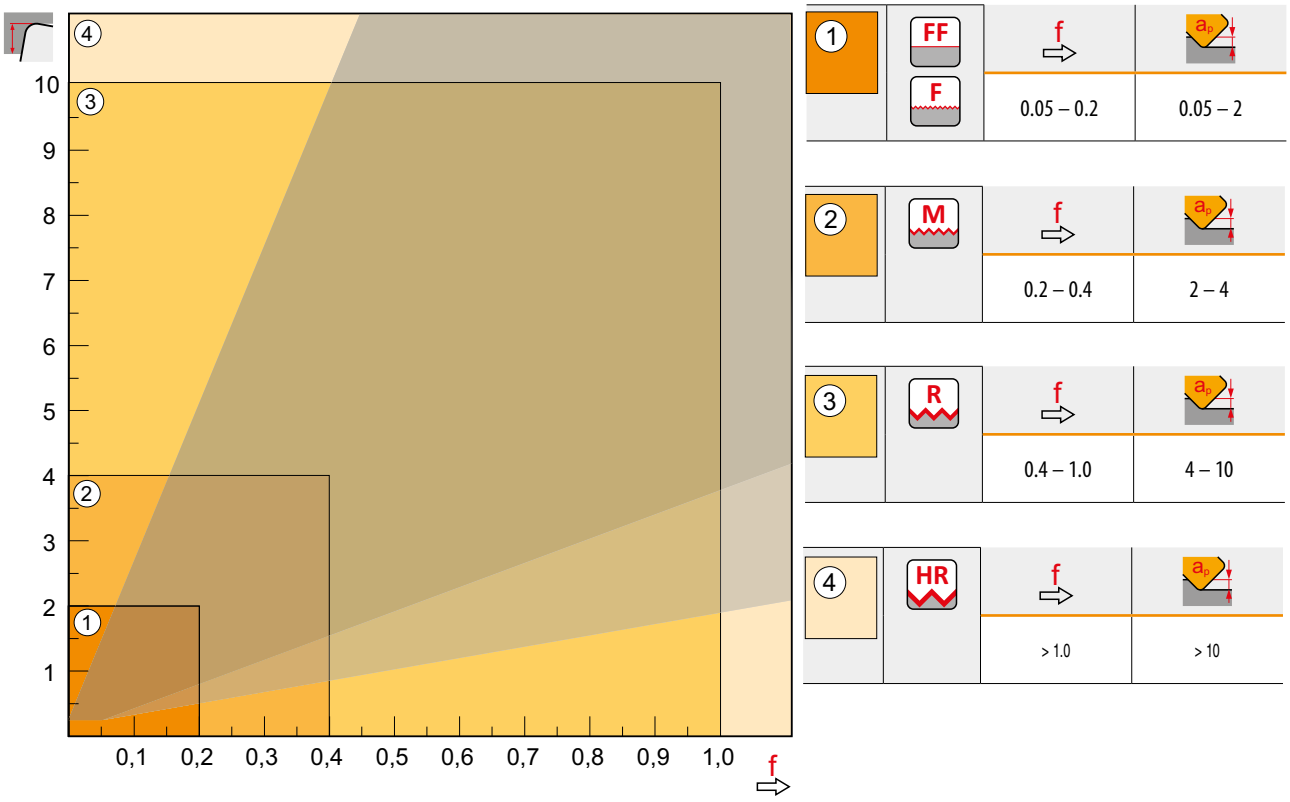


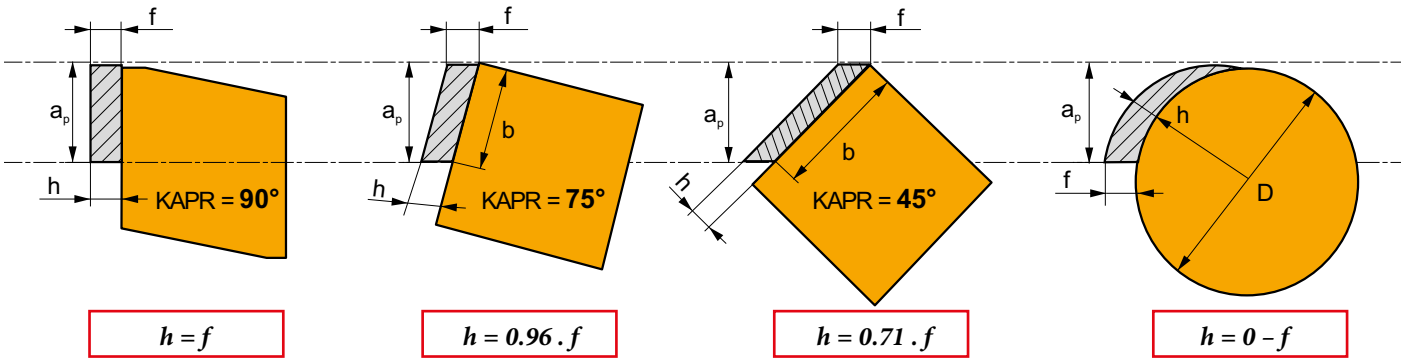
Pokud je tloušťka odřezávané vrstvy (***a***) optimální - větší než šířka fazetky (***x***) - tříska vstupuje do žlábku a je tak utvářena (viz obrázek).



Pokud je tloušťka odřezávané vrstvy (***a***) na daný utvařeč příli velká, dochází k nadměrnému tváření - drcení a pěchování.

Každý utvařeč pracuje v konkrétním rozsahu řezných podmínek. Oblast tvorby třísky je rozdělena dle jednotlivých typů obrábění a pro ně typických řezných podmínek. Vše je graficky znázorněno na následujícím obrázku. Aplikační oblasti některých utvařečů se v rámci hranic mezi příslušnými typy obrábění navzájem překrývají.





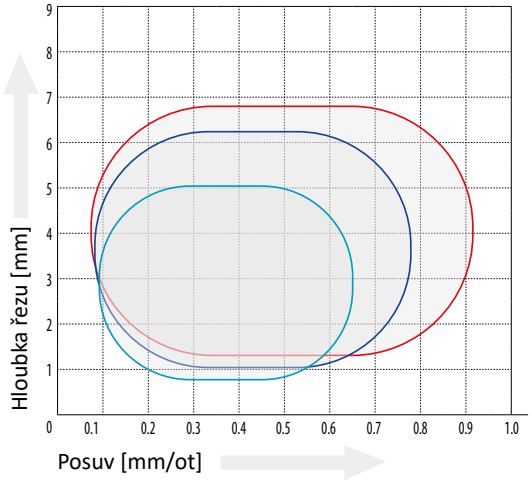
$h = f$ | $h = 0.96 \cdot f$ | $h = 0.71 \cdot f$ | $h = 0 - f$

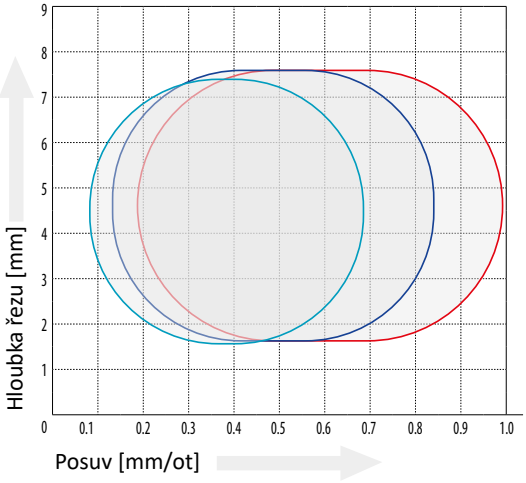
Optimální kombinace hloubka řezu a posuv se pro jednotlivé materiály liší. V následující tabulce jsou uvedeny rozsahy optimálních poměrů b (šířka třísky) ku h (tloušťka třísky). Pro úhly nastavení blízké 90° se jedná v podstatě o poměr hloubky řezu k posuvu viz obrázek.

Materiál		min b/h	max b/h	
P		5	15	
M		8	12	
K		3	30	
N		9	11	
S	Čtvercová tříska b = h	8	12	Stužková tříska b/h > 30
H		5	20	

Při volbě řezných podmínek je třeba se vyvarovat dvou extrémů v průřezu třísky - tzv. „čtvercové třísce“ (b=h), a tzv. „stužkové třísce“ (vysoká hloubka řezu při malém posuvu). Z tabulky je zřejmé, že problematická může být tvorba třísky u neželezných kovů (např. u slitin Al s nízkým obsahem Si), dále pak u superslitin a některých korozivzdorných ocelí (zde především austenitických a duplexních). Lepší už je situace u ocelí a nejlepší pak u kalených materiálů a litin.

V diagramech tvorby třísky hloubka řezu stoupá s nárůstem délky řezné hrany VBD a hodnota posuvu stoupá se zvětšujícím se poloměrem zaoblení špičky VBD.





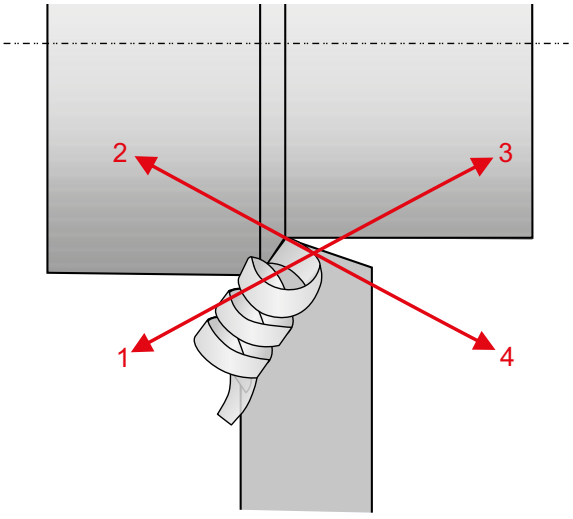
- Destička s průměrem vepsané kružnice IC = 19.050 [mm]
- Destička s průměrem vepsané kružnice IC = 15.875 [mm]
- Destička s průměrem vepsané kružnice IC = 12.700 [mm]

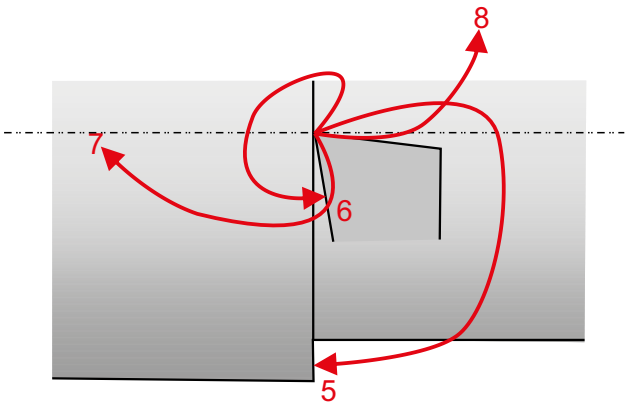
- Destička s rádiem špičky RE = 1.6 [mm]
- Destička s rádiem špičky RE = 1.2 [mm]
- Destička s rádiem špičky RE = 0.8 [mm]

Kromě tvaru třísky je velmi důležitý také směr jejího odvodu. Následující obrázek ukazuje základní směry odvodu třísek:

1 – od obrobku ve směru posuvu,
2 – k obrobku ve směru posuvu,
3 – k obrobku proti posuvu,
4 – od obrobku proti posuvu,
5 – rozbité proti povrchu řezné oblasti,
6 – rozbité proti boku nástroje,
7 – rozbité o obráběný povrch,
8 – rozbité o obrobený povrch.

Je zřejmé, že směry, které mohou způsobit poškození nebo poškrábání obrobeného povrchu, jsou nežádoucí.





V následující části jsou uvedeny v jednotlivých skupinách všechny nabízené typy utvařečů. Následující diagramy aplikačních oblastí Vám poskytnou informace pro optimální výběr konkrétní geometrie dané VBD.

PŘEHLED GEOMETRIÍ SOUSTRUŽNICKÝCH DESTIČEK

POZITIVNÍ DESTIČKY Označení upínání ISO S	
371 (RCMT)	565
372 (RCMT)	565
...W	565
AL	565
DR4 (SCMT)	566
FF	566
FF2	566
FM	566
FM (RCMT)	567
FM2	567
NF1	567
NF2	567
OR (SCMT)	568
RF	568
RM	568
RM3	568
SF2	569
SF3	569
SI	569
SR (SCMT)	569
UR (RCMT)	570
UR	570
W-FM	570
W-UR	570
46	571
47	571
48	571
61	571
.PUN	572

POZITIVNÍ DESTIČKY Označení upínání ISO P, M, D	
31 (RCMX)	573
321 (RCMX)	573
331 (RCMX)	573
361 (RCMX)	573
RF1 (RCMX)	574
RM1 (RCMX)	574
RM2 (RCM.)	574
RR2 (RCM.)	574

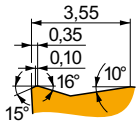
NEGATIVNÍ DESTIČKY Označení upínání ISO P, M, D	
000 (LNUX)	575
002 (LNUX)	575
003 (LNUX)	575
08 (RNMG)	575
81 (RNMG)	576
432 (LNMX)	576
923	576
...A	576
DR	577
FF	577
FM	577
HR	577
HR2	578
KR	578
M	578
NF	578
NM	579
NMR	579
NR	579
NRM	579
NR2	580
OR	580
OR1	580
R	580
RM	581
SF	581
SI	581
SM	581
SR	582
W–MR	582
W–F	582
W–M	582
W-NM	583

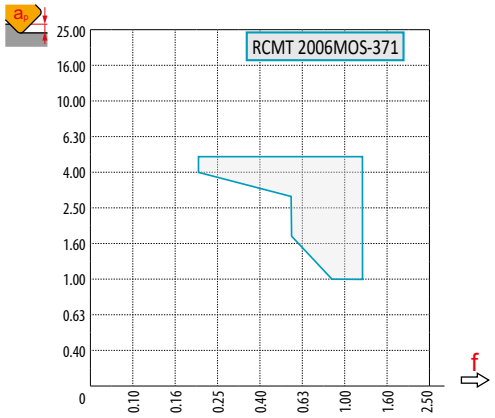
NEGATIVNÍ DESTIČKY Označení upínání ISO C	
22	584
32	584
72	584
73	584
74	585

ŘEZNÁ GEOMETRIE DESTIČKY PRO ZAPICHOVÁNÍ Označení upínání ISO X a G	
GM (GL.D)	586
MM (GL.D)	586
PM (GL. D)	586
PR (GL. D)	586
13 CM (LCMF)	587
13 F (LCM.)	587
13 MP (LCM.)	587
16 CM (LCM.)	587
16 F (LCM.)	588
16 M (LCM.)	588
16 MP (LCM.)	588
20 F1 (LCMF)	588
20 M2 (LCMF)	589
30 F (LCM.)	589
F1 (LFMX)	589
F2 (LFMX)	589
M2 (LFMX)	590
LFUX	590
TN. EXT	591
TN. INT	591
X61	591
X61 R	591

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO S

371 (RCMT)





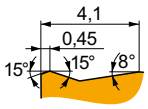
P	M	K	N	S	H
■		■			

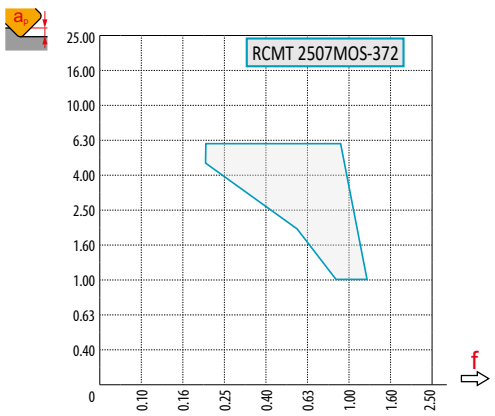
f ⇨ 0.20 – 1.20

a_p 1.0 – 5.0

RCMT

372 (RCMT)





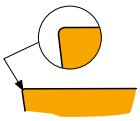
P	M	K	N	S	H
■		■			

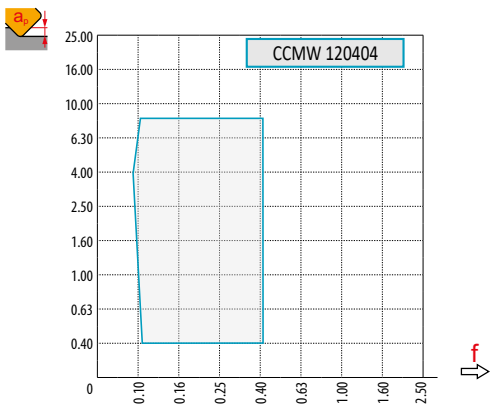
f ⇨ 0.20 – 1.20

a_p 1.0 – 6.0

RCMT

...W





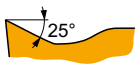
P	M	K	N	S	H
		■			◪

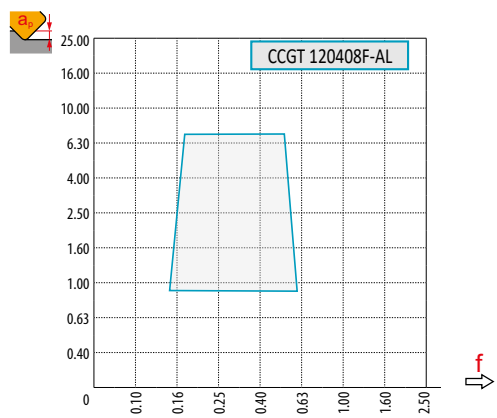
f ⇨ 0.05 – 0.60

a_p 0.4 – 8.4

CCMW, DCMW, SCMW, RCMW, TCMW, VCMW

AL





P	M	K	N	S	H
			■	◪	

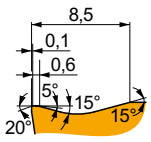
f ⇨ 0.05 – 0.60

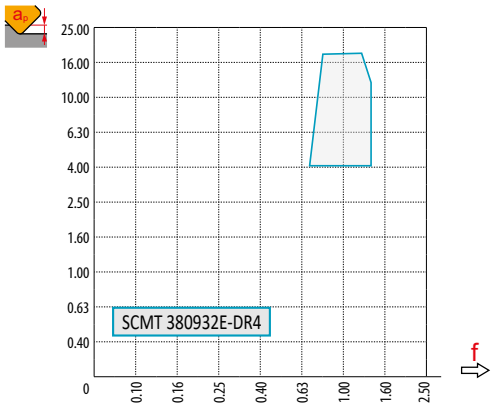
a_p 0.2 – 7.0

CCGT, DCGT, SCGT, RCGT, TCGT, VCGT, WCGT

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO S

DR4 (SCMT)

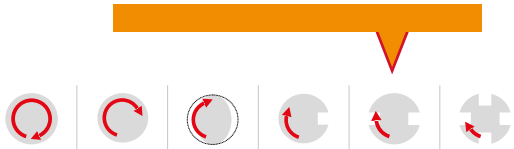




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

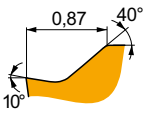
f ⇨ 0.70 – 1.40

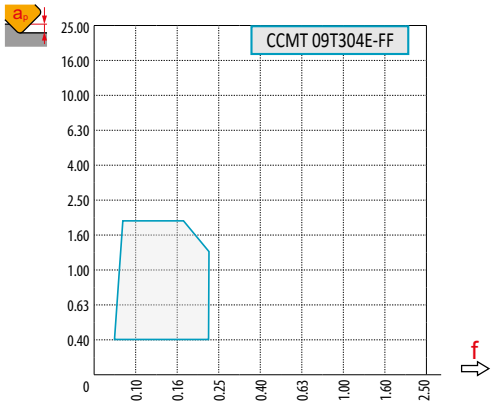
a_p 4.0 – 18.0



SCMT

FF

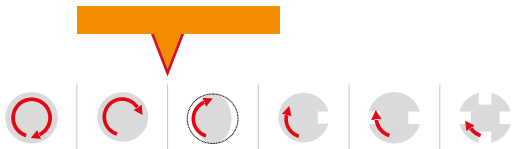




P	M	K	N	S	H
■	◪				

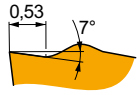
f ⇨ 0.05 – 0.23

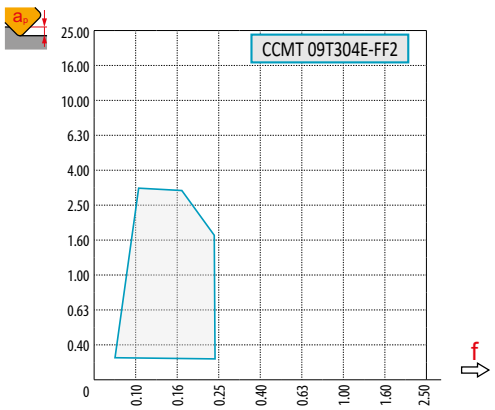
a_p 0.2 – 2.0



CCMT, DCMT

FF2

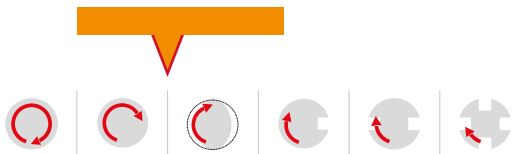




P	M	K	N	S	H
■		■			

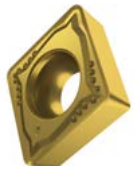
f ⇨ 0.02 – 0.28

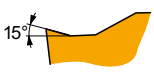
a_p 0.20 – 3.0

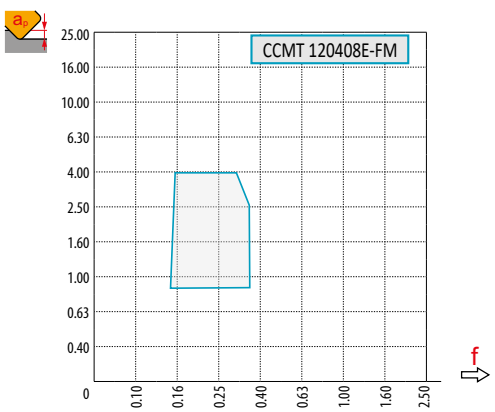


CCMT, CCGT, DCGT, DCMT, SCMT, TCGT, TCMT, VBMT, VCGT, VCGX, WCGT

FM



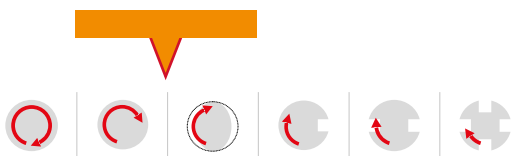




P	M	K	N	S	H
■	■	◪	◪		

f ⇨ 0.05 – 0.45

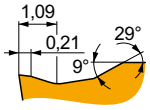
a_p 0.2 – 4.0

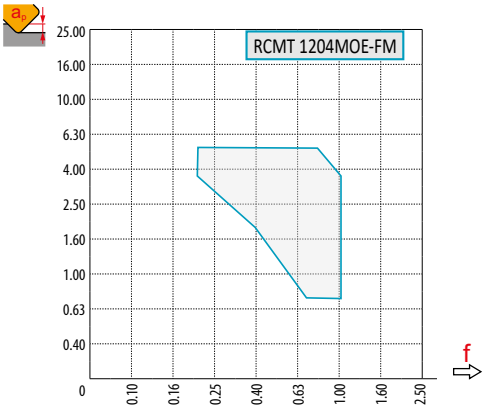


CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCMT

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO S

FM (RCMT)





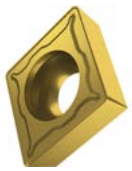
P	M	K	N	S	H
■	■	◪	◪		

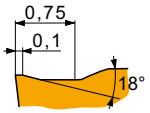
f ⇨ 0.10 – 1.0

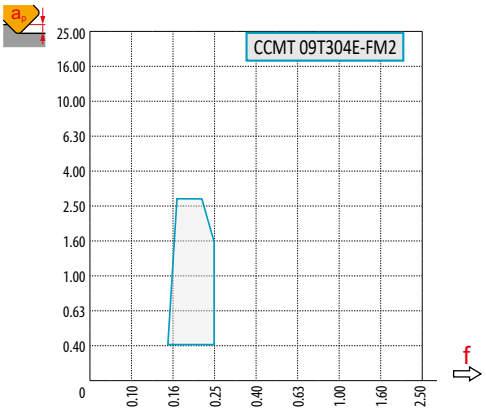
a_p 0.3 – 5.0

RCMT

FM2







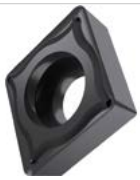
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

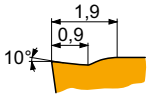
f ⇨ 0.04 – 0.4

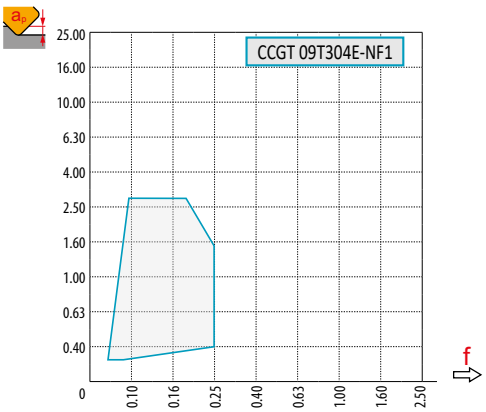
a_p 0.2 – 4.0

CCMT, DCMT, ECMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT

NF1







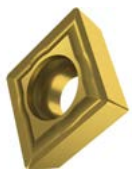
P	M	K	N	S	H
■	■		◪	■	◪

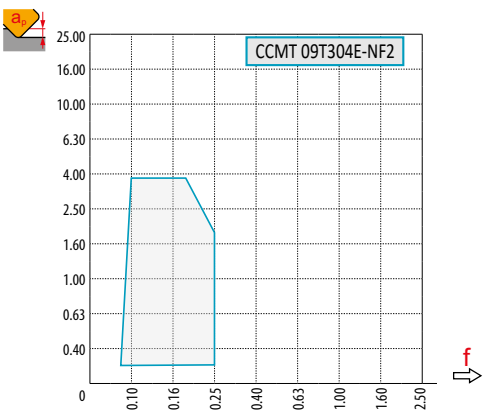
f ⇨ 0.04 – 0.35

a_p 0.3 – 3.5

CCGT, DCGT, SCGT, TCGT

NF2





P	M	K	N	S	H
◪	■	◪	◪	■	

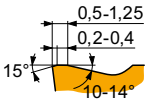
f ⇨ 0.05 – 0.45

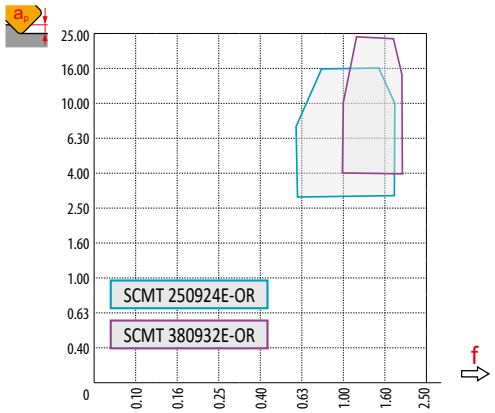
a_p 0.2 – 4.0

CCMT, EPMT, SCMT, TCMT, VCGT

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO S

OR (SCMT)





