

# MPLUS

ŘADA DOPLŇKOVÝCH PRODUKTŮ  
PRO KONKRÉTNÍ APLIKACE



**M**plus...

# Mplus...



**MPLUS NÁSTROJE**

**ŘADA DOPLŇKOVÝCH PRODUKTŮ  
PRO KONKRÉTNÍ APLIKACE**

# MITSUBISHI MATERIALS

## GENERAL CATALOGUE C010

2025 – 2027

### CÍLENÝ, KOMPAKTNÍ, PRAKTICKÝ.

Široké produktové portfolio Mitsubishi Materials je nyní zobrazeno v katalozích, které představují jednotlivé oblasti aplikací a nabízejí uživatelům rychlý a snadný přístup k cíleným informacím o produktech.

Nyní existuje soubor katalogů v malých, praktických velikostech, které obsahují následujících pět svazků:

- NÁSTROJE PRO SOUSTRUŽENÍ
- VRTACÍ NÁSTROJE
- MONOLITNÍ FRÉZOVACÍ NÁSTROJE
- VYMĚNITELNÉ FRÉZOVACÍ NÁSTROJE
- MPLUS



SNADNÁ MANIPULACE

VYŠŠÍ FLEXIBILITA

JEDNOTLIVÉ OBLASTI POUŽITÍ

Obal umožňuje snadné skladování a nabízí potřebný prostor pro všechny budoucí katalogy, včetně brožur o novinkách produktů, které budou publikovány v rámci dvouletého životního cyklu katalogu. Každá brožura o nových produktech publikovaná v rámci dvouletého cyklu zcela nahrazuje předchozí verzi, proto prosím přidejte doplňkové katalogy do prostoru poskytnutého v obalu pro rozšíření kolekce nebo v případě potřeby vyměňte katalogy za nové.

### POZNÁMKY:

- S touto publikací ztrácejí platnost všechny předchozí obecné katalogy a brožury o nových produktech.
- Katalogy nových produktů jsou vydávány dvakrát ročně, v dubnu a říjnu.
- Nový obecný katalog lze objednat pouze jako soubor pěti. **Objednávací číslo: C010CZ**



### DIGITÁLNÍ VERZE

Pro digitální verzi katalogu naskenujte QR kód nebo nás navštivte na [www.mhg-mediastore.net](http://www.mhg-mediastore.net)

Prosím navštivte také:  
[www.mmc-carbide.com](http://www.mmc-carbide.com)

# MPLUS



## **SPOLUPRÁCE - PŘEKONÁVÁNÍ HRANIC**

MPlus je doplňková produktová řada, která rozšiřuje stávající produktovou řadu i celkové portfolio.

Jedná se o početnou řadu doplňkových nástrojů připravenou ve spolupráci s partnery z celé Evropy, která splňuje specifické požadavky zákazníků.

Vynikající nástroje a sofistikovaná řešení pro obrábění kovů.



# REJSTŘÍK

## SOUSTRUŽNICKÉ NÁSTROJE

### MINI-EY-IC/MINI-EY

Systém přesného zapichování. Nyní s vnitřním přívodem řezné kapaliny.

6

**NEW**

### G80A

Upichovací systém pro víceřetenové stroje tornos.

17

### DRŽÁKY NÁSTROJŮ ISO PSC

Široký sortiment PSC držáků pro různé operace.

31

## FRÉZOVACÍ NÁSTROJE S VYMĚNITELNÝMI BŘITOVÝMI DESTIČKAMI

### 415SD

První volba pro obrábění slitin titanu s vysokým posuvem.

86

### ARM

Multifunkční fréza s vysokou rychlostí posuvu pro obrábění zápustek a forem.

99

### ŘADA FRÉZ PRO VÁLCOVÉ A ČELNÍ FRÉZOVÁNÍ

Válcové a čelní frézování pomocí vertikálně montovaných, oboustranných destiček s nízkým řezným odporem pro řadu DCV.

107

### LSE445-E

Univerzální čelní a rohové frézy.

116

### RRD

Nástroj s kruhovou destičkou – Všestranně výkonný nástroj s dlouhou životností.

126

## VRTACÍ NÁSTROJE

### TAF

Vrták s vyměnitelnými břitovými destičkami – Nižší hlučnost při vrtání a odolné tělo.

141

---

# ŘADA MINI-EY

---

SYSTÉM PŘESNÉHO ZAPICHOVÁNÍ

---



*Mplus...*

# MINI-EY-IC

## S VNITŘNÍM PŘÍVODEM ŘEZNÉ KAPALINY

Moderní řada Mini-EY-IC s vnitřním přívodem řezné kapaliny představuje krok vpřed ve využitelnosti. Vylepšený přívod řezné kapaliny snižuje generování tepla a zajišťuje rovněž delší životnost nástroje. Optimalizovaný odvod třísky a lepší obráběcí parametry spolu s vyšší odolností proti opotřebení znamenají, že lze dosáhnout vyšší účinnosti.

### PRODUKTOVÁ ŘADA

- Šířka destičky: 2 mm/3 mm
- Velikost držáku: 12 x 12, 16 x 16, 20 x 20
- Provedení: R/L
- Max. upichovaný průměr: Ø 25 mm, 32 mm, 42 mm

### POUŽITÍ

- Vnější zapichování

### CHARAKTERISTIKY

- Lepší obráběcí parametry
- Cenově dostupné oboustranné destičky
- Velikosti 12 a 16 s osou upínacího šroubu skloněnou pod úhlem 115° umožňují snadný přístup ve stroji
- Vnitřní přívod řezné kapaliny

**DELŠÍ ŽIVOTNOST NÁSTROJE**

**VYNIKAJÍCÍ KVALITA POVRCHU**

**ZLEPŠENÝ ODVOD TŘÍSKY**

**VYŠŠÍ ODOLNOST PROTI OPOTŘEBENÍ**

## S VNITŘNÍM PŘÍVODEM ŘEZNÉ KAPALINY



# MINI-EY

## S VNĚJŠÍM PŘÍVODEM ŘEZNÉ KAPALINY

Řada Mini-EY je určena pro švýcarské soustruhy jako systém přesného zapichování. Díky řadě vhodných destiček a utvařečů ji lze použít pro oceli, korozivzdorné oceli, litiny a obtížně obrobitelné materiály. Kompletní s cenově dostupnými oboustrannými destičkami.

### PRODUKTOVÁ ŘADA

- Šířka destičky: 1.5 mm – 3.0 mm
- Velikost držáku: 10x10, 12x12, 16x16
- Provedení: R/L
- Max. upichovaný průměr: Ø 25 mm, 32 mm

### POUŽITÍ

- Vnější zapichování

### CHARAKTERISTIKY

- Cenově dostupné oboustranné destičky
- Navrženo pro švýcarské soustruhy



**DLOUHÁ ŽIVOTNOST NÁSTROJE**

**DOBŘÁ KVALITA POVRCHU**

**VYNIKAJÍCÍ ODVOD TŘÍSKY**

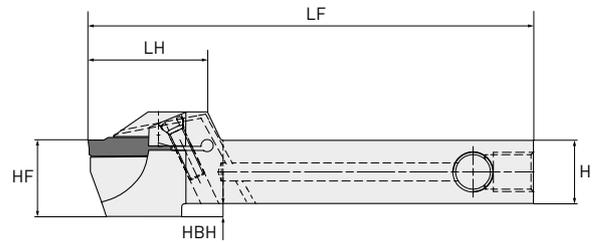
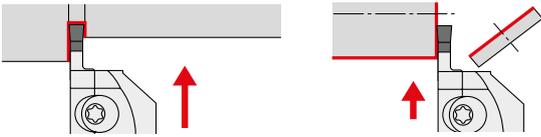
IMT plus...

# MINI-EY-IC

## S VNITŘNÍM PŘÍVODEM ŘEZNÉ KAPALINY

### Monolitní držák typu 00°

Destička GY2M○○○○○○○○○○	-GS	Destička GY2M○○○○○○○○○○	-GS
	-GM		-GM
Destička GY2M○○○○○○○○○○	-GU	Destička GY2M○○○○○○○○○○	-GU
Destička GY2G○○○○○○○○○○	-MF	Destička GY2M○○○○○○○○○○R/L○○	-GM



Zobrazen pravý držák nástroje.

Objednávací kód	Sklad	Sedlo Rozměr	CW	Provedení	CDX	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	HBH
EYHL1212D125-IC	●	D	2.0	L	12.5	25	12	12	110	30	16	4
EYHR1212D125-IC	●			R	12.5	25	12	12	110	30	16	4
EYHL1212F125-IC	●	F	3.0	L	12.5	25	12	12	110	30	16	4
EYHR1212F125-IC	●			R	12.5	25	12	12	110	30	16	4
EYHL1616D160-IC	●	D	2.0	L	16.0	32	16	16	110	33.5	16	—
EYHR1616D160-IC	●			R	16.0	32	16	16	110	33.5	16	—
EYHL1616F160-IC	●			L	16.0	32	16	16	110	33.5	16	—
EYHR1616F160-IC	●	F	3.0	R	16.0	32	16	16	110	33.5	16	—
EYHL2020F210-IC	●			L	21.0	42	20	20	125	37	20	—
EYHR2020F210-IC	●			R	21.0	42	20	20	125	37	20	—

1/1

- Při použití šířek destičky 2.39 mm a 2.50 mm se sedly typu E, v držácích typu F, se bude střední výška lišit.
- Znázorněné rozměry platí při použití měřicí destičky.  
Při použití jiných geometrií destiček se mohou hodnoty LF, LH a HF lišit.
- Držák velikosti 12 bez adaptéru.
- Velikosti 12 a 16 s osou upínacího šroubu skloněnou pod úhlem 115° umožňují snadný přístup ve stroji.



# MINI-EY-IC

## ZPŮSOB OBRÁBĚNÍ A DESTIČKY

Označení držáku	Způsob obrábění (Zobrazen pravý držák)	Destička Geometrie / Kód destičky
EYHC1212D125-IC		GY2M0300F030N-GU
EYHC1212F125-IC		GY2M0200D020N-GU
EYHC1616D160-IC		GY2M0200D020N-GS
EYHC1616F160-IC		GY2M0300F020N-GS
EYHC2020F210-IC		GY2M0200D020N-GM
		GY2M0300F030N-GM
		GY2M0200D020R05-GM
		GY2M0200D020L05-GM
		GY2M0300F030R05-GM
		GY2M0300030L05-GM

1. ○ = R/L

## NÁHRADNÍ DÍLY

Označení držáku	 Upínací šroub	 Klíč	 Čep	 Adaptér
EYHC1212D125-IC			Plug-M08-100-05	—
EYHC1212F125-IC				
EYHC1616D160-IC	TS406	TKY15R		
EYHC1616F160-IC	(Upínací moment: 3.5 Nm)		Plug-G1/8-05	Socket-G1/8
EYHC2020F210-IC				

\* Klíč na upínací šroub

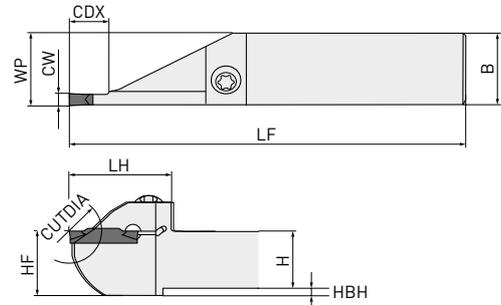
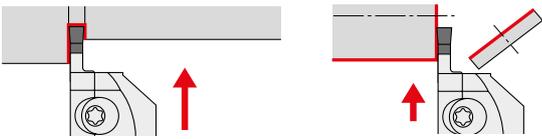
1. ○ = R/L

# MINI-EY

## S VNĚJŠÍM PŘÍVODEM ŘEZNÉ KAPALINY

### Monolitní držák typu 00°

Destička GY2M○○○○○○○○○○	-GS	Destička GY2M○○○○○○○○○○	-GS
	-GM		-GM
Destička GY2M○○○○○○○○○○	-GU	Destička GY2M○○○○○○○○○○	-GU
Destička GY2G○○○○○○○○○○	-MF	Destička GY2M○○○○○○○○R/L○○	-GM



Zobrazen pravý držák nástroje.

Objednávací kód	Sklad	Sedlo Rozměr	CW	Provedení	CDX	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	HBH
EYHR1212C125	●	C	1.5	R	12.5	25	12	12	110	20	16	4
EYHL1212C125	●			L	12.5	25	12	12	110	20	16	4
EYHR1010D125	●	D	2.0	R	12.5	25	10	10	110	20	14	4
EYHL1010D125	●			L	12.5	25	10	10	110	20	14	4
EYHR1212D125	●	D	2.0	R	12.5	25	12	12	110	20	16	4
EYHL1212D125	●			L	12.5	25	12	12	110	20	16	4
EYHR1212F125	●	F	3.0	R	12.5	25	12	12	110	20	16	4
EYHL1212F125	●			L	12.5	25	12	12	110	20	16	4
EYHR1616C135	●	C	1.5	R	13.5	27	16	16	110	22	16	—
EYHL1616C135	●			L	13.5	27	16	16	110	22	16	—
EYHR1616D160	●	D	2.0	R	16	32	16	16	110	22	16	—
EYHL1616D160	●			L	16	32	16	16	110	22	16	—
EYHR1616F160	●	F	3.0	R	16	32	16	16	110	22	16	—
EYHL1616F160	●			L	16	32	16	16	110	22	16	—

1/1

- Při použití šířek destičky 2.39 mm a 2.50 mm se sedly typu E, v držácích typu F, se bude střední výška lišit.
- Znárodné rozměry platí při použití měřicí destičky. Při použití jiných geometrií destiček se mohou hodnoty LF, LH a HF lišit.



# MINI-EY

## ZPŮSOB OBRÁBĚNÍ A DESTIČKY

Označení držáku	Způsob obrábění (Zobrazen pravý držák)	Destička Geometrie / Kód destičky
EYHC1212C125		GY2M0300F030N-GU
EYHC1616C135		GY2M0200D020N-GU
EYHC1010D125		GY2M0200D020N-GS
EYHC1212D125		GY2M0300F020N-GS
EYHC1616D160		GY2M0200D020N-GM
EYHC1212F125		GY2M0300F030N-GM
EYHC1616F160		GY2M0200D020R05-GM
		GY2M0200D020L05-GM
	GY2M0300F030R05-GM	
	GY2M0300F030L05-GM	

(Měřicí destička)

1. ○ = R/L

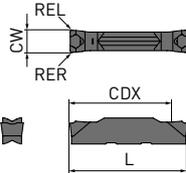
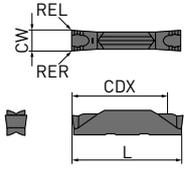
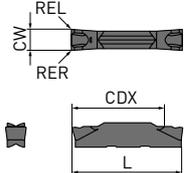
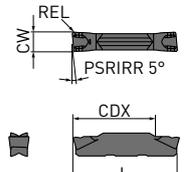
## NÁHRADNÍ DÍLY

Označení držáku	 Upínací šroub	 Klíč
EYHC1212C125	TS406 (Upínací moment: 3.5 Nm)	TKY15R
EYHC1616C135		
EYHC1010D125		
EYHC1212D125		
EYHC1616D160		
EYHC1212F125		
EYHC1616F160		

\* Klíč na upínací šroub

1. ○ = R/L

# DESTIČKY GY

Objednávací kód	VP10RT	VP20RT	MY5015	MP9015	MP9025	NX2525	Rozměr sedla	Šířka zápichu	Tolerance	RE	CDX	L	Geometrie
<b>PRO ZAPICHOVÁNÍ / UPICHOVÁNÍ</b>													
GY2M0200D020N-GU	●	●				●	D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70	Utvařec GU (Pro tažné oceli)  
GY2M0239E020N-GU	●	●				●	E	2.39	±0.03	0.2	19.8	20.70	
GY2M0250E020N-GU	●	●				●	E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.70	
GY2M0300F030N-GU	●	●				●	F	3.00	±0.03	0.3	19.3	20.70	
GY2M0318F030N-GU	●	●				●	F	3.18	±0.03	0.3	19.3	20.70	
GY2M0150C010N-GS	●	●				●	C	1.50	±0.03	0.1	13.4	14.70	Utvařec GS (Nízký posuv)  
GY2M0200D020N-GS	●	●				●	D	2.00	±0.03	0.2	18.7	20.70	
GY2M0239E020N-GS	●	●				●	E	2.39	±0.03	0.2	18.5	20.70	
GY2M0250E020N-GS	●	●				●	E	2.50	±0.03	0.2	18.5	20.70	
GY2M0300F020N-GS	●	●				●	F	3.00	±0.03	0.2	18.5	20.70	
GY2M0318F020N-GS	●	●				●	F	3.18	±0.03	0.2	18.5	20.70	
GY2M0150C020N-GM	●	●	●	●	●	●	C	1.50	±0.03	0.2	13.9	14.70	Utvařec GM (Střední posuv)  
GY2M0200D020N-GM	●	●	●	●	●	●	D	2.00	±0.03	0.2	19.4	20.70	
GY2M0239E020N-GM	●	●	●	●	●	●	E	2.39	±0.03	0.2	19.4	20.70	
GY2M0250E020N-GM	●	●	●	●	●	●	E	2.50	±0.03	0.2	19.4	20.70	
GY2M0300F030N-GM	●	●	●	●	●	●	F	3.00	±0.03	0.3	19.4	20.70	
GY2M0318F030N-GM	●	●	●	●	●	●	F	3.18	±0.03	0.3	19.4	20.70	
<b>PRO UPICHOVÁNÍ</b>													
GY2M0200D020R05-GM	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	Utvařec R/L05-GM  
GY2M0200D020L05-GM	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	
GY2M0250E020R05-GM	●	●					E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825	
GY2M0250E020L05-GM	●	●					E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825	
GY2M0300F030R05-GM	●	●					F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85	
GY2M0300F030L05-GM	●	●					F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85	

Zobrazena pravá destička.

1. Při použití šířek destičky 2.39 mm a 2.50 mm se sedly typu E, v držácích typu F, se bude střední výška lišit.

# MINI-EY

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	Tvrđost	Nástrojový materiál	Vc	
P	Nízkouhlíkové oceli	VP20RT	165 (100 – 220)	
		VP10RT	170 (110 – 230)	
		MY5015	220 (140 – 300)	
		NX2525	150 ( 90 – 210)	
	Nelegované oceli Legované oceli	160 – 280 HB	VP20RT	130 ( 80 – 180)
			VP10RT	140 ( 90 – 190)
			MY5015	180 (110 – 250)
			NX2525	120 ( 70 – 170)
		>280 HB	VP20RT	100 ( 60 – 140)
			VP10RT	110 ( 70 – 150)
			MY5015	100 ( 90 – 210)
			NX2525	95 ( 55 – 135)
M	Korozivzdorné oceli	VP20RT	100 ( 60 – 140)	
		VP10RT	110 ( 70 – 150)	
K	Šedé litiny	VP20RT	130 ( 80 – 180)	
		VP10RT	280 ( 90 – 190)	
		MY5015	220 (140 – 300)	
	Tvárné litiny	VP20RT	100 ( 60 – 140)	
		VP10RT	110 ( 70 – 150)	
		MY5015	100 ( 90 – 210)	
S	Žáruvzdorné slitiny Titanové slitiny	VP20RT	45 ( 30 – 60)	
		VP10RT	55 ( 40 – 70)	
		MP9015	70 ( 40 – 100)	
		MP9025	60 ( 30 – 90)	

1/1

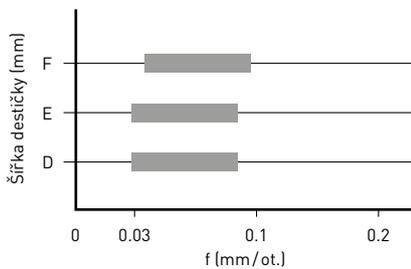
1. První doporučený nástrojový materiál pro jiné než kalené oceli je VP20RT.
2. Pro VP10RT, VP20RT a MY5015 se doporučuje mokré obrábění.

# MINI-EY

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

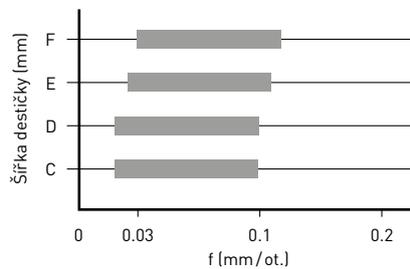
### Utvařeč GU

Zapichování, Upichování



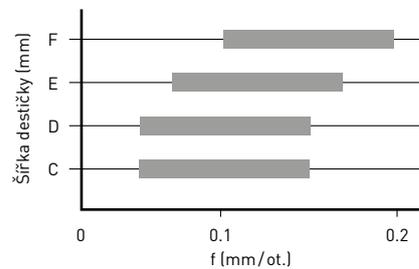
### Utvařeč GS

Zapichování, Upichování



### Utvařeč GM

Zapichování, Upichování



■ : 1. doporučená oblast

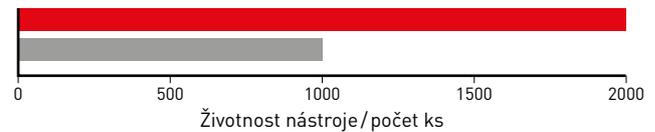
Rozměr sedla	C	D	E	F
Šířka destičky (mm)	1.50	2.00	2.39	3.00
	—	2.24	2.50	3.18
	—	—	2.74	3.24

# PŘÍKLAD POUŽITÍ

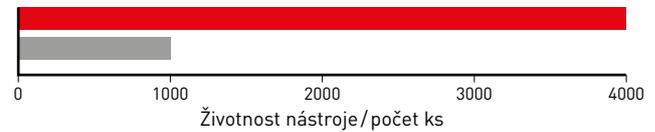
Materiál	1.4021
Nástroj	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/ot.)	0.22
Způsob obrábění	Polodokončování
Řezná kapalina	Vnitřní přívod řezné kapaliny
Obráběcí stroj	Víceřetenový stroj MS32
Výsledky	Životnost nástroje byla ve srovnání s konvenčním nástrojem dvojnásobná.



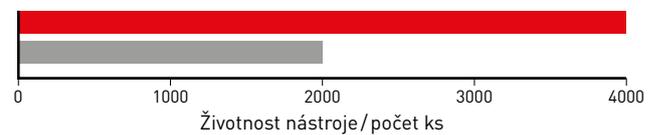
Materiál	1.4305
Nástroj	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/ot.)	0.08/0.04
Způsob obrábění	Upichování
Řezná kapalina	Vnitřní přívod řezné kapaliny
Obráběcí stroj	Švýcarský soustruh
Výsledky	Životnost nástroje byla ve srovnání s konvenčním nástrojem dvojnásobná.



Materiál	1.4021
Nástroj	GY2G0300F020N-MF VP20RT
Vc (m/min)	160
f (mm/ot.)	0.18/0.07
Způsob obrábění	Dokončovací obrábění
Řezná kapalina	Vnitřní přívod řezné kapaliny
Obráběcí stroj	Víceřetenový stroj MS32
Výsledky	Životnost nástroje byla 4x delší než u běžných nástrojů.



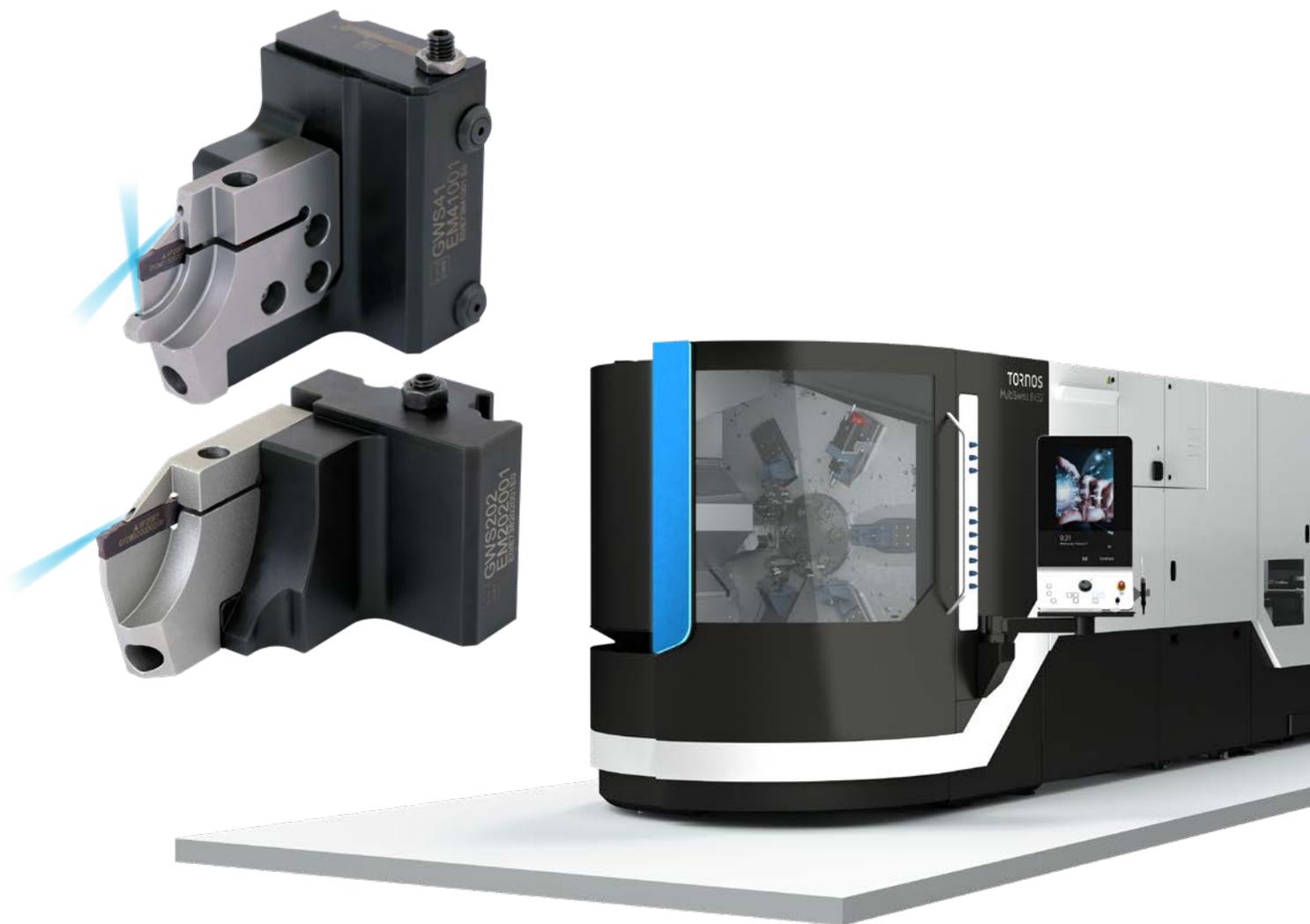
Materiál	1.4305
Nástroj	GY2M0200D020N-GM VP20RT
Vc (m/min)	120
f (mm/ot.)	0.08/0.04
Způsob obrábění	Upichování
Řezná kapalina	Vnitřní přívod řezné kapaliny
Obráběcí stroj	Švýcarský soustruh
Výsledky	Životnost nástroje byla ve srovnání s konvenčním nástrojem dvojnásobná.



**NEW**

# G80A

UPICHOVACÍ SYSTÉM PRO  
VÍCEVŘETENOVÉ STROJE TORNOS



Ve spolupráci s firmou

 **Göthenbodd**<sup>®</sup>  
Innovation and Precision.

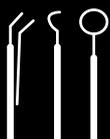
# TORNOS

*Mplus...*

# SÉRIOVÉ UPICHOVÁNÍ

## MODULÁRNÍ – VÝKONNÝ – NEKOMPROMISNÍ

Právě hluboká znalost detailů je bez ohledu na obor tím, co nakonec rozhoduje a čím se ti nejlepší odlišují od ostatních. Ať už jde o lékařský či automobilový průmysl, obecné strojírenství nebo průmysl spotřebních výrobků, komponenty by měly být navrženy s využitím minimálního prostoru, hmotnosti nebo zdrojů pro stejnou funkci.