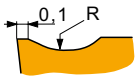
P	M	K	N	S	H
■	■	■		◪	

f ⇨ 0.60 – 2.00

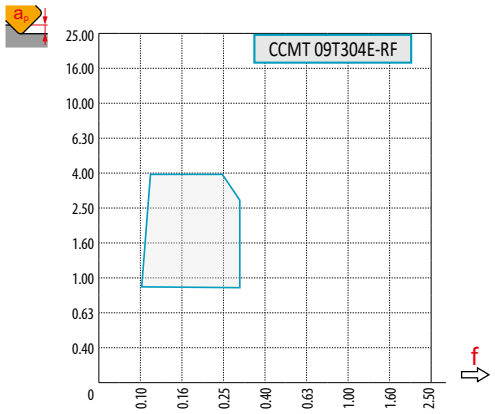
a_p 3.0 – 24.0

SCMT

RF



I.C.	R
6,35	1,0
9,525	1,5
12,7	2,5



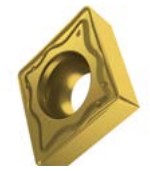
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			◪

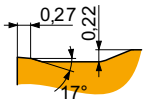
f ⇨ 0.10 – 0.60

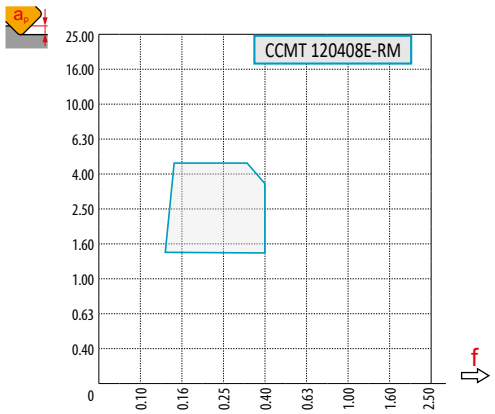
a_p 0.8 – 8.0

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, WCMT

RM







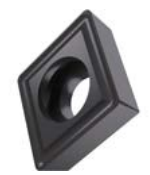
P	M	K	N	S	H
■	■	■		◪	◪

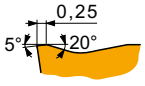
f ⇨ 0.10 – 0.50

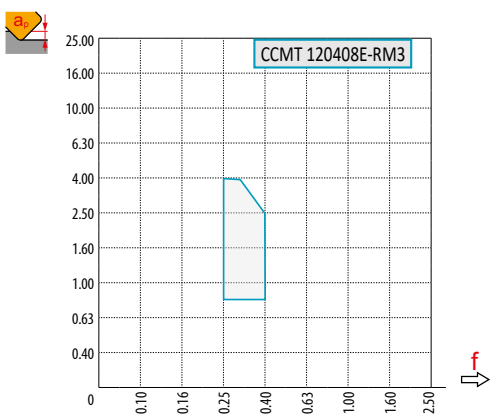
a_p 0.8 – 4.5

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT

RM3







P	M	K	N	S	H
■	◪	■			◪

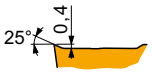
f ⇨ 0.15 – 0.90

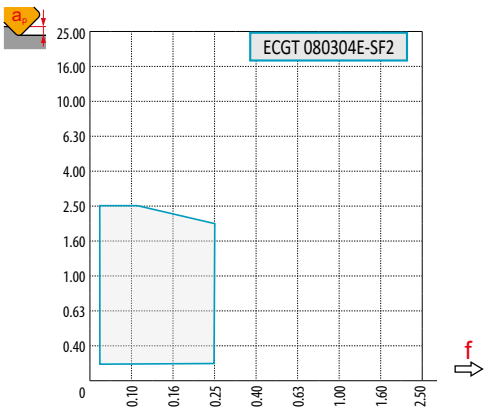
a_p 0.4 – 6.00

CCMT, SCMT, TCMT, RCMT

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO S

SF2





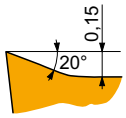
P	M	K	N	S	H
◪	■		◪	■	

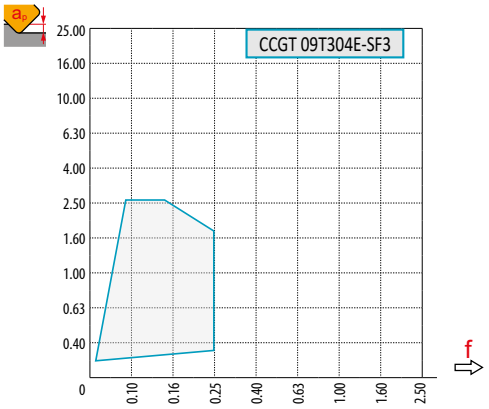
f ⇨ 0.02 – 0.28

a_p 0.1 – 2.5

ECGT, VCGT

SF3





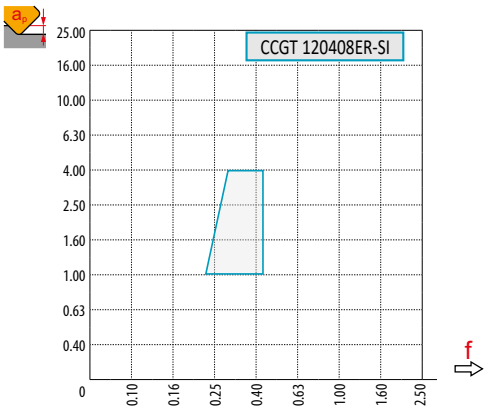
P	M	K	N	S	H
◪	■	◪	■	■	◪

f ⇨ 0.02 – 0.35

a_p 0.2 – 4.00

CCGT, DCGT, ECGT, SCGT, TCGT, VCGT

SI



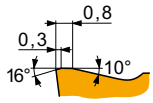
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		■	

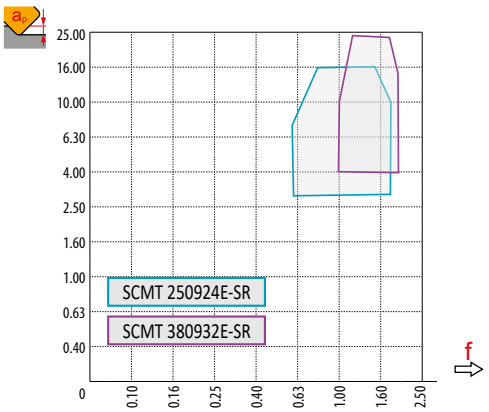
f ⇨ 0.08 – 0.45

a_p 0.4 – 4.0

CCGT, TCGT

SR (SCMT)





P	M	K	N	S	H
■	■	■			

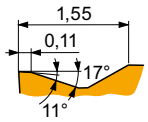
f ⇨ 0.60 – 2.0

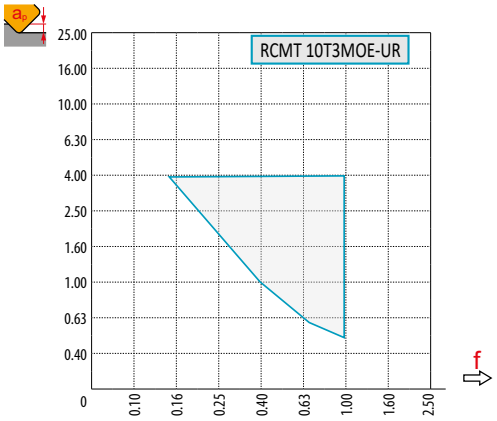
a_p 3.0 – 24.0

SCMT

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO S

UR (RCMT)

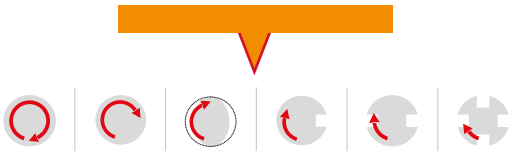




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

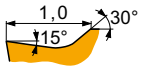
f ⇨ 0.15 – 1.00

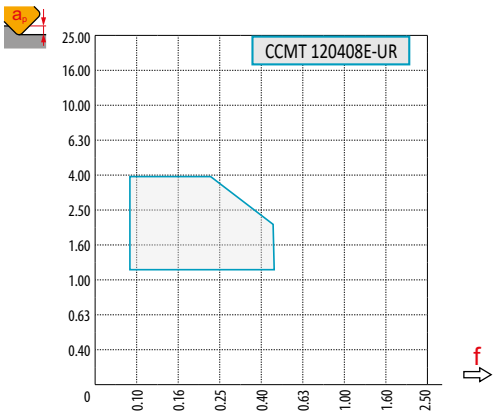
a_p 0.5 – 5.0



RCMT

UR

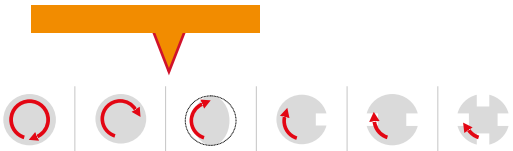




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

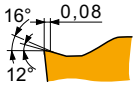
f ⇨ 0.10 – 0.40

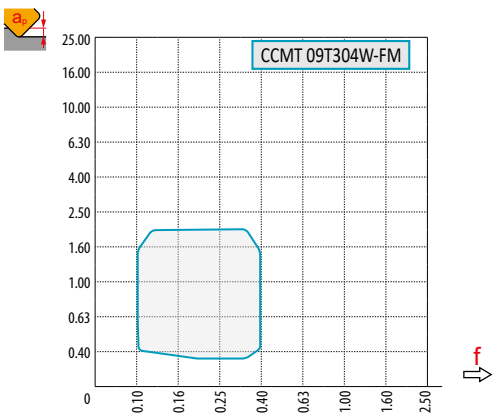
a_p 1.0 – 4.0



CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT, VCMT, VBMT, WCMT

W-FM





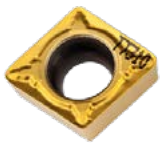
P	M	K	N	S	H
■	■	■			

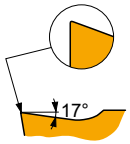
f ⇨ 0.1 – 0.4

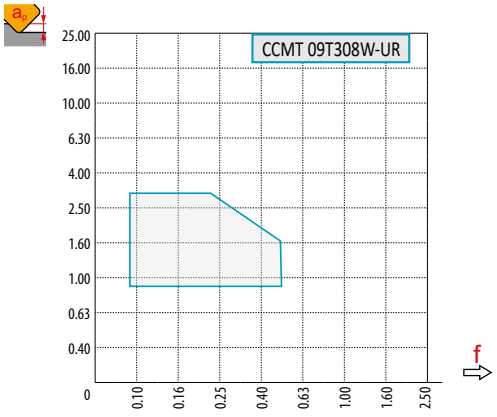
a_p 0.3 – 3.0

CCMT, DCMX

W-UR







P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

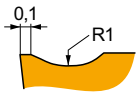
f ⇨ 0.08 – 0.5

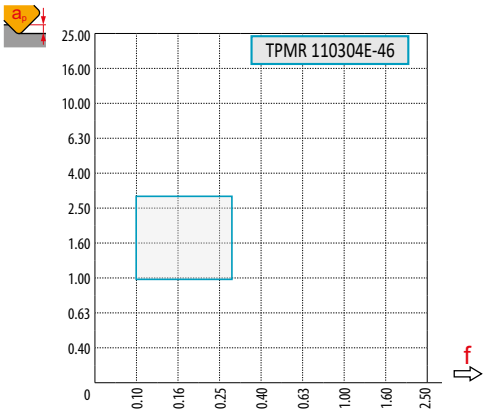
a_p 0.4 – 3.0

CCMT

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO C

46

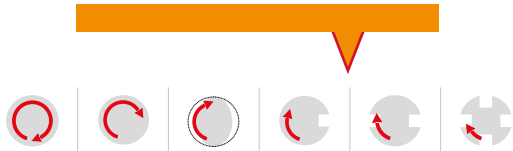




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

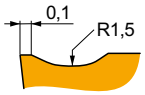
f: 0.10 – 0.30

a_p: 1.0 – 3.0



SPMR, TPMR

47



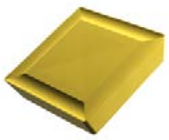
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

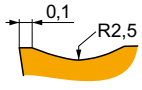
f: 0.10 – 0.40

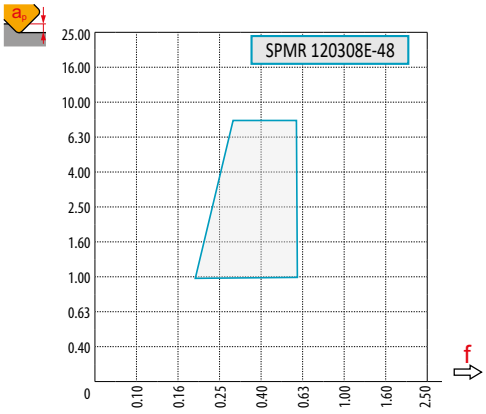
a_p: 0.8 – 4.0

TPMR

48



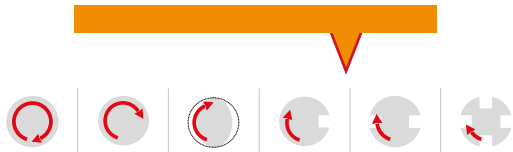




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

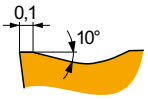
f: 0.20 – 0.60

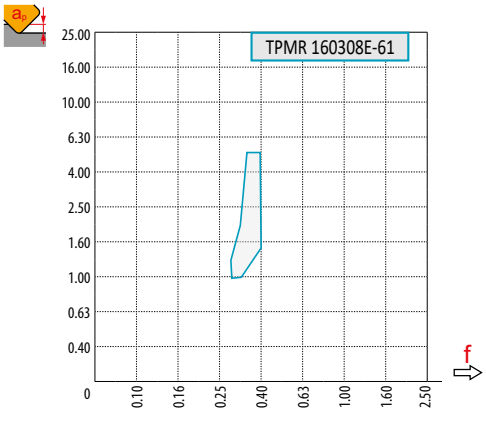
a_p: 1.0 – 8.0



SPMR

61

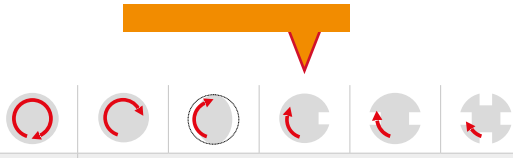




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

f: 0.30 – 0.40

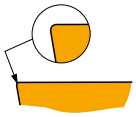
a_p: 1.0 – 5.3

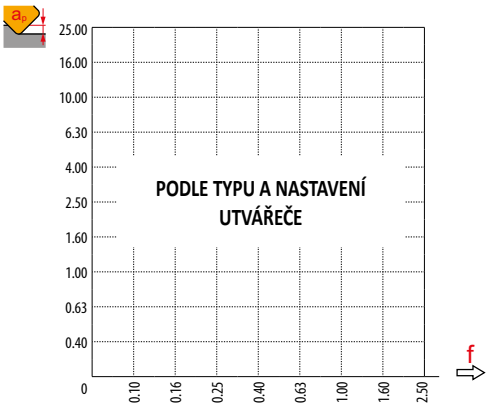


TPMR

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO C

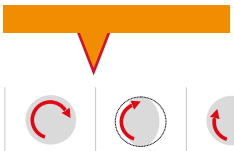
.PUN





P	M	K	N	S	H
◪		■			◪

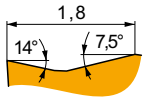
f ⇨	0.10 – 0.60
a_p	0.4 – 17.5

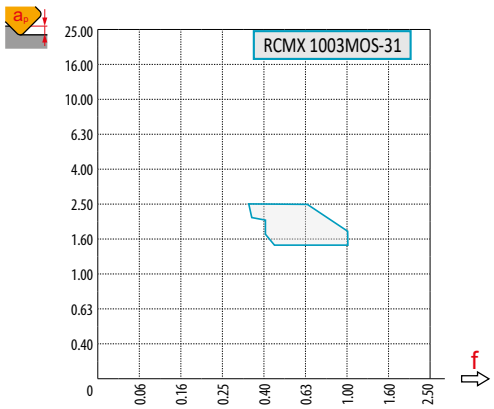


?	TPUN, SPUN

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

31 (RCMX)





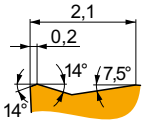
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

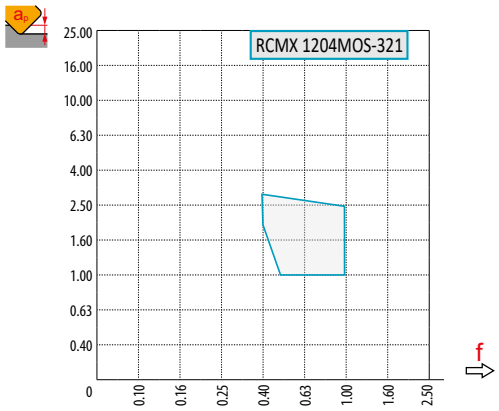
f ⇨ 0.40 – 1.00

a_p 1.5 – 2.5

RCMX

321 (RCMX)





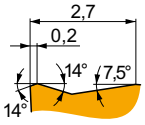
P	M	K	N	S	H
■		■			

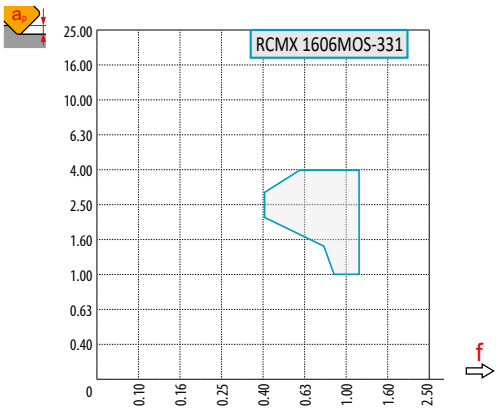
f ⇨ 0.40 – 1.00

a_p 1.0 – 3.0

RCMX

331 (RCMX)





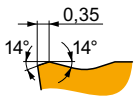
P	M	K	N	S	H
■		■			

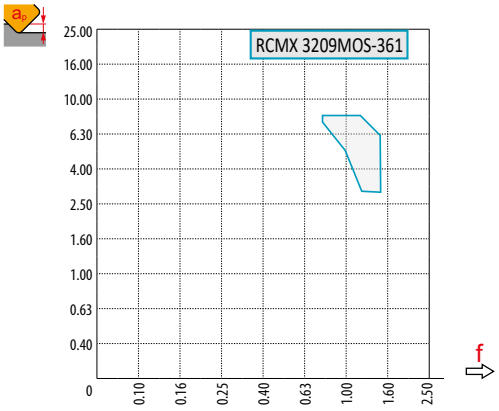
f ⇨ 0.40 – 1.20

a_p 1.0 – 4.0

RCMX

361 (RCMX)





P	M	K	N	S	H
■		■			

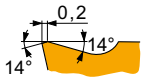
f ⇨ 0.80 – 1.50

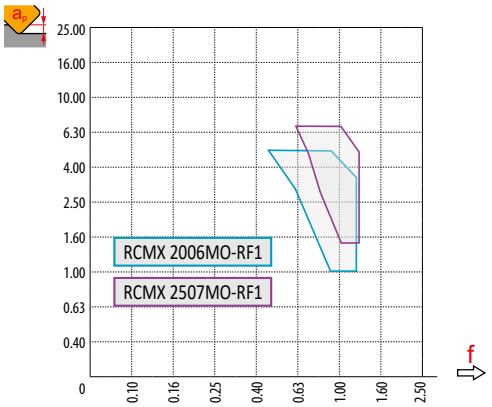
a_p 3.0 – 8.0

RCMX

GEOMETRIE POZITIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

RF1 (RCMX)

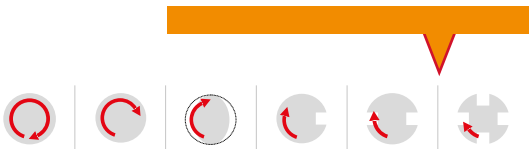


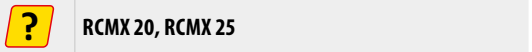


P	M	K	N	S	H
■		◪			

f ⇨ 0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)

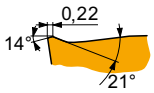
a_p 1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)

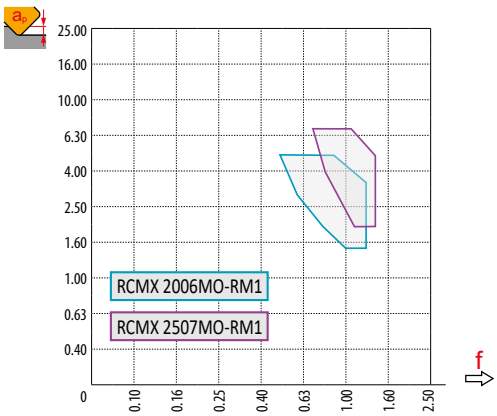




? **RCMX 20, RCMX 25**

RM1 (RCMX)

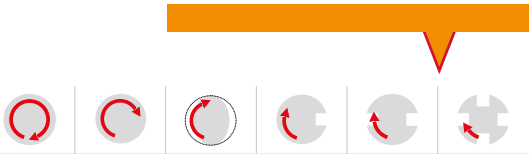


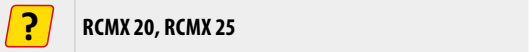


P	M	K	N	S	H
■		◪			

f ⇨ 0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)

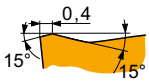
a_p 1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)

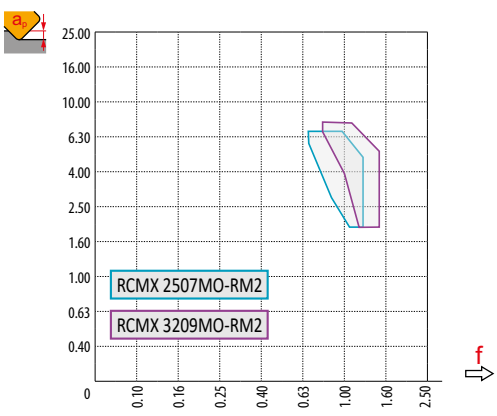




? **RCMX 20, RCMX 25**

RM2 (RCM.)

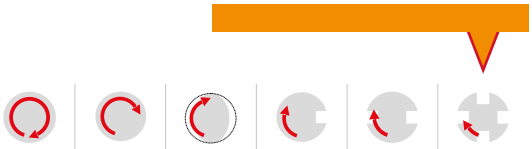


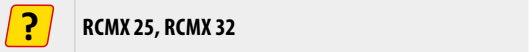


P	M	K	N	S	H
■		◪			

f ⇨ 0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)

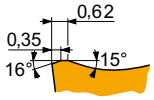
a_p 2.0 – 7.0 (8.0)

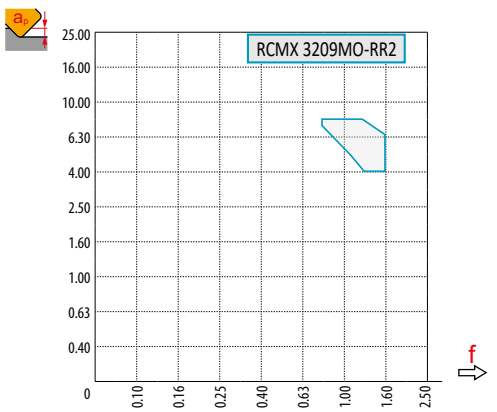




? **RCMX 25, RCMX 32**

RR2 (RCM.)