To znamená, že malé díly musí být vyráběny efektivně a přesně, jak se to již mnoho let děje na víceřetenových strojích. Zcela nezávisle na detailech jakékoli součásti je jedním z klíčových prvků celého procesu obrábění spolehlivé upichování.



Nový upichovací systém G80A zahrnuje také detaily, které nabízejí vyšší výkon, spolehlivost a efektivitu. Cílený vnitřní přívod chladicí kapaliny činí proces ještě spolehlivějším a umožňuje prodloužit životnost nástroje.

Dalšími přednostmi jsou snadná manipulace při výměně destiček i při nastavování výšky středu. Upichovací moduly jsou speciálně navrženy pro podmínky daného stroje, což výrazně zvyšuje stabilitu.

# UPICHOVACÍ SYSTÉM PRO VÍCEVŘETENOVÉ STROJE TORNOS

## PRO OMEZENÝ PROSTOR VE VÍCEVŘETENOVÝCH STROJÍCH

Spolehlivé oddělování pomocí modulárních nástrojů speciálně navržených pro švýcarské vícevřetenové stroje ve spolupráci s firmou Göltenbodt. Efektivní a spolehlivé obrábění je realizováno díky optimalizovanému vnitřnímu průchozímu přívodu chladicí kapaliny pro šířky oddělování od 1,5 mm.

### Sortiment výrobků

- Systém rychlovýměnných adaptérů GWS41
- Systém rychlovýměnných adaptérů GWS202
- Moduly pro vyměnitelné břitové destičky GY
- Vyměnitelné břitové destičky GY

### Vlastnosti

- Určeno pro omezený prostor mezi hlavním vřetenem a protivřetenem
- Bezpečné a přesné upnutí vyměnitelné břitové destičky
- Optimalizovaný přívod chladicí kapaliny



SPECIÁLNĚ NAVRŽENÉ PRVKY PRO

EFEKTIVITU A SNADNÉ POUŽITÍ



### PŘÍNOSY

- Vysoká provozní spolehlivost
- Vnitřní přívod chladicí kapaliny optimalizovaný pro dlouhou životnost nástroje
- Malá šířka upichování pro maximální využití materiálu



# G80A

## UPICHOVACÍ SYSTÉM PRO VÍCEVŘETENOVÉ STROJE TORNOS

Vnitřní přívod chladicí kapaliny až 8 MPa  
pro optimální přívod na řeznou hranu.

Stabilita na základě osvědčeného sloupkového  
vodícího systému Göltensbodt GWS.  
Rychlá výměna, snadné nastavení výšky středu  
a přesnost v jednom systému.

Přístupné a pevné upnutí  
vyměnitelné břitové destičky.

Optimální stabilita a funkčnost díky  
individuálnímu seřízení komponentů  
s ohledem na omezený prostor u tohoto  
typu strojů.



# G80A

## UPICHOVACÍ SYSTÉM PRO VÍCEVŘETENOVÉ STROJE TORNOS

Následující kombinace jsou navrženy speciálně pro stávající stroje Tornos Multi-Swiss.



**Göltebodt**  
Innovation and Precision.

Systém Göltebodt GWS41 (strana 8+7)

Systém Göltebodt GWS202 (strana 9+9)



**Mplus...**

Modul G80A š = 1.5 – š = 2.0

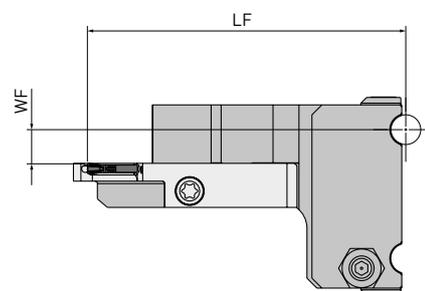
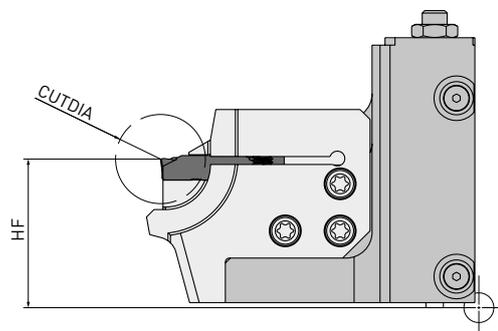
Modul G80A š = 2.0



Široká škála upichovacích vyměnitelných břitových destiček GY pro aplikace v různých materiálech

# G80A

## RYCHLOVÝMĚNNÉ ADAPTÉRY TYPU GWS41



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	Systém GWS	Vhodné pro stroj	CUTDIA	LF X-Axis	HF Y-Axis	WF Z-Axis
EM41001	●	R	41	MS 6x16	16	63.8*	30	7.15 (cw = 1.5) / 6.9 (cw = 2.0)

1/1

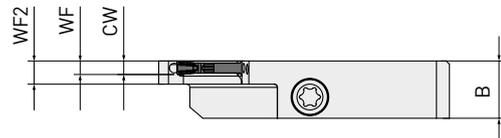
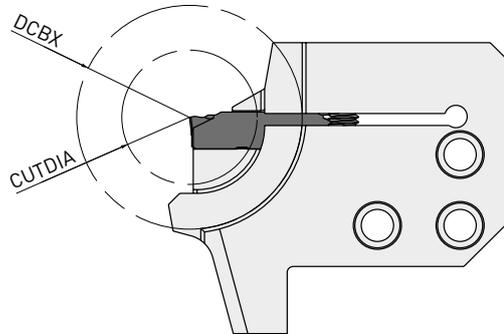
1. Modul zobrazen pouze pro vizualizaci rozměrů.

\* Maximální průměr matice vřetena 30 mm.

**Göltebott®**  
Innovation and Precision.

# G80A

## MODUL PRO RYCHLOVÝMĚNNÝ ADAPTÉR GWS41



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	Systém GWS	Vhodné pro stroj	CUTDIA	DCBX	Rozměr sedla	CW	WF	WF2	B	IK
G80A-EM410RL16GYC2-E	●	R	41	MS 6 x 16	16	30	C	1.5	1.85	3.6	8.9	FF1 / SF2
G80A-EM410RL16GYD2-E	●	R	41	MS 6 x 16	16	30	D	2.0	2.1	3.6	8.9	FF1 / SF2

1/1

1. U modulů s bočním chlazením (FF) musí být přednastavení nástroje provedeno metodou dopadajícího světla.
2. Čelní chlazení vyžaduje žádnou specifickou metodu přednastavení.



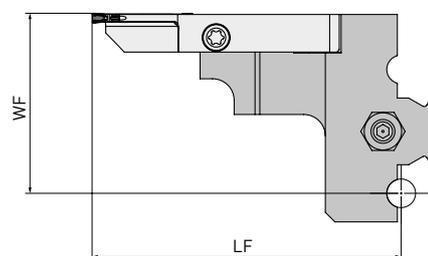
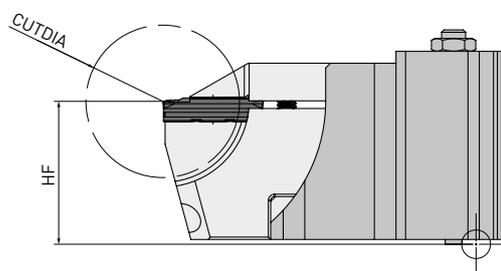
## NÁHRADNÍ DÍLY

Nástrojový držák	Šroub	Klíč
EM41001	TS43 [3.5 Nm]*	
G80A-EM410RL16GYC2-E		TKY15W-E
G80A-EM410RL16GYD2-E	TS406 [3.5 Nm]*	

\* Doporučujeme použít momentový šroubovák s bitem Torx 15.

# G80A

## RYCHLOVÝMĚNNÉ ADAPTÉRY GWS202



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	Systém GWS	Vhodné pro stroj	CUTDIA	LF X-Axis	HF Y-Axis	WF Z-Axis
EM202001	●	L	202	MS 8x26 / MS 6x32	32*	64.4	30	37.8 (cw = 2.0)

1/1

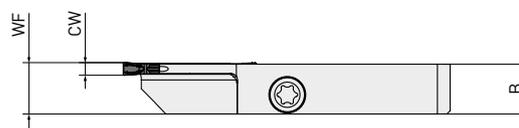
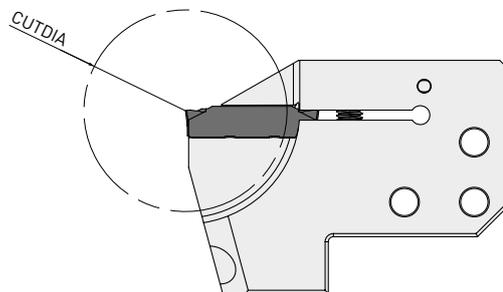
1. Modul zobrazen pouze pro vizualizaci rozměrů.

\* Maximální průměr matice vřetena 66 mm.

**Göltebodt**  
Innovation and Precision.

# G80A

## MODUL PRO RYCHLOVÝMĚNNÝ ADAPTÉR GWS202



Objednací číslo	Skladem	Provedení	Systém GWS	Vhodné pro stroj	CUTDIA	Rozměr sedla	CW	WF	B	IK
G80A-EM202LL32GYD1-E	●	L	41	MS 8 x 26 / MS 6 x 32	32	D	2.0	8.15	7.9	SF1

1/1

1. Čelní chlazení nevyžaduje žádnou specifickou metodu přednastavení.



## NÁHRADNÍ DÍLY

### Nástrojový držák



#### Šroub



#### Klíč

EM202001

TS43 (3.5 Nm)\*

G80A-EM202LL32GYD1-E

TS406 (3.5 Nm)\*

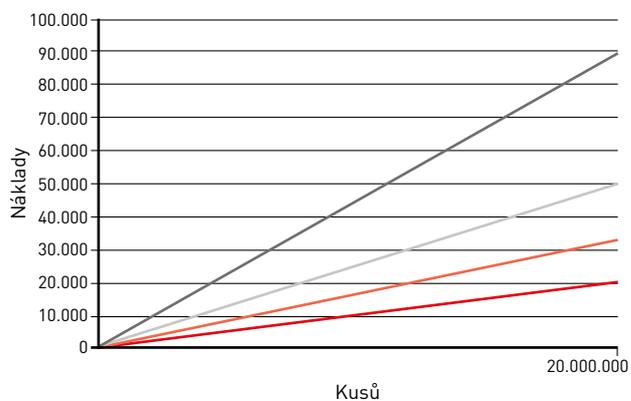
TKY15W-E

\* Doporučujeme použít momentový šroubovák s bitem Torx 15.

# G80A

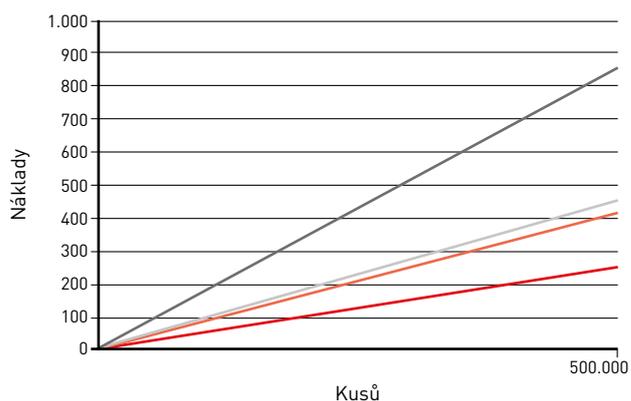
## POROVNÁNÍ VÝKONU 1

Materiál	NiCr23Fe
Nástroj	GWS41 – G80A
Vc (m/min)	47
f (mm/ot.)	0.02
Velikost dávky	20.000.000
Zvýšení efektivity	Přibližně 55 000 €/dávku snížení nákladů na nástroje
Výsledky	O 10.000 m nižší spotřeba materiálu díky menší šířce úpichu.



## POROVNÁNÍ VÝKONU 2

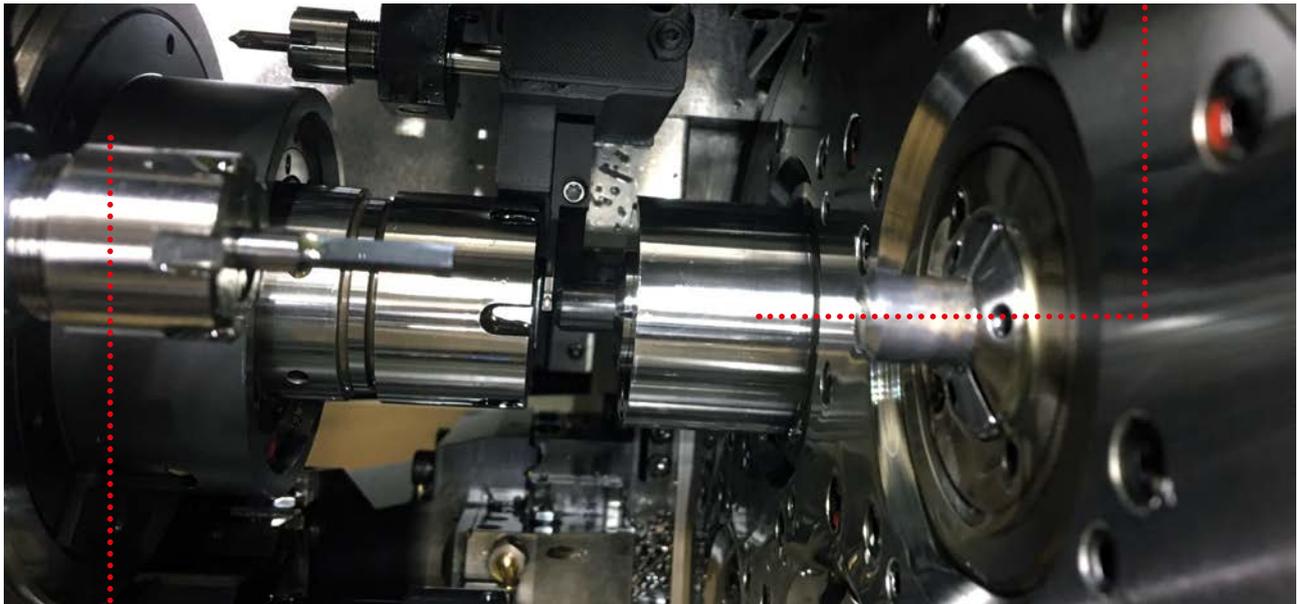
Materiál	100Cr6
Nástroj	GWS41 – G80A
Vc (m/min)	117
f (mm/ot.)	0.03
Velikost dávky	50.000
Zvýšení efektivity	Přibližně 430 €/dávka
Výsledky	Pozitivní dopad na životní prostředí umožněný nižší produkcí odpadního materiálu.



# G80A

## SPECIÁLNÍ ŘEŠENÍ

V přehledu na straně 21 nejsou uvedeny všechny typy strojů. Pro jiné typy strojů můžeme nabídnout technickou podporu ohledně montáže nástroje typu G80A nebo řešení na míru.



Obraťte se na místního dodavatele Mitsubishi Materials pro speciální analýzu dané situace. Pokud je potřeba řešení šité na míru, před finální výrobou nástroje se provádějí kolizní testy jak pomocí CAD, tak i přímo na místě pomocí aditivně vyrobeného modelu nástroje. Po úspěšném testování bude nabídnuto konečné řešení.

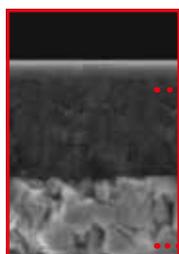
# G80A

## GY – MATERIÁLY DESTIČEK

### MATERIÁLY DESTIČEK

P	M	K	S	N
NX2525 ●				
MY5015 ●		MY5015 ●	MP9015 ●	
VP10RT ●	VP10RT ●	VP10RT ●	MP9025 ●	RT9020 ●
VP20RT ❄	VP20RT ❄	VP20RT ❄		RT9020 ●

### ŘADA MP9000

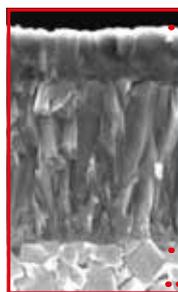


Jednovrstvý povlak (Al,Ti)N s vysokým obsahem Al poskytuje stabilizaci fáze vysoké tvrdosti a výrazně zvyšuje odolnost proti opotřebení, tvorbě výmolů a tvorbě nárůstků.

Jednovrstvé povlakování (Al,Ti)N s vysokým obsahem Al

Speciální substrát ze slinutého karbidu

### MY5015



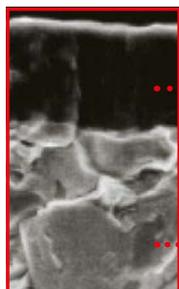
Destička povlakovaná materiálem CVD s vynikající odolností proti opotřebení i při vyšších teplotách. Prodlužuje životnost nástroje při obrábění litiny a tvárné litiny. Je také vhodná pro nepřetržitě obrábění oceli při vysokých rychlostech.

CVD povlak

Karbidový substrát

### VP20RT

(První volba)



Materiál s povlakem PVD vhodný pro širokou škálu použití. Kombinace speciálního houževnatého substrátu ze slinutého karbidu a povlaku MIRACLE přináší vynikající poměr odolnosti proti opotřebení a lomu.

Povlak MIRACLE

Substrát ze slinutého karbidu (HRA90.5)

### RT9010

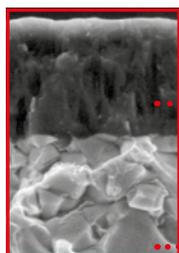
První doporučený nástrojový materiál pro titanové slitiny.

### NX2525

NX2525 je cermetová destička pro dokončování. Používá se při dokončovacím obrábění oceli pro dosažení lesklého povrchu anebo pro nízké řezné rychlosti u snadno svařitelných materiálů.

### VP10RT

(2. doporučení)



Materiál s povlakem PVD se substrátem ze slinutého karbidu, který je tvrdší než VP20RT. Používá se pro obtížně dělitelné materiály a za účelem prodloužení životnosti nástroje.

Povlak MIRACLE

Substrát ze slinutého karbidu (HRA92.0)

# G80A

## ŠIROKÝ VÝBĚR DESTIČEK

### UPICHOVÁNÍ

Utvařec GU (Pro tažné oceli)	Utvařec GS (Nízký posuv)	Utvařec GM (Střední posuv)	Utvařec R/L05-GM/R15-GS (Střední posuv)	GL utvařec (Pro hliníkové slitiny)

Zobrazen pravý držák nástroje.

### DŘÁŽKOVÁNÍ / UPICHOVÁNÍ

Objednací kód	RT9010	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	MP9015	MP9025	Rozměr lůžka	CW	Tolerance	RE R/L	CDX	L
GY2M0200D020N-GU		●	●		●			D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70
GY2M0150C010N-GS		●	●					C	1.50	±0.03	0.1	13.4	14.70
GY2G0150C003R15-GS		●	●					C	1.50	±0.02	0.03	13.17	15.20
GY2G0150C010R08-GS		●	●					C	1.50	±0.02	0.1	13.17	15.20
GY2G0150C010R15-GS		●	●					C	1.50	±0.02	0.1	13.17	15.20
GY2M0200D020N-GS		●	●		●			D	2.00	±0.03	0.2	18.7	20.70
GY2G0200D003R15-GS		●	●					D	2.00	±0.03	0.03	18.85	21.30
GY2G0200D010R15-GS		●	●					D	2.00	±0.03	0.1	18.85	21.30
GY2G0200D020R08-GS		●	●					D	2.00	±0.03	0.2	18.85	21.30
GY2M0150C020N-GM		●	●		●	●	●	C	1.50	±0.03	0.2	13.9	14.70
GY2M0200D020N-GM		●	●	●	●	●	●	D	2.00	±0.03	0.2	19.4	20.70
GY2M0200D020R05-GM		●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80
GY2M0200D020L05-GM		★	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80
GY1M0200D020L05-GM		●	●					D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80
GY1M0200D020N-GM		●	●	●		●	●	D	2.00	±0.03	0.2	—	20.70
GY1M0200D020R05-GM		●	●					D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80
GY2G0200D005N-GL	●							D	2.00	±0.02	0.05	19.5	21.05

1/1



# G80A

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	Tvrдость	Nástrojový materiál	Vc	
P	Nízkouhliková ocel	VP20RT	160 (100 – 220)	
		VP10RT	170 (110 – 230)	
		MY5015	220 (140 – 300)	
		NX2525	150 ( 90 – 210)	
	Nelegovaná ocel Legovaná ocel	160 – 280HB	VP20RT	130 ( 80 – 180)
			VP10RT	140 ( 90 – 190)
		≥280HB	MY5015	180 (110 – 250)
			NX2525	120 ( 70 – 170)
M	Korozivzdorná ocel	VP20RT	100 ( 60 – 140)	
		VP10RT	110 ( 70 – 150)	
K	Šedá litina	VP20RT	130 ( 80 – 180)	
		VP10RT	140 ( 90 – 190)	
		MY5015	220 (140 – 300)	
	Tvárná litina	VP20RT	100 ( 60 – 140)	
		VP10RT	110 ( 70 – 150)	
		MY5015	150 ( 90 – 210)	
S	Žáruvzdorné slitiny Titanové slitiny	MP9015	70 ( 40 – 100)	
		MP9025	60 ( 30 – 90)	
		VP20RT	45 ( 30 – 60)	
		VP10RT	55 ( 40 – 70)	

1/1

1. První doporučený nástrojový materiál pro jiné než kalené oceli je **VP20RT**.
2. Pro VP10RT, VP20RT, MP9015, MP9025 a MY5015 se doporučuje mokré obrábění.

### DOPORUČENÁ RYCHLOST POSUVU (MM/OT.)

CW	Utvařeč			
	GU	GS	GM	GL
1.5	—	0.025 – 0.130	0.05 – 0.15	—
2.0	0.03 – 0.08	0.025 – 0.130	0.05 – 0.15	0.02 – 0.08

---

# DRŽÁKY NÁSTROJŮ ISO PSC

---

ŠIROKÝ SORTIMENT PSC DRŽÁKŮ PRO  
RŮZNÉ OPERACE

---



*M*plus...

# DRŽÁKY NÁSTROJŮ ISO PSC

## ŠIROKÝ ROZSAH PSC DRŽÁKŮ PRO RŮZNÉ OPERACE

Nová série ISO PSC držáků přináší výhody nejnovějších technologií, materiálů a geometrií. Díky mnoha variantám provedení tato série nabízí řešení pro téměř každou aplikaci - počínaje víceúhlovými nástroji, přes soustružnické, frézovací a profilovací držáky a vyvrtávací tyče.

### PRODUKTOVÁ ŘADA

- Držák typu D
- Držák typu P
- Držák typu S
- Vyvrtávací tyč typu P
- Vyvrtávací tyč typu S
- Vnější a vnitřní závity
- Držák horní svorky pro keramické destičky

### DOSTUPNOST

- Všechny obráběcí aplikace

### CHARAKTERISTIKY

- Vysoká odolnost proti vylamování
- Stabilní řez a prevence tvorby otřepů
- Vnitřní přívod řezné kapaliny
- Stabilní upnutí destičky
- Tělo vysoce odolné proti opotřebení



**OPTIMALIZACE ŽIVOTNOSTI NÁSTROJE**

**VYLEPŠENÁ KVALITA POVRCHU**

**VYŠŠÍ PROVOZNÍ SPOLEHLIVOST**

**ZVÝŠENÁ PRODUKTIVITA**



### VÝHODY

- Optimalizace životnosti nástroje
- Vylepšená kvalita povrchu
- Vyšší provozní spolehlivost
- Zvýšená produktivita



## DRŽÁKY NÁSTROJŮ ISO PSC

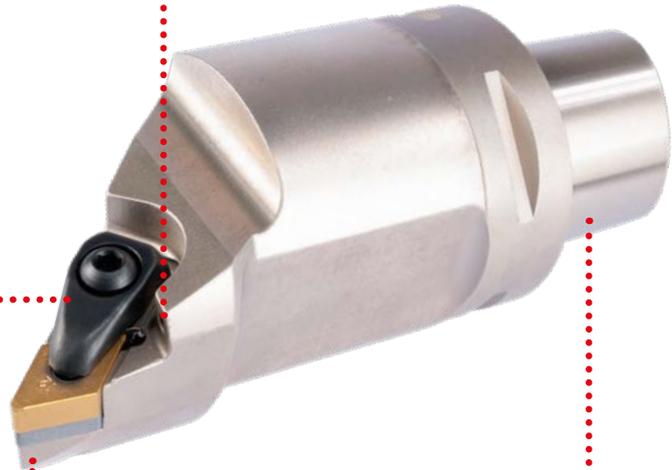
---

ISO PSC držáky disponují přívodem chladicí kapaliny k řezné hraně, a tím i optimálním chlazením, odvodem třísek a delší životností.

Stabilní upnutí.

Vysoce pevný materiál těla nástroje a povlak pro dlouhou životnost držáku.

Stopka ISO PSC držáku ve tvaru polygonu zajišťuje stabilní upnutí a perfektní polohování, a také zabraňuje nežádoucímu otáčení nebo vychýlení.