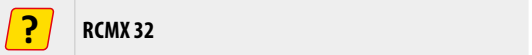




P	M	K	N	S	H
■		■			◪

f ⇨ 0.80 – 1.60

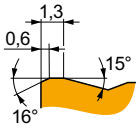
a_p 4.0 – 8.0

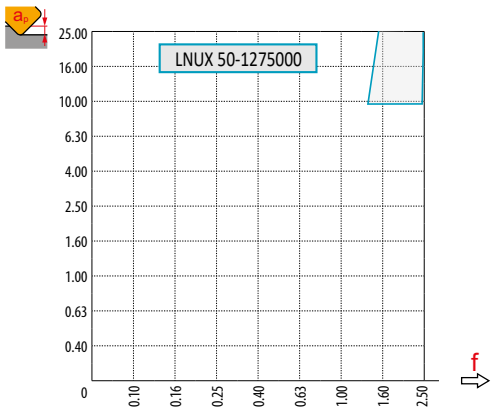


? **RCMX 32**

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

000 (LNUX)





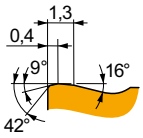
P	M	K	N	S	H
■		■			

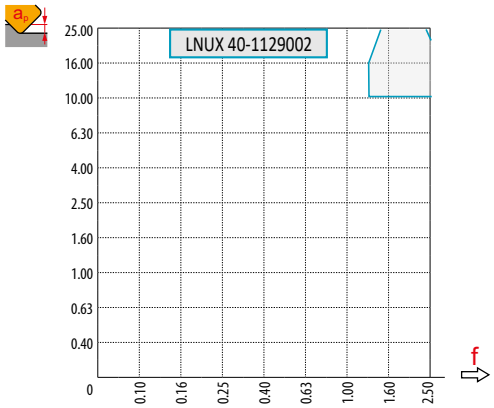
f ⇨ 1.20 – 2.50

a_p 10.0 – 36.0

LNUX 50

002 (LNUX)





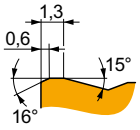
P	M	K	N	S	H
■		■			

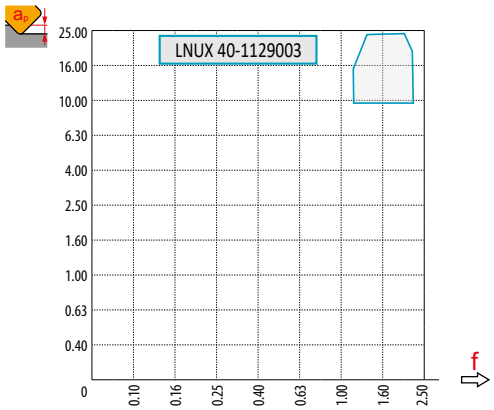
f ⇨ 1.30 – 2.60

a_p 10.0 – 27.0

LNUX 40

003 (LNUX)





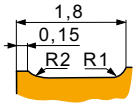
P	M	K	N	S	H
■		■			

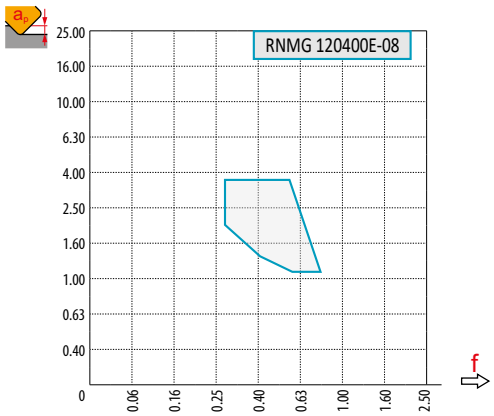
f ⇨ 1.20 – 2.50

a_p 10.0 – 27.0

LNUX 40

08 (RNMG)





P	M	K	N	S	H
◪		◪			◪

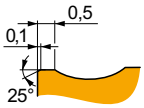
f ⇨ 0.30 – 0.80

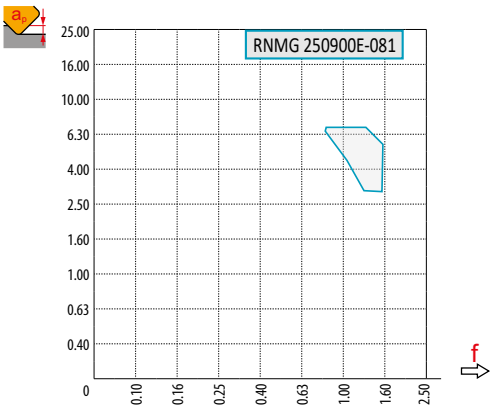
a_p 1.0 – 4.0

RNMG

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

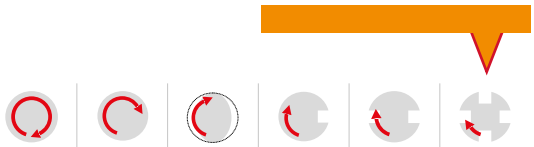
81 (RNMG)





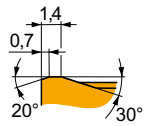
P	M	K	N	S	H
◪		◪			◪

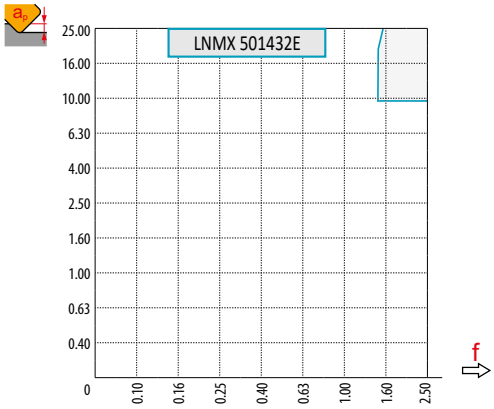
f ⇨	0.80 – 1.20
a_p	3.0 – 7.0



RNMG

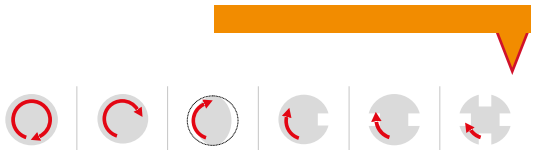
432 (LNMX)





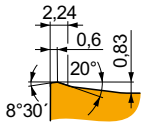
P	M	K	N	S	H
■		■			

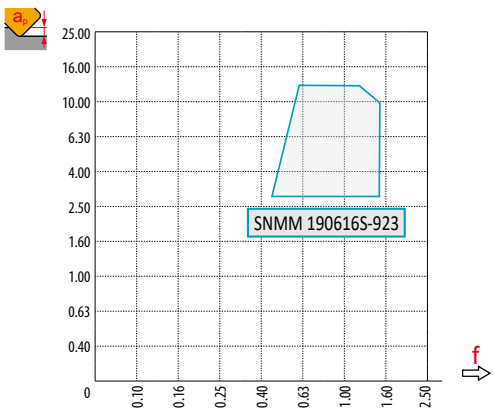
f ⇨	1.50 – 2.60
a_p	10.0 – 35.0



LNMX 50

923



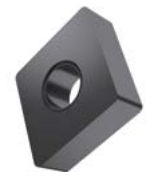


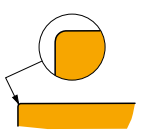
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

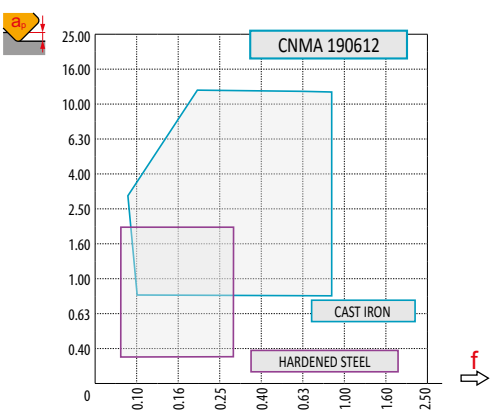
f ⇨	0.45 – 1.50
a_p	3.0 – 16.0

CNMM, SNMM

...A

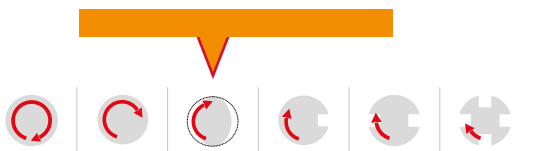






P	M	K	N	S	H
		■			◪

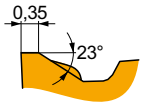
f ⇨	0.10 – 1.10
a_p	0.8 – 12.7

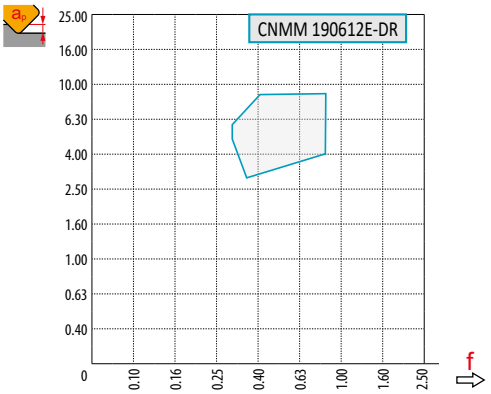


CNMA, DNMA, SNMA, TNMA, WNMA

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

DR





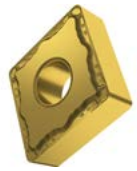
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

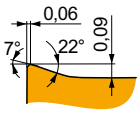
f ⇨ 0.30 – 0.85

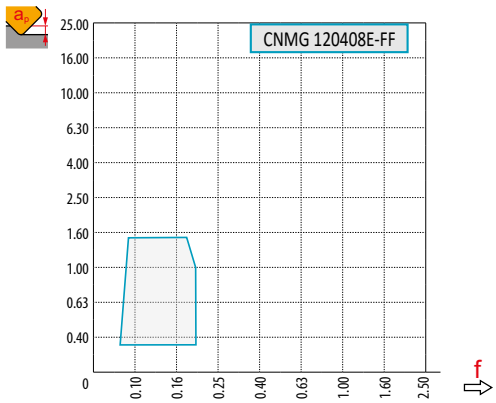
a_p 2.5 – 9.0

CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

FF







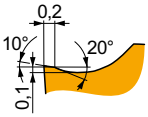
P	M	K	N	S	H
■	■	◪			

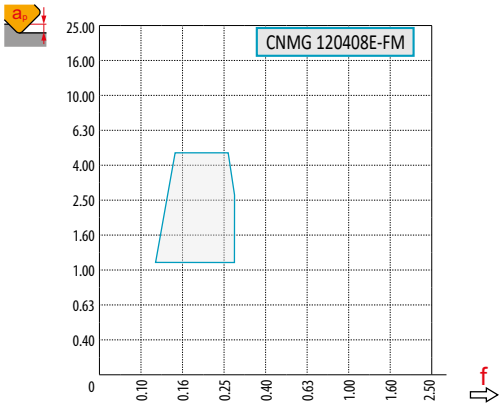
f ⇨ 0.06 – 0.25

a_p 0.2 – 1.6

CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG

FM





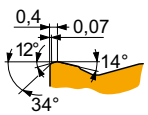
P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

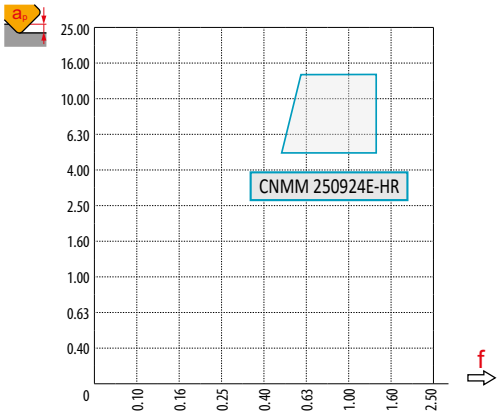
f ⇨ 0.1 – 0.5

a_p 0.4 – 5.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

HR





P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

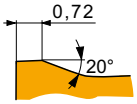
f ⇨ 0.50 – 1.40

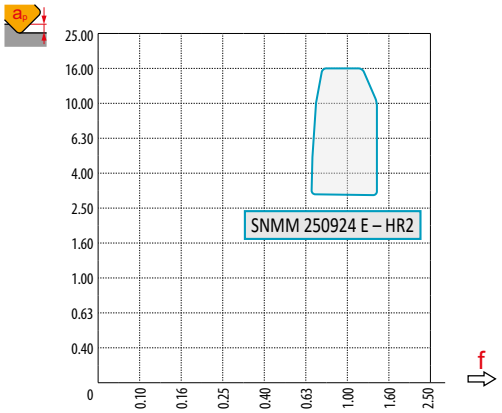
a_p 5.0 – 14.0

CNMM, SNMM, TNMM

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

HR2





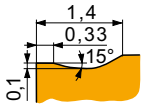
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

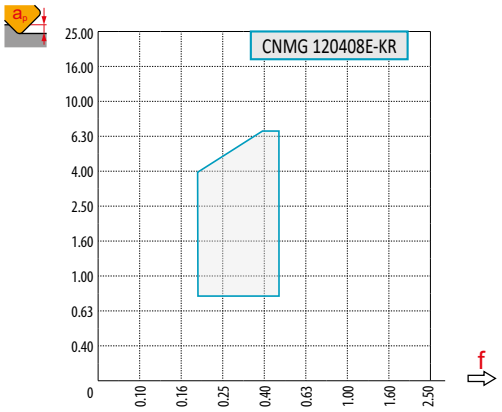
f ⇨ 0.5 – 1.4

a_p 3.0 – 16.0

CNMM, SNMM

KR





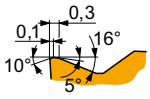
P	M	K	N	S	H
■		■			◪

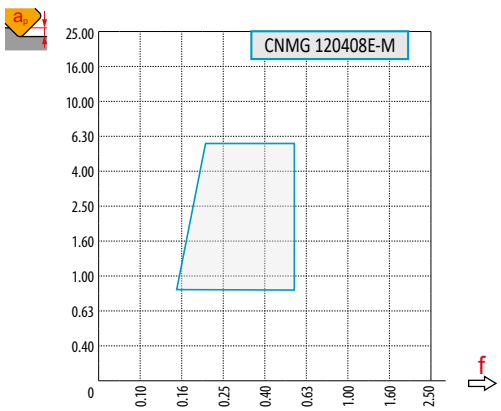
f ⇨ 0.2 – 0.7

a_p 0.4 – 7

CNMG, SNMG, TNMG, WNMG

M





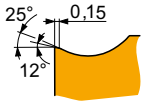
P	M	K	N	S	H
■		■			◪

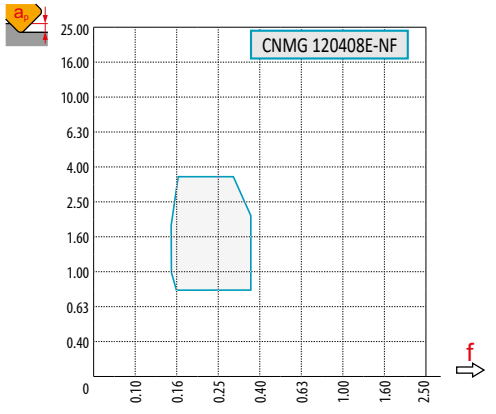
f ⇨ 0.17 – 0.80

a_p 0.8 – 8.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NF





P	M	K	N	S	H
■	■	◪	◪	◪	

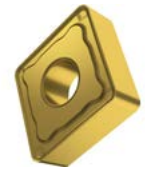
f ⇨ 0.1 – 0.35

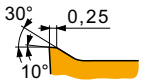
a_p 0.4 – 4.0

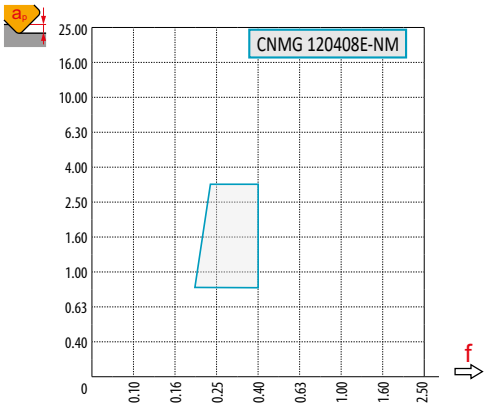
CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

NM







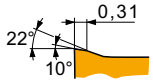
P	M	K	N	S	H
■	■		◪	■	

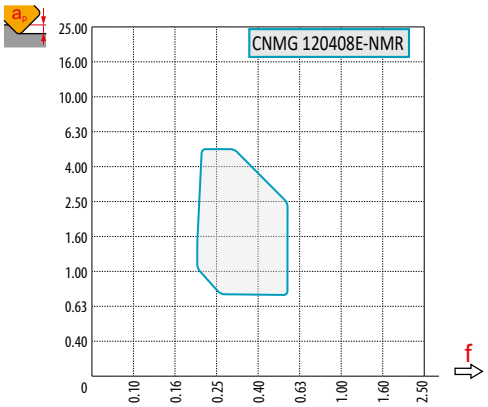
f ⇨ 0.15 – 0.55

a_p 0.5 – 8.0

CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NMR





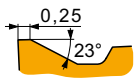
P	M	K	N	S	H
■	■			■	

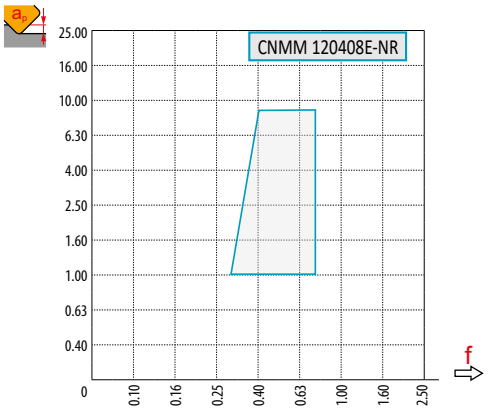
f ⇨ 0.18 – 0.70

a_p 0.4 – 8.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NR





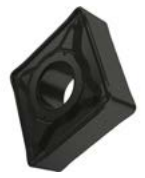
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

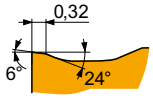
f ⇨ 0.25 – 0.80

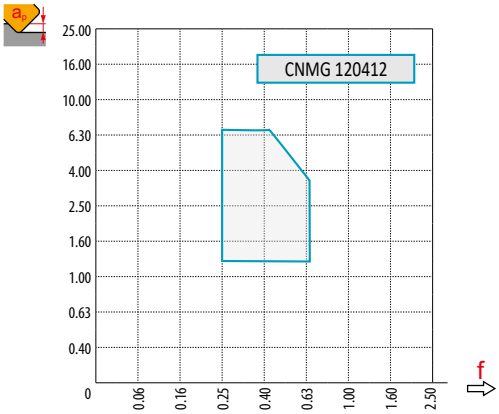
a_p 1.0 – 9.0

CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

NRM







P	M	K	N	S	H
■	■			■	

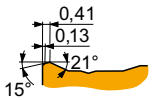
f ⇨ 0.23 – 1.0

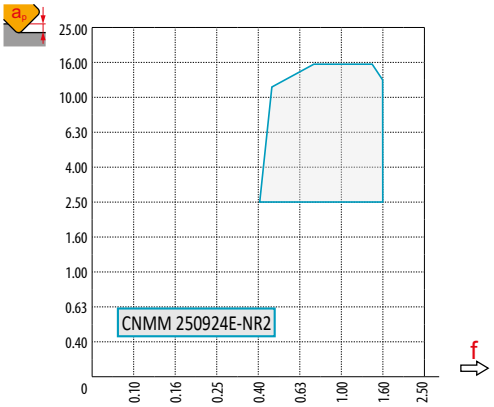
a_p 0.8 – 16.0

CNMG, CNMM, SNMG, SNMM

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

NR2

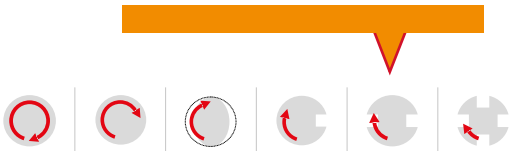




P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

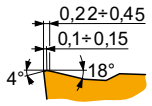
f ⇨ 0.2 – 1.6

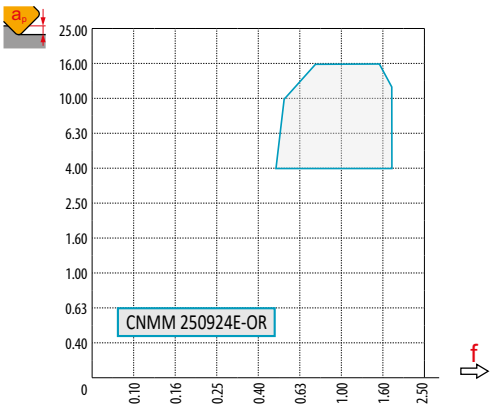
a_p 1.0 – 16.0



CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

OR

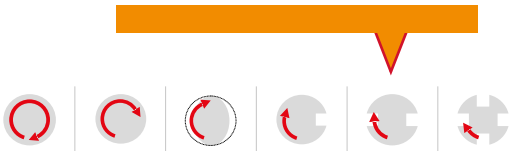




P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

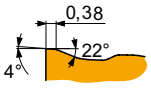
f ⇨ 0.25 – 1.70

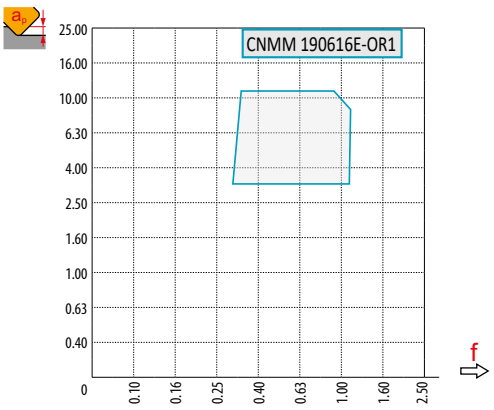
a_p 2.0 – 16.0



CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM, SCMT

OR1

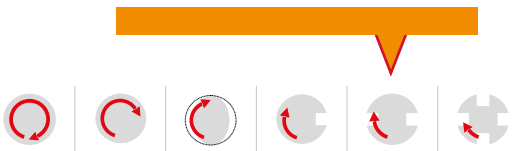




P	M	K	N	S	H
■	◪	◪		◪	

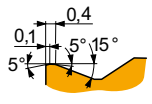
f ⇨ 0.3 – 1.0

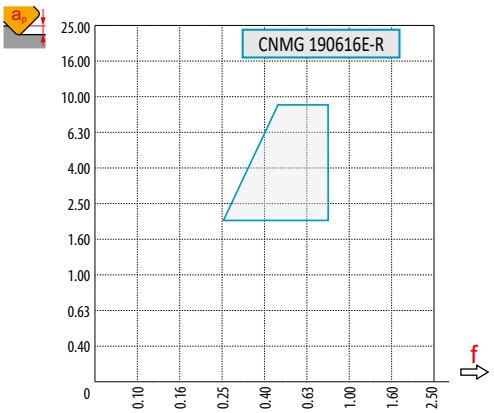
a_p 3.0 – 11.0



CNMM, SNMM

R

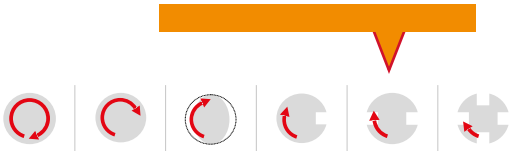




P	M	K	N	S	H
■		■			◪

f ⇨ 0.25 – 0.80

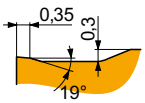
a_p 2.0 – 9.0

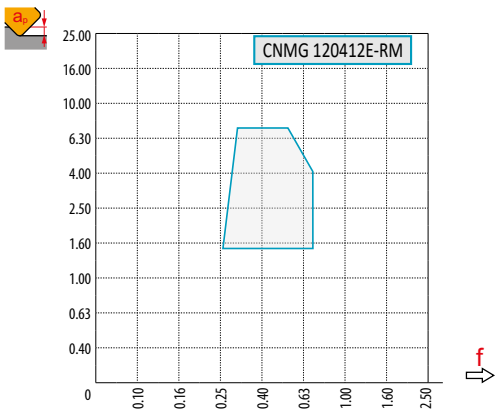


CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

RM





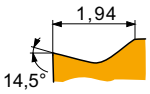
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

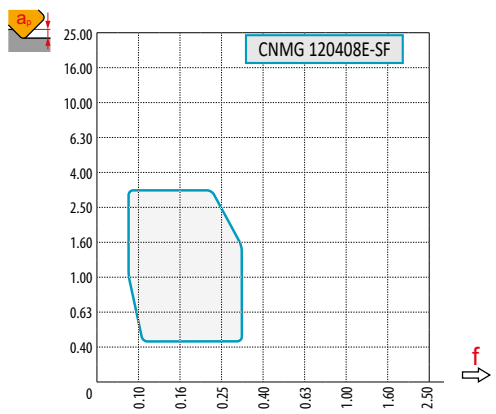
f ⇨ 0.20 – 1.20

a_p 1.0 – 15.0

CNMG. DNMG, SNMG, TNMG, WNMG

SF





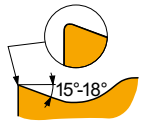
P	M	K	N	S	H
■	■	■	◪	■	■

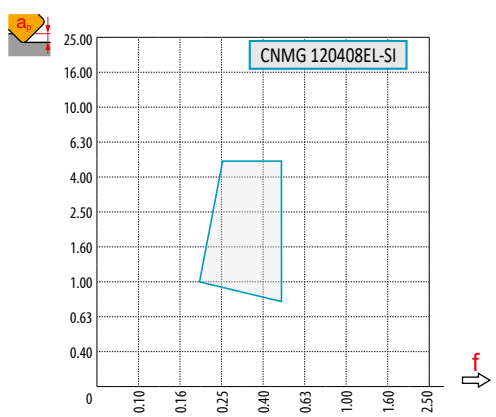
f ⇨ 0.08 – 0.35

a_p 0.2 – 3.5

CNGG, CNMG, DNMG,
SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

SI





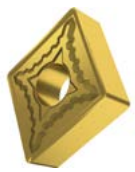
P	M	K	N	S	H
■	■		◪	◪	

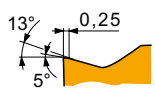
f ⇨ 0.20 – 0.50

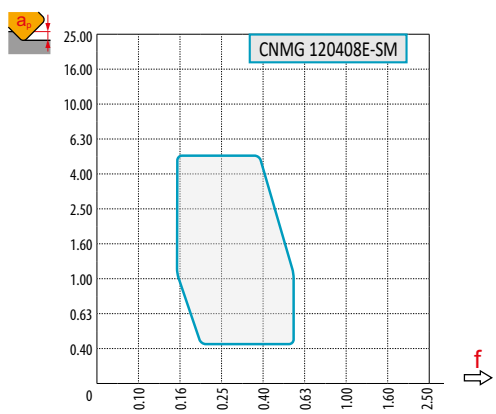
a_p 0.4 – 5.0

CNMG, DNMG, TNMG, WNMG

SM







P	M	K	N	S	H
■	■	■	◪	■	◪

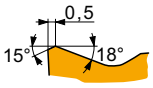
f ⇨ 0.15 – 0.55

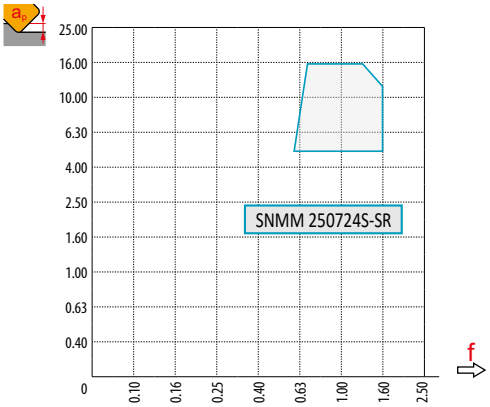
a_p 0.4 – 6.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

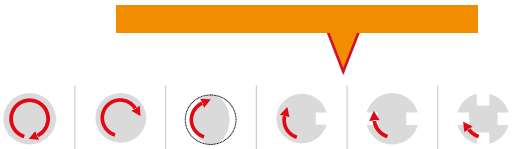
GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

SR



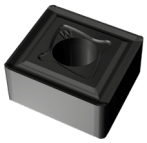


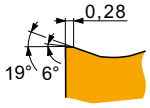
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			
f ⇨	0.70 – 1.60				
a_p	5.0 – 16.0				