# REJSTŘÍK

Produkt Symbol		Produkt Symbol	
DCKN 75°	35	SDJC 93°	57
DCLN 95°	36	SDNC 62° 30`	58
DCMN 50°	38	SVHC 107° 30`	59
DCRN 75°	39	SVJC 93°	60
DDHN 107° 30`	40	SVVC 72° 30`	61
DDJN 93°	41	PCLN 95°	62
DDMN 48°	42	PDUN 93°	64
DSDN 45°	43	SCLC 95°	66
DSSN 45°	44	SDUC 93°	68
DVJN 93°	45	SVQC 107° 30`	70
DVVN 72° 30`	46	Vnější závitování 90°	71
DWLN 95°	47	Vnitřní závitování 90°	72
PCLN 95°	48	DRSN	76
PCRN 75°	50	MA adaptér	77
PDJN 93°	51	MS šroubovatelný upínač	78
PSDN 45°	52	Držák B-typ pro vyvrtávací tyče	79
PSKN 75°	53	Kleštinový upínač C-typ	81
PSRN 75°	54	Adaptér typ TA	83
PSSN 45°	55	Adaptér typ TR	84
SCLC 95°	56	Zátky typ AC	85

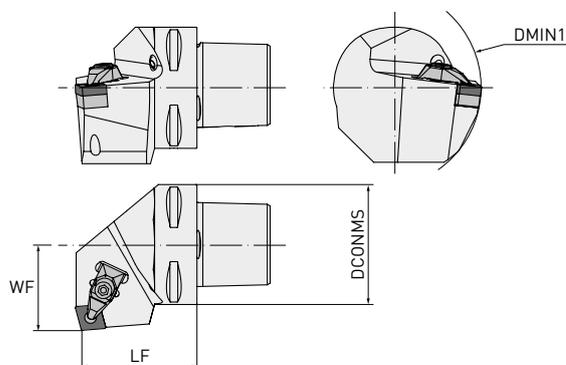
**POZNÁMKY:** Vyhraujeme si právo provádět změny u všech položek odpovídajících informacím a vyobrazením v tomto katalogu, jako např. technická data, konstrukce, příslušenství, materiál a vzhled. Všechny rozměry jsou uvedeny v milimetrech.  
Poslední verzi tohoto katalogu naleznete na našich stránkách: [europe.mmc-carbide.com](http://europe.mmc-carbide.com)

# DCKN 75°

## VÍCEÚČELOVÝ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF: -6°  
GAMP: -6°



Objednáací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	LF	WF	WT	Destička
PSC40-DCKNL27050-12	☐	L	40	110	50	27	0.42	
PSC40-DCKNR27050-12	●	R	40	110	50	27	0.42	
PSC50-DCKNL35060-12	☐	L	50	110	60	35	0.80	CN○○1204○○
PSC50-DCKNR35060-12	☐	R	50	110	60	35	0.80	
PSC63-DCKNL45065-12	☐	L	63	110	65	45	1.10	
PSC63-DCKNR45065-12	☐	R	63	110	65	45	1.10	
PSC63-DCKNL45065-16	●	L	63	125	65	45	1.10	CN○○1606○○
PSC63-DCKNR45065-16	●	R	63	125	65	45	1.10	
PSC80-DCKNL55080-19	●	L	80	125	80	55	2.74	CN○○1906○○
PSC80-DCKNR55080-19	●	R	80	125	80	55	2.74	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



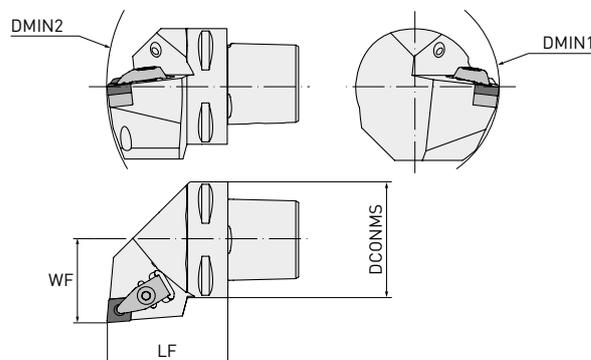
PSC40-DCKNL27050-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC40-DCKNR27050-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC50-DCKNL35060-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC50-DCKNR35060-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC63-DCKNL45065-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC63-DCKNR45065-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712	MP1696	MP4295	MP5004
PSC63-DCKNL45065-16	MP1768	MPICSN-533	MP2716			
PSC63-DCKNR45065-16	MP1768	MPICSN-533	MP2716			
PSC80-DCKNL55080-19	MP1770	MPICSN-633	MP2719			
PSC80-DCKNR55080-19	MP1770	MPICSN-633	MP2719			

# DCLN 95°

## VÍCEÚČELOVÝ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$   
GAMP:  $-6^\circ$



Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	LF	WF	WT	Destička
PSC40-DCLNL27050-12	●	L	40	110	140	50	27	0.42	
PSC40-DCLNR27050-12	●	R	40	110	110	50	27	0.42	
PSC50-DCLNL35060-12	●	L	50	110	165	60	35	0.80	
PSC50-DCLNR35060-12	●	R	50	110	165	60	35	0.80	CN○○1204○○
PSC63-DCLNL45065-12	●	L	63	110	190	65	45	1.10	
PSC63-DCLNR45065-12	●	R	63	110	190	65	45	1.10	
PSC80-DCLNL55080-12	●	L	80	110	250	80	55	2.74	
PSC80-DCLNR55080-12	●	R	80	110	250	80	55	2.74	
PSC50-DCLNL35060-16	●	L	50	125	165	60	35	0.80	
PSC50-DCLNR35060-16	●	R	50	125	165	60	35	0.80	
PSC63-DCLNL45065-16	●	L	63	125	190	65	45	1.10	
PSC63-DCLNR45065-16	●	R	63	125	190	65	45	1.10	CN○○1606○○
PSC80-DCLNL55080-16	●	L	80	125	250	80	55	2.74	
PSC80-DCLNR55080-16	●	R	80	125	250	80	55	2.74	
PSC63-DCLNL45065-19	●	L	63	125	190	65	45	1.10	
PSC63-DCLNR45065-19	●	R	63	125	190	65	45	1.10	
PSC80-DCLNL55080-19	●	L	80	125	250	80	55	2.74	
PSC80-DCLNR55080-19	●	R	80	125	250	80	55	2.74	CN○○1906○○

1/1

DCLN 95°

## NÁHRADNÍ DÍLY

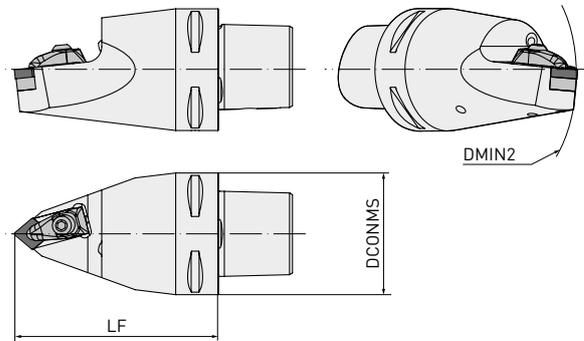
Typ nástrojového držáku						
PSC40-DCLNL27050-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC40-DCLNR27050-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC50-DCLNL35060-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC50-DCLNR35060-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC63-DCLNL45065-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC63-DCLNR45065-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC80-DCLNL55080-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC80-DCLNR55080-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC50-DCLNL35060-16	MP1768	MPICSN-533	MP2716	MP1696	MP4295	MP5004
PSC50-DCLNR35060-16	MP1768	MPICSN-533	MP2716			
PSC63-DCLNL45065-16	MP1768	MPICSN-533	MP2716			
PSC63-DCLNR45065-16	MP1768	MPICSN-533	MP2716			
PSC80-DCLNL55080-16	MP1768	MPICSN-533	MP2716			
PSC80-DCLNR55080-16	MP1768	MPICSN-533	MP2716			
PSC63-DCLNL45065-19	MP1770	MPICSN-633	MP2719			
PSC63-DCLNR45065-19	MP1770	MPICSN-633	MP2719			
PSC80-DCLNL55080-19	MP1770	MPICSN-633	MP2719			
PSC80-DCLNR55080-19	MP1770	MPICSN-633	MP2719			

# DCMNN 50°

NÁSTROJOVÝ DRŽÁK PRO VÍCEÚLOHOVÉ OBRÁBĚNÍ VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$   
GAMP:  $-6^\circ$



Objednací kód	Sklad	DCONMS	DMIN2	LF	WT	Destička
PSC63-DCMNN00115-12	●	63	110	115	1.7	CN○○1204○○
PSC80-DCMNN00150-16	●	80	115	150	3.3	CN○○1606○○

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

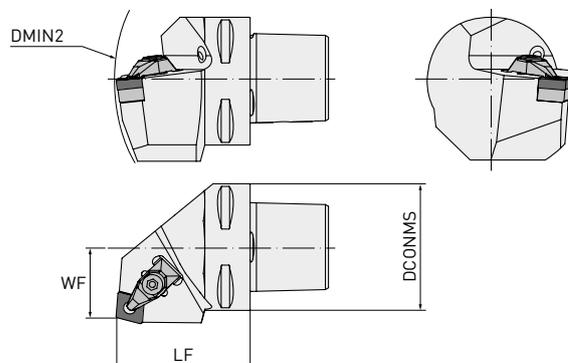
Typ nástrojového držáku						
PSC63-DCMNN00115-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712	MP1696	MP4295	MP5004
PSC80-DCMNN00150-16	MP1768	MPICSN-533	MP2716			

# DCRN 75°

## VÍCEÚČELOVÝ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$   
GAMP:  $-6^\circ$



Objednáací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC50-DCRNL27060-12	<input type="checkbox"/>	L	50	165	27	60	0.80	CN $\odot$ 1204 $\odot$
PSC50-DCRNR27060-12	<input type="checkbox"/>	R	50	165	27	60	0.80	
PSC63-DCRNL35065-12	<input type="checkbox"/>	L	63	190	35	65	1.40	
PSC63-DCRNR35065-12	<input type="checkbox"/>	R	63	190	35	65	1.40	
PSC63-DCRNL35065-16	<input checked="" type="checkbox"/>	L	63	190	35	65	1.40	CN $\odot$ 1606 $\odot$
PSC63-DCRNR35065-16	<input type="checkbox"/>	R	63	190	35	65	1.40	
PSC80-DCRNL55080-16	<input checked="" type="checkbox"/>	L	80	250	55	80	2.74	CN $\odot$ 1906 $\odot$
PSC80-DCRNR55080-16	<input type="checkbox"/>	R	80	250	55	80	2.74	
PSC63-DCRNL35065-19	<input checked="" type="checkbox"/>	L	63	190	35	65	1.40	CN $\odot$ 1906 $\odot$
PSC63-DCRNR35065-19	<input checked="" type="checkbox"/>	R	63	190	35	65	1.40	
PSC80-DCRNL55080-19	<input checked="" type="checkbox"/>	L	80	250	55	80	2.74	
PSC80-DCRNR55080-19	<input checked="" type="checkbox"/>	R	80	250	55	80	2.74	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



PSC50-DCRNL27060-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC50-DCRNR27060-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC63-DCRNL35065-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC63-DCRNR35065-12	MP1766	MPICSN-442	MP2712			
PSC63-DCRNL35065-16	MP1768	MPICSN-533	MP2716			
PSC63-DCRNR35065-16	MP1768	MPICSN-533	MP2716			
PSC80-DCRNL55080-16	MP1768	MPICSN-533	MP2716	MP1696	MP4295	MP5004
PSC80-DCRNR55080-16	MP1768	MPICSN-533	MP2716			
PSC63-DCRNL35065-19	MP1770	MPICSN-633	MP2719			
PSC63-DCRNR35065-19	MP1770	MPICSN-633	MP2719			
PSC80-DCRNL55080-19	MP1770	MPICSN-633	MP2719			
PSC80-DCRNR55080-19	MP1770	MPICSN-633	MP2719			

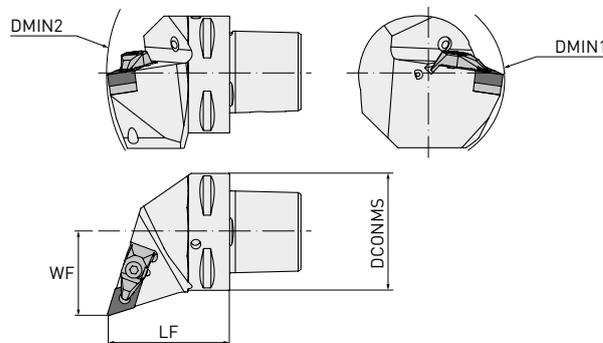
● : Udržováno na skladě. □ : Vyrábí se pouze na objednávku.

# DDHN 107° 30'

SOUSTRUŽNICKÝ A PROFILOVACÍ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$   
GAMP:  $-7^\circ$



Objednáací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-DDHNL27055-15	●	L	40	110	145	27	55	0.43	DNO150600
PSC40-DDHNR27055-15	□	R	40	110	145	27	55	0.43	
PSC50-DDHNL35060-15	●	L	50	110	165	35	60	0.80	
PSC50-DDHNR35060-15	●	R	50	110	165	35	60	0.80	
PSC63-DDHNL45065-15	●	L	63	110	190	45	65	1.10	
PSC63-DDHNR45065-15	●	R	63	110	190	45	65	1.10	
PSC80-DDHNL55080-15	●	L	80	110	250	55	80	2.74	
PSC80-DDHNR55080-15	●	R	80	110	250	55	80	2.74	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



PSC40-DDHNL27055-15

PSC40-DDHNR27055-15

PSC50-DDHNL35060-15

PSC50-DDHNR35060-15

PSC63-DDHNL45065-15

PSC63-DDHNR45065-15

PSC80-DDHNL55080-15

PSC80-DDHNR55080-15

MP1766

MPIDSN-432

MP2712

MP1696

MP4295

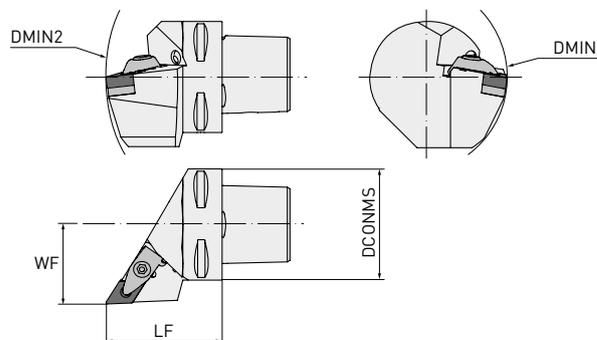
MP5004

# DDJN 93°

## SOUSTRUŽNICKÝ A PROFILOVACÍ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$   
GAMP:  $-7^\circ$



Objednáací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-DDJNL27050-11	●	L	40	60	140	27	50	0.42	DN $\odot$ 1104 $\odot\odot$
PSC40-DDJNR27050-11	●	R	40	60	140	27	50	0.42	
PSC40-DDJNL27055-15	●	L	40	110	145	27	55	0.42	DN $\odot$ 1506 $\odot\odot$
PSC40-DDJNR27055-15	●	R	40	110	145	27	55	1.10	
PSC50-DDJNL35060-11	●	L	50	65	165	35	60	0.80	DN $\odot$ 1104 $\odot\odot$
PSC50-DDJNR35060-11	●	R	50	65	165	35	60	0.80	
PSC50-DDJNL35060-15	●	L	50	110	165	35	60	0.80	
PSC50-DDJNR35060-15	●	R	50	110	165	35	60	0.80	
PSC63-DDJNL45065-15	●	L	63	110	190	45	65	1.10	DN $\odot$ 1506 $\odot\odot$
PSC63-DDJNR45065-15	●	R	63	110	190	45	65	1.10	
PSC80-DDJNL55080-15	●	L	80	110	250	55	80	2.74	
PSC80-DDJNR55080-15	●	R	80	110	250	55	80	2.74	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



PSC40-DDJNL27050-11	MP1764	MPIDSN-322	MP2708	MP1695	MP4294	
PSC40-DDJNR27050-11	MP1764	MPIDSN-322	MP2708	MP1695	MP4294	
PSC40-DDJNL27055-15	MP1766	MPIDSN-432	MP2712	MP1696	MP4295	
PSC40-DDJNR27055-15	MP1766	MPIDSN-432	MP2712	MP1696	MP4295	
PSC50-DDJNL35060-11	MP1764	MPIDSN-322	MP2708	MP1695	MP4294	
PSC50-DDJNR35060-11	MP1764	MPIDSN-322	MP2708	MP1695	MP4294	
PSC50-DDJNL35060-15	MP1766	MPIDSN-432	MP2712	MP1696	MP4295	MP5004
PSC50-DDJNR35060-15	MP1766	MPIDSN-432	MP2712	MP1696	MP4295	
PSC63-DDJNL45065-15	MP1766	MPIDSN-432	MP2712	MP1696	MP4295	
PSC63-DDJNR45065-15	MP1766	MPIDSN-432	MP2712	MP1696	MP4295	
PSC80-DDJNL55080-15	MP1766	MPIDSN-432	MP2712	MP1696	MP4295	
PSC80-DDJNR55080-15	MP1766	MPIDSN-432	MP2712	MP1696	MP4295	

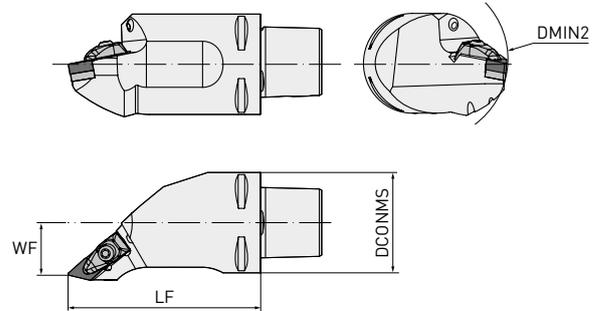
● : Udržováno na skladě.

# DDMN 48°

NÁSTROJOVÝ DRŽÁK PRO VÍCEÚLOHOVÉ OBRÁBĚNÍ VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF: -5°  
GAMP: -9°



Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC63-DDMNL33120-15	●	L	63	63	130	33	120	2.30	DN $\odot$ 1506 $\odot\odot$
PSC63-DDMNR33120-15	●	R							

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



PSC63-DDMNL33120-15

MP1766

MPIDSN-432

MP2712

MP1696

MP4295

MP5004

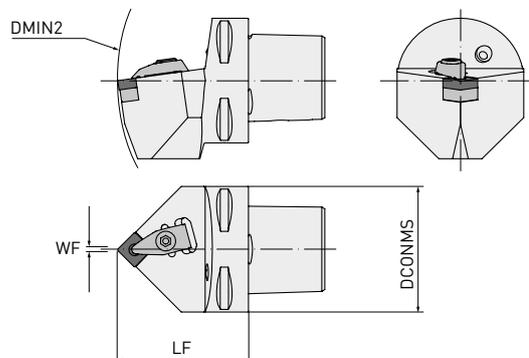
PSC63-DDMNR33120-15

# DSDN 45°

NÁSTROJOVÝ DRŽÁK PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ A SRÁŽENÍ HRAN  
VYBAVENÝ ČTVERCOVÝMI NEGATIVNÍMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$   
GAMP:  $-6^\circ$



Objednací kód	Sklad	DCONMS	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-DSDNN00050-12	●	40	140	0.3	50	0.35	
PSC50-DSDNN00060-12	●	50	165	0.3	60	0.75	SN00120400
PSC63-DSDNN00065-12	●	63	190	0.3	65	1.07	
PSC50-DSDNN00065-19	●	50	170	0.5	65	0.80	
PSC63-DSDNN00070-19	●	63	195	0.5	70	1.26	SN00190600

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



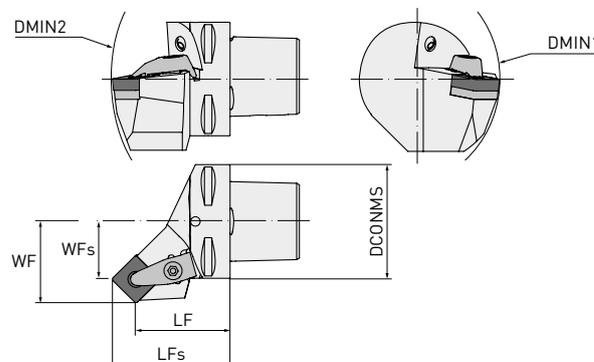
PSC40-DSDNN00050-12	MP1766	MPISSN-442	MP2712			
PSC50-DSDNN00060-12	MP1766	MPISSN-442	MP2712			
PSC63-DSDNN00065-12	MP1766	MPISSN-442	MP2712	MP1696	MP4295	MP5004
PSC50-DSDNN00065-19	MP1770	MPISSN-633	MP2719			
PSC63-DSDNN00070-19	MP1770	MPISSN-633	MP2719			

# DSSN 45°

NÁSTROJOVÝ DRŽÁK PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ A SRÁŽENÍ HRAN  
VYBAVENÝ ČTVERCOVÝMI NEGATIVNÍMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF: -8°  
GAMP: 0°



Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	WF	WFs	LF	LFs	WT	Destička
PSC40-DSSNL27042-12	●	L	40	110	140	27	18.7	42	50.3	0.35	SN $\odot$ 1204 $\odot\odot$
PSC40-DSSNR27042-12	●	R	40	110	140	27	18.7	42	50.3	0.35	
PSC50-DSSNL35052-12	●	L	50	110	165	35	26.7	52	60.3	0.70	
PSC50-DSSNR35052-12	●	R	50	110	165	35	26.7	52	60.3	0.70	
PSC63-DSSNL45056-12	●	L	63	110	190	45	36.7	56	64.3	1.12	
PSC63-DSSNR45056-12	●	R	63	110	190	45	36.7	56	64.3	1.12	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



PSC40-DSSNL27042-12

PSC40-DSSNR27042-12

PSC50-DSSNL35052-12

PSC50-DSSNR35052-12

PSC63-DSSNL45056-12

PSC63-DSSNR45056-12

MP1766

MPISSN-442

MP2712

MP1696

MP4295

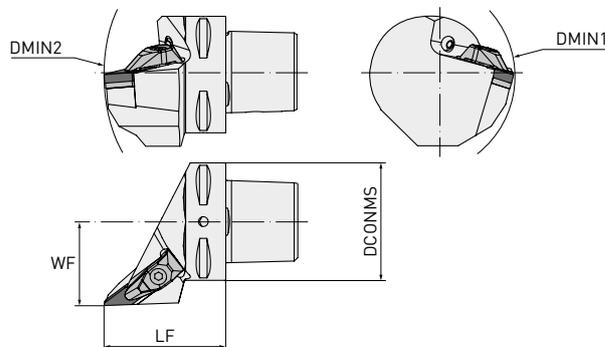
MP5004

# DVJN 93°

## NÁSTROJOVÝ DRŽÁK PRO SPECIÁLNÍ OPERACE VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-4^\circ$   
GAMP:  $-13^\circ$



Objednáací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-DVJNL27062-16	●	L	40	60	152	27	62	0.45	VN $\odot$ 1604 $\odot$
PSC40-DVJNR27062-16	●	R	40	60	152	27	62	0.45	
PSC50-DVJNL35065-16	●	L	50	65	170	35	65	0.79	
PSC50-DVJNR35065-16	□	R	50	65	170	35	65	0.79	
PSC63-DVJNL45065-16	●	L	63	81	190	45	65	1.10	
PSC63-DVJNR45065-16	●	R	63	81	190	45	65	1.10	
PSC80-DVJNL55080-16	●	L	80	100	250	55	80	2.74	
PSC80-DVJNR55080-16	●	R	80	100	250	55	80	2.74	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



PSC40-DVJNL27062-16

PSC40-DVJNR27062-16

PSC50-DVJNL35065-16

PSC50-DVJNR35065-16

PSC63-DVJNL45065-16

PSC63-DVJNR45065-16

PSC80-DVJNL55080-16

PSC80-DVJNR55080-16

MP1764

MPIVSN-322

MP2708

MP1695

MP4294

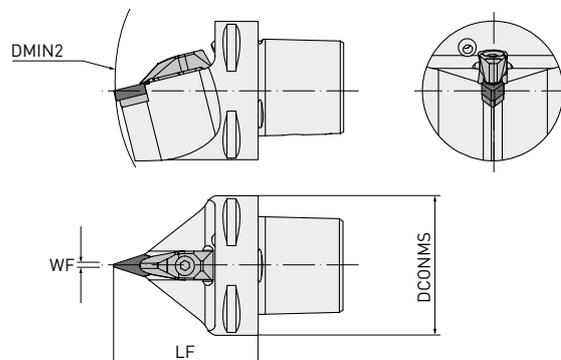
MP5004

# DVVN 72° 30'

## PROFILOVACÍ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF: -4°  
GAMP: -13°



Objednací kód	Sklad	DCONMS	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-DVVNN00062-16	<input type="checkbox"/>	40	152	0.6	62	0.43	
PSC50-DVVNN00065-16	<input type="checkbox"/>	50	170	0.6	65	0.80	VN $\odot$ 1604 $\odot$
PSC63-DVVNN00065-16	<input type="checkbox"/>	63	190	0.6	65	1.07	
PSC80-DVVNN00080-16	<input type="checkbox"/>	80	250	0.6	80	2.32	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

### Typ nástrojového držáku



PSC40-DVVNN00062-16

PSC50-DVVNN00065-16

PSC63-DVVNN00065-16

PSC80-DVVNN00080-16

MP1764

MPIVSN-322

MP2708

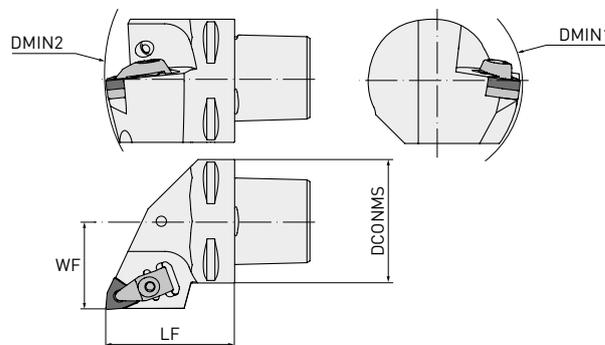
MP1695

MP4294

MP5004

# DWLN 95°

## VÍCEÚČELOVÝ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI TRIGONOVÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI

GAMF:  $-6^\circ$ GAMP:  $-6^\circ$ 

Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-DWLN27050-06	●	L	40	60	140	27	50	0.42	WN00060400
PSC40-DWLN27050-06	●	R	40	60	140	27	50	0.42	
PSC50-DWLN35060-06	●	L	50	65	165	35	60	0.80	
PSC50-DWLN35060-06	●	R	50	65	165	35	60	0.80	
PSC40-DWLN27050-08	●	L	40	110	140	27	50	0.42	WN00080400
PSC40-DWLN27050-08	●	R	40	110	140	27	50	0.42	
PSC50-DWLN35060-08	●	L	50	110	165	35	60	0.80	
PSC50-DWLN35060-08	●	R	50	110	165	35	60	0.80	
PSC63-DWLN45065-08	●	L	63	110	190	45	65	1.10	
PSC63-DWLN45065-08	●	R	63	110	190	45	65	1.10	
PSC80-DWLN55080-08	●	L	80	110	250	55	80	2.74	
PSC80-DWLN55080-08	●	R	80	110	250	55	80	2.74	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



PSC40-DWLN27050-06	MP1764	MPIWSN-322	MP2708	MP1695	MP4294	MP5004
PSC40-DWLN27050-06	MP1764	MPIWSN-322	MP2708	MP1695	MP4294	
PSC50-DWLN35060-06	MP1764	MPIWSN-322	MP2708	MP1695	MP4294	
PSC50-DWLN35060-06	MP1764	MPIWSN-322	MP2708	MP1695	MP4294	
PSC40-DWLN27050-08	MP1766	MPIWSN-433	MP2712	MP1696	MP4295	
PSC40-DWLN27050-08	MP1766	MPIWSN-433	MP2712	MP1696	MP4295	
PSC50-DWLN35060-08	MP1766	MPIWSN-433	MP2712	MP1696	MP4295	
PSC50-DWLN35060-08	MP1766	MPIWSN-433	MP2712	MP1696	MP4295	
PSC63-DWLN45065-08	MP1766	MPIWSN-433	MP2712	MP1696	MP4295	
PSC63-DWLN45065-08	MP1766	MPIWSN-433	MP2712	MP1696	MP4295	
PSC80-DWLN55080-08	MP1766	MPIWSN-433	MP2712	MP1696	MP4295	
PSC80-DWLN55080-08	MP1766	MPIWSN-433	MP2712	MP1696	MP4295	

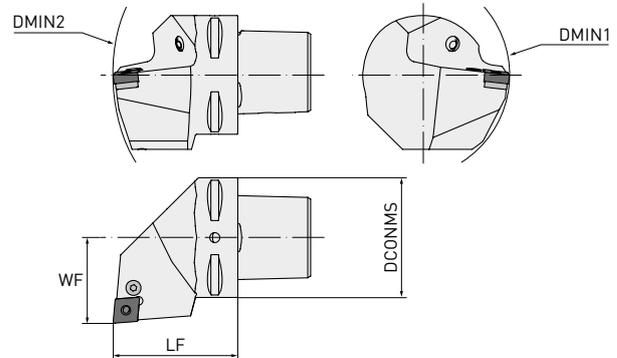
● : Udržováno na skladě.

# PCLN 95°

## VÍCEÚČELOVÝ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$   
GAMP:  $-6^\circ$



Objednáací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-PCLNL27050-12	●	L	40	110	140	27	50	0.42	
PSC40-PCLNR27050-12	●	R	40	110	140	27	50	0.42	
PSC50-PCLNL35060-12	●	L	50	110	165	35	60	0.80	
PSC50-PCLNR35060-12	●	R	50	110	165	35	60	0.80	
PSC63-PCLNL45065-12	●	L	63	110	190	45	65	1.10	CN00120400
PSC63-PCLNR45065-12	●	R	63	110	190	45	65	1.10	
PSC80-PCLNL55080-12	●	L	80	110	250	55	80	2.74	
PSC80-PCLNR55080-12	●	R	80	110	250	55	80	2.74	
PSC50-PCLNL35060-16	●	L	50	125	165	35	60	0.80	
PSC50-PCLNR35060-16	●	R	50	125	165	35	60	0.80	
PSC63-PCLNL45065-16	●	L	63	125	190	45	65	1.10	
PSC63-PCLNR45065-16	●	R	63	125	190	45	65	1.10	CN00160600
PSC80-PCLNL55080-16	●	L	80	125	250	55	80	2.74	
PSC80-PCLNR55080-16	●	R	80	125	250	55	80	2.74	
PSC63-PCLNL45065-19	●	L	63	125	190	45	65	1.10	
PSC63-PCLNR45065-19	●	R	63	125	190	45	65	1.10	
PSC80-PCLNL55080-19	●	L	80	125	250	55	80	2.74	CN00190600
PSC80-PCLNR55080-19	●	R	80	125	250	55	80	2.74	

1/1

PCLN 95°

## NÁHRADNÍ DÍLY

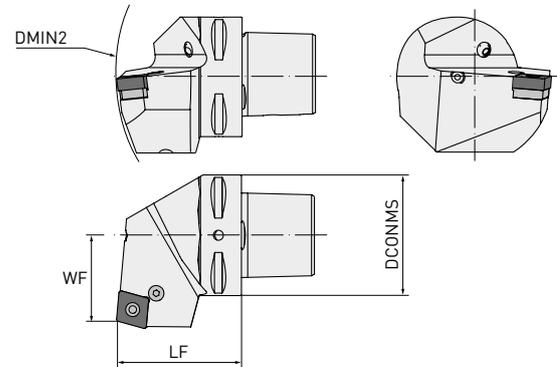
Typ nástrojového držáku					
PSC40-PCLNL27050-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC40-PCLNR27050-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC50-PCLNL35060-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC50-PCLNR35060-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC63-PCLNL45065-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC63-PCLNR45065-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC80-PCLNL55080-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC80-PCLNR55080-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC50-PCLNL35060-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115
PSC50-PCLNR35060-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115
PSC63-PCLNL45065-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115
PSC63-PCLNR45065-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115
PSC80-PCLNL55080-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115
PSC80-PCLNR55080-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115
PSC63-PCLNL45065-19	MP8019	MP1610	MP5004	MP3619	MP4119
PSC63-PCLNR45065-19	MP8019	MP1610	MP5004	MP3619	MP4119
PSC80-PCLNL55080-19	MP8019	MP1610	MP5004	MP3619	MP4119
PSC80-PCLNR55080-19	MP8019	MP1610	MP5004	MP3619	MP4119

# PCRN 75°

## VÍCEÚČELOVÝ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$   
GAMP:  $-6^\circ$



Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC63-PCRNL35065-16	●	L	63	190	35	65	1.40	CN $\odot$ 1606 $\odot\odot$
PSC63-PCRN R35065-16	●	R						CN $\odot$ 1906 $\odot\odot$
PSC63-PCRN L35065-19	●	L						
PSC63-PCRN R35065-19	●	R						

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

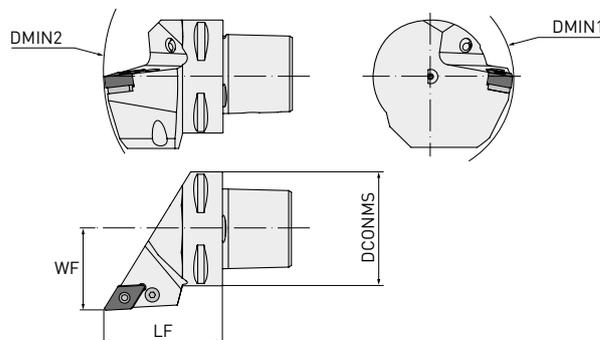
Typ nástrojového držáku					
PSC63-PCRN L35065-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115
PSC63-PCRN R35065-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115
PSC63-PCRN L35065-19	MP8019	MP1610	MP5004	MP3619	MP4119
PSC63-PCRN R35065-19	MP8019	MP1610	MP5004	MP3619	MP4119

# PDJN 93°

## SOUSTRUŽNICKÝ A PROFILOVACÍ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$   
GAMP:  $-7^\circ$



Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-PDJNL27055-15	●	L	40	110	145	27	55	0.43	DN $\odot$ 150 $\odot\odot$
PSC40-PDJNR27055-15	●	R	40	110	145	27	55	0.43	
PSC50-PDJNL35060-15	●	L	50	110	165	35	60	0.80	
PSC50-PDJNR35060-15	●	R	50	110	165	35	60	0.80	
PSC63-PDJNL45065-15	□	L	63	110	190	45	65	1.10	
PSC63-PDJNR45065-15	●	R	63	110	190	45	65	1.10	
PSC80-PDJNL55080-15	●	L	80	110	250	55	80	2.74	
PSC80-PDJNR55080-15	●	R	80	110	250	55	80	2.74	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



PSC40-PDJNL27055-15					
PSC40-PDJNR27055-15					
PSC50-PDJNL35060-15					
PSC50-PDJNR35060-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC63-PDJNL45065-15					
PSC63-PDJNR45065-15					
PSC80-PDJNL55080-15					
PSC80-PDJNR55080-15					

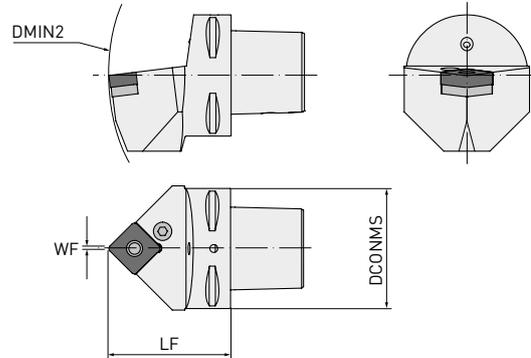
# PSDN 45°

NÁSTROJOVÝ DRŽÁK PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ A SRÁŽENÍ HRAN  
VYBAVENÝ ČTVERCOVÝMI NEGATIVNÍMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$

GAMP:  $-6^\circ$



Objednací kód	Sklad	DCONMS	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC63-PSDNN00065-12	<input type="checkbox"/>	63	190	0.3	65	1.07	SN00120400
PSC63-PSDNN00065-15	<input type="checkbox"/>	63	190	0.5	65	1.07	SN00150600
PSC63-PSDNN00065-19	<input type="checkbox"/>	63	195	0.5	65	1.07	SN00190600

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

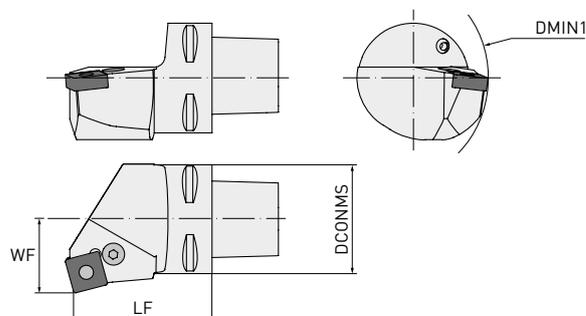
Typ nástrojového držáku					
PSC63-PSDNN00065-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3512	MP4112
PSC63-PSDNN00065-15	MP8016	MP1618	MP5003	MP3515	MP4115
PSC63-PSDNN00065-19	MP8019	MP1610	MP5004	MP3519	MP4119

# PSKN 75°

## NÁSTROJOVÝ DRŽÁK PRO ČELNÍ SOUSTRUŽENÍ VYBAVENÝ ČTVERCOVÝMI NEGATIVNÍMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$   
GAMP:  $-6^\circ$



Objednáací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	WF	LF	WT	Destička
PSC63-PSKNL45065-12	●	L	63	110	45	65	1.10	SN $\odot$ 1204 $\odot\odot$
PSC63-PSKNR45065-12	●	R	63	110	45	65	1.10	
PSC63-PSKNL45065-19	□	L	63	125	45	65	1.10	SN $\odot$ 1906 $\odot\odot$
PSC63-PSKNR45065-19	□	R	63	125	45	65	1.10	
PSC80-PSKNL55080-19	□	L	80	125	55	80	2.74	SN $\odot$ 2507 $\odot\odot$
PSC80-PSKNR55080-19	□	R	80	125	55	80	2.74	
PSC80-PSKNL55080-25	□	L	80	150	55	80	2.74	SN $\odot$ 2507 $\odot\odot$
PSC80-PSKNR55080-25	□	R	80	150	55	80	2.74	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



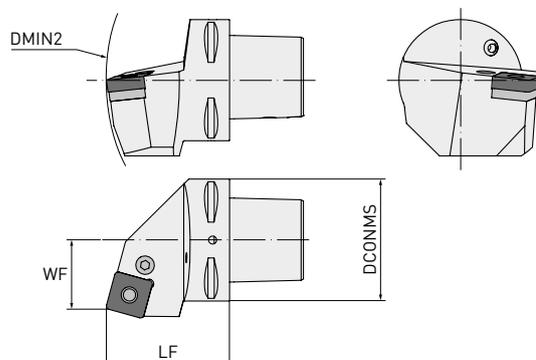
PSC63-PSKNL45065-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3512	MP4112
PSC63-PSKNR45065-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3512	MP4112
PSC63-PSKNL45065-19	MP8019	MP1610	MP5004	MP3519	MP4119
PSC63-PSKNR45065-19	MP8019	MP1610	MP5004	MP3519	MP4119
PSC80-PSKNL55080-19	MP8019	MP1610	MP5004	MP3519	MP4119
PSC80-PSKNR55080-19	MP8019	MP1610	MP5004	MP3519	MP4119
PSC80-PSKNL55080-25	MP8025	MP1612	MP5005	MP3525	MP4125
PSC80-PSKNR55080-25	MP8025	MP1612	MP5005	MP3525	MP4125

# PSRN 75°

## NÁSTROJOVÝ DRŽÁK PRO ČELNÍ SOUSTRUŽENÍ VYBAVENÝ ČTVERCOVÝMI NEGATIVNÍMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$   
GAMP:  $-6^\circ$



Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC63-PSRNL35065-19	<input type="checkbox"/>	L	63	190	35	65	1.40	SN $\odot$ 1906 $\odot$
PSC63-PSRNR35065-19	<input type="checkbox"/>	R	63	190	35	65	1.40	
PSC80-PSRNL45080-19	<input type="checkbox"/>	L	80	250	45	80	2.80	
PSC80-PSRNR45080-19	<input type="checkbox"/>	R	80	250	45	80	2.80	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

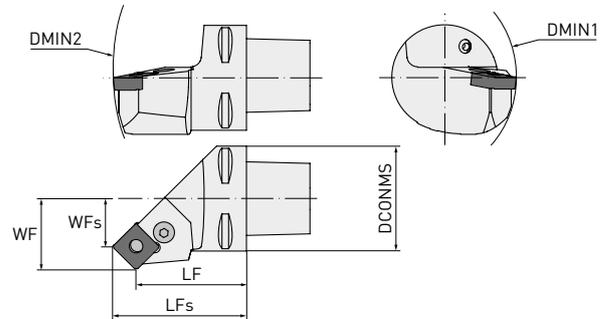
Typ nástrojového držáku					
PSC63-PSRNL35065-19					
PSC63-PSRNR35065-19	MP8019	MP1610	MP5004	MP3519	MP4119
PSC80-PSRNL45080-19					
PSC80-PSRNR45080-19					

# PSSN 45°

NÁSTROJOVÝ DRŽÁK PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ A SRÁŽENÍ HRAN  
VYBAVENÝ ČTVERCOVÝMI NEGATIVNÍMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF: -8°  
GAMP: 0°



Objednáací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	WF	WF <sub>s</sub>	LF	LF <sub>s</sub>	WT	Destička
PSC63-PSSNL45052-19	●	L	63	125	190	45	32.5	52	64.5	1.13	SN00190600
PSC63-PSSNR45052-19	●	R									

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku					
PSC63-PSSNL45052-19	MP8019	MP1610	MP5004	MP3519	MP4119
PSC63-PSSNR45052-19					

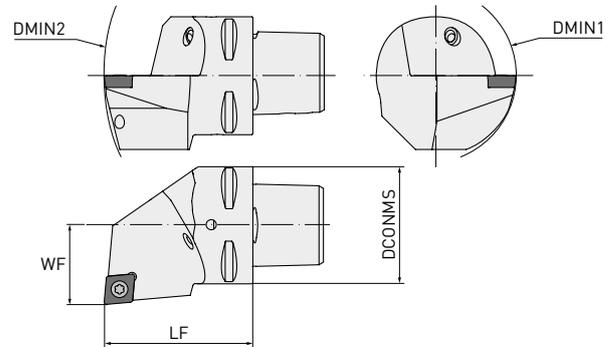
# SCLC 95°

## VÍCEÚČELOVÝ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ POZITIVNÍMI KOSOŮTVERCOVÝMI DESTIČKAMI



GAMF: 0°

GAMP: 0°



Objednáací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-SCLCL27050-09	●	L	40	80	140	27	50	0.42	CC○○09T3○○
PSC40-SCLCR27050-09	●	R	40	80	140	27	50	0.42	
PSC50-SCLCL35060-09	●	L	50	80	165	35	60	0.80	
PSC50-SCLCR35060-09	●	R	50	80	165	35	60	0.80	
PSC40-SCLCL27050-12	●	L	40	110	140	27	50	0.42	CC○○1204○○
PSC40-SCLCR27050-12	●	R	40	110	140	27	50	0.42	
PSC50-SCLCL35060-12	●	L	50	110	165	35	60	0.80	
PSC50-SCLCR35060-12	●	R	50	110	165	35	60	0.80	
PSC63-SCLCL45065-12	●	L	63	110	190	45	65	1.10	
PSC63-SCLCR45065-12	●	R	63	110	190	45	65	1.10	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



PSC40-SCLCL27050-09	MP1240	MP5515		
PSC40-SCLCR27050-09	MP1240	MP5515		
PSC50-SCLCL35060-09	MP1240	MP5515		
PSC50-SCLCR35060-09	MP1240	MP5515		
PSC40-SCLCL27050-12	MP1540	MP5517		
PSC40-SCLCR27050-12	MP1540	MP5517		
PSC50-SCLCL35060-12	MP1540	MP5517		
PSC50-SCLCR35060-12	MP1540	MP5517	MP3614	MP1760
PSC63-SCLCL45065-12	MP1540	MP5517		
PSC63-SCLCR45065-12	MP1540	MP5517		

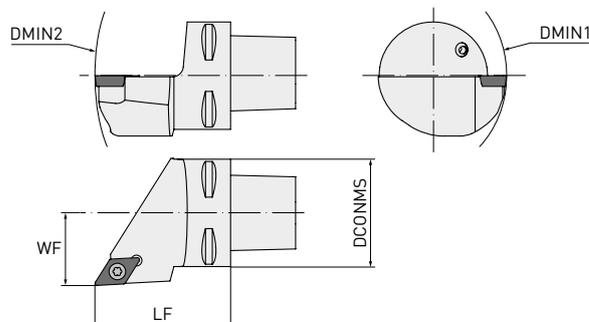
# SDJC 93°

## VÍCEÚČELOVÝ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ POZITIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI DESTIČKAMI



GAMF: 0°

GAMP: 0°



Objednáací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-SDJCL27050-11	●	L	40	110	140	27	50	0.42	DC $\odot$ 11T3 $\odot$
PSC40-SDJCR27050-11	●	R	40	110	140	27	50	0.42	
PSC50-SDJCL35060-11	●	L	50	110	165	35	60	0.80	
PSC50-SDJCR35060-11	●	R	50	110	165	35	60	0.80	
PSC63-SDJCL45065-11	●	L	63	110	190	45	65	1.10	
PSC63-SDJCR45065-11	●	R	63	110	190	45	65	1.10	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



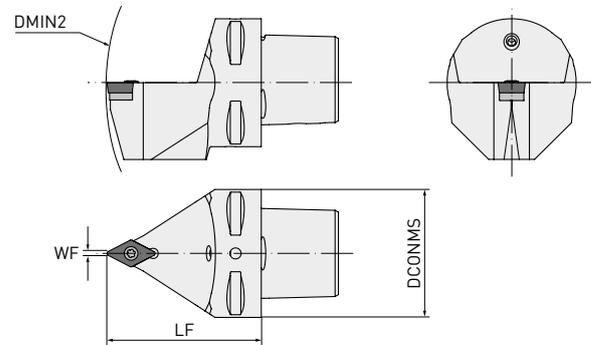
PSC40-SDJCL27050-11				
PSC40-SDJCR27050-11				
PSC50-SDJCL35060-11	MP1335	MP5516	MP3714	MP1750
PSC50-SDJCR35060-11				
PSC63-SDJCL45065-11				
PSC63-SDJCR45065-11				

# SDNC 62° 30'

VÍCEÚČELOVÝ PROFILOVACÍ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK  
VYBAVENÝ POZITIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI DESTIČKAMI



GAMF: 0°  
GAMP: 0°



Objednáací kód	Sklad	DCONMS	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-SDNCN00050-11	●	40	140	0.5	50	0.35	DC0011T300
PSC50-SDNCN00060-11	●	50	165	0.5	60	0.75	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



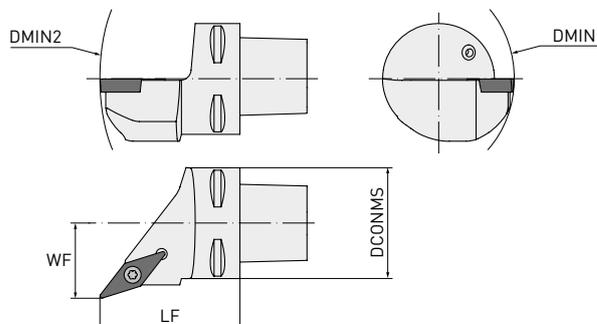
PSC40-SDNCN00050-11	MP1335	MP5516	MP3714	MP1750
PSC50-SDNCN00060-11				

# SVHC 107° 30'

## VÍCEÚČELOVÝ PROFILOVACÍ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ POZITIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI DESTIČKAMI



GAMF: 0°  
GAMP: 0°



Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-SVHCL27050-11	●	L	40	80	140	27	50	0.42	VC00110300
PSC40-SVHCR27050-11	●	R	40	80	140	27	50	0.42	
PSC40-SVHCL27050-16	●	L	40	110	140	27	50	0.42	
PSC40-SVHCR27050-16	●	R	40	110	140	27	50	0.42	
PSC50-SVHCL35060-16	●	L	50	110	165	35	60	0.80	VC00160400
PSC50-SVHCR35060-16	●	R	50	110	165	35	60	0.80	
PSC63-SVHCL45065-16	●	L	63	110	190	45	65	1.10	
PSC63-SVHCR45065-16	●	R	63	110	190	45	65	1.10	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

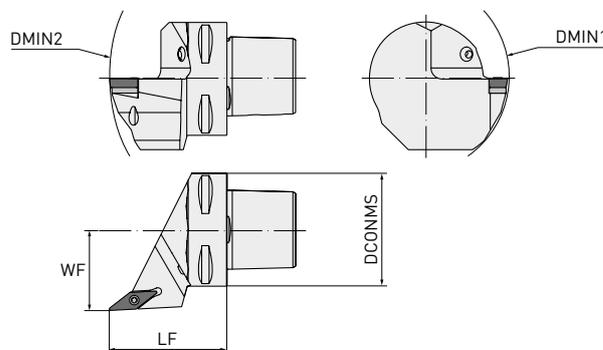
### Typ nástrojového držáku



PSC40-SVHCL27050-11	MP1225	MP5507		
PSC40-SVHCR27050-11	MP1225	MP5507		
PSC40-SVHCL27050-16	MP1335	MP5516		
PSC40-SVHCR27050-16	MP1335	MP5516		
PSC50-SVHCL35060-16	MP1335	MP5516		
PSC50-SVHCR35060-16	MP1335	MP5516	MP3718	MP1750
PSC63-SVHCL45065-16	MP1335	MP5516		
PSC63-SVHCR45065-16	MP1335	MP5516		

# SVJC 93°

## VÍCEÚČELOVÝ PROFILOVACÍ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ POZITIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI DESTIČKAMI



GAMF: 0°

GAMP: 0°

Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-SVJCL27050-11	●	L	40	80	145	27	50	0.42	VC <sup>1103</sup>
PSC40-SVJCR27050-11	●	R	40	80	145	27	50	0.42	
PSC40-SVJCL27050-16	●	L	40	110	145	27	50	0.42	
PSC40-SVJCR27050-16	●	R	40	110	145	27	50	0.42	
PSC50-SVJCL35060-16	●	L	50	110	165	35	60	0.80	VC <sup>1604</sup>
PSC50-SVJCR35060-16	●	R	50	110	165	35	60	0.80	
PSC63-SVJCL45065-16	●	L	63	110	190	45	65	1.10	
PSC63-SVJCR45065-16	●	R	63	110	190	45	65	1.10	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



PSC40-SVJCL27050-11	MP1225	MP5507		
PSC40-SVJCR27050-11	MP1225	MP5507		
PSC40-SVJCL27050-16	MP1335	MP5516	MP3718	MP1750
PSC40-SVJCR27050-16	MP1335	MP5516	MP3718	MP1750
PSC50-SVJCL35060-16	MP1335	MP5516	MP3718	MP1750
PSC50-SVJCR35060-16	MP1335	MP5516	MP3718	MP1750
PSC63-SVJCL45065-16	MP1335	MP5516	MP3718	MP1750
PSC63-SVJCR45065-16	MP1335	MP5516	MP3718	MP1750

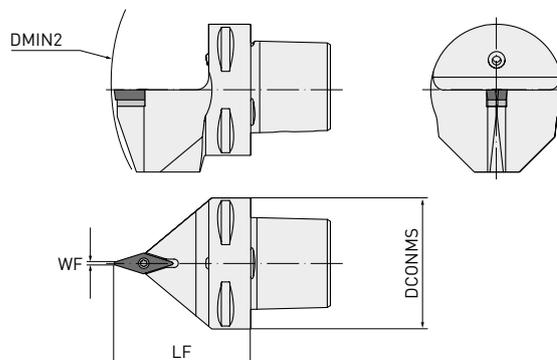
# SVVC 72° 30'

## VÍCEÚČELOVÝ PROFILOVACÍ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK VYBAVENÝ POZITIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI DESTIČKAMI



GAMF: 0°

GAMP: 0°



Objednáací kód	Sklad	DCONMS	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-SVVCN00050-11	<input type="checkbox"/>	40	140	0.3	50	0.35	VC $\odot$ 1103 $\odot$
PSC40-SVVCN00050-16	<input type="checkbox"/>	40	140	0.6	50	0.35	
PSC50-SVVCN00060-16	<input type="checkbox"/>	50	165	0.6	60	0.75	VC $\odot$ 1604 $\odot$
PSC63-SVVCN00065-16	<input type="checkbox"/>	63	190	0.6	65	1.07	

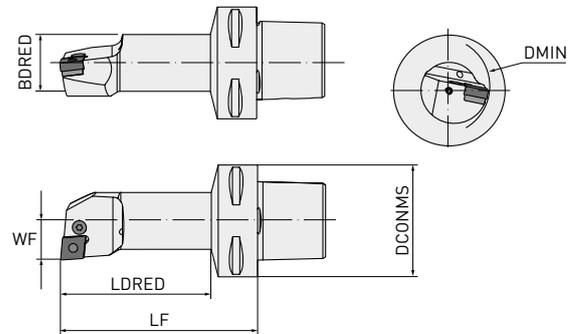
1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku				
PSC40-SVVCN00050-11	MP1225	MP5507		
PSC40-SVVCN00050-16	MP1335	MP5516	MP3718	MP1750
PSC50-SVVCN00060-16	MP1335	MP5516	MP3718	MP1750
PSC63-SVVCN00065-16	MP1335	MP5516	MP3718	MP1750

# PCLN 95°

## VYVRTÁVACÍ TYČ PRO VNITŘNÍ SOUSTRUŽENÍ VYBAVENÝ ČTVERCOVÝMI NEGATIVNÍMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI

GAMF:  $-6^\circ$ 

Objednáací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN	BDRED	WF	LF	LDRED	GAMP	WT	Destička
PSC40-PCLNL13080-09	●	L	40	25	20	13	80	58	$-11^\circ$	0.40	CN00090300
PSC40-PCLNR13080-09	●	R	40	25	20	13	80	58	$-11^\circ$	0.40	
PSC50-PCLNL13080-09	●	L	50	25	20	13	80	56	$-11^\circ$	0.57	
PSC50-PCLNR13080-09	●	R	50	25	20	13	80	56	$-11^\circ$	0.57	
PSC40-PCLNL17090-12	●	L	40	32	25	17	90	69	$-11^\circ$	0.48	CN00120400
PSC40-PCLNR17090-12	●	R	40	32	25	17	90	69	$-11^\circ$	0.48	
PSC40-PCLNL22110-12	●	L	40	40	32	22	110	89	$-11^\circ$	0.75	
PSC40-PCLNR22110-12	●	R	40	40	32	22	110	89	$-11^\circ$	0.75	
PSC40-PCLNL27120-12	●	L	40	50	40	27	120	100	$-11^\circ$	1.13	CN00160600
PSC40-PCLNR27120-12	●	R	40	50	40	27	120	100	$-11^\circ$	1.13	
PSC50-PCLNL17090-12	●	L	50	32	25	17	90	67	$-11^\circ$	0.70	
PSC50-PCLNR17090-12	●	R	50	32	25	17	90	67	$-11^\circ$	0.70	
PSC50-PCLNL22110-12	●	L	50	40	32	22	110	88	$-11^\circ$	0.93	CN00160600
PSC50-PCLNR22110-12	●	R	50	40	32	22	110	88	$-11^\circ$	0.93	
PSC50-PCLNL27140-12	●	L	50	50	40	27	140	119	$-10^\circ$	1.47	
PSC50-PCLNR27140-12	●	R	50	50	40	27	140	119	$-10^\circ$	1.47	
PSC50-PCLNL35100-12	●	L	50	63	50	35	100	81	$-7^\circ$	1.48	CN00160600
PSC50-PCLNR35100-12	●	R	50	63	50	35	100	81	$-7^\circ$	1.48	
PSC63-PCLNL17100-12	●	L	63	32	25	17	100	74	$-11^\circ$	1	
PSC63-PCLNR17100-12	●	R	63	32	25	17	100	74	$-11^\circ$	1	
PSC63-PCLNL22110-12	●	L	63	40	32	22	110	84	$-11^\circ$	1.26	CN00160600
PSC63-PCLNR22110-12	●	R	63	40	32	22	110	84	$-11^\circ$	1.26	
PSC50-PCLNL35150-16	●	L	50	63	50	35	150	131	$-11^\circ$	2.25	
PSC50-PCLNR35150-16	●	R	50	63	50	35	150	131	$-11^\circ$	2.25	
PSC63-PCLNL27140-16	●	L	63	50	40	27	140	115	$-11^\circ$	1.78	CN00160600
PSC63-PCLNR27140-16	●	R	63	50	40	27	140	115	$-11^\circ$	1.78	
PSC63-PCLNL35175-16	●	L	63	63	50	35	175	152	$-11^\circ$	2.85	
PSC63-PCLNR35175-16	●	R	63	63	50	35	175	152	$-11^\circ$	2.85	

1/1

PCLN 95°

## NÁHRADNÍ DÍLY

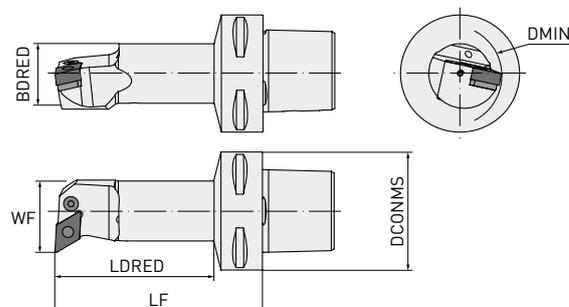
Typ nástrojového držáku					
PSC40-PCLNL13080-09	MP8005	MP1605	MP5002		
PSC40-PCLNR13080-09	MP8005	MP1605	MP5002		
PSC50-PCLNL13080-09	MP8005	MP1605	MP5002		
PSC50-PCLNR13080-09	MP8005	MP1605	MP5002		
PSC40-PCLNL17090-12	MP8212	MP1626	MP5025		
PSC40-PCLNR17090-12	MP8212	MP1626	MP5025		
PSC40-PCLNL22110-12	MP8312	MP1648	MP5003	MP3612	MP4112
PSC40-PCLNR22110-12	MP8312	MP1648	MP5003	MP3612	MP4112
PSC40-PCLNL27120-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC40-PCLNR27120-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC50-PCLNL17090-12	MP8212	MP1626	MP5025		
PSC50-PCLNR17090-12	MP8212	MP1626	MP5025		
PSC50-PCLNL22110-12	MP8312	MP1648	MP5003	MP3612	MP4112
PSC50-PCLNR22110-12	MP8312	MP1648	MP5003	MP3612	MP4112
PSC50-PCLNL27140-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC50-PCLNR27140-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC50-PCLNL35100-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC50-PCLNR35100-12	MP8012	MP1608	MP5003	MP3612	MP4112
PSC63-PCLNL17100-12	MP8212	MP1626	MP5025		
PSC63-PCLNR17100-12	MP8212	MP1626	MP5025		
PSC63-PCLNL22110-12	MP8312	MP1648	MP5003	MP3612	MP4112
PSC63-PCLNR22110-12	MP8312	MP1648	MP5003	MP3612	MP4112
PSC50-PCLNL35150-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115
PSC50-PCLNR35150-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115
PSC63-PCLNL27140-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115
PSC63-PCLNR27140-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115
PSC63-PCLNL35175-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115
PSC63-PCLNR35175-16	MP8016	MP1618	MP5003	MP3616	MP4115