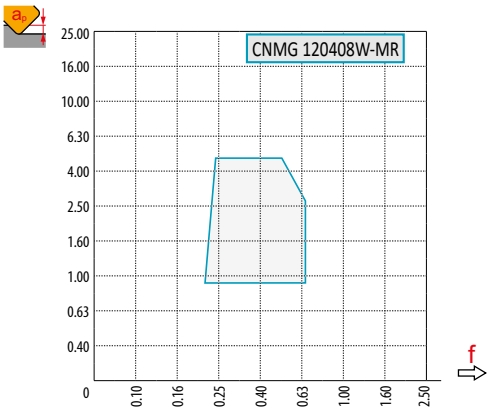


?	SNMM, SNMX

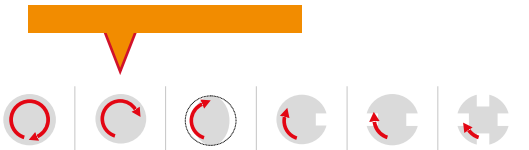
W–MR





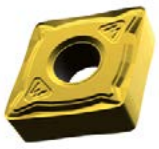


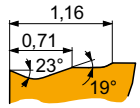
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			
f ⇨	0.2 – 0.75				
a_p	0.5 – 5.0				

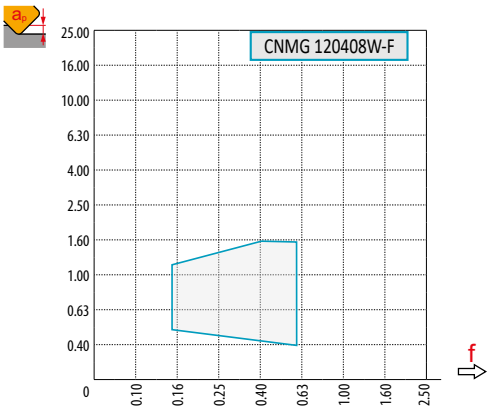


?	CNMG, WNMG, DNMG

W–F



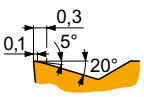


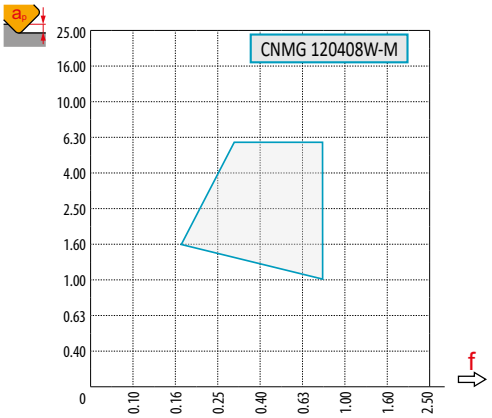


P	M	K	N	S	H
■		■			
f ⇨	0.10 – 0.60				
a_p	0.4 – 1.6				

?	CNMG, WNMG

W–M



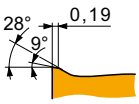


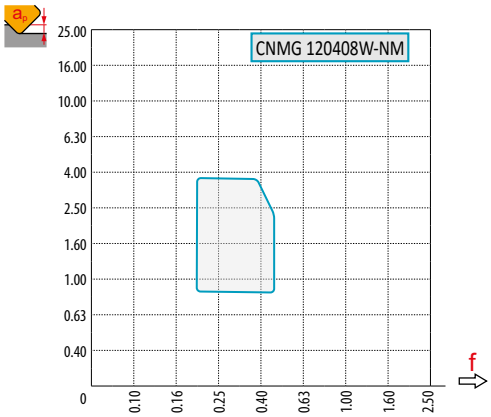
P	M	K	N	S	H
■		◪			
f ⇨	0.15 – 1.00				
a_p	0.8 – 4.0				

?	CNMG, WNMG

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO P, M, D

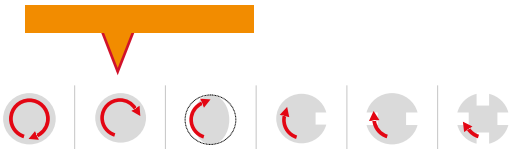
W-NM





P	M	K	N	S	H
■	◪	◪		◪	

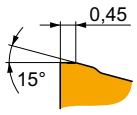
f	0.15 – 0.55
a_p	0.5 – 3.5

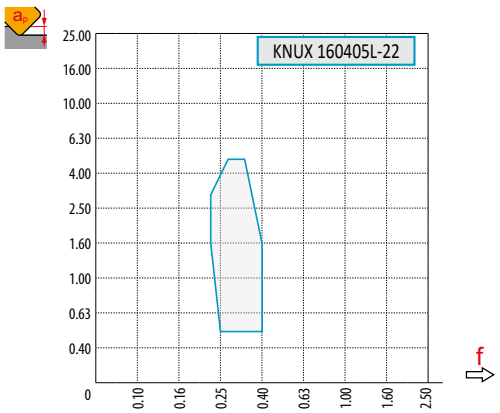


CNMG, DNMX, WNMG

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO C

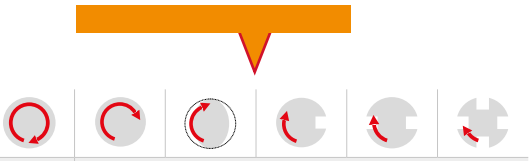
22





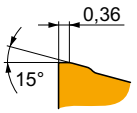
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

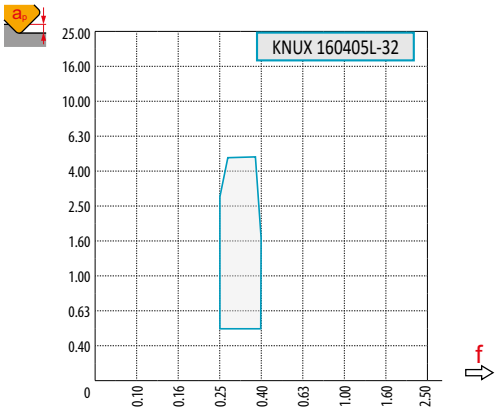
f	0.23 – 0.55
a_p	0.50 – 4.80



KNUX

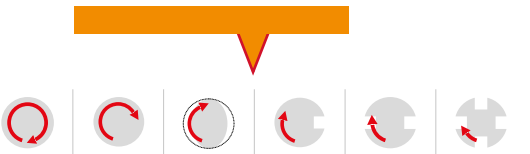
32





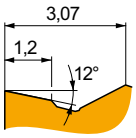
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

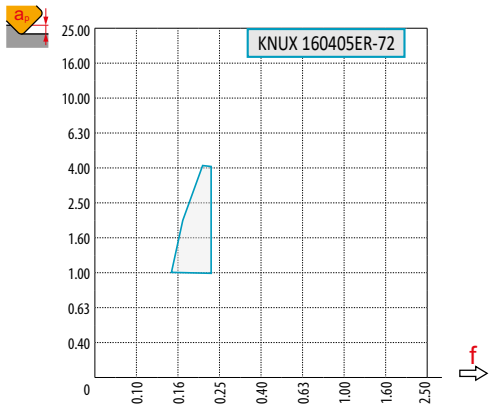
f	0.25 – 0.6
a_p	0.50 – 4.80



KNUX

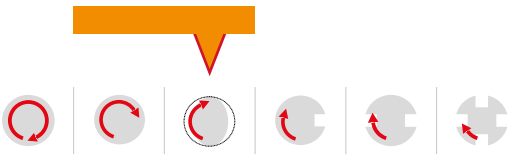
72





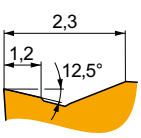
P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

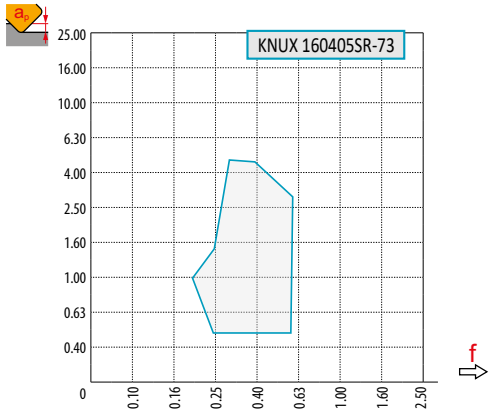
f	0.15 – 0.23
a_p	1.0 – 4.0



KNUX

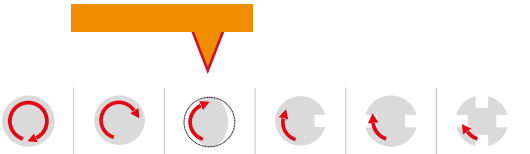
73





P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

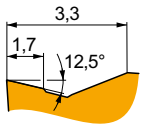
f	0.20 – 0.60
a_p	0.5 – 4.8

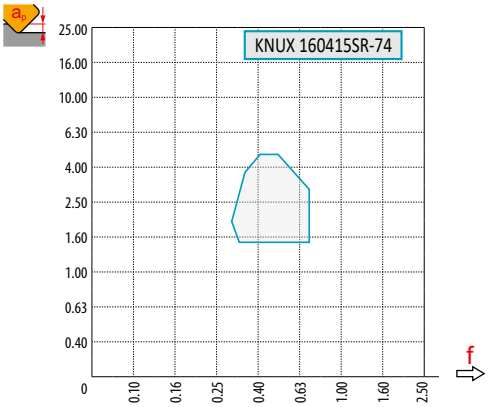


KNUX

GEOMETRIE NEGATIVNÍCH BŘITOVÝCH DESTIČEK – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO C

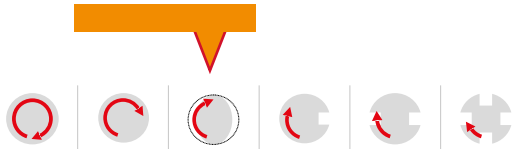
74





P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

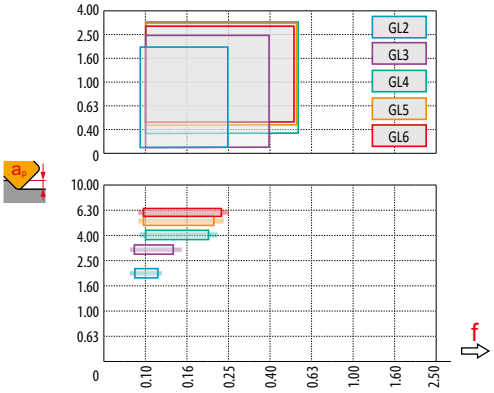
f	0.30 – 0.7
a_p	1.5 – 4.8



?	KNUX

GEOMETRIE BŘITOVÝCH DESTIČEK PRO ZAPICHOVÁNÍ – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO X A G

GM (GL.D) NEW

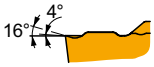


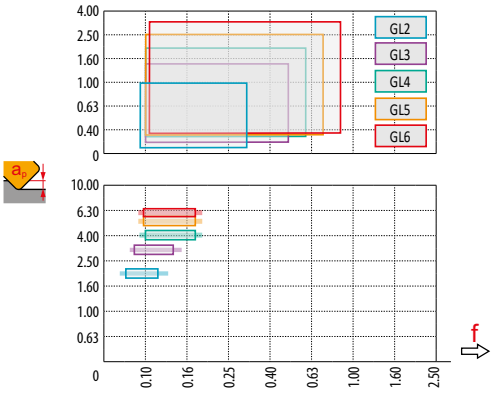
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

Viz diagram

GL. D

MM (GL.D) NEW



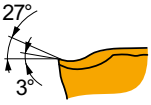


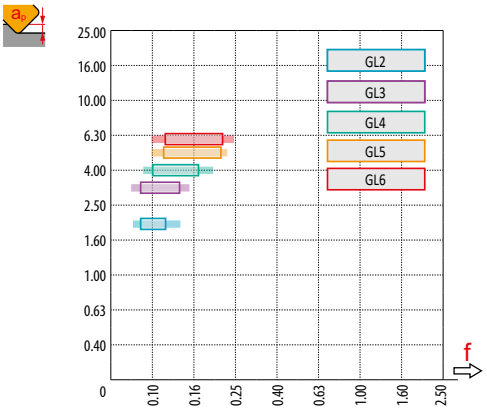
P	M	K	N	S	H
■	■	■		◪	

Viz diagram

GL. D

PM (GL. D) NEW



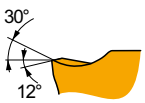


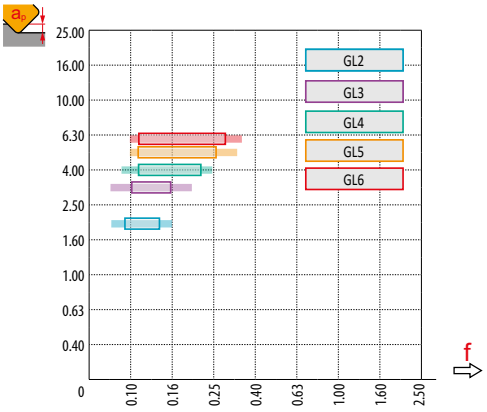
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

Viz diagram

GL. D

PR (GL. D) NEW





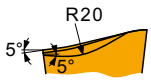
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

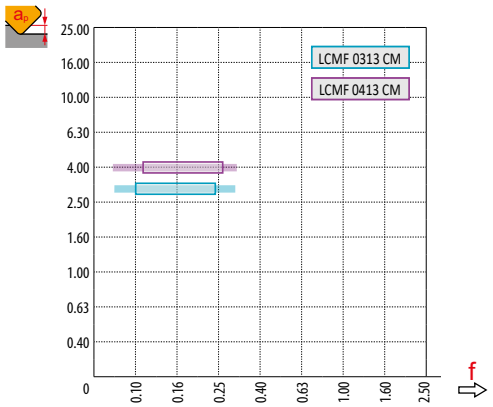
Viz diagram

GL. D

GEOMETRIE BŘITOVÝCH DESTIČEK PRO ZAPICHOVÁNÍ – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO X A G

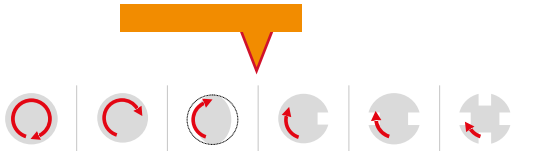
13 CM (LCMF)





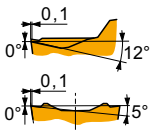
P	M	K	N	S	H
■		◪			

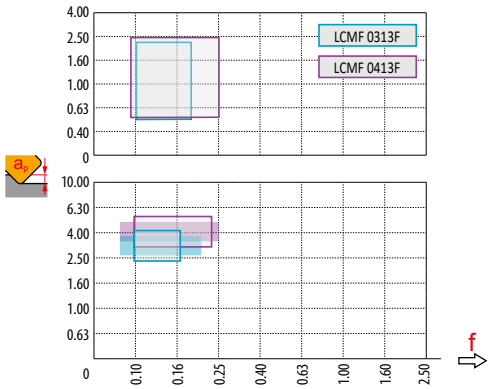
Viz diagram



LCMF 13 CM

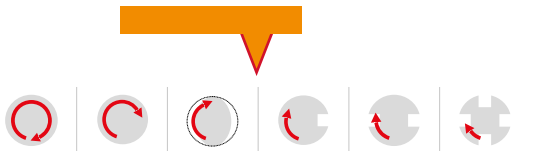
13 F (LCM.)





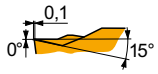
P	M	K	N	S	H
■		◪			

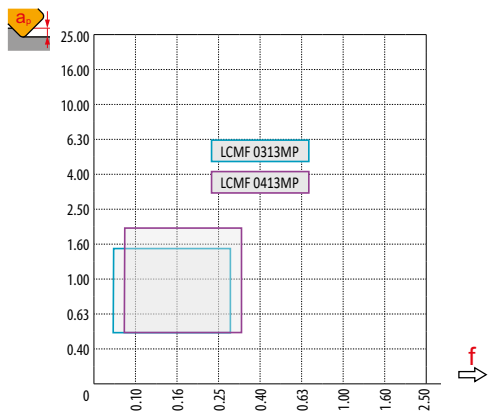
Viz diagram



LCMF 13 F, LCMR 13 F

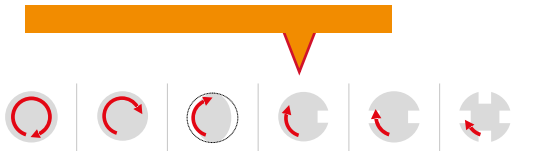
13 MP (LCM.)





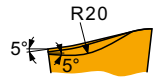
P	M	K	N	S	H
■		■			

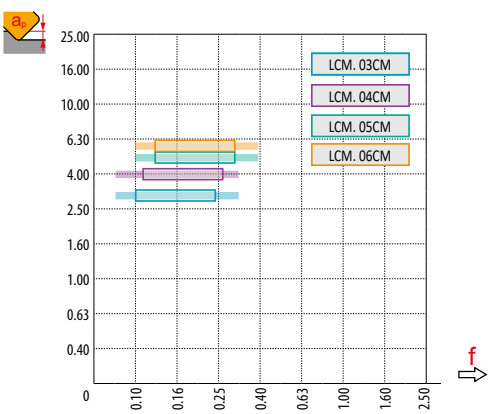
Viz diagram



LCMF 13 MP, LCMR 13 MP

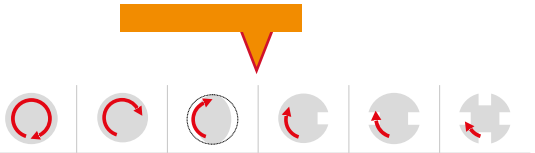
16 CM (LCM.)





P	M	K	N	S	H
■		◪			

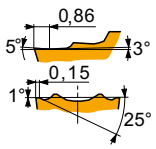
Viz diagram

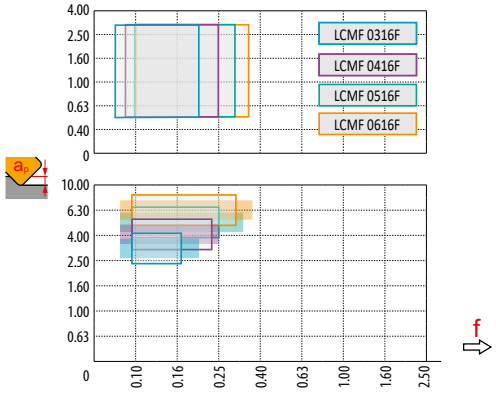


LCMF 16 CM, LCMR 16 CM

GEOMETRIE BŘITOVÝCH DESTIČEK PRO ZAPICHOVÁNÍ – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO X A G

16 F (LCM.)



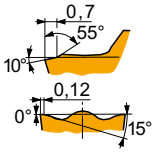


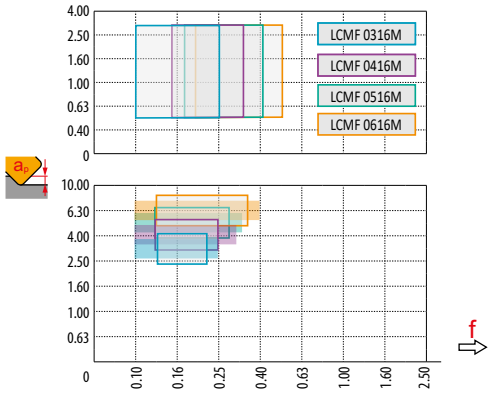
P	M	K	N	S	H
■		◪			

Viz diagram

LCMF 16 F, LCMR 16 F

16 M (LCM.)



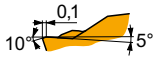


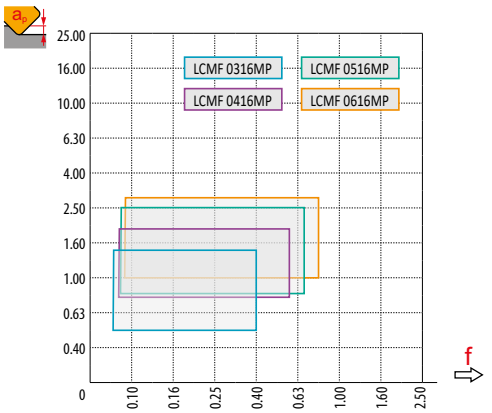
P	M	K	N	S	H
■		■			◪

Viz diagram

LCMF 16 M, LCMR 16 M

16 MP (LCM.)



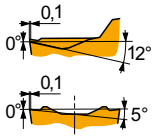


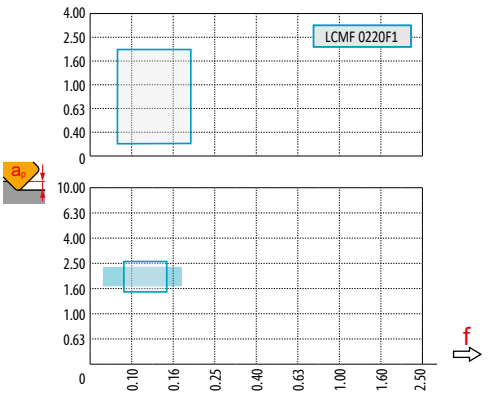
P	M	K	N	S	H
■		■			

Viz diagram

LCMF 16 MP, LCMR 16 MP

20 F1 (LCMF)





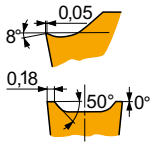
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

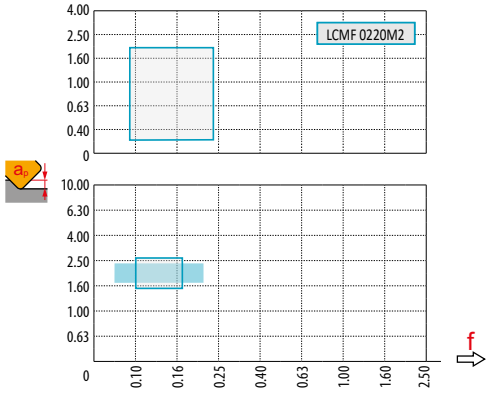
Viz diagram

LCMF

GEOMETRIE BŘITOVÝCH DESTIČEK PRO ZAPICHOVÁNÍ – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO X A G

20 M2 (LCMF)

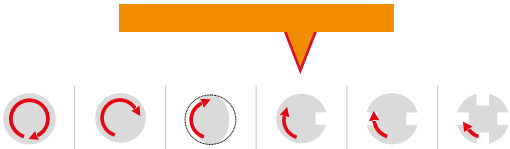




P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

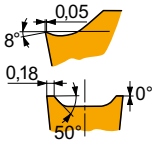
f ⇨ 0.09 – 0.23

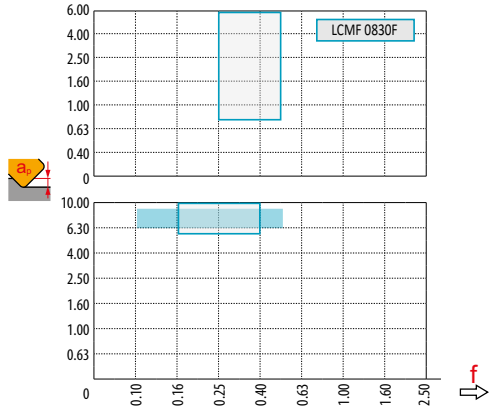
a_p 0.3 – 1.5



? **LCMF**

30 F (LCM.)

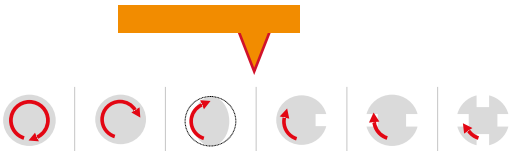




P	M	K	N	S	H
■		◪			

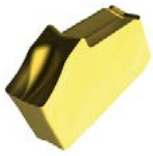
f ⇨ 0.1 – 0.5

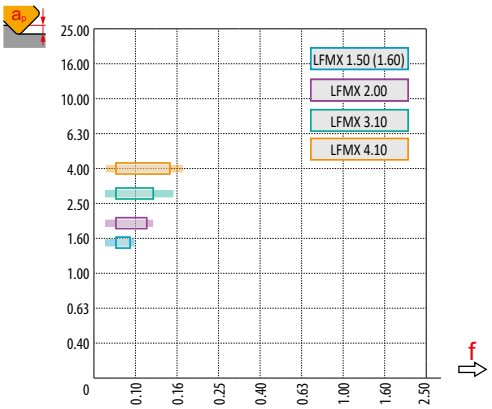
a_p 0.8 – 6.0



? **LCMF 30 F, LCMR 30 F**

F1 (LFMX)

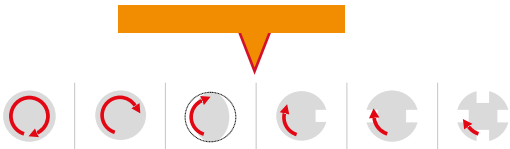




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

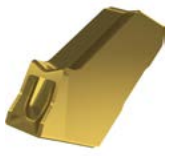
f ⇨

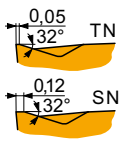
a_p Viz diagram

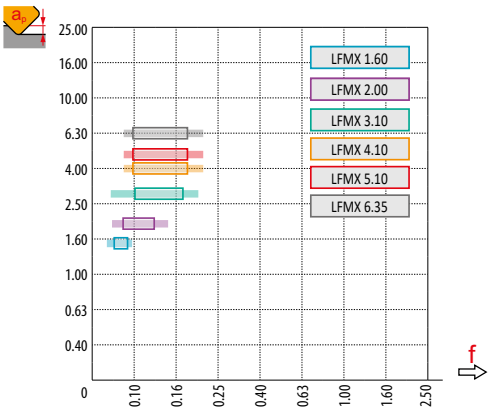


? **LFMX**

F2 (LFMX)



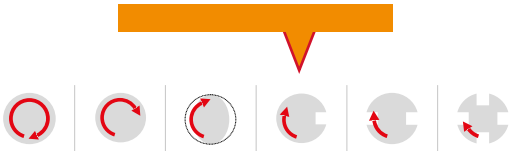




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

f ⇨

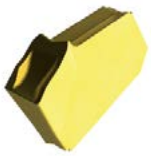
a_p Viz diagram

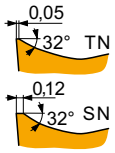


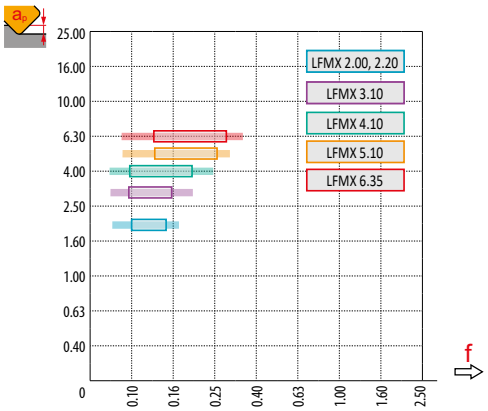
? **LFMX**

GEOMETRIE BŘITOVÝCH DESTIČEK PRO ZAPICHOVÁNÍ – OZNAČENÍ UPÍNÁNÍ ISO X A G

M2 (LFMX)