# PDUN 93°

VYVRTÁVACÍ TYČ PRO VNITŘNÍ SOUSTRUŽENÍ A PROFILOVÁNÍ VYBAVENÝ ČTVERCOVÝMI NEGATIVNÍMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$



Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN	BDRED	WF	LF	LDRED	GAMP	WT	Destička
PSC40-PDUNL17090-11	●	L	40	32	25	17	90	69	$-11^\circ$	0.48	DN $\varnothing$ 1104 $\varnothing\varnothing$
PSC40-PDUNR17090-11	●	R	40	32	25	17	90	69	$-11^\circ$	0.48	
PSC40-PDUNL22110-11	●	L	40	40	32	22	110	89	$-10^\circ$	0.75	
PSC40-PDUNR22110-11	●	R	40	40	32	22	110	89	$-10^\circ$	0.75	
PSC50-PDUNL17090-11	●	L	50	32	25	17	90	67	$-11^\circ$	0.70	
PSC50-PDUNR17090-11	●	R	50	32	25	17	90	67	$-11^\circ$	0.70	
PSC50-PDUNL22110-11	●	L	50	40	32	22	110	88	$-10^\circ$	0.93	
PSC50-PDUNR22110-11	●	R	50	40	32	22	110	88	$-10^\circ$	0.93	
PSC63-PDUNL17100-11	●	L	63	32	25	17	100	74	$-11^\circ$	1	
PSC63-PDUNR17100-11	●	R	63	32	25	17	100	74	$-11^\circ$	1	
PSC40-PDUNL27080-15	●	L	40	50	40	27	80	60	$-11^\circ$	0.74	
PSC40-PDUNR27080-15	●	R	40	50	40	27	80	60	$-11^\circ$	0.74	
PSC40-PDUNL27120-15	●	L	40	50	40	27	120	100	$-11^\circ$	1.13	
PSC40-PDUNR27120-15	●	R	40	50	40	27	120	100	$-11^\circ$	1.13	
PSC50-PDUNL27140-15	●	L	50	50	40	27	140	119	$-11^\circ$	1.47	
PSC50-PDUNR27140-15	●	R	50	50	40	27	140	119	$-11^\circ$	1.47	
PSC50-PDUNL35150-15	●	L	50	63	50	35	150	131	$-10^\circ$	2.25	DN $\varnothing$ 1506 $\varnothing\varnothing$
PSC50-PDUNR35150-15	●	R	50	63	50	35	150	131	$-10^\circ$	2.25	
PSC63-PDUNL22110-15	●	L	63	40	32	22	110	84	$-12^\circ$	1.26	
PSC63-PDUNR22110-15	●	R	63	40	32	22	110	84	$-12^\circ$	1.26	
PSC63-PDUNL27140-15	●	L	63	50	40	27	140	115	$-11^\circ$	1.78	
PSC63-PDUNR27140-15	●	R	63	50	40	27	140	115	$-11^\circ$	1.78	
PSC63-PDUNL35175-15	●	L	63	63	50	35	175	152	$-10^\circ$	2.85	
PSC63-PDUNR35175-15	●	R	63	63	50	35	175	152	$-10^\circ$	2.85	

1/1

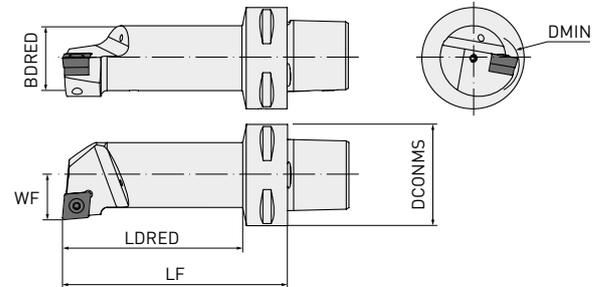
PDUN 93°

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku					
PSC40-PDUNL17090-11	MP8009	MP1606	MP5025	MP3711	MP4109
PSC40-PDUNR17090-11	MP8009	MP1606	MP5025	MP3711	MP4109
PSC40-PDUNL22110-11	MP8009	MP1606	MP5025	MP3711	MP4109
PSC40-PDUNR22110-11	MP8009	MP1606	MP5025	MP3711	MP4109
PSC50-PDUNL17090-11	MP8009	MP1606	MP5025	MP3711	MP4109
PSC50-PDUNR17090-11	MP8009	MP1606	MP5025	MP3711	MP4109
PSC50-PDUNL22110-11	MP8009	MP1606	MP5025	MP3711	MP4109
PSC50-PDUNR22110-11	MP8009	MP1606	MP5025	MP3711	MP4109
PSC63-PDUNL17100-11	MP8009	MP1606	MP5025	MP3711	MP4109
PSC63-PDUNR17100-11	MP8009	MP1606	MP5025	MP3711	MP4109
PSC40-PDUNL27080-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC40-PDUNR27080-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC40-PDUNL27120-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC40-PDUNR27120-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC50-PDUNL27140-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC50-PDUNR27140-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC50-PDUNL35150-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC50-PDUNR35150-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC63-PDUNL22110-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC63-PDUNR22110-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC63-PDUNL27140-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC63-PDUNR27140-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC63-PDUNL35175-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112
PSC63-PDUNR35175-15	MP8415	MP1638	MP5003	MP3715	MP4112

# SCLC 95°

## VÍCEÚČELOVÁ VYVRTÁVACÍ TYČ VYBAVENÁ POZITIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI DESTIČKAMI



GAMF: 0°

Objednáací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN	BDRED	WF	LF	LDRED	GAMP	WT	Destička
PSC40-SCLCL11070-09	●	L	40	20	16	11	70	47	-12°	0.33	CC0009T300
PSC40-SCLCR11070-09	●	R	40	20	16	11	70	47	-12°	0.33	
PSC40-SCLCL13080-09	●	L	40	25	20	13	80	58	-8°	0.40	
PSC40-SCLCR13080-09	●	R	40	25	20	13	80	58	-8°	0.40	
PSC40-SCLCL17090-09	●	L	40	32	25	17	90	69	-6°	0.48	
PSC40-SCLCR17090-09	●	R	40	32	25	17	90	69	-6°	0.48	
PSC50-SCLCL11070-09	●	L	50	20	16	11	70	46	-12°	0.50	
PSC50-SCLCR11070-09	●	R	50	20	16	11	70	46	-12°	0.50	
PSC50-SCLCL13080-09	●	L	50	25	20	13	80	56	-8°	0.57	
PSC50-SCLCR13080-09	●	R	50	25	20	13	80	56	-8°	0.57	
PSC50-SCLCL17090-09	●	L	50	32	25	17	90	67	-6°	0.70	
PSC50-SCLCR17090-09	●	R	50	32	25	17	90	67	-6°	0.70	
PSC50-SCLCL35100-09	●	L	50	63	49.7	35	100	81	-4°	1.48	CC0009T300
PSC50-SCLCR35100-09	●	R	50	63	49.7	35	100	81	-4°	1.48	
PSC40-SCLCL22110-12	●	L	40	40	32	22	110	89	-10°	0.75	CC00120400
PSC40-SCLCR22110-12	●	R	40	40	32	22	110	89	-10°	0.75	
PSC50-SCLCL22110-12	●	L	50	40	32	22	110	88	-10°	0.93	
PSC50-SCLCR22110-12	●	R	50	40	32	22	110	88	-10°	0.93	
PSC50-SCLCL27140-12	●	L	50	50	40	27	140	119	-8°	1.47	
PSC50-SCLCR27140-12	●	R	50	50	40	27	140	119	-8°	1.47	
PSC50-SCLCL35100-12	●	L	50	63	49.7	35	100	80	-5°	1.48	
PSC50-SCLCR35100-12	●	R	50	63	49.7	35	100	80	-5°	1.48	

1/1

SCLC 95°

## NÁHRADNÍ DÍLY

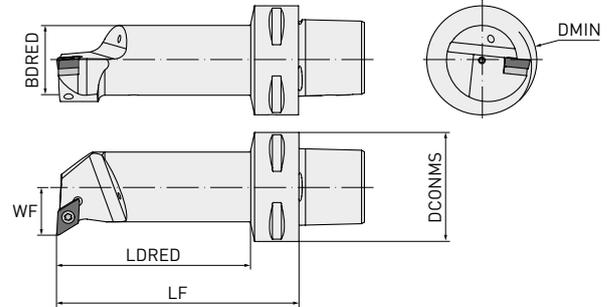
Typ nástrojového držáku				
PSC40-SCLCL11070-09	MP1440	MP5515		
PSC40-SCLCR11070-09	MP1440	MP5515		
PSC40-SCLCL13080-09	MP1440	MP5515		
PSC40-SCLCR13080-09	MP1440	MP5515		
PSC40-SCLCL17090-09	MP1240	MP5515		
PSC40-SCLCR17090-09	MP1240	MP5515		
PSC50-SCLCL11070-09	MP1440	MP5515		
PSC50-SCLCR11070-09	MP1440	MP5515		
PSC50-SCLCL13080-09	MP1440	MP5515		
PSC50-SCLCR13080-09	MP1440	MP5515		
PSC50-SCLCL17090-09	MP1240	MP5515		
PSC50-SCLCR17090-09	MP1240	MP5515		
PSC50-SCLCL35100-09	MP1240	MP5515		
PSC50-SCLCR35100-09	MP1240	MP5515		
PSC40-SCLCL22110-12	MP1540	MP5517	MP3614	MP1760
PSC40-SCLCR22110-12	MP1540	MP5517	MP3614	MP1760
PSC50-SCLCL22110-12	MP1540	MP5517	MP3614	MP1760
PSC50-SCLCL27140-12	MP1540	MP5517	MP3614	MP1760
PSC50-SCLCL35100-12	MP1540	MP5517	MP3614	MP1760
PSC50-SCLCR22110-12	MP1540	MP5517	MP3614	MP1760
PSC50-SCLCR27140-12	MP1540	MP5517	MP3614	MP1760
PSC50-SCLCR35100-12	MP1540	MP5517	MP3614	MP1760

# SDUC 93°

## VÍCEÚČELOVÁ PROFILOVACÍ VYVRTÁVACÍ TYČ VYBAVENÁ POZITIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI DESTIČKAMI



GAMF: 0°



Objednáací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN	BDRED	WF	LF	LDRED	GAMF	WT	Destička
PSC40-SDUCL11070-07	●	L	40	20	16	11	70	47	-8°	0.33	DC00070200
PSC40-SDUCR11070-07	●	R	40	20	16	11	70	47	-8°	0.33	
PSC50-SDUCL11070-07	●	L	50	20	16	11	70	46	-8°	0.50	
PSC50-SDUCR11070-07	●	R	50	20	16	11	70	46	-8°	0.50	
PSC40-SDUCL13080-11	●	L	40	25	20	13	80	58	-6°	0.40	DC0011T300
PSC40-SDUCR13080-11	●	R	40	25	20	13	80	58	-6°	0.40	
PSC40-SDUCL17090-11	●	L	40	32	25	17	90	69	-6°	0.48	
PSC40-SDUCR17090-11	●	R	40	32	25	17	90	69	-6°	0.48	
PSC40-SDUCL22110-11	●	L	40	40	32	22	110	89	-6°	0.75	DC0011T300
PSC40-SDUCR22110-11	●	R	40	40	32	22	110	89	-6°	0.75	
PSC40-SDUCL27080-11	●	L	40	50	40	27	80	60	-6°	0.74	
PSC40-SDUCR27080-11	●	R	40	50	40	27	80	60	-6°	0.74	
PSC50-SDUCL13080-11	●	L	50	25	20	13	80	56	-6°	0.57	DC0011T300
PSC50-SDUCR13080-11	●	R	50	25	20	13	80	56	-6°	0.57	
PSC50-SDUCL17090-11	●	L	50	32	25	17	90	67	-6°	0.70	
PSC50-SDUCR17090-11	●	R	50	32	25	17	90	67	-6°	0.70	
PSC50-SDUCL22110-11	●	L	50	40	32	22	110	88	-6°	0.93	DC0011T300
PSC50-SDUCR22110-11	●	R	50	40	32	22	110	88	-6°	0.93	
PSC50-SDUCL35100-11	●	L	50	63	49.7	35	100	81	-4°	1.48	
PSC50-SDUCR35100-11	●	R	50	63	49.7	35	100	81	-4°	1.48	

1/1

SDUC 93°

## NÁHRADNÍ DÍLY

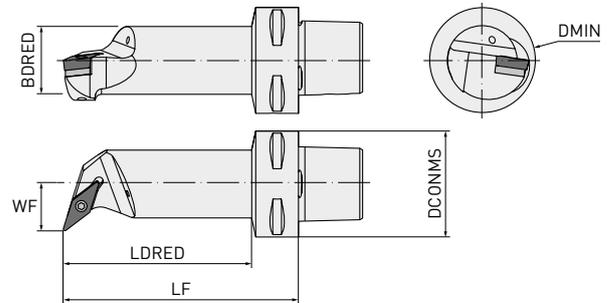
Typ nástrojového držáku				
PSC40-SDUCL11070-07	MP1225	MP5507		
PSC40-SDUCR11070-07	MP1225	MP5507		
PSC50-SDUCL11070-07	MP1225	MP5507		
PSC50-SDUCR11070-07	MP1225	MP5507		
PSC40-SDUCL13080-11	MP1240	MP5515		
PSC40-SDUCR13080-11	MP1240	MP5515		
PSC40-SDUCL17090-11	MP1240	MP5515		
PSC40-SDUCR17090-11	MP1240	MP5515		
PSC40-SDUCL22110-11	MP1335	MP5516	MP3714	MP1750
PSC40-SDUCR22110-11	MP1335	MP5516	MP3714	MP1750
PSC40-SDUCL27080-11	MP1335	MP5516	MP3714	MP1750
PSC40-SDUCR27080-11	MP1335	MP5516	MP3714	MP1750
PSC50-SDUCL13080-11	MP1240	MP5515		
PSC50-SDUCR13080-11	MP1240	MP5515		
PSC50-SDUCL17090-11	MP1240	MP5515		
PSC50-SDUCR17090-11	MP1240	MP5515		
PSC50-SDUCL22110-11	MP1335	MP5516	MP3714	MP1750
PSC50-SDUCR22110-11	MP1335	MP5516	MP3714	MP1750
PSC50-SDUCL35100-11	MP1335	MP5516	MP3714	MP1750
PSC50-SDUCR35100-11	MP1335	MP5516	MP3714	MP1750

# SVQC 107° 30'

VÍCEÚČELOVÁ PROFILOVACÍ VYVRTÁVACÍ TYČ VYBAVENÁ POZITIVNÍMI KOSOČTVERCOVÝMI DESTIČKAMI



GAMF: 0°  
GAMP: -8°



Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN	BDRED	WF	LF	LDRED	WT	Destička
PSC63-SVQCL22120-16	●	L	63	40	32	22	120	94	1.28	VC <sup>00</sup> 1604 <sup>00</sup>
PSC63-SVQCR22120-16	●	R	63	40	32	22	120	94	1.28	
PSC63-SVQCL27145-16	●	L	63	50	40	27	145	120	1.78	
PSC63-SVQCR27145-16	●	R	63	50	40	27	145	120	1.78	
PSC63-SVQCL35175-16	●	L	63	63	50	35	175	152	2.85	
PSC63-SVQCR35175-16	●	R	63	63	50	35	175	152	2.85	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

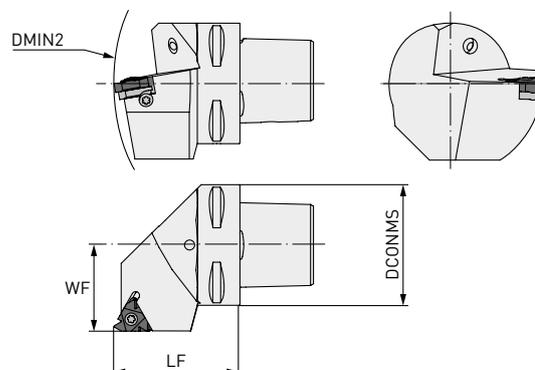
Typ nástrojového držáku



PSC63-SVQCL22120-16				
PSC63-SVQCL27145-16				
PSC63-SVQCL35175-16	MP1335	MP5516	MP3718	MP1750
PSC63-SVQCR22120-16				
PSC63-SVQCR27145-16				
PSC63-SVQCR35175-16				

# VNĚJŠÍ ZÁVITOVÁNÍ 90°

## VÍCEÚČELOVÝ ZÁVITOVACÍ DRŽÁK PRO NEGATIVNÍ ZÁVITOVACÍ DESTIČKY



Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN2	WF	LF	WT	Destička
PSC40-SEL27050-16	<input type="checkbox"/>	L	40	140	27	50	0.42	MMT16E $\odot\odot$
PSC40-SER27050-16	<input checked="" type="checkbox"/>	R	40	140	27	50	0.42	
PSC50-SEL35060-16	<input type="checkbox"/>	L	50	165	35	60	0.80	
PSC50-SER35060-16	<input checked="" type="checkbox"/>	R	50	165	35	60	0.80	
PSC63-SEL45065-16	<input type="checkbox"/>	L	63	190	45	65	1.10	
PSC63-SER45065-16	<input checked="" type="checkbox"/>	R	63	190	45	65	1.10	
PSC40-SEL27050-22	<input type="checkbox"/>	L	40	140	27	50	0.42	MMT22E $\odot\odot$
PSC40-SER27050-22	<input checked="" type="checkbox"/>	R	40	140	27	50	0.42	
PSC50-SEL35060-22	<input type="checkbox"/>	L	50	165	35	60	0.80	
PSC50-SER35060-22	<input checked="" type="checkbox"/>	R	50	165	35	60	0.80	
PSC63-SEL45065-22	<input type="checkbox"/>	L	63	190	45	65	1.10	
PSC63-SER45065-22	<input checked="" type="checkbox"/>	R	63	190	45	65	1.10	

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

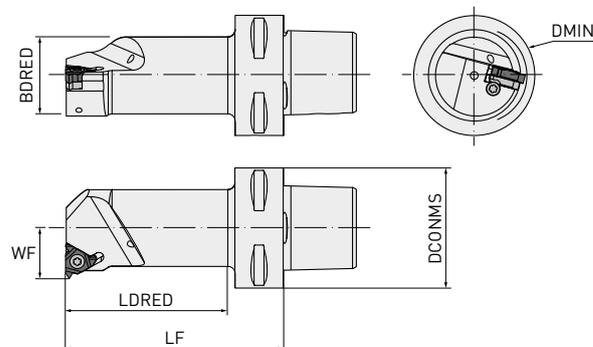
Typ nástrojového držáku



PSC40-SEL27050-16	MPSA3	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC40-SER27050-16	MPSA3	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC50-SEL35060-16	MPSA3	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC50-SER35060-16	MPSA3	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC63-SEL45065-16	MPSA3	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC63-SER45065-16	MPSA3	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC40-SEL27050-22	MPSA4	MP5520	MPYI4	MPSY4
PSC40-SER27050-22	MPSA4	MP5520	MPYE4	MPSY4
PSC50-SEL35060-22	MPSA4	MP5520	MPYI4	MPSY4
PSC50-SER35060-22	MPSA4	MP5520	MPYE4	MPSY4
PSC63-SEL45065-22	MPSA4	MP5520	MPYI4	MPSY4
PSC63-SER45065-22	MPSA4	MP5520	MPYE4	MPSY4

# VNITŘNÍ ZÁVITOVÁNÍ 90°

## VÍCEÚČELOVÝ ZÁVITOVACÍ DRŽÁK PRO NEGATIVNÍ ZÁVITOVACÍ DESTIČKY



Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN	WF	LF	BDRED	LDRED	WT	Destička
PSC40-SIL12060-16	☐	L	40	20	12	60	15.5	37	0.30	
PSC40-SIR12060-16	●	R	40	20	12	60	15.5	37	0.30	
PSC40-SIL14060-16	☐	L	40	25	14	60	18.5	38	0.34	
PSC40-SIR14060-16	●	R	40	25	14	60	18.5	38	0.34	
PSC40-SIL17070-16	☐	L	40	32	17	70	24.5	48	0.41	
PSC40-SIR17070-16	●	R	40	32	17	70	24.5	48	0.41	
PSC40-SIL22090-16	☐	L	40	40	22	90	32	69	0.65	
PSC40-SIR22090-16	●	R	40	40	22	90	35	69	0.65	
PSC40-SIL27080-16	☐	L	40	50	27	80	39.5	60	0.76	
PSC40-SIR27080-16	●	R	40	50	27	80	39.5	60	0.76	
PSC50-SIL12060-16	☐	L	50	20	12	60	15.5	35	0.49	
PSC50-SIR12060-16	●	R	50	20	12	60	15.5	35	0.49	
PSC50-SIL14060-16	☐	L	50	25	14	60	18.5	36	0.51	
PSC50-SIR14060-16	●	R	50	25	14	60	18.5	36	0.51	
PSC50-SIL17070-16	☐	L	50	32	17	70	24.5	47	0.59	MMT16100
PSC50-SIR17070-16	●	R	50	32	17	70	24.5	47	0.59	
PSC50-SIL22090-16	☐	L	50	40	22	90	24.5	68	0.82	
PSC50-SIR22090-16	●	R	50	40	22	90	24.5	68	0.82	
PSC50-SIL27105-16	☐	L	50	50	27	105	40	84	1.20	
PSC50-SIR27105-16	●	R	50	50	27	105	40	84	1.20	
PSC63-SIL14070-16	☐	L	63	25	14	70	18.5	42	0.90	
PSC63-SIR14070-16	●	R	63	25	14	70	18.5	42	0.90	
PSC63-SIL17075-16	☐	L	63	32	17	75	24.5	48	0.97	
PSC63-SIR17075-16	●	R	63	32	17	75	24.5	48	0.97	
PSC63-SIL22090-16	☐	L	63	40	22	90	32	64	1.14	
PSC63-SIR22090-16	●	R	63	40	22	90	32	64	1.14	
PSC63-SIL27105-16	☐	L	63	50	27	105	40	80	1.20	
PSC63-SIR27105-16	●	R	63	50	27	105	40	80	1.20	
PSC40-SIL15065-22	☐	L	40	25	15	65	18.5	42	0.35	
PSC40-SIR15065-22	●	R	40	25	15	65	18.5	42	0.35	
PSC40-SIL19070-22	☐	L	40	32	19	70	25	48	0.42	MMT22100
PSC40-SIR19070-22	●	R	40	32	19	70	25	48	0.42	

## VNITŘNÍ ZÁVITOVÁNÍ 90°

Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN	WF	LF	BDRED	LDRED	WT	Destička
PSC40-SIL22090-22	<input type="checkbox"/>	L	40	40	22	90	31.5	69	0.65	
PSC40-SIR22090-22	<input checked="" type="checkbox"/>	R	40	40	22	90	31.5	69	0.65	
PSC40-SIL27080-22	<input type="checkbox"/>	L	40	50	27	80	39.5	60	0.76	
PSC40-SIR27080-22	<input checked="" type="checkbox"/>	R	40	50	27	80	39.5	60	0.76	
PSC50-SIL15065-22	<input type="checkbox"/>	L	50	25	15	65	18.5	41	0.35	
PSC50-SIR15065-22	<input checked="" type="checkbox"/>	R	50	25	15	65	18.5	41	0.35	
PSC50-SIL19070-22	<input type="checkbox"/>	L	50	32	19	70	25	48	0.60	
PSC50-SIR19070-22	<input checked="" type="checkbox"/>	R	50	32	19	70	25	48	0.60	
PSC50-SIL22090-22	<input type="checkbox"/>	L	50	40	22	90	31.5	68	0.82	
PSC50-SIR22090-22	<input checked="" type="checkbox"/>	R	50	40	22	90	31.5	68	0.82	MMT221 <sup>100</sup>
PSC50-SIL27105-22	<input type="checkbox"/>	L	50	50	27	105	40	84	1.20	
PSC50-SIR27105-22	<input checked="" type="checkbox"/>	R	50	50	27	105	40	84	1.20	
PSC63-SIL19075-22	<input type="checkbox"/>	L	63	32	19	75	25	48	0.97	
PSC63-SIR19075-22	<input checked="" type="checkbox"/>	R	63	32	19	75	25	48	0.97	
PSC63-SIL22090-22	<input type="checkbox"/>	L	63	40	22	90	31.5	64	1.14	
PSC63-SIR22090-22	<input checked="" type="checkbox"/>	R	63	40	22	90	31.5	64	1.14	
PSC63-SIL27105-22	<input type="checkbox"/>	L	63	50	27	105	40	80	1.50	
PSC63-SIR27105-22	<input checked="" type="checkbox"/>	R	63	50	27	105	40	80	1.50	

2/2

## NÁHRADNÍ DÍLY

## Typ nástrojového držáku



PSC40-SIL12060-16	MPSN3	MP5510	—	
PSC40-SIR12060-16	MPSN3	MP5510	—	
PSC40-SIL14060-16	MPSA3T	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC40-SIR14060-16	MPSA3T	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC40-SIL17070-16	MPSA3	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC40-SIR17070-16	MPSA3	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC40-SIL22090-16	MPSA3	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC40-SIR22090-16	MPSA3	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC40-SIL27080-16	MPSA3	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC40-SIR27080-16	MPSA3	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC50-SIL12060-16	MPSN3	MP5510	—	
PSC50-SIR12060-16	MPSN3	MP5510	—	
PSC50-SIL14060-16	MPSA3T	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC50-SIR14060-16	MPSA3T	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC50-SIL17070-16	MPSA3	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC50-SIR17070-16	MPSA3	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC50-SIL22090-16	MPSA3	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC50-SIR22090-16	MPSA3	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC50-SIL27105-16	MPSA3	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC50-SIR27105-16	MPSA3	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC63-SIL14070-16	MPSA3T	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC63-SIR14070-16	MPSA3T	MP5510	MPYI3	MPSY3

1/2

## VNITŘNÍ ZÁVITOVÁNÍ 90°

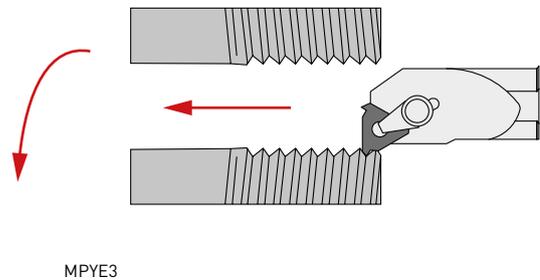
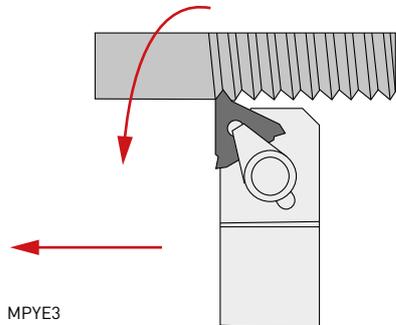
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku			 	
PSC63-SIL17075-16	MPSA3	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC63-SIR17075-16	MPSA3	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC63-SIL22090-16	MPSA3	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC63-SIR22090-16	MPSA3	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC63-SIL27105-16	MPSA3	MP5510	MPYE3	MPSY3
PSC63-SIR27105-16	MPSA3	MP5510	MPYI3	MPSY3
PSC40-SIL15065-22	MPSN4	MP5520	—	
PSC40-SIR15065-22	MPSN4	MP5520	—	
PSC40-SIL19070-22	MPSA4	MP5520	MPYE4	MPSY4
PSC40-SIR19070-22	MPSA4	MP5520	MPYI4	MPSY4
PSC40-SIL22090-22	MPSA4	MP5520	MPYE4	MPSY4
PSC40-SIR22090-22	MPSA4	MP5520	MPYI4	MPSY4
PSC40-SIL27080-22	MPSA4	MP5520	MPYE4	MPSY4
PSC40-SIR27080-22	MPSA4	MP5520	MPYI4	MPSY4
PSC50-SIL15065-22	MPSN4	MP5520	—	
PSC50-SIR15065-22	MPSN4	MP5520	—	
PSC50-SIL19070-22	MPSA4	MP5520	MPYE4	MPSY4
PSC50-SIR19070-22	MPSA4	MP5520	MPYI4	MPSY4
PSC50-SIL22090-22	MPSA4	MP5520	MPYE4	MPSY4
PSC50-SIR22090-22	MPSA4	MP5520	MPYI4	MPSY4
PSC50-SIL27105-22	MPSA4	MP5520	MPYE4	MPSY4
PSC50-SIR27105-22	MPSA4	MP5520	MPYI4	MPSY4
PSC63-SIL19075-22	MPSA4	MP5520	MPYE4	MPSY4
PSC63-SIR19075-22	MPSA4	MP5520	MPYI4	MPSY4
PSC63-SIL22090-22	MPSA4	MP5520	MPYE4	MPSY4
PSC63-SIR22090-22	MPSA4	MP5520	MPYI4	MPSY4
PSC63-SIL27105-22	MPSA4	MP5520	MPYE4	MPSY4
PSC63-SIR27105-22	MPSA4	MP5520	MPYI4	MPSY4

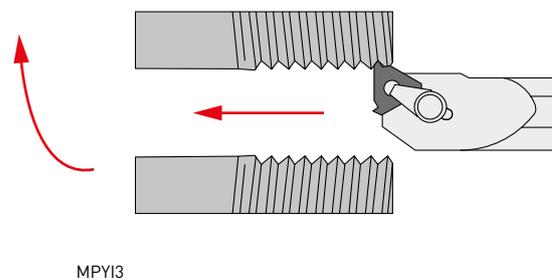
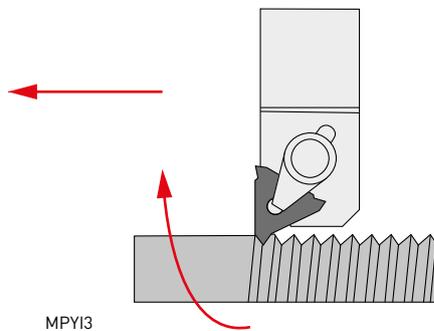
# ZÁVITOVÁNÍ

## SPIRÁLOVÉ OBRÁBĚNÍ

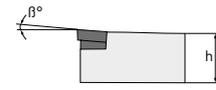
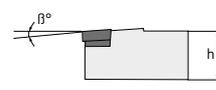
### PRAVÝ ZÁVIT/NÁSTROJ

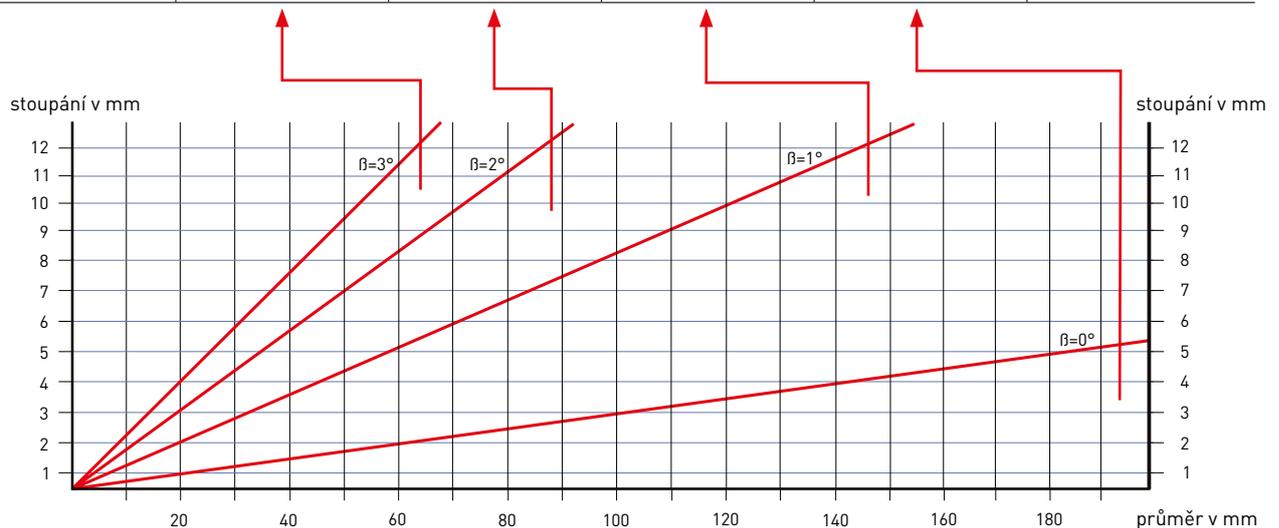


### LEVÝ ZÁVIT/NÁSTROJ



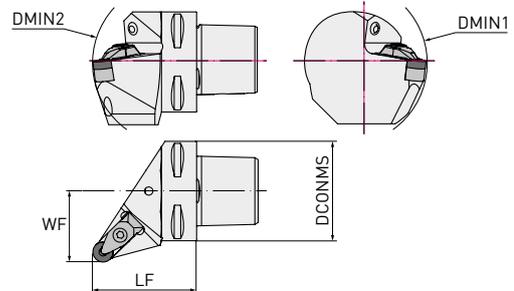
### ÚHLOVÉ PODLOŽKY PODLE STOUPÁNÍ

velikost VBD	+3°	+2°	+1°	0°	
MMT16E	MP3424P3	MP3424P2	MP3424P1	MPYE3	
MMT16I	MP3425P3	MP3425P2	MP3425P1	MPYI3	
velikost VBD	-3°	-2°	-1°	0°	
MMT16E	MP3424M3	MP3424M2	MP3424M1	MPYE3	
MMT16I	MP3425M3	MP3425M2	MP3425M1	MPYI3	



# DRSN

## PROFILOVACÍ VÍCEÚČELOVÝ NÁSTROJOVÝ DRŽÁK PRO SOUSTRUŽENÍ VYBAVENÝ NEGATIVNÍMI KULATÝMI OBOUSTRANNÝMI DESTIČKAMI



GAMF:  $-6^\circ$   
GAMP:  $-6^\circ$

Objednací kód	Sklad	Směr posuvu	DCONMS	DMIN1	DMIN2	LF	WF	WT	Destička
PSC40-DRSNR27050-12	●	L	40	110	140	50	27	0.42	RNMG1204 <sup>○</sup>
PSC40-DRSNL27050-12	●	R	40	110	140	50	27	0.42	
PSC50-DRSNR35060-12	●	L	50	110	165	60	35	0.80	
PSC50-DRSNL35060-12	●	R	50	110	165	60	35	0.80	
PSC63-DRSNR45065-12	●	L	63	110	190	65	45	1.10	
PSC63-DRSNL45065-12	●	R	63	110	190	65	45	1.10	

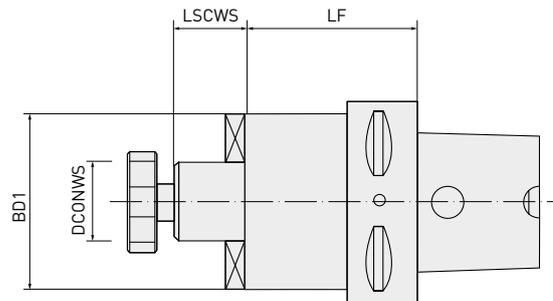
1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku						
PSC40-DRSNR27050-12	MPIRSN42					
PSC40-DRSNL27050-12	MPIRSN42					
PSC50-DRSNR35060-12	MPIRSN42					
PSC50-DRSNL35060-12	MPIRSN42	MP1766	MP1696	MP2712	MP4295	MP5004
PSC63-DRSNR45065-12	MPIRSN42					
PSC63-DRSNL45065-12	MPIRSN42					

# MA ADAPTÉR

## ADAPTÉR PRO NÁSTRČNÉ FRÉZY S UPÍNÁNÍM DLE DIN 138



Objednací kód	SKlad	PSC	DCONWS	LF	LSCWS	BD1
PSC63-MA-16063	●	63	16	63	17	37
PSC63-MA-22100	●	63	22	100	19	47
PSC63-MA-27100	●	63	27	100	21	58
PSC63-MA-32100	●	63	32	100	24	63

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

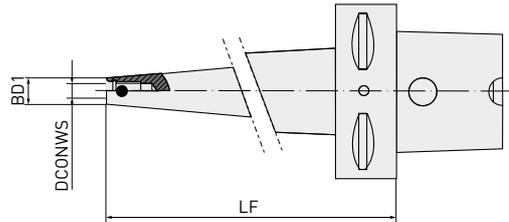
Typ nástrojového držáku



PSC63-MA-16063	MP10008	MP86016	MP11103
PSC63-MA-22100	MP10010	MP86022	MP11004
PSC63-MA-27100	MP10012	MP86027	MP11005
PSC63-MA-32100	MP10016	MP86032	MP11005

# MS ŠROUBOVATELNÝ UPÍNAČ

## ADAPTÉR PRO FRÉZY K NAŠROUBOVÁNÍ

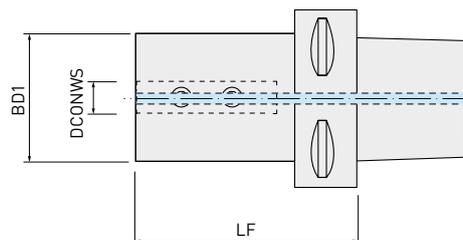


Objednací kód	Sklad	PSC	LF	DCONWS	BD1
PSC63-MS-10090	●	63	90	M10	18
PSC63-MS-12100	●	63	100	M12	21
PSC63-MS-16100	●	63	100	M16	29

1/1

# DRŽÁK B-TYP PRO VYVRTÁVACÍ TYČE

## DRŽÁKY PRO VYVRTÁVACÍ TYČE PSC ISO 26623-1



Objednáací kód	Sklad	PSC	DCONWS	LF	BD1
PSC40-B-08050	●	50	08	50	44
PSC40-B-10050	●	40	10	50	44
PSC40-B-12050	●	40	12	50	44
PSC40-B-16050	●	40	16	50	44
PSC40-B-20050	●	40	20	50	44
PSC40-B-25060	●	40	25	60	50
PSC50-B-08052	●	50	08	52	44
PSC50-B-10052	●	50	10	52	44
PSC50-B-12052	●	50	12	52	44
PSC50-B-16052	●	50	16	52	44
PSC50-B-20052	●	50	20	52	50
PSC50-B-25060	●	50	25	60	55
PSC63-B-08060	●	63	08	60	44
PSC63-B-10060	●	63	10	60	44
PSC63-B-12060	●	63	12	60	44
PSC63-B-16060	●	63	16	60	44
PSC63-B-20060	●	63	20	60	50
PSC63-B-25072	●	63	25	72	55
PSC63-B-32075	●	63	32	75	55
PSC63-B-40085	●	63	40	85	65
PSC80-B-16085	□	80	16	85	44
PSC80-B-20085	□	80	20	85	50
PSC80-B-25085	□	80	25	85	55
PSC80-B-32085	□	80	32	85	72
PSC80-B-40095	□	80	40	95	65
PSC80-B-50100	□	80	50	100	75

1/1

## DRŽÁK B-TYP PRO VYVRTÁVACÍ TYČE

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku

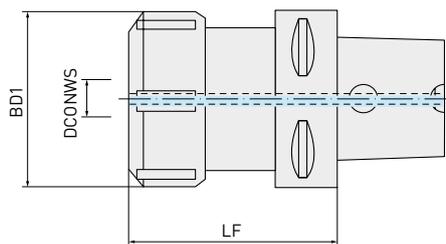


PSC40-B-08050	MP14206
PSC40-B-10050	MP14208
PSC40-B-12050	MP14208
PSC40-B-16050	MP14210
PSC40-B-20050	MP14210
PSC40-B-25060	MP14210
PSC50-B-08052	MP14206
PSC50-B-10052	MP14208
PSC50-B-12052	MP14208
PSC50-B-16052	MP14210
PSC50-B-20052	MP14210
PSC50-B-25060	MP14210
PSC63-B-08060	MP14206
PSC63-B-10060	MP14208
PSC63-B-12060	MP14208
PSC63-B-16060	MP14210
PSC63-B-20060	MP14210
PSC63-B-25072	MP14210
PSC63-B-32075	MP14210
PSC63-B-40085	MP14210
PSC80-B-16085	MP14210
PSC80-B-20085	MP14210
PSC80-B-25085	MP14210
PSC80-B-32085	MP17110
PSC80-B-40095	MP14210
PSC80-B-50100	MP14210

# KLEŠTINOVÝ UPÍNAČ C-TYP

## KLEŠTINOVÉ UPÍNAČE DLE DIN6499 (ERC)

## KLEŠTINY PRO NÁSTROJE S VÁLCOVOU STOPKOU DLE DIN 1835-A



Objednáací kód	Skład	PSC	LF	DCONWS	BD1
PSC40-C-16060	<input type="checkbox"/>	40	60	0.5 - 10	28
PSC40-C-20060	<input type="checkbox"/>	40	60	1.0 - 13	34
PSC40-C-25060	<input type="checkbox"/>	40	60	1.0 - 16	42
PSC40-C-32060	<input type="checkbox"/>	40	60	2.0 - 20	50
PSC50-C-16060	<input type="checkbox"/>	50	60	0.5 - 10	28
PSC50-C-16100	<input type="checkbox"/>	50	100	0.5 - 10	28
PSC50-C-20060	<input type="checkbox"/>	50	60	1.0 - 13	34
PSC50-C-20100	<input type="checkbox"/>	50	100	1.0 - 13	34
PSC50-C-25060	<input type="checkbox"/>	50	60	1.0 - 16	42
PSC50-C-25100	<input type="checkbox"/>	50	100	1.0 - 16	42
PSC50-C-32060	<input type="checkbox"/>	50	60	2.0 - 20	50
PSC50-C-32100	<input type="checkbox"/>	50	100	2.0 - 20	50
PSC50-C-40060	<input type="checkbox"/>	50	65	3.0 - 30	63
PSC50-C-40100	<input type="checkbox"/>	50	100	3.0 - 30	63
PSC63-C-16060	<input type="checkbox"/>	63	60	0.5 - 10	28
PSC63-C-16100	<input type="checkbox"/>	63	100	0.5 - 10	28
PSC63-C-20060	<input type="checkbox"/>	63	60	1.0 - 13	34
PSC63-C-20100	<input type="checkbox"/>	63	100	1.0 - 13	34
PSC63-C-25060	<input type="checkbox"/>	63	60	1.0 - 16	42
PSC63-C-25100	<input type="checkbox"/>	63	100	1.0 - 16	42
PSC63-C-32060	<input type="checkbox"/>	63	60	2.0 - 20	50
PSC63-C-32100	<input type="checkbox"/>	63	100	2.0 - 20	50
PSC63-C-40070	<input type="checkbox"/>	63	70	3.0 - 30	63
PSC63-C-40120	<input type="checkbox"/>	63	120	3.0 - 30	63
PSC80-C-32070	<input type="checkbox"/>	80	70	2.0 - 20	50
PSC80-C-32160	<input type="checkbox"/>	80	160	2.0 - 20	50
PSC80-C-40070	<input type="checkbox"/>	80	70	3.0 - 30	63
PSC80-C-40160	<input type="checkbox"/>	80	160	3.0 - 30	63

## KLEŠTINOVÝ UPÍNAČ C-TYP

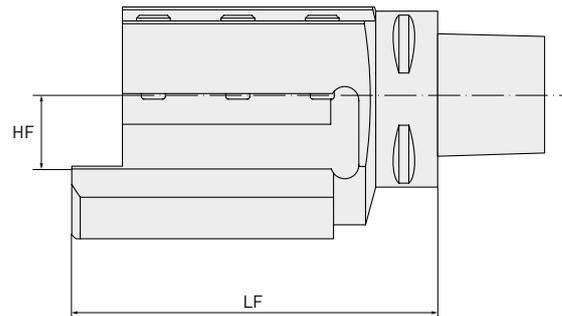
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku			
PSC40-C-16060	MPERC16	MP45316	MP50216
PSC40-C-20060	MPERC20	MP45320	MP50220
PSC40-C-25060	MPERC25	MP45325	MP50225
PSC40-C-32060	MPERC32	MP45332	MP50232
PSC50-C-16060	MPERC16	MP45316	MP50216
PSC50-C-16100	MPERC16	MP45316	MP50216
PSC50-C-20060	MPERC20	MP45320	MP50220
PSC50-C-20100	MPERC20	MP45320	MP50220
PSC50-C-25060	MPERC25	MP45325	MP50225
PSC50-C-25100	MPERC25	MP45325	MP50225
PSC50-C-32060	MPERC32	MP45332	MP50232
PSC50-C-32100	MPERC32	MP45332	MP50232
PSC50-C-40060	MPERC40	MP45340	MP50240
PSC50-C-40100	MPERC40	MP45340	MP50240
PSC63-C-16060	MPERC16	MP45316	MP50216
PSC63-C-16100	MPERC16	MP45316	MP50216
PSC63-C-20060	MPERC20	MP45320	MP50220
PSC63-C-20100	MPERC20	MP45320	MP50220
PSC63-C-25060	MPERC25	MP45325	MP50225
PSC63-C-25100	MPERC25	MP45325	MP50225
PSC63-C-32060	MPERC32	MP45332	MP50232
PSC63-C-32100	MPERC32	MP45332	MP50232
PSC63-C-40070	MPERC40	MP45340	MP50240
PSC63-C-40120	MPERC40	MP45340	MP50240
PSC80-C-32070	MPERC32	MP45332	MP50232
PSC80-C-32160	MPERC32	MP45332	MP50232
PSC80-C-40070	MPERC40	MP45340	MP50240
PSC80-C-40160	MPERC40	MP45340	MP50240

# ADAPTÉR TYP TA

## ADAPTÉR S AXIÁLNÍM ULOŽENÍM

## ADAPTÉR PRO KVADRÁTOVÉ SOUSTRUŽNICKÉ DRŽÁKY PRAVÉ/LEVÉ



Objednáací kód	Sklad	PSC	HF	LF
PSC50-TA-20098L	●	50	20	98
PSC50-TA-20098R	●	50	20	98
PSC63-TA-20100L	●	63	20	100
PSC63-TA-20100R	●	63	20	100
PSC63-TA-25130L	●	63	25	130
PSC63-TA-25130R	●	63	25	130
PSC63-TA-32134L	●	63	32	134
PSC63-TA-32134R	●	63	32	134
PSC80-TA-32140L	□	80	32	140
PSC80-TA-32140R	□	80	32	140

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku

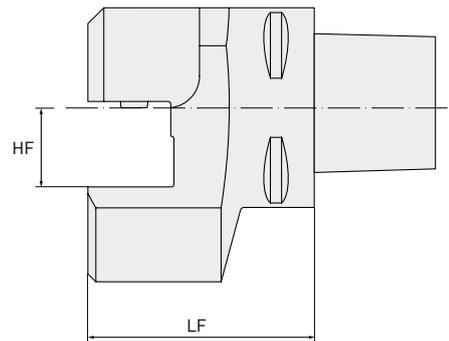


PSC50-TA-20098L	MP17010
PSC50-TA-20098R	MP17010
PSC63-TA-20100L	MP17110
PSC63-TA-20100R	MP17110
PSC63-TA-25130L	MP17012
PSC63-TA-25130R	MP17012
PSC63-TA-32134L	MP17012
PSC63-TA-32134R	MP17012
PSC80-TA-32140L	MP17012
PSC80-TA-32140R	MP17012

MP29716

# ADAPTÉR TYP TR

## ADAPTÉR S RADIÁLNÍM ULOŽENÍM VÍCEÚČELOVÝ ADAPTÉR PRO KVADRÁTOVÉ DRŽÁKY



Objednáací kód	Sklad	PSC	HF	LF
PSC50-TR-20058	●	50	20	58
PSC63-TR-25071	●	63	25	71
PSC63-TR-32071	●	63	32	71
PSC80-TR-32085	□	80	32	85

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

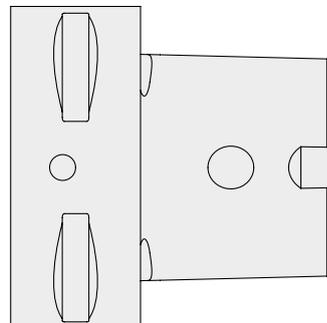
Typ nástrojového držáku



PSC50-TR-20058	MP17112		
PSC63-TR-25071	MP17012	MP29716	MP29726
PSC63-TR-32071	MP17012		
PSC80-TR-32085	MP17012		

# ZÁTKY TYP AC

## ZÁTKY



Objednací kód

Sklad

Zátka

Objednací kód	Sklad	Zátka
PSC40-AC	●	40
PSC50-AC	●	50
PSC63-AC	●	63
PSC80-AC	●	80

1/1

**NEW**

# 415SD

PRVNÍ VOLBA PRO OBRÁBĚNÍ SLITIN TITANU  
S VYSOKÝM POSUVEM



*Mplus...*

# 415SD

## PRO EFEKTIVNÍ OBRÁBĚNÍ VYSOKÝM POSUVEM



### KONCEPT RYCHLOPOSUVOVÉHO FRÉZOVACÍHO NÁSTROJE PRO STABILITU A VYSOKÝ VÝKON

- Zuby s nepravidelným dělením snižují vibrace zejména při aplikacích s velkým vyložení
- Typy s jemným a extra jemným dělením umožňují vysoce efektivní obráběcí výkon.
- Pečlivě zvolený materiál těla nástroje je schopen bezpečně absorbovat řezné síly. Také niklový povlak zvyšuje ochranu před opotřebením a korozí.
- Uložení břitové destičky v kombinaci s ideální geometrií a přesně umístěnými chladicími kanálky dosahuje maximální stability a obráběcího výkonu.

### ŘEZNÝ VÝKON

Úhel nastavení 15° umožňuje  $A_p$  max až 2 mm, což umožňuje vysoký úběr materiálu s nízkými radiálními silami.

### TYPICKÉ APLIKACE

Použití různých průměrů a přesná poloha chladicích kanálků umožňuje perfektní evakuaci třísek a také redukuje vznik vysokých teplot, což chrání řeznou hranu.

### BEZPEČNĚ, PŘESNĚ A SPOLEHLIVĚ

Přesné polohování a bezpečné upnutí VBD s maximální dosedací polohou poskytují možnosti vysokého výkonu a efektivní rychloposuvové obrábění nerezových ocelí a žáruvzdorných materiálů.



# 415SD

## BŘITOVÉ DESTIČKY PRO RYCHLOPOSUVOVÉ EFEKTIVNÍ OBRÁBĚNÍ

### VYSOCE VÝKONNÝ NÁSTROJOVÝ MATERIÁL MP9130 S PVD POVLAKEM ZAMĚŘENÝ NA OBRÁBĚNÍ TITANU

- Rychloposuvové čelní obrábění včetně radiálních, zahlubovacích a rampovacích operací.
- Ideální pro obrábění komponentů, které vyžadují velké vyložení nástroje.
- Obzvláště vhodné pro stroje s nižším výkonem a se sníženou stabilitou.



**L-UTVAŘEČ**

Ideální pro aplikace, které vyžadují nízký řezný odpor.



**M-UTVAŘEČ**

První volba - ideální kombinace stabilní řezné hrany a nízkého řezného odporu.



**R-UTVAŘEČ**

Vysoká stabilita řezné hrany, pro těžký přerušovaný řez nebo komplikované podmínky.



Nejvyšší produktivita i při aplikacích vyžadujících nízký řezný odpor.

- Nízký příkon.
- Konstruováno k dosažení nízkých radiálních řezných sil.
- Spolehlivost procesu a dlouhá životnost nástroje, obzvláště při obrábění těžce obrobitelných materiálů.
- Stabilní a robustní čtyřbřitá VBD pro efektivní rychloposuvové frézování.

# 415SD



## RYCHLOPOSUVOVÁ FRÉZA

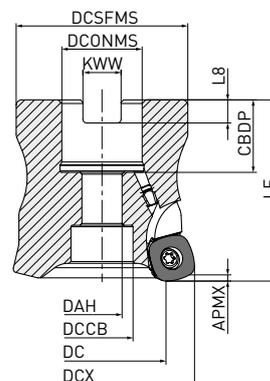


### 415SD

GAMP: 9°

GAMF: 5° – 6°

1



Pouze pravostranný držák nástroje.