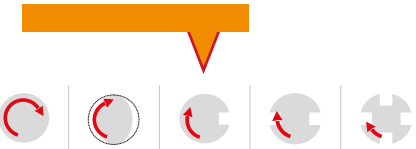






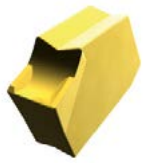
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

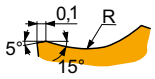
f
a_p
Viz diagram

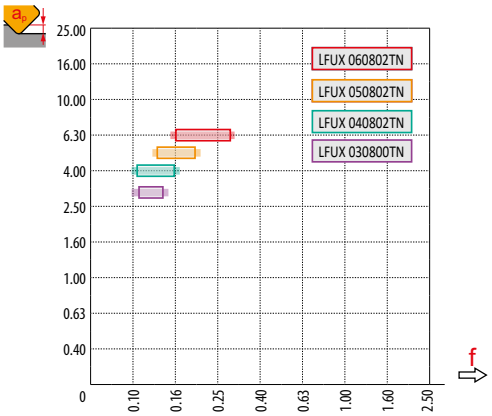


?
LFMX

LFUX

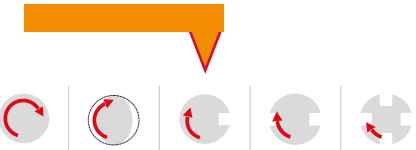






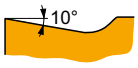
P	M	K	N	S	H
■		■			

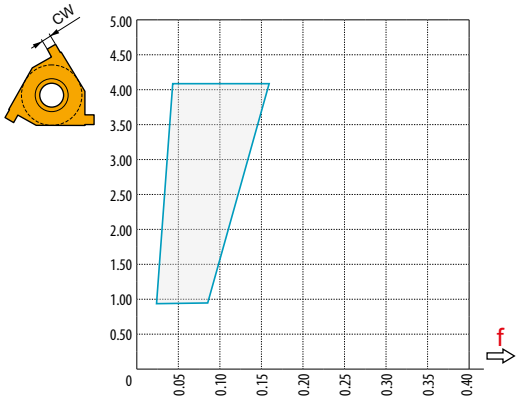
f
a_p
Viz diagram



?
LFUX

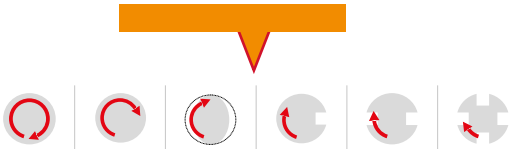
TN. EXT





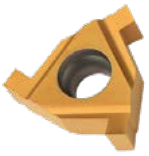
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

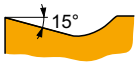
f ⇨ CW — Viz diagram

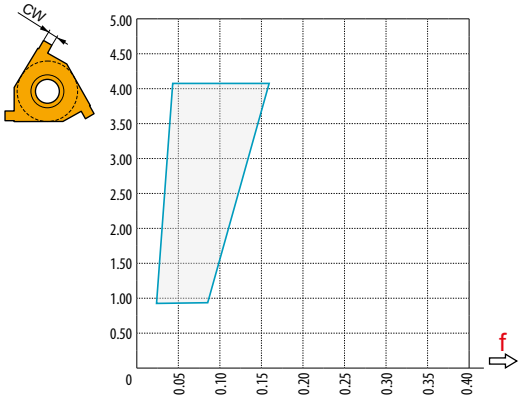


? **TN R EXT; TN ZZ EXT**

TN. INT

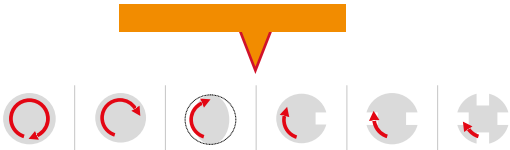






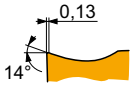
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

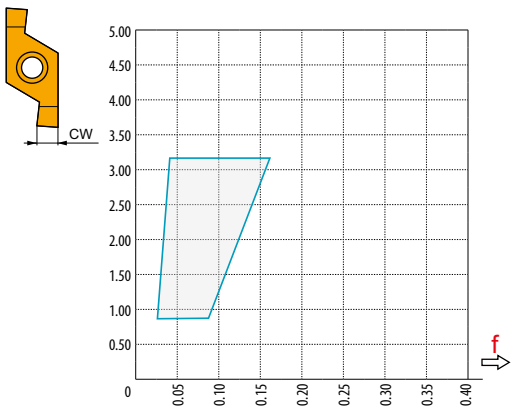
f ⇨ CW — Viz diagram



? **TN R INT; TN ZZ INT**

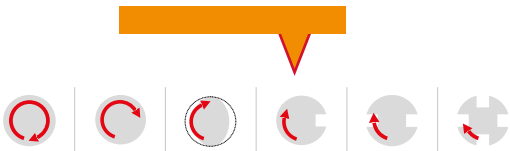
X61 NEW





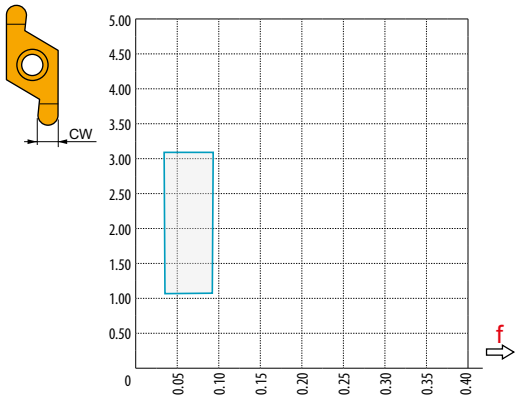
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

f ⇨ CW — Viz diagram



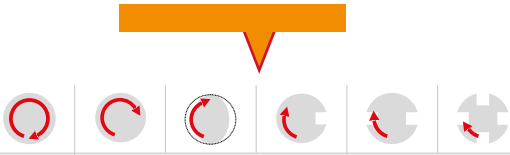
? **X61; X61-1**

X61 R NEW



P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

f ⇨ CW — Viz diagram



? **X61 R; X61 R-1**

T	9	3	1	5
Operace	Povlak / substrát	Generace	ISO oblast	

D	Vrtání
M	Frézování
T	Soustružení
G	Zapichování a upichování

0 PVD 1 CVD	Speciální aplikace
2 PVD 3 CVD	Volný
4 PVD 5 CVD	Pro materiály skupiny K, H
6 PVD 7 CVD	Pro materiály skupiny M, S
8 PVD 9 CVD	Univerzální
B	PKBN
C	Keramika
D	PKD
T	Cermet

1 – 9

01 – 50	
	01 – 05
	05 – 10
	10 – 20
	20 – 30
	30 – 40
	40 – 50

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost proti nepříz-nivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
T9226	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S15 - S25	■ ■ ◪ □				MT-CVD		FGM	+ + +	Materiál určený pro aplikace těžkého hrubování. Univerzální materiál s vysokou odolností proti mechanickému poškození a s velmi dobrou odolností proti opotřebení. Použitelný při nižších řezných rychlostech.
T9310	P01 - P15 K05 - K20 H10 - H20	■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Materiál s vysokou odolností proti otěru, který lze použít pro mírně přerušovaný řez. Používá se pro dokončovací nebo polohrubovací operace. Tento materiál lze také použít pro hrubovací operace, pokud je uspořádání obráběcího stroje – obrobku dostatečně tuhé.
T9315	P05 - P25 K05 - K25 H10 - H20	■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Univerzální materiál s vynikající odolností vůči opotřebení i za intenzivních řezných podmínek. Lze jej rovněž použít pro operace s přerušovanými řezy. Díky dobře vyváženým vlastnostem může být tento materiál první volbou pro širokou škálu soustružnických operací. Nevhodný pro nízké řezné rychlosti.
T9316	P10 - P20 M05 - M15 K10 - K30 H15 - H25	■ ◪ ■ ◪				MT-CVD		FGM	+ + +	Materiál určený pro železniční aplikace. Univerzální materiál s vynikající odolností vůči opotřebení. Použitelný při nižších a vysokých řezných rychlostech.
T9325	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S10 - S20	■ ■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Z technologického hlediska se jedná o extrémně univerzální materiál s vysokou odolností proti mechanickému poškození za nepříznivých řezných podmínek, který si zachovává vynikající odolnost vůči opotřebení. Správné použití tohoto materiálu vyžaduje vysoké řezné rychlosti.
T9335	P20 - P45 M15 - M40 S15 - S25	■ ■ ◪				MT-CVD		FGM	+ + +	Jeden z nejhouževnatějších materiálů, který je zvláště vhodný pro nepříznivé řezné podmínky při středních až vysokých rychlostech posuvu a střední řezné rychlosti. Ve srovnání se svými předchůdci M15–M40 je nejen houževnatější, ale také odolnější proti otěru, což bude užitečné při použití intenzivních řezných podmínek.
T7325	P15 - P35 M10 - M25 S10 - S25	◪ ■ ■				MT-CVD		FGM	+ + +	Jeden z nejuniverzálnějších materiálů pro soustružení. Je určen zejména pro obrábění korozivzdorné oceli. Optimální rovnováha mezi odolností vůči opotřebení a spolehlivostí výkonu. Vhodný pro širokou škálu soustružnických aplikací.
T7335	P20 - P40 M20 - M40 S15 - S25	◪ ■ ■				MT-CVD		FGM	+ + +	Materiál s funkčně tříděným substrátem, vyznačující se velmi vysokou provozní spolehlivostí a velmi dobrou odolností vůči opotřebení. Nejvhodnější pro použití při obrábění velmi tvrdých materiálů M20–M40.
T5305	P05 - P15 K01 - K15 H05 - H15	◪ ■ ◪				MT-CVD		H	+	Materiál s velmi vysokou odolností vůči chemickému opotřebení; vhodný pro dokončovací operace s vysokou řeznou rychlostí. Díky své vysoké otěruvzdornosti je vhodný také pro produktivní K01–K15, obrábění kalených a ošetřených materiálů.
T5315	P10 - P25 K10 - K25 H15 - H25	◪ ■ ◪				MT-CVD		H	+	Materiál určený především pro produktivní obrábění, který má vysokou odolnost proti otěru a dobrou provozní spolehlivost. Díky svým vlastnostem je tento materiál zvláště vhodný pro hrubovací a dokončovací operace při dobrých nebo mírně nepříznivých řezných podmínkách.
6640	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40	■ ■ ■				MT-CVD		H	+ + +	Jeden z nejhouževantějších soustružnických materiálů, který lze použít zejména při hrubovacích operacích nebo tam, kde je prioritou provozní spolehlivost za nepříznivých řezných podmínek. Další ideální volba pro stroje pracující s nízkými až středními řeznými rychlostmi a středními až vysokými rychlostmi posuvu.

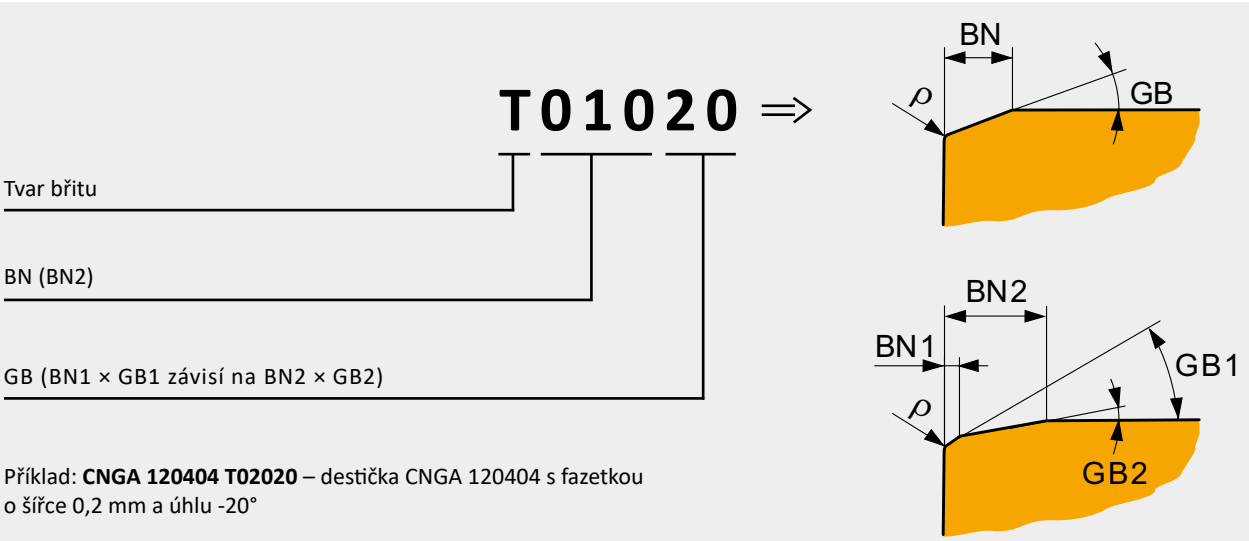
Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost proti nepříznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
G8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 S15 - S25	■ ■ ■ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰	PVD		submicron H	+ + +	Univerzální řezný materiál pro zapichování a upichování. Tento materiál se vyznačuje výjimečnou spolehlivostí a univerzálností. Byl vyvinut tak, aby vyhovoval podmínkám obrábění pro většinu materiálů obrobků.
T0315	N05 - N20	■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ +	Submikronový materiál pro soustružení neželezných kovů a jejich slitin s vyváženou odolností vůči opotřebení a houževnatosti. Je opatřen jedinečným povlakem s vynikajícími třecími vlastnostmi.
T6310	P01 - P15 M01 - M15 K05 - K20 N05 - N20 S01 - S15 H01 - H15	■ ■ ■ ■ ■ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		ultra submicron H	+ + +	Vysoce otěruvzdorný soustružnický materiál se špičkovým PVD povlakem. Vhodný pro dokončovací operace a aplikace, kde je velmi důležitá ostrá řezná hrana, s vysokou odolností vůči opotřebení hřbetu.
T8010	P05 - P15 M05 - M15 K10 - K20 S10 - S15	■ ■ ■ ◪	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ + +	Tento materiál je vhodný pro neprerušované velmi přesné soustružení závitů z oceli, korozivzdorné oceli, litiny a superslitin. Nabízí vynikající odolnost vůči opotřebení a současně zaručuje provozní spolehlivost
T8030	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25	■ ■ ■ ◪ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰	PVD		submicron H	+ + +	Nepochybně nejuniverzálnější řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Hlavními výhodami jsou vysoká provozní spolehlivost a vynikající třecí vlastnosti; proto je vhodný pro aplikace se střední až nízkou řeznou rychlostí.
T8315	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K25 N05 - N25 S05 - S15 H05 - H15	◪ ■ ■ ■ ◪ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ +	Materiál s vynikající odolností proti otěru při zachování nadprůměrné provozní spolehlivosti, je vhodný pro obrábění při středních až vysokých řezných rychlostech u tvrdších materiálů s krátkou třískou.
T8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰	PVD		submicron H	+ + +	Nepochybně nejuniverzálnější řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Mezi jeho hlavní výhody patří vysoká provozní spolehlivost a velmi dobrá otěruvzdornost; je proto vhodný pro použití se středními a nižšími řeznými rychlostmi.
T8430 NEW	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ◪ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰	PVD		submicron H	+ + +	Nepochybně nejuniverzálnější řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Mezi jeho hlavní výhody patří vysoká provozní spolehlivost a velmi dobrá otěruvzdornost; je proto vhodný pro použití se středními a nižšími řeznými rychlostmi.
T8345	P30 - P50 M20 - M40 K30 - K40 S20 - S30	■ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰+	PVD		submicron H	+ + +	Jedná se o nejhouževnatější materiál pro soustružení, který je určen především pro obrábění za nejhorších řezných podmínek a v aplikacích s nejvyššími požadavky na provozní spolehlivost. Kvůli těmto vlastnostem se tento materiál doporučuje pro nižší řezné rychlosti.
HF7	M10 - M20 K10 - K25 N10 - N25	◪ ■ ■	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰	×		submicron H	+ +	Materiál bez povlaku, který je primárně určen pro obrábění neželezných kovů; avšak lze jej použít i pro jiné obráběné materiály (kromě oceli). Tento materiál lze použít pro soustružení, frézování, a dokonce i pro vyvrtávání.

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost proti nepříznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
H07	M05 - M15 K10 - K25 N10 - N30 S01 - S20	◪ ■ ■ ■	▂▄▆▇	▂▄▆▇	▂▄▆▇	×		submicron H	+ +	Soustružnický materiál bez povlaku vhodný pro obráběcí aplikace, kde dominantním kritériem životnosti nástroje není odolnost vůči oxidaci. Určen pro obrábění slitin na bázi Ti. Materiál vykazuje vysokou pevnost řezné hrany spolu s dobrou odolností vůči opotřebení.
TT310	P10 - P25 M15 - M25	■ ◪	▂▄▆▇	▂▄▆▇	▂▄▆▇	PVD		cermet	+ / -	Povlakovaný cermet používaný k jemnému a dokončovacímu soustružení uhlíkových a legovaných ocelí (včetně korozivzdorných). Jeho vynikající otěrovzdornost je dále vylepšena povlakem aplikovaným pomocí techniky PVD.
TT010	P01 - P10 M01 - M10	■ ◪	▂▄▆▇	▂▄▆▇	▂▄▆▇	×		cermet	+ / -	Cermet bez povlaku, který je vhodný pro jemné obrábění všech druhů oceli (včetně korozivzdorné) při velmi nízkých rychlostech posuvu. Jeho hlavní výhodou je minimální rádius řezné hrany a vysoká odolnost vůči fyzickému a chemickému opotřebení.
TC100	K01 - K15	■	▂▄▆▇	▂▄▆▇+	▂▄▆▇	×		ceramics	- -	Keramický materiál pro obrábění litiny. Vhodný pro obrábění s vysokou řeznou rychlostí za stabilních podmínek.
TB310	K01 - K10 S05 - S10 H01 - H10	■ ◪ ◪	▂▄▆▇	▂▄▆▇+	▂▄▆▇	×		CBN	- -	Materiál CBN pro obrábění kalených materiálů. Vhodný pro obrábění s vysokou řeznou rychlostí a malými posuvy za stabilních podmínek.
PD1	N05 - N25	■	▂▄▆▇	▂▄▆▇+	▂▄▆▇	×		PCD	-	Materiál PKD pro soustružení neželezných materiálů. Ideální volba pro práci s vysokou řeznou rychlostí a malými posuvy za stabilních podmínek.
333TN	P45 - P50 M35 - M40 K35 - K40	■ ◪ ◪	▂▄▆▇	▂▄▆▇	▂▄▆▇+	PVD		HSS	+ + +	Speciální materiál složený z HSS substrátu a tenkého tvrdého PVD povlaku. Nejhouževnatější řezný materiál v portfoliu. Destičky s tímto materiálem jsou jediné používané pro vytváření drážek pro pera.

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

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

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

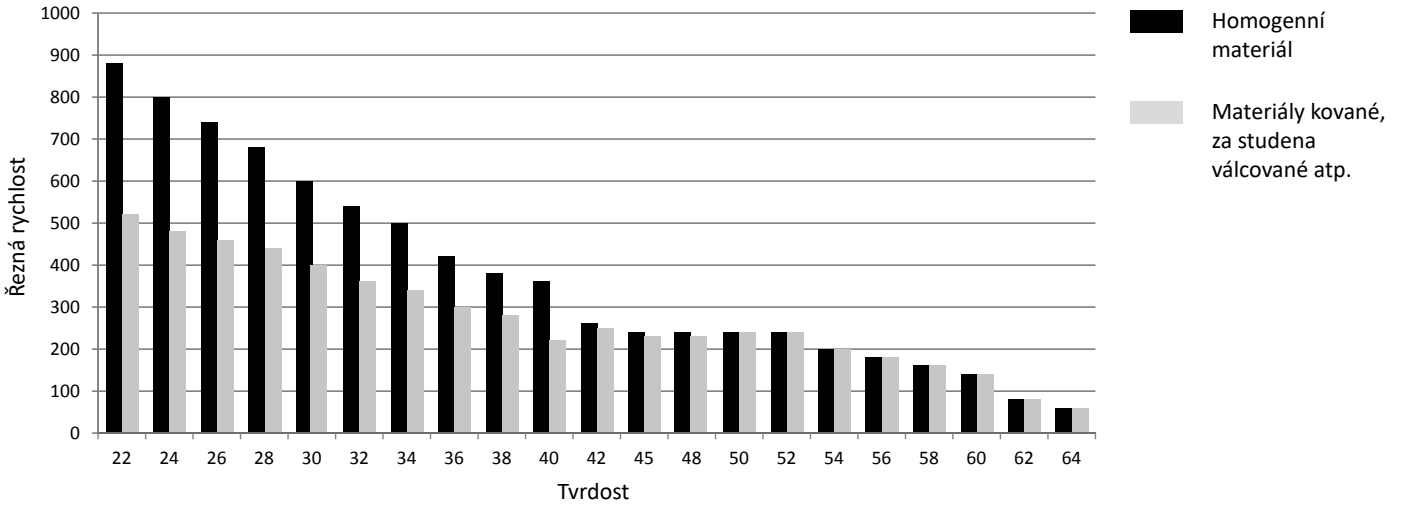


Příklad: **CNGA 120404 T02020** – destička CNGA 120404 s fazetkou o šířce 0,2 mm a úhlu -20°

Řezná keramika patří sice mezi materiály s jednou z nejvyšších mezí tepelné stability.
Při její praktické aplikaci je však nutno rovněž redukovat řeznou rychlost s ohledem na tvrdost a vlastnosti obráběného materiálu.

Pro ilustraci uvádíme konkrétní případ aplikace kruhové VBD při dokončovacím soustružení.

Řezná rychlost pro RNGN (a_p = 1.5 mm)



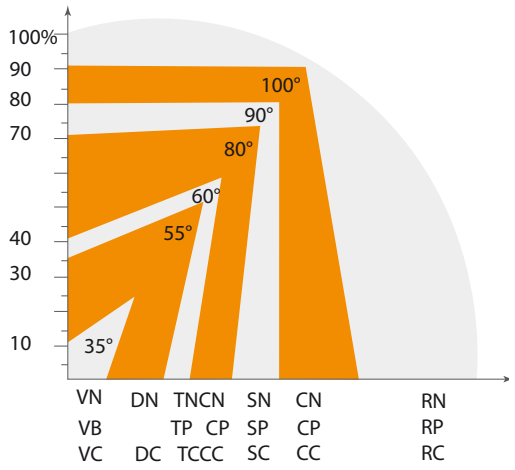
V následující tabulce jsou uvedeny další parametry, které je třeba zohlednit při volbě výsledné řezné rychlosti.

Rádius rohu RE [mm]	**0.4**	**0.8**	**1.2**	**1.6**	**2.4**	**3**
Snížení v_c o	20 %	16 %	12 %	10 %	5 %	2 %
Úhel hlavního břitu	**90°**	**75°**	**60°**	**45°**	**30°**	**< 15°**
Snížení v_c o	0 %	5 %	8 %	12 %	15 %	18 %
Tvar destičky	**V**	**D**	**T**	**C, W**	**S**	**R**
Úhel rohu	35°	55°	60°	80°	90°	–
Snížení v_c o	17 %	12 %	10 %	6 %	4 %	0 %
Hloubka řezu a_p [mm]	**<1.4**	**3**	**6**	**10**	**13**	**20**
Snížení v_c o	5 %	8 %	13 %	16 %	18 %	20 %

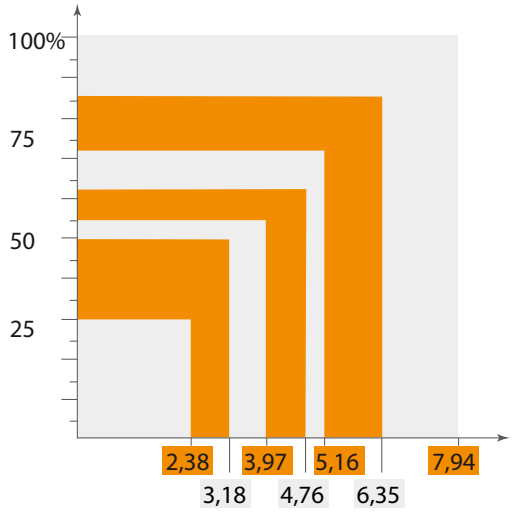
Jak již bylo řečeno řezná keramika patří mezi materiály s nejvyšší otěruvzdorností, ale současně i s jednou z nejnižších houževnatostí.

Proto při volbě samotné VBD je nutno zohlednit ještě další omezující kritéria s ohledem na pevnost.