DCX	Seřizovací šroub	Geometrie
Ø 50, Ø 52	HSC10035	
Ø 63, Ø 66	HSC12035	

### UPÍNANÉ NA TRN

Objednáací kód	Sklad	APMX	DC	DCONMS	DCX	LF	RMPX	WT	ZEFP		Typ	
415SD-050A04AR-E	●	2	33.4	22	50	50	3°	0.4	4	●	1	SDMT12
415SD-050A05AR-E	●	2	33.4	22	50	50	3°	0.4	5	●	1	
415SD-052A04AR-E	●	2	35.4	22	52	50	3°	0.4	4	●	1	
415SD-052A06AR-E	●	2	35.4	22	52	50	3°	0.4	6	●	1	
415SD-063X05AR-E	●	2	46.5	27	63	50	2°	0.7	5	●	1	
415SD-063X07AR-E	●	2	46.5	27	63	50	2°	0.7	7	●	1	
415SD-066X05AR-E	●	2	49.4	27	66	50	1.9°	0.7	5	●	1	
415SD-066X07AR-E	●	2	49.4	27	66	50	1.9°	0.7	7	●	1	

1/1

1. Viz 92 s údaji o maximální hloubce řezu (APMX).



# 415SD



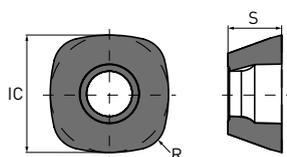
## RYCHLOPOSUVOVÁ FRÉZA

### MONTÁŽNÍ ROZMĚRY

Objednací kód	CBDP	DAH	DCCB	DCONMS	DCSFMS	DCX	KWW	L8	Typ
415SD-050A04AR-E	20	11	17	22	47	50	10.4	6.3	1
415SD-050A05AR-E	20	11	17	22	47	50	10.4	6.3	1
415SD-052A04AR-E	20	11	17	22	47	52	10.4	6.3	1
415SD-052A06AR-E	20	11	17	22	47	52	10.4	6.3	1
415SD-063X05AR-E	22	13	19	27	60	63	12.4	7.0	1
415SD-063X07AR-E	22	13	19	27	60	63	12.4	7.0	1
415SD-066X05AR-E	22	13	19	27	60	66	12.4	7.0	1
415SD-066X07AR-E	22	13	19	27	60	66	12.4	7.0	1

1/1

## BŘITOVÉ DESTIČKY

Objednací číslo	Třída	MP9130	MV1020	MV1030	IC	S	RE	Tvar
SDMT125530ZEN-L	L	●	●	●	12.25	5.56	3.0	
SDMT125530ZEN-M	M	●	●	●	12.25	5.56	3.0	
SDMT125530ZSN-R	R	●	●	●	12.25	5.56	3.0	

1/1

# 415SD



## RYCHLOPOSUVOVÁ FRÉZA

### NÁHRADNÍ DÍLY

Kód nástrojového držáku	 Upínací šroub	 Vlaječkový klíč	 Tr. řezn. kap.	 Standardní klíč L	 Maz. p. zadír.
415SD	TPS43	TIP15W-E	HSD04004H12	HKY20R	MK1KS

1. Upínací moment (N • m): TPS43 = 3.5

### CHLADICÍ TRYSKY JSOU K DISPOZICI V RŮZNÝCH PRŮMĚRECH, POMOCÍ KTERÝCH LZE UPRAVOVAT TLAK ŘEZNÉ KAPALINY

	← Standard →			
	≤ 1 Mpa (≤ 20 l/min.)	≥ 3 Mpa (≥ 25 l/min.)	≥ 5 Mpa (≥ 30 l/min.)	≥ 7 Mpa (≥ 50 l/min.)
Průměr trysky	Ø 0.6 mm	Ø 0.8 mm	Ø 1.2 mm	Ø 1.6 mm
Objednávací kód	HSD04004H06	HSD04004H08	HSD04004H12	HSD04004H16

# 415SD

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

### KOREKČNÍ FAKTOR U DÉLKY VYLOŽENÍ

	DCX	Délka vyložení	Korekční faktor		
			Vc	ap	fz
Upínané na trn	50 – 66	<2.5xDCX	100%	100%	100%
		3.0xDCX	85%	100%	90%
		4.0xDCX	80%	80%	80%
		5.0xDCX	75%	75%	60%
		6.0xDCX	70%	70%	40%

### SUCHÉ OBRÁBĚNÍ

Materiál	Vlastnosti	Řezné podmínky	Nástrojový materiál	APMX	Vc		
					ae ≤ 0.5 DC	ae ≤ 0.75 DC	ae = DC
S Titanové slitiny	—	● ● ✖	MP9130	≤ 1	55 (40 – 70)	50 (35 – 65)	45 (30 – 60)
			MP9130	≤ 2	55 (40 – 70)	50 (35 – 65)	45 (30 – 60)

1/1

### SUCHÉ OBRÁBĚNÍ

Materiál	Vlastnosti	Řezné podmínky	Nástrojový materiál	APMX	Vc			
					ae ≤ 0.5 DC	ae ≤ 0.75 DC	ae = DC	
P Nízkouhlikové oceli	≤ 180 HB	● ● ✖	MV1020	≤ 2	220 (170 – 270)	220 (170 – 270)	220 (170 – 270)	
			MV1030	≤ 2	140 ( 80 – 200)	140 ( 80 – 200)	140 ( 80 – 200)	
	Nelegované a legované oceli	180 – 280 HB	● ● ✖	MV1020	≤ 2	200 (150 – 250)	200 (150 – 250)	200 (150 – 250)
				MV1030	≤ 2	120 ( 60 – 180)	120 ( 60 – 180)	120 ( 60 – 180)
		280 – 350 HB		MV1020	≤ 2	150 (100 – 200)	150 (100 – 200)	150 (100 – 200)
				MV1030	≤ 2	90 ( 30 – 150)	90 ( 30 – 150)	90 ( 30 – 150)
K Tvárné litiny	Pevnost v tahu ≤ 450MPa	● ● ✖	MV1020	≤ 2	200 (150 – 250)	200 (150 – 250)	200 (150 – 250)	
			MV1030	≤ 2	140 (80 – 200)	140 ( 80 – 200)	140 ( 80 – 200)	
	Pevnost v tahu ≤ 800MPa		MV1020	≤ 2	180 (130 – 230)	180 (130 – 230)	180 (130 – 230)	
			MV1030	≤ 2	140 (80 – 200)	140 ( 80 – 200)	140 ( 80 – 200)	

1/1

# 415SD

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

### HLOUBKA ŘEZU/POSUV NA ZUB

Materiál	Vlastnosti	Řezné podmínky	Řezná kapalina	Nástrojový materiál	ae ≤ 0.5 DC		ae ≤ 0.75 DC		ae = DC				
						fz		fz		fz			
					ap	fz	ap	fz	ap	fz			
P Nízkouhlíkové oceli	≤ 180 HB	●	✗	MV1020	L	≤1	0.9 [0.4 - 1.2]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.1]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.0]
		●	✗	MV1030	L	≤1	0.9 [0.4 - 1.2]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.1]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.0]
		●	✗	MV1020	L	≤2	0.8 [0.4 - 1.2]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.1]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.0]
		●	✗	MV1030	L	≤2	0.8 [0.4 - 1.2]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.1]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.0]
		●	✗	MV1020	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✗	MV1030	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✗	MV1020	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1030	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1020	M	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]
		●	✗	MV1030	M	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]
		●	✗	MV1020	M	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]
		●	✗	MV1030	M	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]
		●	✗	MV1020	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1030	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1020	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1030	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]
		✚	✗	MV1020	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
		✚	✗	MV1030	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
		✚	✗	MV1020	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]
		✚	✗	MV1030	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1020	R	≤1	1.5 [0.4 - 2.1]	R	≤1	1.4 [0.4 - 1.9]	R	≤1	1.4 [0.4 - 1.9]
		●	✗	MV1030	R	≤1	1.5 [0.4 - 2.1]	R	≤1	1.4 [0.4 - 1.9]	R	≤1	1.4 [0.4 - 1.9]
		●	✗	MV1020	R	≤2	1.4 [0.4 - 2.1]	R	≤2	1.3 [0.4 - 1.9]	R	≤2	1.3 [0.4 - 1.9]
		●	✗	MV1030	R	≤2	1.4 [0.4 - 2.1]	R	≤2	1.3 [0.4 - 1.9]	R	≤2	1.3 [0.4 - 1.9]
		●	✗	MV1020	R	≤1	1.4 [0.4 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
		●	✗	MV1030	R	≤1	1.4 [0.4 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
		●	✗	MV1020	R	≤2	1.3 [0.4 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]
		●	✗	MV1030	R	≤2	1.3 [0.4 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]
		✚	✗	MV1020	R	≤1	1.4 [0.4 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
		✚	✗	MV1030	R	≤1	1.4 [0.4 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
✚	✗	MV1020	R	≤2	1.3 [0.4 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]		
✚	✗	MV1030	R	≤2	1.3 [0.4 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]		

## 415SD – HLOUBKA ŘEZU/POSUV NA ZUB

Materiál	Vlastnosti	Řezné podmínky Řezná kapalina	Nástrojový materiál	ae ≤ 0.5 DC		ae ≤ 0.75 DC		ae = DC					
													
				ap	fz	ap	fz	ap	fz				
P Nelegované a legované oceli	180 – 280 HB	●	✗	MV1020	L	≤1	0.7 [0.4 – 1.1]	L	≤1	0.7 [0.4 – 1.0]	L	≤1	0.7 [0.4 – 1.0]
		●	✗	MV1030	L	≤1	0.7 [0.4 – 1.1]	L	≤1	0.7 [0.4 – 1.0]	L	≤1	0.7 [0.4 – 1.0]
		●	✗	MV1020	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1030	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1020	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✗	MV1030	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✗	MV1020	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1030	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1020	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]
		●	✗	MV1030	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]
		●	✗	MV1020	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]
		●	✗	MV1030	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]
		●	✗	MV1020	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.4]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.3]
		●	✗	MV1030	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.4]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.3]
		●	✗	MV1020	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.4]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.3]
		●	✗	MV1030	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.4]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.3]
		✚	✗	MV1020	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.4]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.3]
		✚	✗	MV1030	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.4]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.3]
		✚	✗	MV1020	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.4]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.3]
		✚	✗	MV1030	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.4]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.3]
		●	✗	MV1020	R	≤1	1.4 [0.4 – 2.0]	R	≤1	1.2 [1.0 – 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.7]
		●	✗	MV1030	R	≤1	1.4 [0.4 – 2.0]	R	≤1	1.2 [1.0 – 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.7]
		●	✗	MV1020	R	≤2	1.3 [0.4 – 2.0]	R	≤2	1.1 [1.0 – 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.7]
		●	✗	MV1030	R	≤2	1.3 [0.4 – 2.0]	R	≤2	1.1 [1.0 – 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.7]
		●	✗	MV1020	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.1 [0.8 – 1.6]	R	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]
		●	✗	MV1030	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.1 [0.8 – 1.6]	R	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]
		●	✗	MV1020	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.0 [0.8 – 1.6]	R	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]
		●	✗	MV1030	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.0 [0.8 – 1.6]	R	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]
		✚	✗	MV1020	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.1 [0.8 – 1.6]	R	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]
		✚	✗	MV1030	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.1 [0.8 – 1.6]	R	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]
✚	✗	MV1020	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.0 [0.8 – 1.6]	R	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]		
✚	✗	MV1030	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.0 [0.8 – 1.6]	R	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]		

## 415SD – HLOUBKA ŘEZU/POSUV NA ZUB

Materiál	Vlastnosti	Řezné podmínky	Řezná kapalina	Nástrojový materiál	ae ≤ 0.5 DC				ae ≤ 0.75 DC				ae = DC			
					ap		fz		ap		fz		ap		fz	
																
P Nelegované a legované oceli	280 – 350 HB	●	✘	MV1020	L	≤1	0.6 [0.4 – 0.9]	L	≤1	0.6 [0.4 – 0.8]	L	≤1	0.6 [0.4 – 0.8]			
		●	✘	MV1030	L	≤1	0.6 [0.4 – 0.9]	L	≤1	0.6 [0.4 – 0.8]	L	≤1	0.6 [0.4 – 0.8]			
		●	✘	MV1020	L	≤2	0.5 [0.4 – 0.9]	L	≤2	0.5 [0.4 – 0.8]	L	≤2	0.5 [0.4 – 0.8]			
		●	✘	MV1030	L	≤2	0.5 [0.4 – 0.9]	L	≤2	0.5 [0.4 – 0.8]	L	≤2	0.5 [0.4 – 0.8]			
		●	✘	MV1020	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—			
		●	✘	MV1030	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—			
		●	✘	MV1020	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—			
		●	✘	MV1030	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—			
		●	✘	MV1020	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.4]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.3]			
		●	✘	MV1030	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.4]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.3]			
		●	✘	MV1020	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.4]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.3]			
		●	✘	MV1030	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.4]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.3]			
		●	✘	MV1020	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.4]	M	≤1	0.7 [0.4 – 1.2]			
		●	✘	MV1030	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.4]	M	≤1	0.7 [0.4 – 1.2]			
		●	✘	MV1020	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.4]	M	≤2	0.6 [0.4 – 1.2]			
		●	✘	MV1030	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.4]	M	≤2	0.6 [0.4 – 1.2]			
		✚	✘	MV1020	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.4]	M	≤1	0.7 [0.4 – 1.2]			
		✚	✘	MV1030	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 – 1.4]	M	≤1	0.7 [0.4 – 1.2]			
		✚	✘	MV1020	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.4]	M	≤2	0.6 [0.4 – 1.2]			
		✚	✘	MV1030	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 – 1.4]	M	≤2	0.6 [0.4 – 1.2]			
		●	✘	MV1020	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]	R	≤1	1.1 [0.8 – 1.6]			
		●	✘	MV1030	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]	R	≤1	1.1 [0.8 – 1.6]			
		●	✘	MV1020	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]	R	≤2	1.0 [0.8 – 1.6]			
		●	✘	MV1030	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]	R	≤2	1.0 [0.8 – 1.6]			
		●	✘	MV1020	R	≤1	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.0 [0.4 – 1.6]	R	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]			
		●	✘	MV1030	R	≤1	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.0 [0.4 – 1.6]	R	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]			
		●	✘	MV1020	R	≤2	1.0 [0.4 – 1.8]	R	≤2	0.9 [0.4 – 1.6]	R	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]			
		●	✘	MV1030	R	≤2	1.0 [0.4 – 1.8]	R	≤2	0.9 [0.4 – 1.6]	R	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]			
		✚	✘	MV1020	R	≤1	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.0 [0.4 – 1.6]	R	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]			
		✚	✘	MV1030	R	≤1	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.0 [0.4 – 1.6]	R	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]			
✚	✘	MV1020	R	≤2	1.0 [0.4 – 1.8]	R	≤2	0.9 [0.4 – 1.6]	R	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]					
✚	✘	MV1030	R	≤2	1.0 [0.4 – 1.8]	R	≤2	0.9 [0.4 – 1.6]	R	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]					

## 415SD – HLOUBKA ŘEZU/POSUV NA ZUB

Materiál	Vlastnosti	Řezné podmínky	Řezná kapalina	Nástrojový materiál	ae ≤ 0.5 DC		ae ≤ 0.75 DC		ae = DC				
						fz		fz		fz			
					ap	fz	ap	fz	ap	fz			
K Tvárné litiny	Pevnost v tahu ≤ 350 MPa	●	✘	MV1020	L	≤1	0.9 [0.4 – 1.2]	L	≤1	0.8 [0.4 – 1.1]	L	≤1	0.8 [0.4 – 1.1]
		●	✘	MV1030	L	≤1	0.9 [0.4 – 1.2]	L	≤1	0.8 [0.4 – 1.1]	L	≤1	0.8 [0.4 – 1.1]
		●	✘	MV1020	L	≤2	0.8 [0.4 – 1.2]	L	≤2	0.7 [0.4 – 1.1]	L	≤2	0.7 [0.4 – 1.1]
		●	✘	MV1030	L	≤2	0.8 [0.4 – 1.2]	L	≤2	0.7 [0.4 – 1.1]	L	≤2	0.7 [0.4 – 1.1]
		●	✘	MV1020	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✘	MV1030	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✘	MV1020	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✘	MV1030	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✘	MV1020	M	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]
		●	✘	MV1030	M	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]
		●	✘	MV1020	M	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]
		●	✘	MV1030	M	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]
		●	✘	MV1020	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]
		●	✘	MV1030	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]
		●	✘	MV1020	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]
		●	✘	MV1030	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]
		✘	✘	MV1020	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]
		✘	✘	MV1030	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]
		✘	✘	MV1020	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]
		✘	✘	MV1030	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]
		●	✘	MV1020	R	≤1	1.5 [0.4 – 2.1]	R	≤1	1.4 [0.4 – 1.9]	R	≤1	1.3 [1.1 – 1.9]
		●	✘	MV1030	R	≤1	1.5 [0.4 – 2.1]	R	≤1	1.4 [0.4 – 1.9]	R	≤1	1.3 [1.1 – 1.9]
		●	✘	MV1020	R	≤2	1.4 [0.4 – 2.1]	R	≤2	1.3 [0.4 – 1.9]	R	≤2	1.2 [1.1 – 1.9]
		●	✘	MV1030	R	≤2	1.4 [0.4 – 2.1]	R	≤2	1.3 [0.4 – 1.9]	R	≤2	1.2 [1.1 – 1.9]
		●	✘	MV1020	R	≤1	1.4 [1.0 – 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.7]
		●	✘	MV1030	R	≤1	1.4 [1.0 – 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.7]
		●	✘	MV1020	R	≤2	1.3 [1.0 – 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.7]
		●	✘	MV1030	R	≤2	1.3 [1.0 – 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.7]
		●	✘	MV1020	R	≤1	1.4 [1.0 – 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.7]
		●	✘	MV1030	R	≤1	1.4 [1.0 – 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.7]
●	✘	MV1020	R	≤2	1.3 [1.0 – 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.7]		
●	✘	MV1030	R	≤2	1.3 [1.0 – 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.7]		

## 415SD – HLOUBKA ŘEZU/POSUV NA ZUB

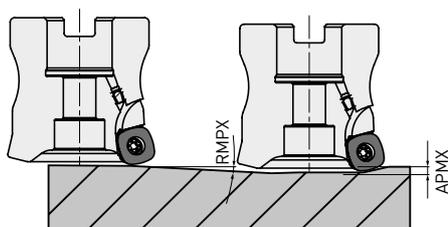
Materiál	Vlastnosti	Řezné podmínky Řezná kapalina	Nástrojový materiál	ae ≤ 0.5 DC		ae ≤ 0.75 DC		ae = DC				
												
				ap	fz	ap	fz	ap	fz			
K Tvárné litiny	Pevnost v tahu ≤ 800 MPa	● ✕	MV1020	L	≤1	0.9 [0.4 – 1.2]	L	≤1	0.8 [0.4 – 1.1]	L	≤1	0.8 [0.4 – 1.1]
			MV1030	L	≤1	0.9 [0.4 – 1.2]	L	≤1	0.8 [0.4 – 1.1]	L	≤1	0.8 [0.4 – 1.1]
			MV1020	L	≤2	0.8 [0.4 – 1.2]	L	≤2	0.7 [0.4 – 1.1]	L	≤2	0.7 [0.4 – 1.1]
			MV1030	L	≤2	0.8 [0.4 – 1.2]	L	≤2	0.7 [0.4 – 1.1]	L	≤2	0.7 [0.4 – 1.1]
			MV1020	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
			MV1030	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
			MV1020	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
			MV1030	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
			MV1020	M	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]
			MV1030	M	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.6]
			MV1020	M	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]
			MV1030	M	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.6]
			MV1020	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]
			MV1030	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]
			MV1020	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]
			MV1030	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]
			MV1020	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]
			MV1030	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]
			MV1020	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]
			MV1030	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]
			MV1020	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]
			MV1030	M	≤1	1.1 [0.4 – 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 – 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 – 1.5]
			MV1020	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]
			MV1030	M	≤2	1.0 [0.4 – 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 – 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 – 1.5]
			MV1020	R	≤1	1.5 [0.4 – 2.1]	R	≤1	1.4 [0.4 – 1.9]	R	≤1	1.3 [1.1 – 1.9]
			MV1030	R	≤1	1.5 [0.4 – 2.1]	R	≤1	1.4 [0.4 – 1.9]	R	≤1	1.3 [1.1 – 1.9]
			MV1020	R	≤2	1.4 [0.4 – 2.1]	R	≤2	1.3 [0.4 – 1.9]	R	≤2	1.2 [1.1 – 1.9]
			MV1030	R	≤2	1.4 [0.4 – 2.1]	R	≤2	1.3 [0.4 – 1.9]	R	≤2	1.2 [1.1 – 1.9]
			MV1020	R	≤1	1.4 [1.0 – 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.7]
			MV1030	R	≤1	1.4 [1.0 – 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.7]
MV1020	R	≤2	1.3 [1.0 – 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.7]			
MV1030	R	≤2	1.3 [1.0 – 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.7]			
MV1020	R	≤1	1.4 [1.0 – 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.7]			
MV1030	R	≤1	1.4 [1.0 – 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 – 1.7]			
MV1020	R	≤2	1.3 [1.0 – 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.7]			
MV1030	R	≤2	1.3 [1.0 – 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 – 1.7]			
S Titanové slitiny	—	● ●	MP9130	L	≤1	0.7 [0.5 – 0.9]	L	≤1	0.6 [0.4 – 0.7]	L	≤1	0.5 [0.3 – 0.6]
			MP9130	L	≤2	0.6 [0.4 – 0.8]	L	≤2	0.5 [0.3 – 0.6]	L	≤2	0.4 [0.2 – 0.5]
			MP9130	M	≤1	0.7 [0.5 – 0.9]	M	≤1	0.6 [0.4 – 0.7]	M	≤1	0.5 [0.3 – 0.6]
			MP9130	M	≤2	0.6 [0.4 – 0.8]	M	≤2	0.5 [0.3 – 0.6]	M	≤2	0.4 [0.2 – 0.5]
			MP9130	R	≤1	0.8 [0.6 – 1.0]	R	≤1	0.7 [0.4 – 0.9]	R	≤1	0.6 [0.4 – 0.8]
			MP9130	R	≤2	0.7 [0.5 – 0.9]	R	≤2	0.6 [0.3 – 0.8]	R	≤2	0.5 [0.3 – 0.7]
			MP9130	R	≤1	0.7 [0.5 – 0.9]	R	≤1	0.6 [0.4 – 0.7]	R	≤1	0.5 [0.3 – 0.6]
			MP9130	R	≤2	0.6 [0.4 – 0.8]	R	≤2	0.5 [0.3 – 0.6]	R	≤2	0.4 [0.2 – 0.5]

5/5

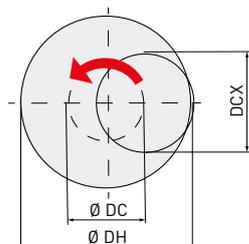
# 415SD

## MAXIMÁLNÍ MOŽNOSTI JEDNOTLIVÝCH ZPŮSOBŮ ZAHLUBOVÁNÍ

### ŠIKMÉ ZAHLUBOVÁNÍ



### ŠROUBOVITÉ ZAHLUBOVÁNÍ



- Jak stanovit polohu středu nástroje.

$$\text{Ø DC} = \text{Ø DH} - \text{DCX}$$

Poloha středu nástroje      Požadovaný průměr díry      Max. obráběný průměr

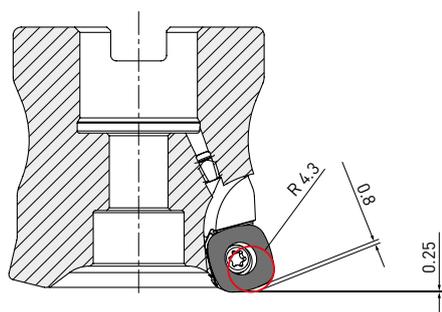
- Informace o houbce řezu na průchod najdete ve výše uvedených řezných podmínkách pro šroubovitě zahlubování.
- Nastavte otáčky vřetena stroje tak, aby se nástroj otáčel a obráběl směrem dolů.

- Pro šikmé nebo šroubovitě zahlubování použijte nižší posuv ( $\leq 60\%$  vypočtené hodnoty).
- Vytvářené dlouhé trisky mohou být vymršťovány v libovolném směru, proto dbejte na náležitou bezpečnost obsluhy.

Typ nástrojového držáku	DCX	DC	APMX	Šikmé zahlubování		Šroubovitě zahlubování	
				RMPX	DH	Min.	Max.
<b>UPÍNANÉ NA TRN</b>							
41SD-050A04AR-E	50	33.4	2	3	84	97	
41SD-050A05AR-E	50	33.4	2	3	84	97	
41SD-052A04AR-E	52	35.4	2	3	88	101	
41SD-052A06AR-E	52	35.4	2	3	88	101	
41SD-063A05AR-E	63	46.5	2	2	110	123	
41SD-063A07AR-E	63	46.5	2	2	110	123	
41SD-066A05AR-E	66	49.4	2	1.9	116	129	
41SD-066A07AR-E	66	49.4	2	1.9	116	129	

## POZNÁMKA K PROGRAMOVÁNÍ

Při použití 415SD (Mplus) naprogramujte jako rádiusové frézy RE = 4.3. Přibližné neobrobené části pro daný program jsou uvedeny v tabulce.



---

# ARM

---

VÍCEÚČELOVÁ FRÉZA S VYSOKOU RYCHLOSTÍ POSUVU  
PRO OBRÁBĚNÍ FOREM A ZÁPUSTEK

---



*M*plus...

# ARM

## VÍCEÚČELOVÁ FRÉZA S VYSOKOU RYCHLOSTÍ POSUVU PRO OBRÁBĚNÍ FOREM A ZÁPUSTEK

Nový produkt ARM je výkonná víceúčelová fréza poskytující stabilitu i při vysokých rychlostech posuvu. Její odlišný design a špičkové technické parametry slibují vysoký objem úběru materiálu a účinný odvod třísky.



### PRODUKTOVÁ ŘADA

#### ARM07:

- Upínané na trn: DC Ø 40 mm
- Stopkové: DC Ø 16 – 32 mm
- Weldon: DC Ø 16 – 32 mm
- Šroubované na trn: DC Ø 16 – 42 mm

#### ARM09:

- Upínané na trn: DC Ø 40 – 66 mm
- Stopkové: DC Ø 25 – 35 mm
- Weldon: DC Ø 25 – 32 mm
- Šroubované na trn: DC Ø 25 – 42 mm

#### ARM11:

- Upínané na trn: DC Ø 50 – 80 mm
- Stopkové: DC Ø 32 mm
- Šroubované na trn: DC Ø 32 – 35 mm

### POUŽITÍ

- Obrábění forem a zápustek
- Hrubování
- Obrábění vysokou rychlostí posuvu
- Čelní frézování
- Kopírování
- Šroubovitě zahlabování
- Frézování dutin



# ARM

## VÍCEÚČELOVÁ FRÉZA S VYSOKOU RYCHLOSTÍ POSUVU PRO OBRÁBĚNÍ FOREM A ZÁPUSTEK

### IDEÁLNÍ PRO HLUBOKÉ DUTINY

- Vnitřní přívod řezné kapaliny pro foukání vzduchu zvyšuje spolehlivost v důsledku účinného odvodu třísky při hlubokém obrábění a chladič efekt na tělo frézy
- Ideální pro frézování hlubokých dutin a velkoobjemové obrábění

### VYSOCE PRODUKTIVNÍ PŘI HRUBOVÁNÍ

- Úspora času při obrábění forem pro vstřikování plastů a také kovacích zápustek s vysokou tvrdostí
- Ideální pro strategie obrábění s vysokou rychlostí posuvu

### EKONOMICKÉ ŘEŠENÍ

- Ekonomický typ se 4 břity
- Zesílený břit
- Univerzální nástrojový materiál VP15TF pro různé aplikace
- Jemnozrný substrát a povlak Miracle zajišťují skvělou odolnost proti navařování



### PŘÍNOSY

- Extrémně vysoké úběry obráběného materiálu
- Nízká míra zbytkového materiálu
- Stabilní obrábění
- Fréza s vysokou rychlostí posuvu s vysokou tuhostí
- Dlouhá životnost nástroje při obrábění měkkých i tvrdých materiálů
- Příznivý poměr cena/ výkon díky 4 břitům
- Ideální pro velkoobjemové hrubování s vysokou rychlostí frézování
- Proověřený výkon pro obrábění forem pro vstřikování plastů
- Šitá na míru pro obrábění forem a zápustek
- Všestranný záběr

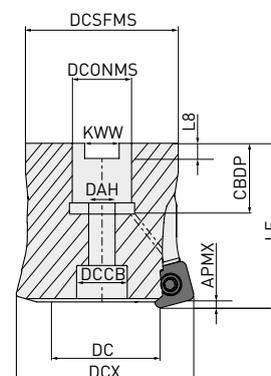


# ARM



## FRÉZA S VYSOKOU RYCHLOSTÍ POSUVU PRO OBRÁBĚNÍ FOREM A ZÁPUSTEK

P M K H



Pouze pravostranný držák nástroje.