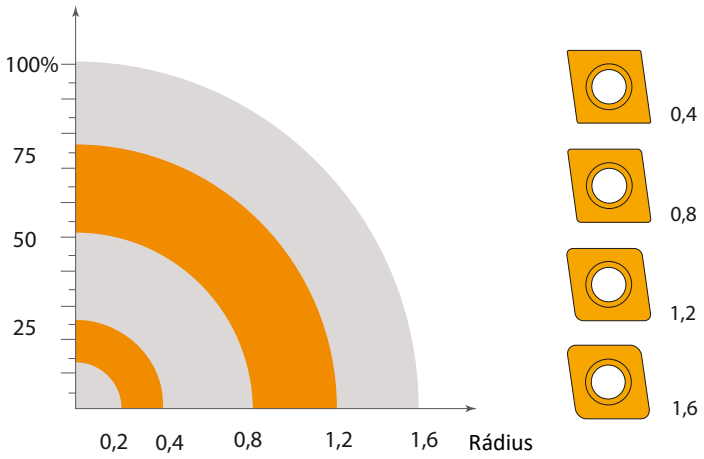
Pevnost v závislosti na tvaru VBD



Pevnost v závislosti na tloušťce VBD

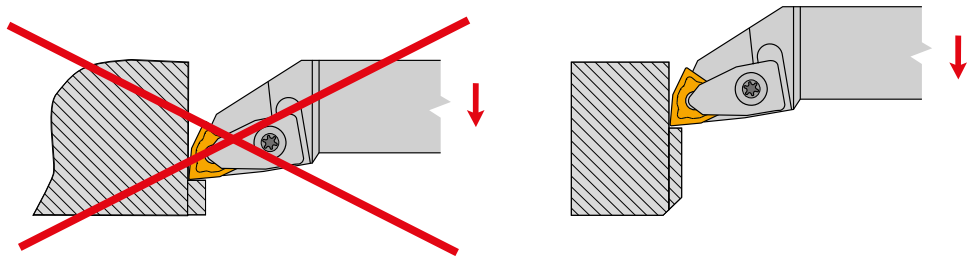


Pevnost v závislosti na rádiusu VBD

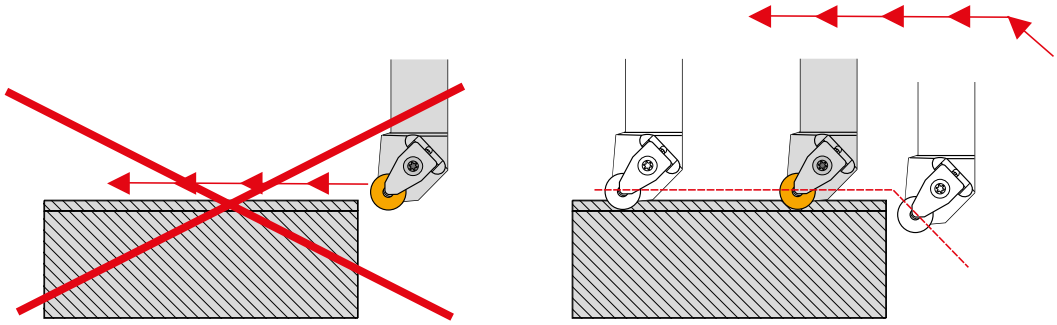


Závěrem dovolte několik praktických rad pro praktické nasazení:

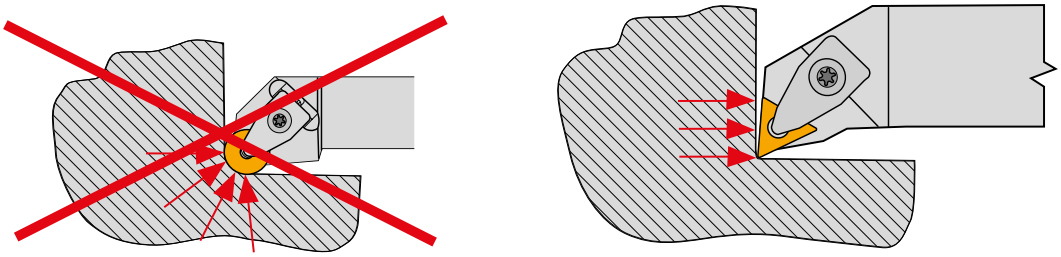
1) Otřepy na výjezdu nástroje z řezu mohou vyštípnout hranu a rozbít celou VBD. Proto je nejdříve nutné srazit hranu pro odstranění otřepů.



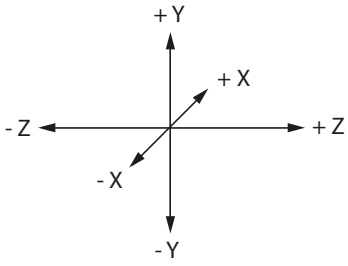
2) Doporučuje se provést úpravu standardního programu (nájezd do materiálu), zpomalí se tím tvorba vrubu na břitu a prodlouží se tak trvanlivost břitu, odpadne rovněž operace sražení hrany.

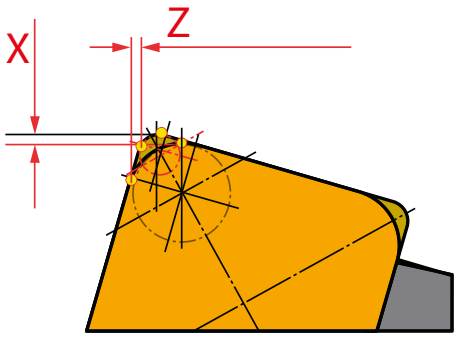


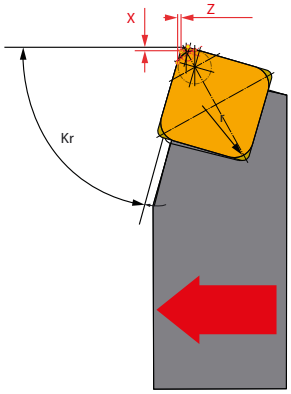
3) Pokud hrozí problémy s chvěním nástroje je výhodné použít VBD s menším rádiusem pro eliminaci radiálních sil.



Korekce X a Z souřadnic dle rádiusu destičky a typu držáku:







POZOR – data platí pro pravé vnější nože orientované dle obrázku. Pro nože vnitřní, levé popř. jinak orientované je nutné provést korekturu znamének +/– (resp. zaměnit hodnoty X/Z).

Držák		Souřadnice	Rádius 0,5	Rádius 1,0	Rádius 1,5				
Vnější držák	CKJNR/L	x	0.443	0.000	-0.433				
		z	-0.050	0.000	0.050				

Držák		Souřadnice	Rádius 02	Rádius 04	Rádius 08	Rádius 12	Rádius 16	Rádius 24	Rádius 32
Vnější držák	DCLNR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	DDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	DSBNR/L	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.700
	DSDNN	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.247	0.165	0.000	-0.165	-0.33	-0.659	-0.989
	DSKNR/L	x	0.134	0.089	0.000	-0.089	-0.178	-0.358	-0.537
		z	-0.167	-0.111	0.000	0.111	0.222	0.444	0.667
	DSSNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.245	0.162	0.000	-0.167	-0.322	-0.662	-0.992
	DTFNR/L	x	0.426	0.284	0.000	-0.284	-0.569	-1.137	-1.705
		z	0.029	0.019	0.000	-0.019	-0.04	-0.078	-0.117
	DTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVJNR/L	x	0.063	0.042	0.000	-0.042	-0.084	-0.169	-0.253
		z	1.234	0.823	0.000	-0.823	-1.646	-3.291	-4.937
	DVPNR/L	x	0.79	0.527	0.000	-0.527	-1.054	-2.108	-3.161
		z	0.834	0.554	0.000	-0.554	-1.109	-2.217	-3.326
	DWLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206

ZMĚNA ROZMĚRŮ (KOREKCE) PŘI POUŽITÍ RÁDIUSU

Držák		Souřadnice	Rádius 02	Rádius 04	Rádius 08	Rádius 12	Rádius 16	Rádius 24	Rádius 32
Vnitřní držák	DCLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.070	0.140	0.210
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.159	0.239
	DDUNR/L	x	-0.512	-0.341	0.000	0.0341	0.683	1.365	2.047
		z	-0.073	-0.049	0.000	0.049	0.097	0.195	0.292
	DTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVUNR/L	x	1.254	-0.836	0.000	0.836	1.671	3.343	5.014
		z	-0.129	-0.086	0.000	0.086	0.172	0.344	0.516
	DWLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.07	0.14	0.21
		z	-0.06	-0.04	0.000	0.04	0.08	0.159	0.239
Vnější držák	MTJNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	MVJNR/L	x	1.263	0.847	0.000	-0.819	-1.651	-3.317	-4.982
		z	-0.075	-0.055	0.000	0.025	0.065	0.146	0.226
	MWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
	PCBNR/L	x	0.045	0.033	0.000	-0.016	-0.040	-0.088	-0.137
		z	0.128	0.083	0.000	-0.096	-0.185	-0.364	-0.543
	PCKNR/L	x	0.171	0.115	0.000	-0.110	-0.223	-0.448	-0.672
		z	0.685	0.457	0.000	-0.457	-0.914	-1.827	-2.741
	PCLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
	PDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	PDNNR/L	x	0.699	0.469	0.000	-0.453	-0.915	-1.837	-2.759
		z	0.524	0.348	0.000	-0.357	-0.710	-1.415	-2.120
	PDXNR/L	x	0.453	0.305	0.000	-0.288	-0.584	-1.177	-1.770
		z	-0.156	-0.107	0.000	0.088	0.185	0.380	0.575
	PLBNR/L	x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646
	PSBNR/L	x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646
	PSDNN	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.699
	PSKNR/L	x	0.140	0.094	0.000	-0.090	-0.152	-0.366	-0.550
		z	0.574	0.383	0.000	-0.384	-0.767	-1.533	-2.300
	PSSNR/L	x	0.246	0.164	0.000	-0.164	-0.328	-0.656	-0.983
		z	0.424	0.283	0.000	-0.283	-0.566	-1.131	-1.697
	PTFNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.411	-0.243	0.000	0.429	0.765	1.437	2.110
	PTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	PTTNR/L	x	0.601	0.403	0.000	-0.389	-0.784	-1.575	-2.367
		z	0.519	0.345	0.000	-0.354	-0.703	-1.401	-2.099
	PWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
Vnitřní držák	PCLNR/L	x	-0.061	-0.046	0.000	0.012	0.040	0.098	0.156
		z	-0.062	-0.047	0.000	0.015	0.046	0.160	0.169
	PDUNR/L	x	-0.500	-0.339	0.000	0.305	0.627	1.271	1.915
		z	-0.052	-0.040	0.000	0.006	0.029	0.076	0.122
	PSKNR/L	x	-0.153	-0.097	0.000	0.063	0.143	0.303	0.463
		z	0.137	0.098	0.000	-0.124	-0.234	-0.456	-0.677
	PTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	PWLNR/L	x	-0.060	-0.046	0.000	0.012	0.043	0.098	0.156
		z	-0.065	-0.049	0.000	0.012	0.040	0.105	0.166

Držák		Souřadnice	Rádius 02	Rádius 04	Rádius 08	Rádius 12	Rádius 16	Rádius 24	Rádius 32
Vnější držák	SCACR/L	x	0.115	0.077	0.000	-0.077	-0.153	-0.307	-0.460
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCBCR/L	x	0.042	0.028	0.000	-0.028	-0.055	-0.111	-0.166
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.347	-0.521
	SCDCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.279	-0.186	0.000	0.186	0.372	0.745	1.117
	SCFCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.124	-0.083	0.000	0.083	0.166	0.331	0.497
	SCLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SDJCR/L	x	0.520	0.346	0.000	-0.346	-0.693	-1.386	-2.078
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.161	0.241
	SDNCN	x	0.699	0.466	0.000	-0.466	-0.933	-1.865	-2.798
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SEGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.182	-0.121	0.000	0.121	0.243	0.485	0.728
	SSBCR/L	x	0.135	0.090	0.000	-0.090	-0.180	-0.360	-0.539
		z	0.155	0.104	0.000	-0.104	-0.207	-0.414	-0.621
	SSDCN	x	0.249	0.166	0.000	-0.166	-0.331	-0.663	-0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSKCR/L	x	-0.376	-0.517	0.000	-1.083	-1.366	-1.931	-2.497
		z	-0.135	-0.090	0.000	0.090	0.180	0.360	0.539
	STCFR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	–	–	0.000	–	–	–	–
	STJCR/L	x	0.406	0.271	0.000	-0.271	-0.542	-1.084	-1.626
		z	-0.054	-0.036	0.000	0.036	0.071	0.143	-0.214
	SVACR/L	x	00 / 0	01 / – 0.107	–	–	–	–	–
		z	00 / 0	01 / – 0.107	–	–	–	–	–
	SVGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-1.303	-0.869	0.000	0.869	1.737	3.475	5.212
	SVHBR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVHCR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVJBR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVJCR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVPCR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVVBN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVVCN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVXBR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.080	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SVXCR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.080	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SWLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240

ZMĚNA ROZMĚRŮ (KOREKCE) PŘI POUŽITÍ RÁDIUSU

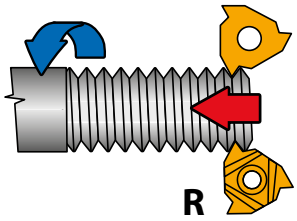
Držák		Souřadnice	Rádius 02	Rádius 04	Rádius 08	Rádius 12	Rádius 16	Rádius 24	Rádius 32
Vnitřní držák	SCFCR/L	x	-0.420	-0.280	0.000	0.280	0.560	1.121	1.681
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCKCR/L	x	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.054	0.108	0.161
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.348	0.521
	SCLCR/L	x	-0.058	-0.039	0.000	0.039	0.078	0.155	0.233
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SCXCR/L	x	-0.178	-0.119	0.000	0.119	0.237	0.474	0.711
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SDQCR/L	x	-0.309	-0.194	0.000	0.206	0.412	0.825	1.237
		z	-0.310	-0.206	0.000	0.268	0.499	0.961	1.423
	SDUCR/L	x	-0.504	-0.336	0.000	0.336	0.672	1.344	2.016
		z	-0.059	-0.039	0.000	0.041	0.082	0.162	0.242
	SDZCR/L	x	-0.520	-0.346	0.000	0.346	0.693	0.139	2.078
		z	0.059	0.039	0.000	-0.041	-0.082	-0.162	-0.242
	SELPR/L	x	-0.126	-0.084	0.000	0.084	0.168	0.337	0.051
		z	-0.066	-0.044	0.000	0.044	0.088	0.176	0.264
	SEUCR/L	x	-0.149	-0.099	0.000	0.099	0.199	0.397	0.596
		z	-0.041	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEUPR/L	x	-0.148	-0.099	0.000	0.099	0.198	0.396	0.593
		z	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEXPR/L	x	-0.384	-0.256	0.000	0.256	0.512	1.024	1.537
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSSCR/L	x	-0.249	-0.166	0.000	0.166	0.331	0.663	0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	STFCR/L	x	-0.433	-0.289	0.000	0.289	0.577	1.154	1.731
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVLCR/L	x	-1.243	-0.828	0.000	0.828	1.657	3.314	4.971
		z	0.239	0.692	0.000	-0.108	-0.215	-0.430	-0.645
	SVQBR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVQCR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVUBR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVUCR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVXCR/L	x	-0.917	-0.611	0.000	0.611	1.222	2.445	3.667
		z	-0.696	-0.464	0.000	0.464	0.928	1.856	2.783
	SWLCR/L	x	-0.060	-0.039	0.000	0.039	0.079	0.158	0.237
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240
	SWUCR/L	x	-0.080	-0.053	0.000	0.053	0.107	0.213	0.319
		z	-0.034	-0.024	0.000	0.024	0.049	0.098	0.146

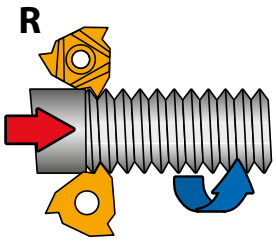
POZOR – data platí pro pravé vnější nože orientované dle obrázku. Pro nože vnitřní, levé popř. jinak orientované je nutné provést korekturu znamének +/– (resp. zaměnit hodnoty X/Z).

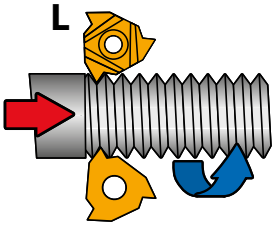
SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ

Podle tvaru obrobku a typu soustruhu se zvolí základní metoda soustružení, tj. směr posuvu a smysl otáčení vřetene pro soustružení pravého vnějšího nebo vnitřního závitu resp. levého vnějšího či vnitřního závitu. Volbu lze provést podle obrázků v tabulce.

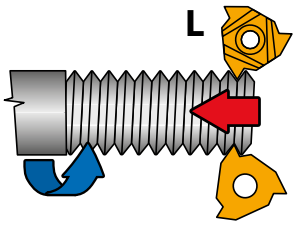
VNĚJŠÍ ZÁVIT PRAVÝ

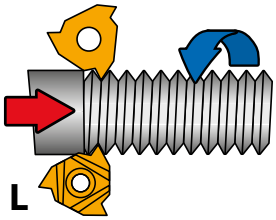


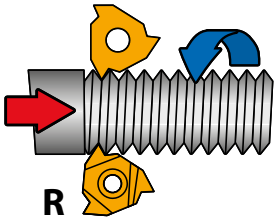




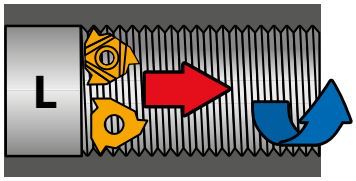
VNĚJŠÍ ZÁVIT LEVÝ

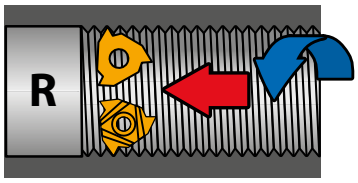




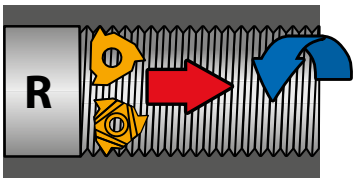


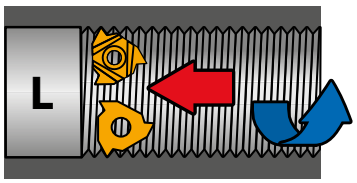
VNITŘNÍ ZÁVIT PRAVÝ





VNITŘNÍ ZÁVIT LEVÝ





Pohyb obrobku

Pohyb nástroje

L / R Provedení VBD

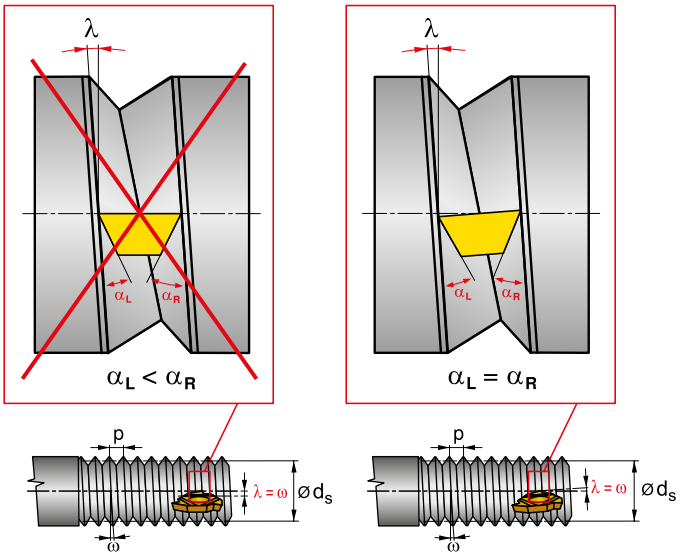
Úhel stoupání lze vypočíst podle vzorce:

$$tg\,\omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

ω Úhel stoupání šroubovice [°]

p Stoupání závitu [mm]

d_s Střední průměr závitu [mm]



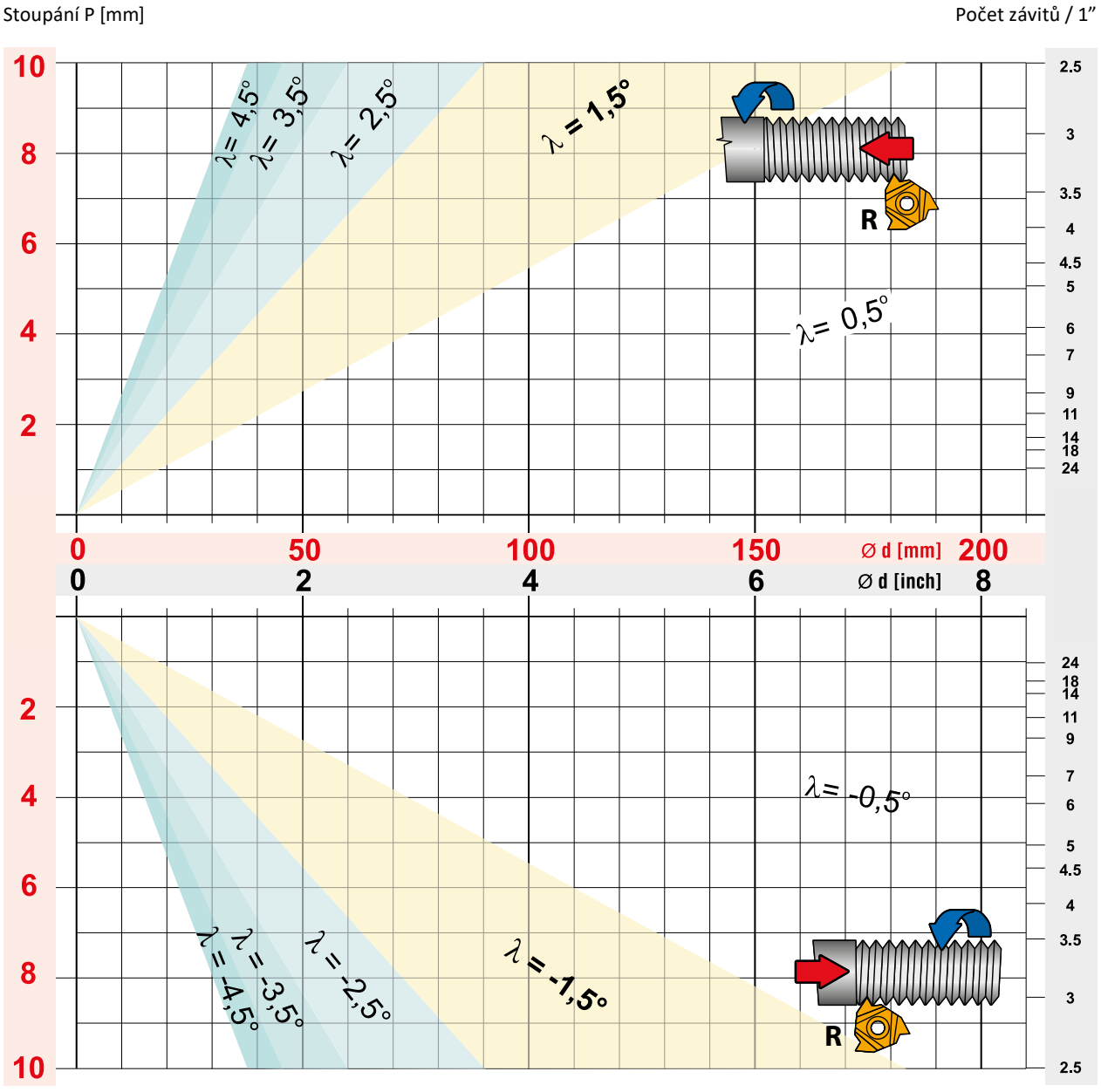
Úhel sklonu VBD musí odpovídat úhlu stoupání šroubovice, protože v případě, že se úhel stoupání šroubovice i úhel sklonu profilu podstatně liší, dochází ke zkreslení průřezu obrobeného závitu i k nerovnoměrnému otěru obou bočních břitů.
Držáky závitových nožů mají zpravidla nastaven úhel z výroby (naklopení VBD) λ = 1.5°. Pro dosažení potřebného sklonu λ blízkého úhlu stoupání šroubovice závitu w je zapotřebí pod břitovou destičku vložit speciální redukční podložku, pomocí které se dosáhne požadovaného úhlu sklonu λ VBD. Pro volbu vhodné podložky pod závitovou břitovou destičku pro soustružení závitu průměru ***d*** a stoupání ***p*** je určena následující tabulka a nomogram.

Volba podložky

Úhel nastavení λ	**Pozitivní**					**Negativní**		**Pro zápichové VBD TN16.. ... ZZ, TN22.. ... ZZ**
	4.5°	**3.5°**	**2.5°**	**1.5°**	**0.5°**	**-0.5°**	**-1.5°**	
Závitový nůž	**Označení podložky**							
SER .... .16; SIL .... .16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	**PE16+1.5**	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL .... .16; SIR .... .16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	**PI16+1.5**	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER .... .22; SIL .... .22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	**PE22+1.5**	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL .... .22; SIR .... .22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	**PI22+1.5**	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S .... .22; SIL-S .... .22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	**PE22S+1.5**	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S .... .22; SIR-S .... .22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	**PI22S+1.5**	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Poznámka: Závitové držáky mají úhel naklopení λ = 1.5°, který je možné měnit vyměnitelnou podložkou viz tabulka a diagram.
U závitových nožů SER-S ...., SIR-S .... jsou podložky značeny písmenem „***S***“.

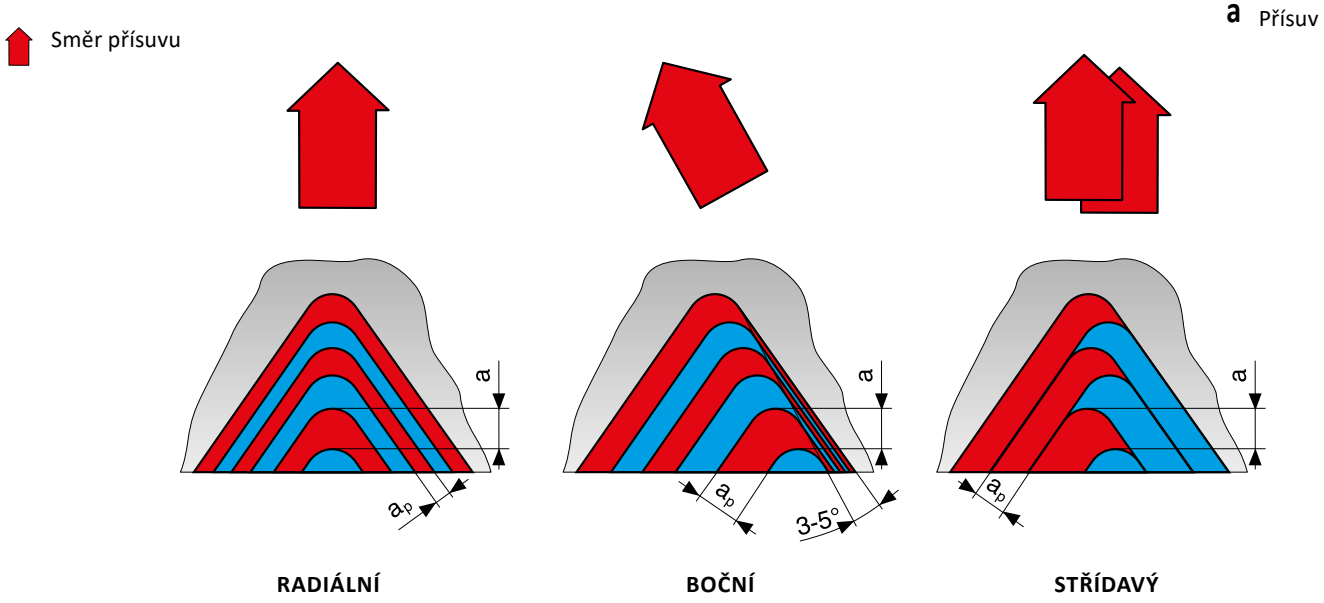
Nomogram pro volbu podložky



Pohyb obrobku Pohyb nástroje **L / R** Provedení VBD

Dělení třísky, metody a velikost přísuvu

Pro úběr celého profilu závitu existují tři různé metody přísuvu a to radiální přísuv, boční přísuv a střídavý přísuv.



Volba příslušné metody přísuvu závisí na typu soustruhu, druhu obráběného materiálu a stoupání závitu.

Radiální přísuv – je nejjednodušší a nejčastěji používán. Přísuv je kolmý na osu rotace obrobku – úběr materiálu probíhá na obou bocích profilu. Napomáhá příznivé tvorbě třísky, a tudíž rovnoměrnému opotřebení břitu. Je vhodný pro závity s menším stoupáním (***p*** < 1.5 mm). Při vyšších posuvech může dojít u tohoto přísuvu ke vzniku vibrací. Radiální přísuv je vhodný pro obráběné materiály dávající krátkou třísku a pro materiály, u kterých dochází ke zpevňování za studena – např. austenitické korozivzdorné oceli a oceli s nízkým obsahem uhlíku.

Boční přísuv – snižuje tepelné zatížení špičky břitu VBD, a tím i snižuje opotřebení.

Umožňuje i lepší tvar a odvod třísky. Používá se na závity se stoupáním ***p*** > 1.5 mm pro soustružení trapézových závitů. Nevýhodou je tření pravého bočního břitu o pravý bok profilu a následné nepravidelné opotřebení břitu i zhoršení jakosti obrobeného povrchu na pravém boku profilu. V některých případech se používá boční přísuv s odklonem 3-5° – eliminuje tření na boku profilu.

Střídavý přísuv – doporučuje se u velkých stoupání závitů a materiálů tvořících dlouhou špatně utvářitelnou třísku. Výhodou je rovnoměrnější rozdělení úběru materiálu na oba boky, a tím rovnoměrnější opotřebení břitu VBD. Klade větší nároky na programování obráběcího stroje.

Velikost přísuvu a počet záběrů – jsou závislé na stoupání závitu. Pro různé typy závitů je lze volit podle následujících tabulek. Uvedené hodnoty je nutno považovat za výchozí a lze je podle konkrétních zkušeností upravovat. V případě, že dojde k lomu břitu, doporučuje se snížit velikost přísuvu a zvýšit počet záběrů. Velikost přísuvu by neměla být nižší než 0,05 mm resp. při soustružení austenitických ocelí a měkkých ocelí je minimální přípustný přísuv 0,08 mm.

TRUBKOVÝ ZÁVIT VÁLCOVÝ ODPOVÍDÁ PROFILU W (WHITWORTH 55°)					
Označení závitu	**Počet závitů / 1″**	**Stoupání závitu [mm]**	**Jmenovitý průměr závitu [mm]**	**Malý průměr závitu [mm]**	**Typové označení závitové destičky**
G 1/16″	28	0,907	7.723	6.561	**TN xxxx280W**
G 1/8″			9.728	8.566	
G 1/4″	19	1,337	13.157	11.445	**TN xxxx190W**
G 3/8″			16.662	14.950	
G 1/2″	14	1,814	20.955	18.631	**TN xxxx140W**
G 5/8″			22.911	20.587	
G 3/4″			26.441	24.117	
G 7/8″			30.201	27.877	
G 1″	11	2,309	33.249	30.291	**TN xxxx110W**
G1 1/8″			37.897	34.939	
G1 1/4″			41.910	38.952	
G1 1/2″			47.803	44.845	
G1 3/4″			53.746	50.788	
G 2″			59.614	56.656	
G2 1/4″			65.710	62.752	
G2 1/2″			75.184	72.226	
G2 3/4″			81.534	78.576	
G3″			87.884	84.926	
G3 1/2″			100.330	97.372	
G4″			113.030	110.072	
G4 1/2″			125.730	122.772	
G5″			138.430	135.472	
G5 1/2″			151.130	148.172	
G6″			163.830	160.872	

Příklad: pro pravý vnější závit na trubce 1 ½″ použijte závitovou destičku TN 16ER110W; T8030

M – metrický 60° – vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM														
	Stoupání [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.41	0.37	0.34	0.34	0.28	0.27	0.24	0.22	0.22	0.21	0.18	0.16	0.11
2	0.43	0.40	0.39	0.34	0.32	0.31	0.26	0.24	0.22	0.20	0.20	0.17	0.16	0.14	0.09
3	0.35	0.32	0.32	0.28	0.25	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.17	0.14	0.12	0.11	0.07
4	0.30	0.28	0.27	0.24	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.11	0.11	0.07	0.06
5	0.29	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08		
6	0.26	0.24	0.24	0.22	0.18	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.08			
7	0.24	0.21	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10					
8	0.23	0.20	0.20	0.18	0.15	0.15	0.13	0.11	0.08	0.08					
9	0.22	0.19	0.19	0.17	0.14	0.14	0.12	0.11							
10	0.19	0.18	0.18	0.16	0.13	0.12	0.11	0.08							
11	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10								
12	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.08	0.08								
13	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11										
14	0.13	0.13	0.10	0.10	0.08										
15	0.13	0.12													
16	0.10	0.10													
Hloubka profilu	**3.83**	**3.52**	**3.19**	**2.87**	**2.53**	**2.23**	**1.92**	**1.60**	**1.25**	**1.13**	**0.93**	**0.81**	**0.65**	**0.48**	**0.33**

M – metrický 60° – vnitřní

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM														
	Stoupání [mm]														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.42	0.37	0.34	0.32	0.28	0.26	0.23	0.22	0.20	0.17	0.17	0.16	0.10
2	0.43	0.40	0.40	0.34	0.31	0.30	0.26	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.15	0.13	0.08
3	0.35	0.33	0.32	0.28	0.24	0.24	0.21	0.18	0.17	0.15	0.15	0.14	0.11	0.10	0.07
4	0.30	0.26	0.26	0.23	0.21	0.19	0.16	0.15	0.15	0.13	0.13	0.10	0.09	0.07	0.06
5	0.26	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.12	0.10	0.11	0.09	0.08		
6	0.22	0.20	0.20	0.19	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.09	0.08	0.08			
7	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.19	0.17	0.16	0.15	0.13	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08					
9	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10							
10	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08							
11	0.15	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09								
12	0.15	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.08								
13	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10										
14	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08										
15	0.12	0.12													
16	0.10	0.10													
Hloubka profilu	**3.54**	**3.25**	**2.96**	**2.65**	**2.33**	**2.05**	**1.78**	**1.48**	**1.17**	**1.05**	**0.85**	**0.75**	**0.60**	**0.46**	**0.31**

W – Whitworth 55° – vnitřní i vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM																
	Stoupání [záv./palec]																
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
1	0.49	0.46	0.45	0.38	0.37	0.32	0.30	0.29	0.28	0.28	0.24	0.24	0.23	0.22	0.21	0.19	0.18
2	0.46	0.43	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.26	0.26	0.22	0.22	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17
3	0.38	0.38	0.38	0.30	0.29	0.24	0.23	0.22	0.22	0.22	0.18	0.19	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14
4	0.36	0.33	0.32	0.26	0.25	0.21	0.20	0.19	0.19	0.18	0.15	0.16	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12
5	0.34	0.29	0.28	0.22	0.22	0.19	0.18	0.17	0.16	0.16	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.08	0.08
6	0.31	0.25	0.25	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15	0.14	0.14	0.11	0.11	0.08	0.08	0.08		
7	0.29	0.24	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.08					
8	0.27	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.13	0.13	0.12	0.08	0.08						
9	0.24	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.08								
10	0.22	0.18	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.08									
11	0.20	0.17	0.17	0.14	0.12	0.12	0.08										
12	0.19	0.16	0.15	0.14	0.08	0.08											
13	0.17	0.15	0.12	0.12													
14	0.15	0.14	0.10	0.10													
15	0.12	0.12															
16	0.10	0.10															
Hloubka profilu	4.29	3.82	3.44	2.90	2.50	2.17	1.93	1.76	1.58	1.45	1.20	1.13	1.01	0.96	0.92	0.72	0.69

UN – UN 60° – vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM																	
	Stoupání [záv./palec]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.47	0.45	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.19	0.17	0.17
2	0.44	0.41	0.40	0.34	0.33	0.28	0.26	0.26	0.25	0.26	0.24	0.22	0.21	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15
3	0.40	0.39	0.36	0.27	0.26	0.25	0.21	0.20	0.20	0.20	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.11	0.13
4	0.36	0.31	0.31	0.23	0.22	0.21	0.20	0.17	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14	0.14	0.12	0.12	0.09	0.08
5	0.32	0.26	0.26	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12	0.10	0.08	0.08	
6	0.27	0.23	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.11	0.08	0.08			
7	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08	0.08	0.08						
9	0.22	0.18	0.19	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08									
10	0.21	0.17	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08										
11	0.19	0.16	0.17	0.13	0.11	0.11	0.08											
12	0.18	0.15	0.15	0.12	0.08	0.08												
13	0.16	0.14	0.12	0.11														
14	0.15	0.14	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Hloubka profilu	4.07	3.62	3.29	2.71	2.33	2.08	1.84	1.66	1.52	1.39	1.29	1.19	1.05	0.94	0.84	0.70	0.60	0.53

UN – UN 60° – vnitřní

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM																	
	Stoupání [záv./palec]																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.44	0.41	0.42	0.35	0.34	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.18	0.17	0.17
2	0.41	0.38	0.38	0.33	0.32	0.28	0.26	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.14
3	0.39	0.34	0.33	0.25	0.24	0.22	0.19	0.18	0.18	0.18	0.15	0.14	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.10
4	0.33	0.28	0.27	0.21	0.21	0.18	0.16	0.15	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08
5	0.28	0.23	0.23	0.18	0.17	0.15	0.14	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.08	
6	0.24	0.20	0.20	0.16	0.15	0.13	0.13	0.12	0.11	0.11	0.11	0.10	0.09	0.08	0.08			
7	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08					
8	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.11	0.11	0.10	0.10	0.08	0.08	0.08						
9	0.20	0.17	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08									
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.12	0.10	0.09	0.08										
11	0.17	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08											
12	0.16	0.14	0.14	0.11	0.08	0.08												
13	0.15	0.14	0.12	0.11														
14	0.14	0.13	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Hloubka profilu	**3.74**	**3.32**	**2.99**	**2.46**	**2.13**	**1.88**	**1.66**	**1.49**	**1.36**	**1.25**	**1.14**	**1.06**	**0.93**	**0.84**	**0.76**	**0.64**	**0.56**	**0.49**

NPT 60° – vnitřní i vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM				
	Stoupání [záv./palec]				
	8	11.5	14	18	27
1	0.28	0.25	0.24	0.22	0.19
2	0.25	0.22	0.22	0.18	0.15
3	0.22	0.18	0.17	0.15	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.14	0.11
5	0.18	0.16	0.14	0.13	0.09
6	0.18	0.14	0.13	0.12	0.08
7	0.17	0.14	0.12	0.10	
8	0.17	0.12	0.10	0.08	
9	0.16	0.12	0.10		
10	0.16	0.10	0.08		
11	0.14	0.09			
12	0.13	0.08			
13	0.12				
14	0.11				
15	0.08				
Hloubka profilu	**2.54**	**1.76**	**1.45**	**1.12**	**0.75**

RD – RD 30° – vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM			
	Stoupání [záv./palec]			
	4	6	8	10
1	0.44	0.33	0.29	0.26
2	0.40	0.29	0.26	0.25
3	0.34	0.25	0.21	0.23
4	0.32	0.23	0.19	0.20
5	0.28	0.20	0.18	0.16
6	0.26	0.18	0.16	0.12
7	0.24	0.16	0.14	0.10
8	0.22	0.15	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Hloubka profilu	**3.43**	**2.23**	**1.73**	**1.40**

RD – RD 30° – vnitřní

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM			
	Stoupání [záv./palec]			
	4	6	8	10
1	0.46	0.38	0.26	0.27
2	0.43	0.34	0.22	0.26
3	0.40	0.30	0.21	0.25
4	0.35	0.25	0.19	0.22
5	0.30	0.21	0.18	0.18
6	0.26	0.19	0.16	0.13
7	0.24	0.17	0.14	0.10
8	0.22	0.16	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Hloubka profilu	**3.59**	**2.44**	**1.66**	**1.49**

TR – TR 30° – vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM											
	Stoupání [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.35	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.21	0.20	0.18
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.30	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.13	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.28	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.29	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.19	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.23	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.21	0.17	0.13									
24	0.19	0.16										
25	0.17	0.15										
26	0.16	0.13										
27	0.16											
28	0.15											
29	0.13											
Hloubka profilu	**8.2**	**6.72**	**5.7**	**5.16**	**4.68**	**4.17**	**3.66**	**2.89**	**2.38**	**1.83**	**1.33**	**0.97**

TR – TR 30° – vnitřní

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM											
	Stoupání [mm]											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.34	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.22	0.21	0.19
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.31	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.14	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.29	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.28	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.20	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.27	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.23	0.17	0.13									
24	0.21	0.16										
25	0.19	0.15										
26	0.17	0.13										
27	0.16											
28	0.16											
29	0.15											
30	0.13											
Hloubka profilu	**8.47**	**6.71**	**5.7**	**5.19**	**4.68**	**4.17**	**3.65**	**2.89**	**2.38**	**1.85**	**1.34**	**0.98**

BSPT 55° – vnitřní i vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM			
	Stoupání [záv./palec]			
	11	14	19	28
1	0.22	0.19	0.19	0.15
2	0.21	0.18	0.18	0.14
3	0.20	0.17	0.17	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.12
5	0.18	0.15	0.13	0.08
6	0.16	0.14	0.08	
7	0.15	0.12		
8	0.13	0.08		
9	0.08			
Hloubka profilu	**1.52**	**1.19**	**0.90**	**0.62**

ACME – ACME 29° – vnější

Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM							
	Stoupání [záv./palec]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.34	0.32	0.28	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.18
4	0.27	0.23	0.21	0.17	0.18	0.14	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12
6	0.24	0.20	0.18	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.16	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.18	0.16	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.11	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Hloubka profilu	**3.46**	**2.83**	**2.41**	**1.88**	**1.57**	**1.22**	**1.07**	**0.96**

ACME – ACME 29° – vnitřní

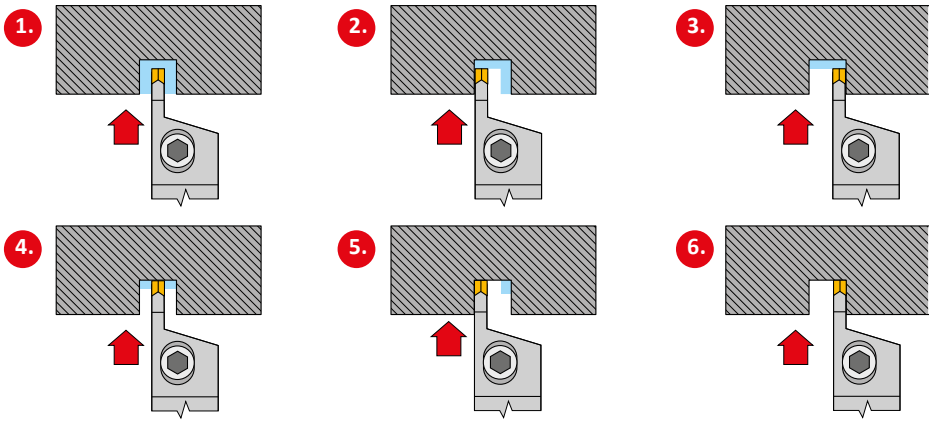
Počet záběrů	SNIŽOVAT ŘEZNOU RYCHLOST ÚMĚRNĚ S ROSTOUCÍM STOUPÁNÍM							
	Stoupání [záv./palec]							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.33	0.31	0.27	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.17
4	0.27	0.23	0.20	0.17	0.18	0.15	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12
6	0.23	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.15	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.17	0.15	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Hloubka profilu	**3.44**	**2.78**	**2.38**	**1.90**	**1.59**	**1.23**	**1.07**	**0.95**

Zapichování, upichování a kopírovací soustružení

Pramet nabízí komplexní řadu nástrojů pro soustružení mělkých a hlubokých zápichů, radiálně i axiálně (čelní zápich). Kruhové / kopírovací tvarové soustružení lze provádět rozjížděním podélním posuvem.

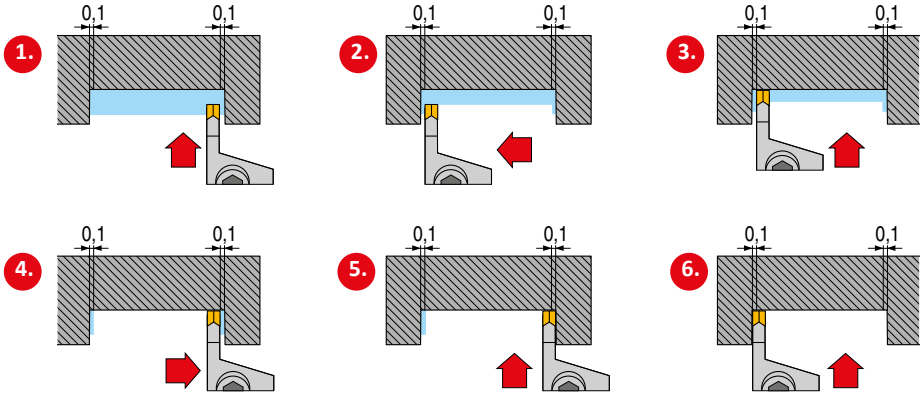
Doporučení pro praktické použití:

Postup soustružení zápichů (prohlubování a rozšiřování) je znázorněn na následujícím obrázku.

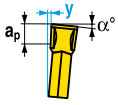


Poznámka: Pro vytvoření rovné dosedací plochy použijte destičku typu **GL** s utvařečem **GM** nebo **LCMF** s utvařečem **F.** Vnější průjezdy obvodových zápichů by měly překrývat střední průjezd o dvojnásobek rádiusu rohu destičky.

Při obrábění širokého zápichu postupujte podle pokynů na následujícím obrázku.

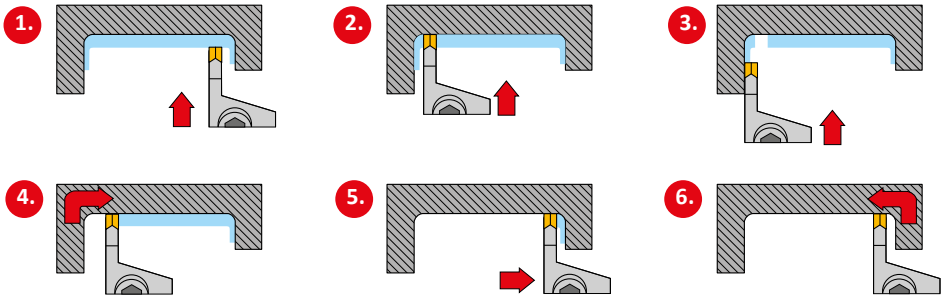


Poznámka: Použijte břitovou destičku LCMF s utvařečem M. Musíte vzít v úvahu deformaci nástroje *„y“*:

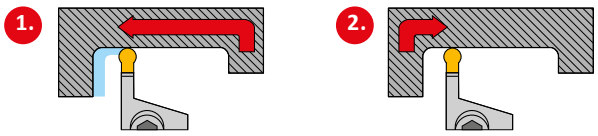


– pro f = 0.15 mm/ot; a_p = 3 mm ***y = 0.07 mm***
– pro f = 0.25 mm/ot; a_p = 3 mm ***y = 0.08 mm***
– pro f = 0.35 mm/ot; a_p = 3 mm ***y = 0.10 mm***

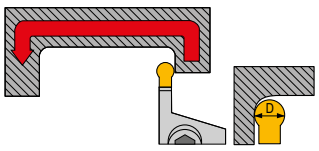
Při otevírání nebo prohlubování kontury pomocí stranového soustružení postupujte podle pokynů na následujícím obrázku.



Hrubování kontury (destička s kruhovým břitem)



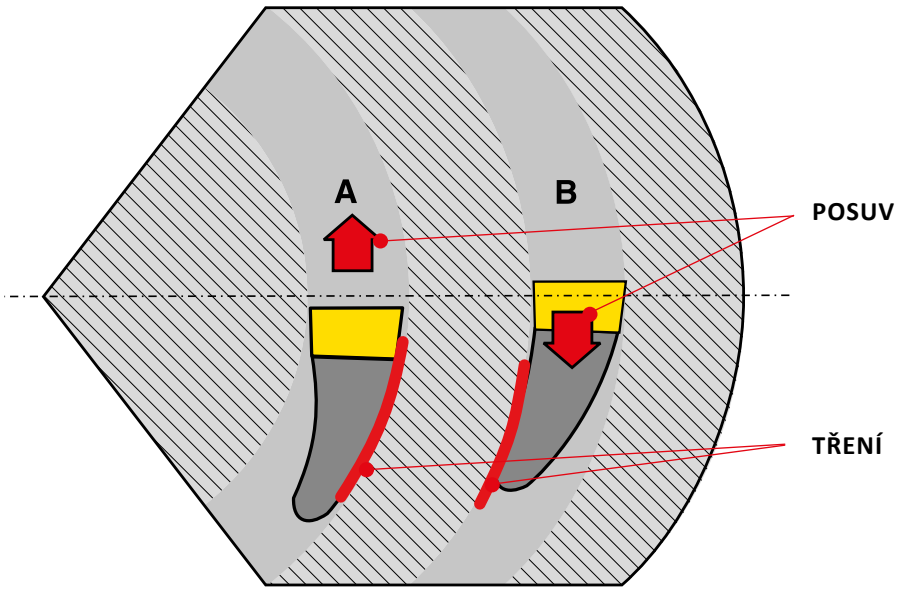
Dokončování kontury (destička s kruhovým břitem)



D (mm)	a_p (mm)
3	0.15
4	0.20
5	0.22
6	0.25
8	0.40

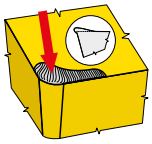
Při kopírovacím soustružení pomocí vyměnitelných destiček s kruhovou špičkou - břitem, je maximální hloubka řezu 50 % průměru špičky destičky.
Vyberte nůž s maximálním průřezem a minimálním vyložením, aby se eliminovaly vibrace.
Podélná osa břitové destičky musí být kolmá k ose otáčení obrobku (u radiálních zápichů).
Řezná hrana musí být na středové ose v toleranci ± 0.1 mm
Chladicí kapalina musí být aplikována ideálně přímo do místa řezu v dostatečném množství, aby bylo zaručeno účinné chlazení destičky.
Při čelním zápichu je nutné zvolit upínač se správným rozsahem průměrů pro obráběnou drážku. Nástroj musí být nastaven rovnoběžně s osou otáčení obrobku (kolmo k čelu drážky). Jinak hrozí riziko tření o stěnu (stěny) drážky během obrábění.
V případě tření nástroje o vnější stěnu drážky může být nutné zvednout řeznou hranu nad střed (viz příklad A na obrázku).

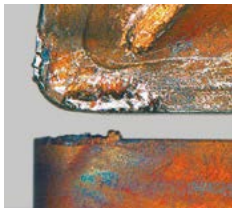
Při čelním zápichu musí být nástroj nastaven tak, aby byl kolmý k čelu obrobku s vysokou přesností, jinak se bude bok nástroje třít o vytvářenou drážku.



Použití účinné chladicí kapaliny aplikované v dostatečném množství přímo na řeznou hranu je velmi důležité. Chlazení snižuje teplotu řezné hrany a také lůžka nože, ve kterém je usazena břitová destička.

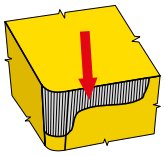
TVORBA NÁRŮSTKU

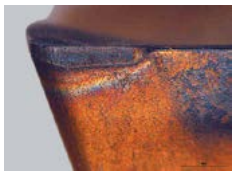




		Vliv neprokázán
(MT)CVD / PVD	+ +	Jakýkoli povlak (rozhodujícím faktorem je antiadhezivní účinek)
f	↑	Čím vyšší posuv, tím menší je pravděpodobnost tvoření nárůstku.
v	↓ ↑	Změnit (zvýšit) řeznou rychlost
a_p		Vliv neprokázán
	↓ ↑	Použijte pozitivnější geometrii (nárůstek se nevytvoří, když je úhel čela větší než 40 °)
	-	Používejte chladicí kapalinu s účinnějšími antiadhezivními vlastnostmi (nebo vůbec žádnou)

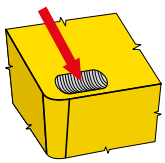
OPOTŘEBENÍ HŘBETU

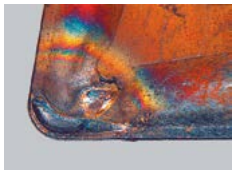




	↑	Použít otěruvzdornější substrát (S)
(MT)CVD / PVD	+ +	Jakýkoliv povlak (rozhodující faktor je teplotní stabilita - α Al_2O_3)
f	↑	Velikost posuvu má vliv na tvar a umístění oxidační rýhy
v	↓	Snížit řeznou rychlost
	↑	Minimální vliv
a_p	+	Použít jinou (pozitivnější) řeznou geometrii
	+	Použít chlazení, popřípadě zvýšit jeho intenzitu

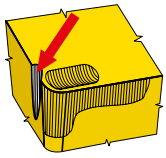
VÝMOL NA ČELE

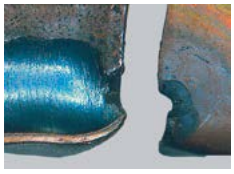




	↑	Použít otěruvzdornější substrát (S)
(MT)CVD / PVD	+ +	Jakýkoliv povlak (rozhodující faktor je teplotní stabilita - α Al_2O_3)
f	↑	Velikost posuvu má vliv na tvar a umístění výmolu
v	↓	Snížit řeznou rychlost
a_p	↓	Minimální vliv
	↑	Použít pozitivnější řeznou geometrii
	+ +	Použít chlazení, popřípadě zvýšit jeho intenzitu

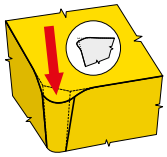
OXIDAČNÍ RÝHA NA VEDLEJŠÍM BŘITU

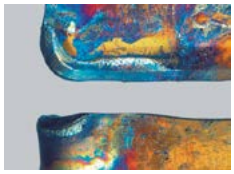




substrát	↑	Použít otěruvzdornější substrát (H)
(MT)CVD / PVD	+ +	Jakýkoliv povlak (rozhodující faktor je tvrdost - TiV, TiCN)
f	↓	Zvýšit posuv (obzvláště pokud je pod 0.1 mm)
V	↓	Snížit řeznou rychlost
a_p	↓	Vliv neprokázán
úhel hřbetu	↑	Nejdůležitější je zvětšení úhlu hřbetu
kapka	+ +	Použít chlazení, popřípadě zvýšit jeho intenzitu

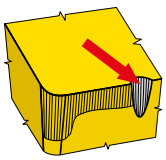
PLASTICKÁ DEFORMACE ŠPIČKY

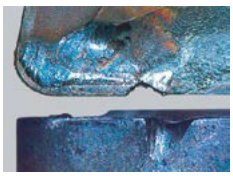




substrát	↑	Použít otěruvzdornější substrát (rozhodující faktor je obsah kobaltu)
(MT)CVD / PVD	+	Jakýkoliv povlak (účelem je snížit tření)
f	↓	Snížit posuv
V	↓	Snížit řeznou rychlost
a_p	↓	Minimální efekt
úhel hřbetu	↑	Použít jinou (pozitivnější) geometrii
kapka	+ +	Použít chlazení, popřípadě zvýšit jeho intenzitu

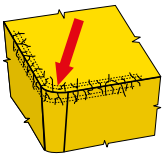
VRUBOVÉ OPOTŘEBENÍ HŘBETU

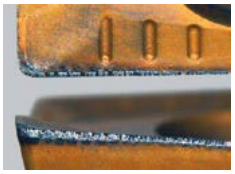




substrát	↑ ↓	Záleží na charakteru opotřebení (abrazivní opotřebení - použít otěruvzdornější substrát; křehký lom - použít houževnatější substrát)
(MT)CVD / PVD	+ +	CVD povlak (rozhodující faktor je odolnost vůči oxidaci - α Al_2O_3)
f	↓	Posuv má vliv na intenzitu, ale menší vliv než řezná rychlost
V	↓	Snížit řeznou rychlost
a_p	↑↓	Použít nerovnoměrnou hloubku řezu
úhel hřbetu	↓	Použít méně pozitivní geometrii
kapka	+	Použít chlazení, popřípadě zvýšit jeho intenzitu
		Použít nástroj s menším úhlem nastavení

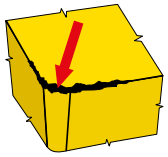
TVORBA TRHLIN

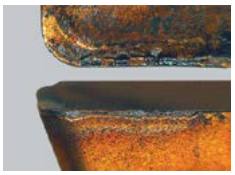




	↓	Substrát (H), velkou roli hraje zrnitost
(MT)CVD / PVD	+ +	Použít PVD povlak
f	↓	Posuv má vliv na intenzitu, ale menší vliv než řezná rychlost
v	↓	Nižší rychlost znamená nižší teplotní zatížení
a_p		Vliv neprokázán
	↓	Použít méně pozitivní geometrii
	- - -	Nepoužívat chlazení (možno použít vzduch k odstranění třísek z místa řezu)

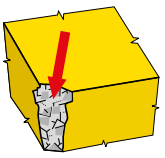
KŘEHKÉ PORUŠENÍ (MIKROVYŠTIPOVÁNÍ) BŘITU

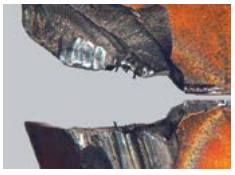




	↓	Substrát (H), velkou roli hraje zrnitost
(MT)CVD / PVD	+	Použít PVD povlak
f	↓	Velice důležité je optimální utváření třísky
v	↑↓	Je svázáno s problematikou uváření třísky a vibrací
a_p	↓	Snížit zatížení (důležité při obrábění s velkým vyložením nástroje)
	↓	Použít méně pozitivní geometrii
		Vliv neprokázán
		Použít lepší pracovní podmínky, snížit posuv při nájezdu do řezu

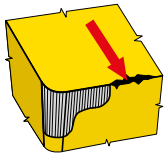
KŘEHKÉ PORUŠENÍ V OBLASTI ŠPIČKY





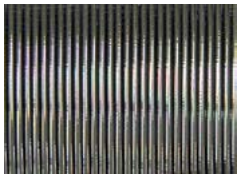
	↓	Substrát (H), velkou roli hraje zrnitost
(MT)CVD / PVD	+	Použít PVD povlak
f	↓	Snížit zatížení břitu
v	↑↓	Je svázáno s problematikou utváření třísky a vibrací
a_p	↓	Snížit zatížení břitu
	↓	Použít méně pozitivní geometrii
		Vliv neprokázán
		Použít lepší pracovní podmínky

KŘEHKÉ PORUŠENÍ BŘITU NA KONCI ZÁBĚRU



	↓	Substrát (H), velkou roli hraje zrnitost
	+	Použít PVD povlak
	↑↓	Velice důležité je optimální utváření třísky
	↑↓	Je svázáno s problematikou utváření třísky a vibrací
	↑↓	Velice důležité je optimální utváření třísky
	↓	Použít méně pozitivní geometrii
		Vliv neprokázán
		Problémem je nevhodná tvorba, odvod nebo odstraňování třísek

VYSOKÁ DRSNOST OBROBENÉHO POVRCHU



Popis a příčiny:

U finálních operací, kde je kladen požadavek na drsnost povrchu, která je samozřejmě ovlivněna mnoha faktory, mezi nimiž lze jmenovat: materiál obrobku, řezné prostředí, provedení a stav břitu nástroje, řezné podmínky (zejm. posuv a řezná rychlost) a stabilita soustavy stroj-nástroj-obrobek.

- špatná volba nástroje
- špatná tloušťka třísky
- špatně zvolená řezná rychlost
- obrábění materiálu vyžaduje použití řezné kapaliny
- vysoký posuv

Opatření:

- použít hladící VBD resp. VBD s hladícím segmentem
- použít VBD s vhodnou řeznou geometrií
- snížit posuv
- upravit (většinou zvýšit) řeznou rychlost
- použít chlazení či mazání (MQL)
- eliminovat chvění
- použit nástroj s možností přesněji seřídit polohu jednotlivých VBD
- změnit tloušťku třísky (upravit záběrové podmínky)

POCHVĚLÝ POVRCH

Popis a příčiny:

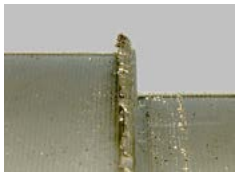
Je jevem velice častým. Mezi hlavní příčiny patří nevyváženost obrobku resp. nástroje, nestabilní upnutí obráběné součásti a vysoká hodnota řezných sil.

- nízká tuhost soustavy stroj-nástroj-obrobek
- příliš vysoká hloubka třísky (jak axiální tak radiální)
- házení – špatná vyváženost obrobku resp. nástroje
- vysoké vyložení nástroje

Opatření:

- přezkoušet stabilitu upnutí obrobku
- přezkoušet stabilitu upnutí nástroje
- zmenšit hloubku řezu
- použít nástroj s menším vyložením
- upravit řeznou rychlost
- zmenšit tloušťku třísky (změnit řezné či záběrové podmínky• vhodnou volbou řezné geometrie a materiálu nástroje
- minimalizovat silovou bilanci řezného procesu (co nejostřejší a nejpozitivnější), tedy použít nástroj s nižším řezným odporem
- použít nástroj s úhlem nastavení blízkým 90°

TVORBA OTŘEPU



Popis a příčiny:

Tento jev je velmi častý, nelze mu vždy zabránit. Otřep vzniká zejména při obrábění měkkých ocelí a plastických materiálů.

Opatření:

- použít VBD s ostrým břitem
- použít VBD s pozitivní geometrií
- použít nástroj s menším úhlem nastavení

ROZMĚROVÁ A TVAROVÁ NEPŘESNOST OBROBKU

Popis a příčiny:

Je ovlivněna velkým množstvím faktorů resp. vlastnostmi soustavy stroj-nástroj-obrobek.

Opatření:

- zvolit VBD s dostatečnou odolností proti opotřebení
- přezkoušet stabilitu upnutí obrobku
- přezkoušet stabilitu upnutí nástroje (snížit vyložení, případně zajistit vyvážení)
- vhodně zvolit velikost přídavku na obrábění

NEVHODNÝ TVAR TŘÍSKY

Popis a příčiny:

Vhodný tvar třísky – je v současnosti stejně důležitým kritériem jako trvanlivost. Na vhodné utváření má vliv zejména materiál obrobku, posuv, hloubka řezu a samozřejmě vhodná volba řezné geometrie (utvařeče). Dlouhá (neutvářená) tříska je z mnoha důvodů neakceptovatelná, ale i příliš krátká "drcená" tříska je nežádoucí (svědčí o přetížení břitu a vede ke vzniku vibrací).

Opatření:

- upravit posuv a hloubku řezu
- zvolit vhodnější geometrii
- změnit záběrové podmínky

KONTROLA STAVU LŮŽKA VBD

Před nasazením nové VBD nebo výměnou břitu pootočením VBD je nutno očistit lůžko, zkontrolovat stav lůžka popřípadě podložky či podpěrného klínu (otlačení, poškození zejména pod špičkou VBD).

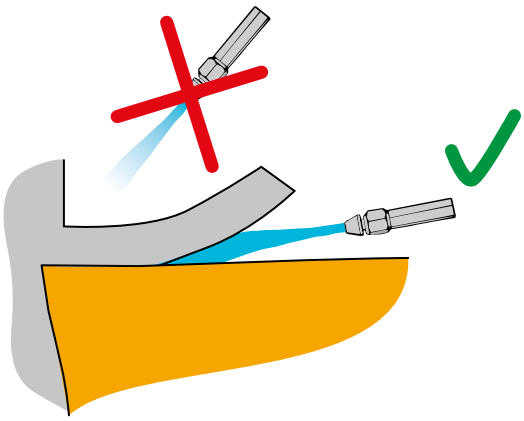
KONTROLA A ÚDRŽBA UPÍNACÍCH SEGMENTŮ

Neméně duležitá je i kontrola samotných upínacích segmentů (úhlové páky, šroubku, upínky či upínacího klínu). Pro upnutí zásadně používat segmenty nepoškozené, v případě jejich výměny používat pouze náhradní díly uvedené v katalogu pro daný nástroj. Pravidelně mazat závity a kuželové dosedací plochy šroubků – např. mazivem odolným proti vyšším teplotám (Molyko G). Pro montáž i demontáž používat výhradně šroubováky a klíče uvedené v katalogu nebo doporučené výrobcem nástroje, dále je nutno dbát na správné dotažení šroubků (úměrné dotažení!) – nejlépe používat momentový klíč.

KONTROLA UPNUTÍ

Při upínání je nutno zkontrolovat dosednutí VBD po celé dosedací ploše a opření VBD v radiálním a axiálním směru. Upínané VBD a i nástroje musí být vždy čisté a nepoškozené.

Obráběný materiál– vliv řezného prostředí stoupá se zhoršující se obrobitelností materiálu obrobku.
Řezný materiál – vliv řezného prostředí stoupá se zvyšující se houževnatostí (obsah Co). Chlazení se nedoporučuje pouze pro vysokorychlostní obrábění, tj. pro aplikaci CBN a keramiky.
Posuv – s rostoucím posuvem stoupá přínos řezné kapaliny pro životnost nástroje.
Řezná rychlost (typická pro obráběný materiál) – čím vyšší je řezná rychlost, tím důležitější je chladicí účinek řezné kapaliny, čím nižší je řezná rychlost, tím důležitější je mazací účinek řezné kapaliny.
Přívod kapaliny je také jedním z kritérií, která silně ovlivňují ekonomiku a produktivitu řezného procesu. V ideálním případě lze kapalinu přivádět jak na čelo, tak na hřbet nástroje. Přívod řezné kapaliny od hřbetu ovlivňuje pouze životnost nástroje. Zatímco přívod kapaliny od čela nástroje může v některých případech pomáhat při utváření třísky (zejména v případě vysokotlakého chlazení). Pokud je možná pouze jedna z těchto alternativ, ukáže správný směr typ opotřebení. Pokud jsou břitové destičky opotřebované na hřbetu, zkuste přivádět kapalinu zespodu, tj. na hřbet destičky. Pokud dochází k vylamování řezné hrany, měla by být kapalina směrována na čelo nástroje (pod třísku, nikoli na její kořen).



Veličina	Vzorec pro výpočet	Jednotka	Poznámka
Počet otáček	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	(1/min)	n počet otáček (1/min) D průměr (nástroje nebo obrobku) (mm) v_c řezná rychlost (m/min) f_{rev} posuv na otáčku (mm/ot) f_{min} minutový posuv (rychlost posuvu) (mm/min)
Řezná rychlost	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	(m/min)	
Posuv na otáčku	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	(mm/ot)	
Minutový posuv (rychlost posuvu)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	(mm/min)	
Teoretická hodnota maximální nerovnosti povrchu R_{max}	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^{\ 2}}{RE}$	(mm)	R_{max} teoretická hodnota maximální nerovnosti povrchu (mm) R_a střední drsnost obrobeného povrchu (mm) f_{rev} posuv na otáčku (mm/ot) RE rádius zaoblení špičky nástroje (mm)
Střední drsnost obrobeného povrchu R_a	$R_a = \frac{43{,}9 \cdot f_{rev}^{\ 1{,}88}}{RE^{\ 0{,}97}}$	(mm)	
Průřez třísky	$A = f_{rev} \cdot a_p$	(mm^2)	A Průřez třísky [mm^2] f_{rev} Posuv na otáčku [mm/ot] a_p Axiální hloubka řezu [mm] κ_r Úhel nastavení hlavního břitu [°] h Tloušťka třísky [mm] v_c Řezná rychlost [m/min] f_{min} Posuv za minutu (lineární rychlost posuvu) [mm/min] Q Odebraný objem materiálu za 1 minutu [cm^3/min] $INSD$ Průměr destičky [mm]
Tloušťka třísky (VBD s rovným břitem)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	(mm)	
Tloušťka třísky (VBD s kruhovým břitem)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	(mm)	
Odebraný objem materiálu	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	(cm^3/min)	
Potřebný příkon	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{\ 1-c} \cdot k_{c1} \cdot v_c \cdot k\kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	(kW)	P_c potřebný příkon (kW) a_p hloubka řezu (mm) f_{rev} posuv (mm/ot) c konstanta KTV (1) k_c měrný řezný odpor (MPa) k_{κ_r} součinitel zahrnující vliv úhlu κr (1) η účinnost soustruhu (obvykle η = 0,75) (1) x součinitel vlivu obr. materiálu (1)
Přibližný potřebný příkon	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	(kW)	

Materiál	Ocel	Litina	Al
Součinitel x	20	25	100

DOPORUČENÉ UTAHOVACÍ MOMENTY

UPÍNACÍ ŠROUB

Označení šroubu	Šroubovák	Utahovací moment (Nm)*
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXK 3	5
HS 0520C	HXK 4	5
HS 0616C	HXK 5	8
HS 0620	HXK 5	6
HS 0620C	HXK 5	6
HS 0625	HXK 5	6
HS 0625C	HXK 5	6
HS 0630	HXK 5	6
HS 0825	HXK 6	10
HS 0830	HXK 6	10
HS 0835	HXK 6	10
HS 0840	HXK 8	11
HS 1030	HXK 8	8
HS 1060	HXK 6	10
HS 93	HXK 5	8
HS 94	HXK 5	8
HSI 1020	HXK 6	8
PS 0512	HXK 2	2
PS 0512-A	HXK 2	2
PS 0616	HXK 2,5	4
PS 12040	HXK 5	8
PS 6026-709P	SRD T09P	2

UPÍNACÍ ŠROUB

Označení šroubu	Šroubovák	Utahovací moment (Nm)*
PS 8290	HXK 2	2
SR 14	HXK 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXK 3	5
US 35	HXK 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXK 4	6
US 38	HXK 5	8
US 39	HXK 5	8
US 40	HXK 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXK 4	6
US 42	HXK 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXK 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXK 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXK 4	6
US 95	HXK 4	10

MOMENTOVÉ ŠROUBOVÁKY

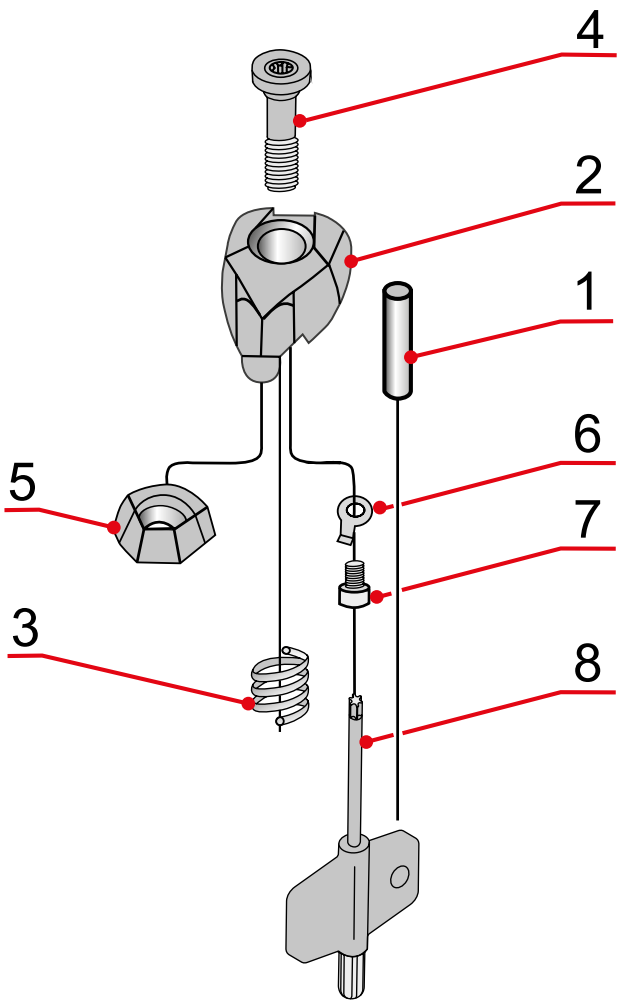
Momentová rukojeť	Upínací moment (Nm)	Závit upínacího šroubu
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

VÝMĚNNÉ DŘÍKY

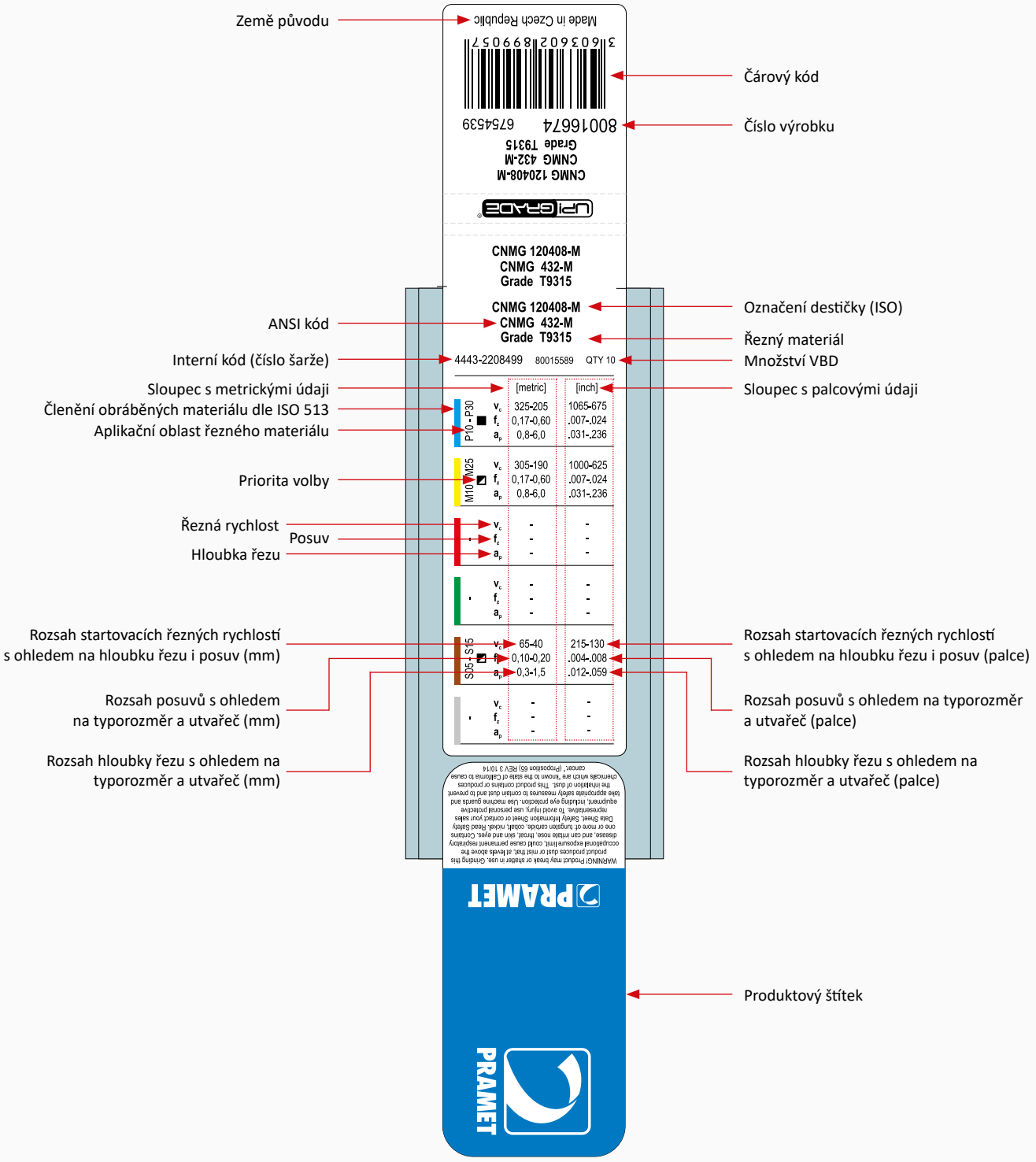
Výměnné dříky		
D-T6	**D-T8**	**D-T15**
D-T6P	**D-T8P**	**D-T15P**
D-T7	**D-T9**	**D-T20**
D-T7P	**D-T9P**	**D-T20P**

MAZÁNÍ ŠROUBKŮ

Vzhledem k velkému teplotnímu namáhání upínacích šroubů doporučujeme jejich mazání vysoce kvalitní mazací pastou (např. MOLYKOTE 1000).



	1	2	3	4		5	6	7	8
					Nm				
DCS 09	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	–	–	–	–
DCS 12	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 16	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 19	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 25	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	–	–	–	–
DCS 16V	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 12C2	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C2	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 12C4	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C4	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P


Země původu
Made in Czech Republic
Čárový kód
Číslo výrobku
8001667 4 6754539
Grade T9315
CNMG 432-M
CNMG 120408-M
CNMG 120408-M
CNMG 432-M
Grade T9315
Označení destičky (ISO)
ANSI kód
CNMG 120408-M
CNMG 432-M
Grade T9315
Řezný materiál
Interní kód (číslo šarže)
4443-2208499 80015589 QTY 10
Množství VBD
Sloupec s metrickými údaji
Sloupec s palcovými údaji
Členění obráběných materiálu dle ISO 513
Aplikační oblast řezného materiálu
Priorita volby
Řezná rychlost
Posuv
Hloubka řezu
[metric]
[inch]
P10 - P30
M10 - M25
S05 - S15
325-205
0,17-0,60
0,8-6,0
1065-675
.007-.024
.031-.236
305-190
0,17-0,60
0,8-6,0
1000-625
.007-.024
.031-.236
65-40
0,10-0,20
0,3-1,5
215-130
.004-.008
.012-.059
Rozsah startovacích řezných rychlostí s ohledem na hloubku řezu i posuv (mm)
Rozsah posuvů s ohledem na typorozměr a utvařeč (mm)
Rozsah hloubky řezu s ohledem na typorozměr a utvařeč (mm)
Rozsah startovacích řezných rychlostí s ohledem na hloubku řezu i posuv (palce)
Rozsah posuvů s ohledem na typorozměr a utvařeč (palce)
Rozsah hloubky řezu s ohledem na typorozměr a utvařeč (palce)
PRAMET
Produktový štítek

SIMPLY RELIABLE

Jako odborníci můžete sami pouhým pohledem na třísku posoudit kvalitu odvedené práce. Tříska svým čistým a jednoduchým tvarem v sobě nese příběh. Naše tříska je jasný a neměnný ukazatel a proto je naším symbolem. **Jednoduše spolehliví**.

DORMER PRAMET

Austria
T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg
T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil
T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada
T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
cs.canada@dormerpramet.com

China
T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia
T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic
T: +420 583 381 111
info.cz@dormerpramet.com

Denmark
T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland
T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France
T: +33 (0)2 47 62 57 01
info.fr@dormerpramet.com

Germany
T: +49 9131 933 08 70
info.de@dormerpramet.com

Hungary
T: +36-96 / 522-846
info.hu@dormerpramet.com

India
T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy
T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan
T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico
T: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands
T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway
T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland
T: +48 32 78-15-890
info.pl@dormerpramet.com

Portugal
T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania
T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia
T: +7 (495) 775 10 28
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia
T: +421 (41) 764 54 60
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia
T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain
T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden
responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland
T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey
T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine
T: +38 067 566 38 80
T: +38 067 566 81 51
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom
responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
info.uk@dormerpramet.com

United States of America
T: (800) 877-3745
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America
T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria
T: +420 583 381 527
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World
Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ
T: +420 583 381 520
info.int.cz@dormerpramet.com

881101

DP-CAT-TURNING-2021-CZ

FOLLOW US...

www.dormerpramet.com youtube.com/dormerpramet facebook.com/dormerprametsocial linkedin.com/company/dormerpramet instagram.com/dormerprametsocial twitter.com/dormerpramet