### UPÍNANÉ NA TRN

Objednáací kód	Sklad	CICT	DCX	DC	LF	DCONMS	CBDP	DAH	DCSFMS	KWW	L8	APMX	DCCB		Destičky
ARM09-040A05R	●	5	40	22.9	40	16	18	9	38.5	8.4	5.6	1.4	12	●	
ARM09-042A05R	●	5	42	24.9	40	16	18	9	38.5	8.4	5.6	1.4	12	●	
ARM09-050A06R	●	6	50	33	40	22	20	11	49	10.4	6.3	1.4	17	●	SPMX094506
ARM09-052A07R	●	7	52	35	40	22	20	11	49	10.4	6.3	1.4	17	●	
ARM09-066A08R	●	8	66	48.9	50	27	22	13	60	12.4	7	1.4	19	●	
ARM11-050A05R	●	5	50	29.4	40	22	20	11	49	10.4	6.3	1.8	17	●	
ARM11-052A05R	●	5	52	31.4	40	22	20	11	49	10.4	6.3	1.8	17	●	
ARM11-063A06R	●	6	63	42.4	50	27	22	13	60	12.4	7	1.8	19	●	SPMX115506
ARM11-066A07R	●	7	66	45.4	50	27	22	13	60	12.4	7	1.8	19	●	
ARM11-080A08R	●	8	80	59.3	50	27	22	13	64	12.4	7	1.8	19	●	

1/1

106

## SEŘIZOVACÍ ŠROUB

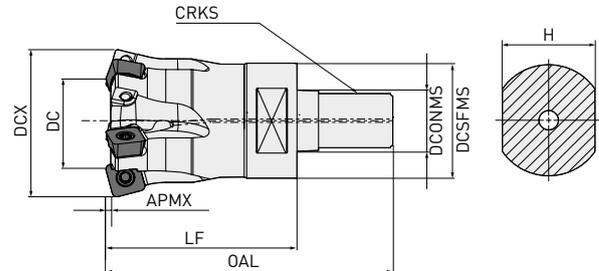
DCX	Seřizovací šroub	Geometrie
Ø 40-42	M8-C	
Ø 50-52	M10-C	
Ø 63-80	M12-C	

# ARM



## FRÉZA S VYSOKOU RYCHLOSTÍ POSUVU PRO OBRÁBĚNÍ FOREM A ZÁPUSTEK

P M K H



Pouze pravostranný držák nástroje

### ŠROUBOVANÉ NA TRN

Objednací kód	Sklad	CICT	DCX	DC	LF	DCONMS	DCSFMS	OAL	H	CRKS	APMX		Destičky
ARM07R162AM08	●	2	16	4	23	8.5	14	40	12	M8	0.6	●	
ARM07R203AM10	●	3	20	7.5	30	10.5	18	48	15	M10	1.2	●	SPMX073505
ARM07R254AM12	●	4	25	12.5	35	12.5	21	56	19	M12	1.2	●	
ARM07R325AM16	●	5	32	19.5	43	17	29	66	22	M16	1.2	●	
ARM09R252AM12	●	2	25	8	35	12.5	21	56	19	M12	1.4	●	
ARM09R324AM16	●	4	32	15	43	17	29	66	22	M16	1.4	●	
ARM09R354AM16	●	4	35	17.9	43	17	29	66	22	M16	1.4	●	SPMX094506
ARM09R425AM16	●	5	42	24.9	43	17	29	66	22	M16	1.4	●	
ARM11R323AM16	●	3	32	11.7	43	17	29	66	22	M16	1.8	●	
ARM11R353AM16	●	3	35	14.6	43	17	29	66	22	M16	1.8	●	SPMX115506

1/1

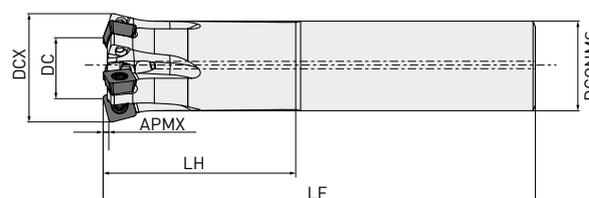
106

# ARM



## FRÉZA S VYSOKOU RYCHLOSTÍ POSUVU PRO OBRÁBĚNÍ FOREM A ZÁPUSTEK

P M K H



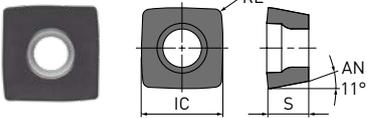
### VÁLCOVÁ STOPKA

Objednací kód	Sklad	CICT	DCX	DCONMS	DC	LF	LH	APMX		Destičky
ARM07R162SA16S	●	2	16	16	4	85	25	0.6	●	
ARM07R203SA20S	●	3	20	20	7.5	130	30	1.2	●	SPMX073505
ARM07R254SA25S	●	4	25	25	12.5	140	40	1.2	●	
ARM07R325SA32S	●	5	32	32	19.5	150	50	1.2	●	
ARM09R252SA25S	●	2	25	25	8	140	40	1.4	●	
ARM09R324SA32S	●	4	32	32	15	150	50	1.4	●	SPMX094506
ARM09R354SA32S	●	4	35	32	17.9	150	50	1.4	●	
ARM11R323SA32S	●	3	32	32	11.7	150	50	1.8	●	SPMX115506

1/1

106

## DESTIČKY

Objednací kód	Třída	Honování*	VP15TF	VP10H	IC	S	RE	Tvar destičky
SPMX073505ZNEN-FT	M	E	●	●	7.0	3.5	0.5	
SPMX073505ZNSN-FT	M	S	●	●	7.0	3.5	0.5	
SPMX094506ZNEN-FT	M	E	●	●	9.7	4.4	0.6	
SPMX094506ZNSN-FT	M	S	●	●	9.7	4.4	0.6	
SPMX115506ZNEN-FT	M	E	●	●	11.6	5.4	0.6	
SPMX115506ZNSN-FT	M	S	●	●	11.6	5.4	0.6	

1/1

\* Honování:  
E: Zaobleno  
S: Sraženo + honováno

## NÁHRADNÍ DÍLY

Označení držáku	 Upínací šroub	 Klíč
SPMX073505	TPS3	TIP10W
SPMX094506	TPS4 - C	TIP15W - C
SPMX115506	TPS43 - C	TIP15W - C

# ARM

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

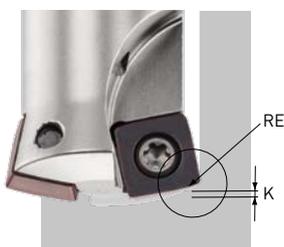
Materiál	Tvrdost	Destička	Nástrojový materiál	Standardní frézování				Frézování s vysokou rychlostí posuvu			
				Vc	fz	ap	ae	Vc	fz	ap	ae
Nízkouhlikové oceli	<180HB	SPMX073505	VP15TF	170 (120 – 220)	1.0	0.3/0.8	100%/DC	200	1.0	0.4	100%/DC
		SPMX094506			1.2	0.5/1	100%/DC		1.4	0.5	100%/DC
		SPMX115506			1.5	0.8/1.5	100%/DC		1.4	0.8	100%/DC
Nelegované a legované oceli	180 – 280HB	SPMX073505	VP15TF	150 (100 – 200)	0.9	0.3/0.5	100%/DC	200			100%/DC
		SPMX094506			1	0.5/0.7	100%/DC		1.2	0.5	100%/DC
		SPMX115506			1.2	0.6/1.5	100%/DC		1.2	0.8	100%/DC
P	280 – 350HB	SPMX073505	VP15TF	120 (80 – 150)	0.9	0.3/0.5	100%/DC	180	0.9	0.3	100%/DC
		SPMX094506			1	0.5/0.7	100%/DC		1.2	0.4	100%/DC
		SPMX115506			1.2	0.5/1	100%/DC		1.2	0.6	100%/DC
Legované nástrojové oceli	<350HB	SPMX073505	VP15TF	120 (80 – 140)	0.75	0.3/0.5	100%/DC	180	0.75	0.3	100%/DC
		SPMX094506			1	0.5/0.7	100%/DC		0.8	0.4	100%/DC
		SPMX115506			1	0.5/1	100%/DC		0.8	0.6	100%/DC
Kalená a popouštěná ocel	35 – 45HRC	SPMX073505	VP15TF	100 (70 – 130)	0.75	0.25/0.4	100%/DC	150	0.75	0.3	100%/DC
		SPMX094506			0.8	0.4/0.6	100%/DC		0.8	0.4	100%/DC
		SPMX115506			0.8	0.4/0.8	100%/DC		0.8	0.5	100%/DC
M	Korozivzdorné oceli	SPMX073505	VP15TF	100 (60 – 120)	0.75	0.25/0.4	100%/DC	150	0.75	0.3	100%/DC
		SPMX094506			0.8	0.4/0.6	100%/DC		0.8	0.4	100%/DC
		SPMX115506			0.8	0.4/0.8	100%/DC		0.8	0.5	100%/DC
PH, Duplex	>200HB	SPMX073505	VP15TF	70 (50 – 90)	0.3	0.25/0.4	100%/DC	150	0.3	0.25	100%/DC
		SPMX094506			0.4	0.3/0.5	100%/DC		0.4	0.3	100%/DC
		SPMX115506			0.4	0.4/0.8	100%/DC		0.4	0.4	100%/DC
K	Šedé litiny	SPMX073505	VP15TF	150 (100 – 200)	1.0	0.3/0.6	100%/DC	150	1.0	0.3	100%/DC
		SPMX094506			1.2	0.5/0.8	100%/DC		1.2	0.5	100%/DC
		SPMX115506			1.2	0.6/1.5	100%/DC		1.2	0.6	100%/DC
K	Tvárné litiny	SPMX073505	VP15TF	120 (80 – 160)	0.8	0.25/0.5	100%/DC	150	0.8	0.25	100%/DC
		SPMX094506			1	0.4/0.6	100%/DC		1	0.4	100%/DC
		SPMX115506			1	0.5/0.8	100%/DC		1	0.5	100%/DC
H	Kalené oceli	SPMX073505	VP15TF	70 (50 – 90)	0.5	0.25/0.4	100%/DC	120	0.5	0.25	100%/DC
		SPMX094506			0.6	0.3/0.5	100%/DC		0.6	0.3	100%/DC
		SPMX115506			0.6	0.3/0.6	100%/DC		0.6	0.4	100%/DC
H	Kalené oceli	SPMX073505	VP10H	90 (70 – 120)	0.5	0.25/0.4	100%/DC	120	0.5	0.25	100%/DC
		SPMX094506			0.6	0.3/0.5	100%/DC		0.6	0.3	100%/DC
		SPMX115506			0.6	0.3/0.6	100%/DC		0.6	0.4	100%/DC

1/1

### POZNÁMKA K PROGRAMOVÁNÍ

Při použití frézy ARM naprogramujte jako zaoblovací frézy RE.

Přibližné neobrobené části pro daný program jsou uvedeny v tabulce:



Velikost destičky	RE	K
07	1.7	0.82
09	2.3	1.6
11	2.695	2.1

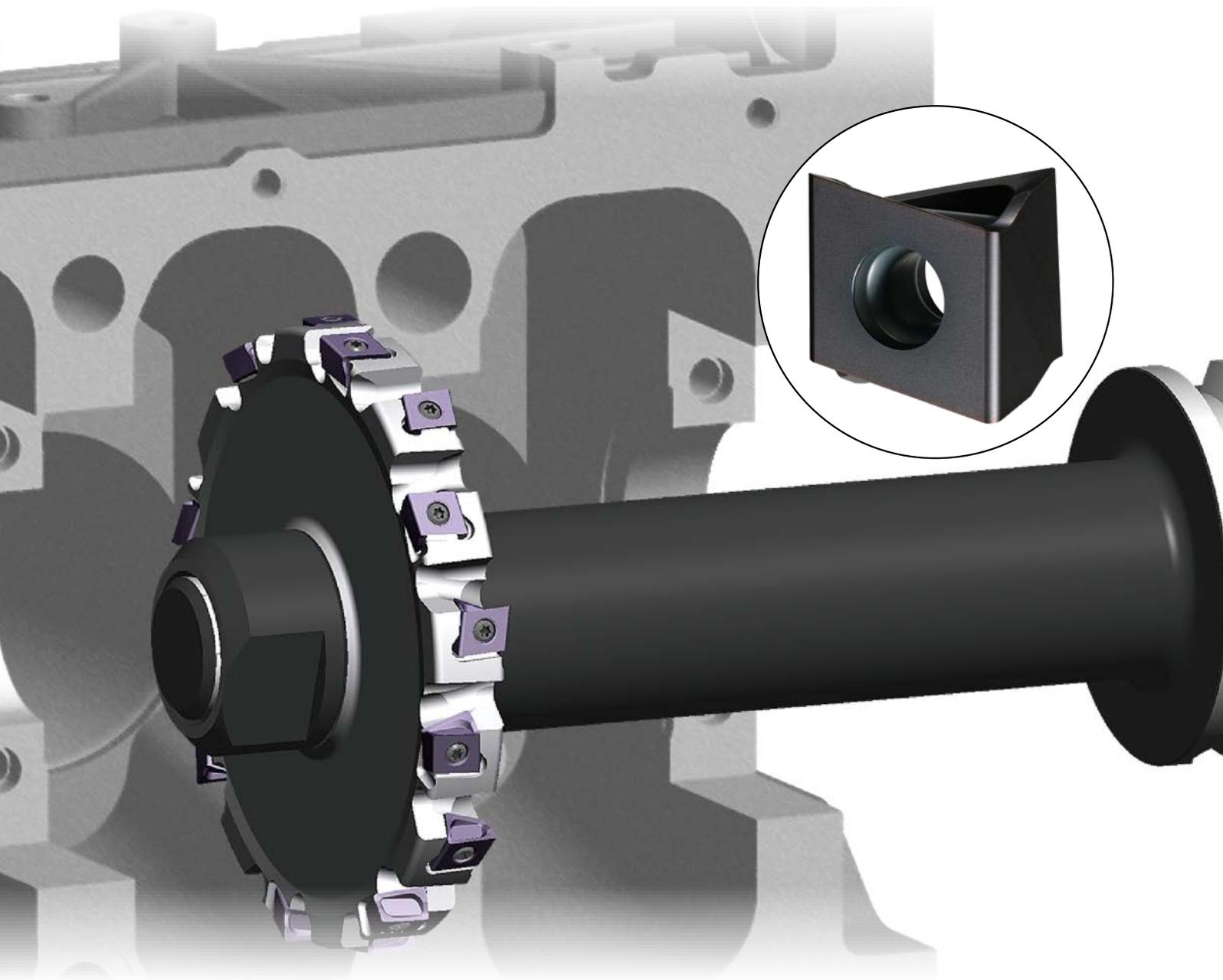
---

# ŘADA FRÉZ PRO VÁLCOVÉ A ČELNÍ FRÉZOVÁNÍ

---

VÁLCOVÉ A ČELNÍ FRÉZOVÁNÍ POMOCÍ VERTIKÁLNĚ  
MONTOVANÝCH, OBOUSTRANNÝCH DESTIČEK S NÍZKÝM  
ŘEZNÝM ODPOREM PRO ŘADU DCV

---



*M*plus...

# DCV3 / DCV4 / DCV5

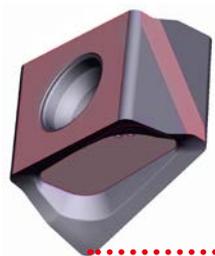
## VÝMĚNNÉ DESTIČKY

### EKONOMICKÝ DESIGN DESTIČEK

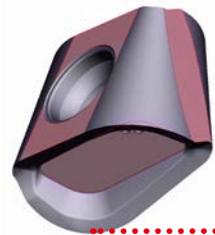
Tangenciální destička se 4 břity.

### BEZPEČNÉ UPÍNÁNÍ

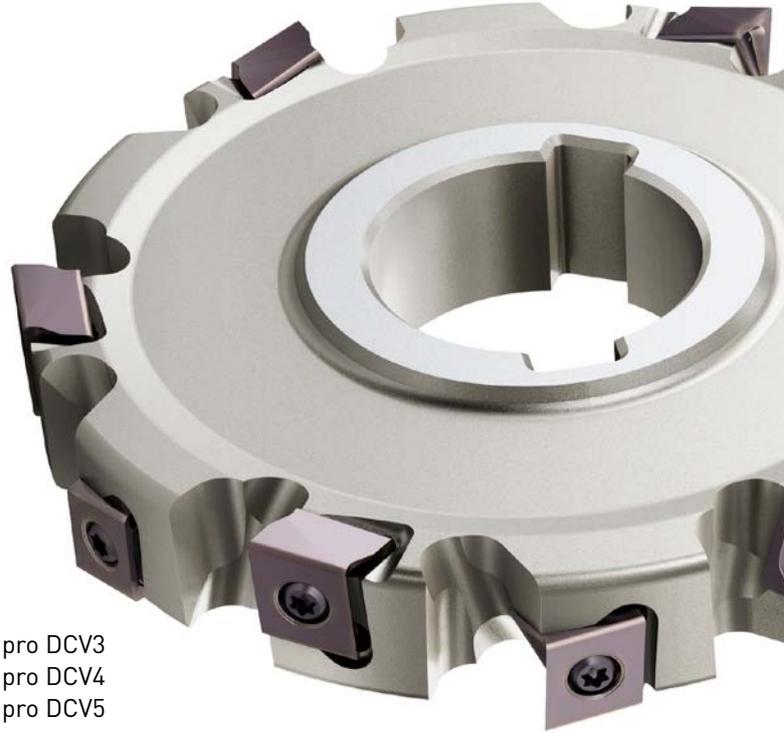
Speciální opěrné plošky zajišťují bezpečné upínání destiček všech poloměrů.



Poloměr zaoblení špiček  
R 0.4 mm

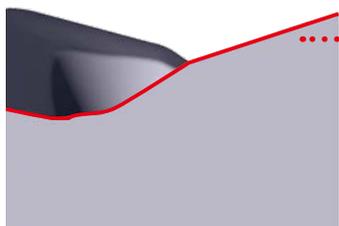


Poloměr zaoblení špiček R 4.0 mm pro DCV3  
Poloměr zaoblení špiček R 5.0 mm pro DCV4  
Poloměr zaoblení špiček R 7.0 mm pro DCV5

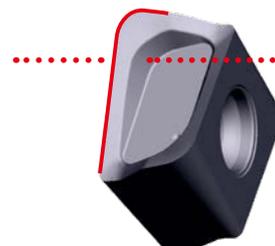


Tělo frézy s destičkami: GAMF: +8° GAMP: +3°

### DESTIČKA S NÍZKÝM ŘEZNÝM ODPorem → PREFEROVANÁ OSTROST



Houževnaté ostří  
(konvexní zakřivení)

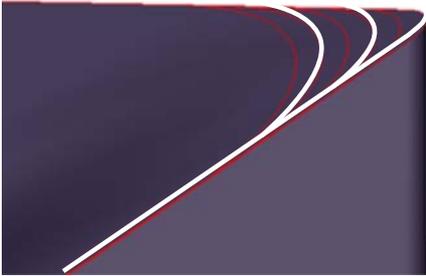


Dvoufázové úhly  
šroubovice úhlů čela

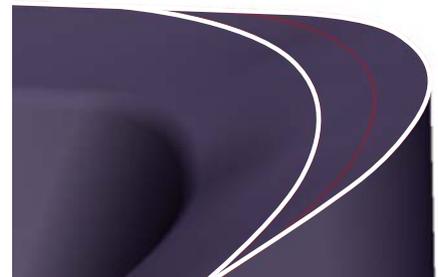
# VYSOCE PŘESNÝ POLOMĚR ZAObLENÍ ŠPIČEK

PŘESNÉ DESTIČKY PRO VYTVÁŘENÍ PŘESNÝCH POLOMĚRŮ ZAObLENÍ V OBROBKU.

R 0.4 – R 3.0 mm

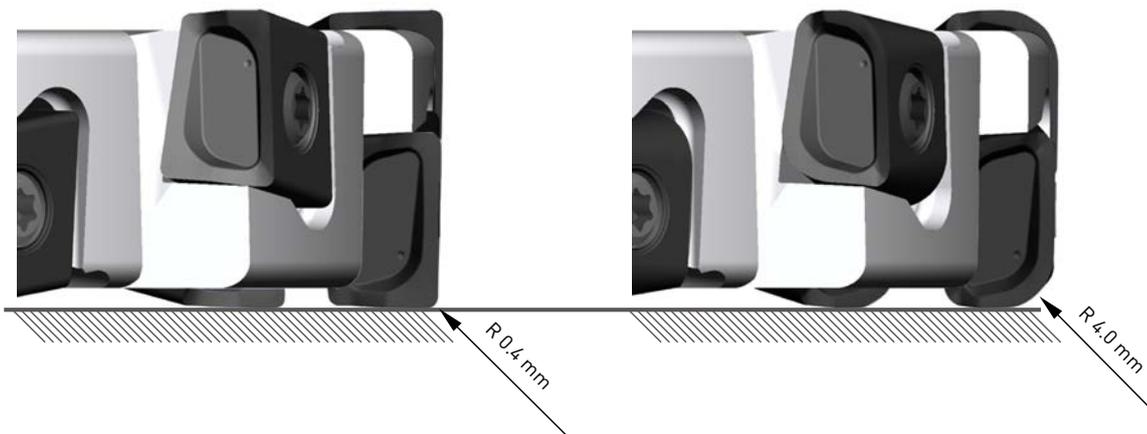


R 3.0 – R 7.0 mm



## KONZISTENTNÍ GEOMETRIE

Řezná šířka a průměr se nezmění ani při použití destiček s různým poloměrem zaoblení špiček.

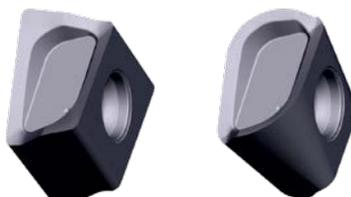


## K DISPOZICI JSOU RŮZNÉ POLOMĚRY ZAObLENÍ

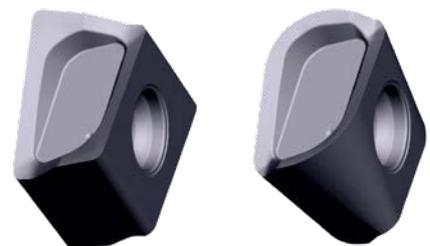
DCV3 = R 0.4 – R 4.0 mm



DCV4 = R 0.4 – R 5.0 mm



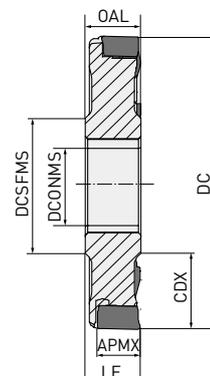
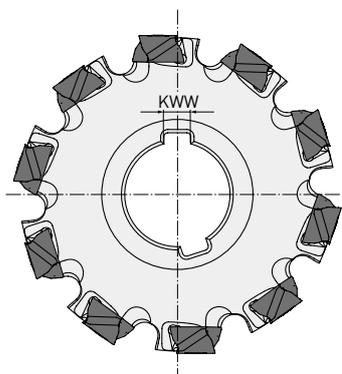
DCV5 = R 0.4 – R 7.0 mm



## DCV3



P K



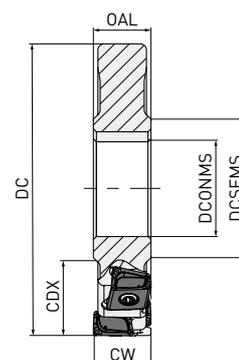
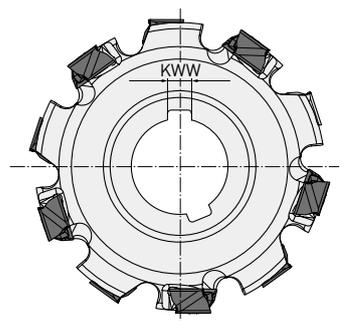
Max. APMX: 8.6 mm

## JEDNOSTRANNÉ

DC	ZNF	LF = OAL	CDX	DCONMS	DCSFMS	KWW		
80 - 99.9	8		20.0	27	40	7	—	
100 - 124.9	10	≥12	27.0	32	46	8	—	LNGU09
125 - 160.0	12		35.0	40	55	10	—	

1/1

121



Největší šířka CW: 17.2 mm

## OBOUSTRANNÉ

DC	ZNF	ZNP	LF = OAL	CW	CDX	DCONMS	DCSFMS	KWW		
80 - 99.9	4	8		12-17.2	20.0	27	40	7	—	
100 - 124.9	5	10	≥12	12-17.2	27.0	32	46	8	—	LNGU09
125 - 160.0	6	12		12-17.2	35.0	40	55	10	—	

1/1

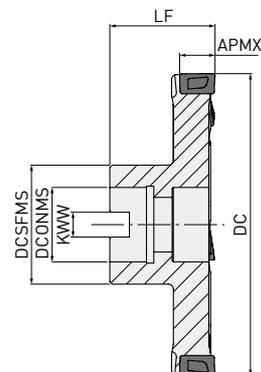
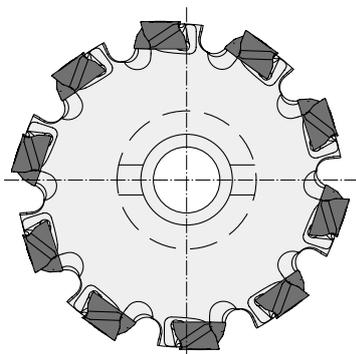
1. Pro každou velikost jsou k dispozici designy s různými stupni. Pro podrobné informace o geometrii kontaktujte prosím naše technické oddělení (MCN CZ, s.r.o. - mcn.cz@mcncz.cz nebo MCS, s.r.o. - mcs@mcs.sk).

121

# DCV3



P K



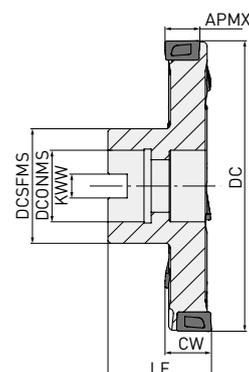
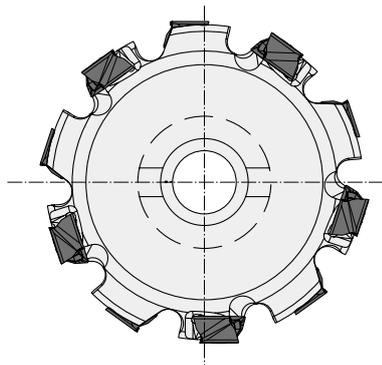
Max. APMX: 8.6 mm

## JEDNOSTRANNÉ UPÍNANÉ NA TRN

DC	ZEFP	LF	CDX	DCONMS	DCSFMS	KWW		
80 - 99.9	8	50	20.0	27	40	12.4	—	LNGU09
100 - 124.9	10	60	27.0	32	46	14.4	—	
125 - 160.0	12	60	35.0	40	55	16.4	—	

1/1

121



Největší šířka CW: 17.2 mm

## OBOUSTRANNÉ UPÍNANÉ NA TRN

DC	ZEFP	LF	CW	CDX	DCONMS	DCSFMS	KWW		
80 - 99.9	8	50	12-17.2	20.0	27	40	12.4	—	LNGU09
100 - 124.9	10	60	12-17.2	27.0	32	46	14.4	—	
125 - 160.0	12	60	12-17.2	35.0	40	55	16.4	—	

1/1

1. Pro každou velikost jsou k dispozici designy s různými stupni. Pro podrobné informace o geometrii kontaktujte prosím naše technické oddělení (MCN CZ, s.r.o. - [mcncz@mcncz.cz](mailto:mcncz@mcncz.cz) nebo MCS, s.r.o. - [mcs@mcs.sk](mailto:mcs@mcs.sk)).

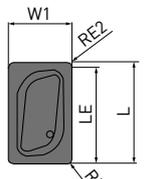
121

# DCV3

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku	 Upínací šroub	TQ (Nm)	 Klíč	 Mazivo proti zadírání
DCV3 LNGU090600PNE0M	TS304	1.5	TKY08W	MK1KS

## DESTIČKA

Objednací kód	VP15TF	Provedení	Třída	Honování	L	LE	S	S10	RE1	W1	Tvar destičky	Geometrie Zobrazena pravá destička
LNGU090604PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	0.4	6		
LNGU090608PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	0.8	6		
LNGU090612PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	1.2	6		
LNGU090616PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	1.6	6		
LNGU090620PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	2	6		
LNGU090624PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	2.4	6		
LNGU090630PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	3	6		
LNGU090640PNER-M	●	R	G	E	9	8.6	6	8.5	4	6		
LNGU090604PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	0.4	6		
LNGU090608PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	0.8	6		
LNGU090612PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	1.2	6		
LNGU090616PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	1.6	6		
LNGU090620PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	2	6		
LNGU090624PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	2.4	6		
LNGU090630PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	3	6		
LNGU090640PNEL-M	●	L	G	E	9	8.6	6	8.5	4	6		

1/1

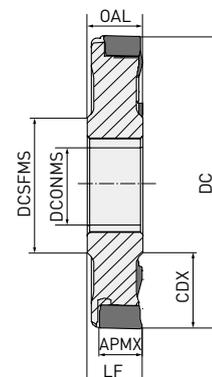
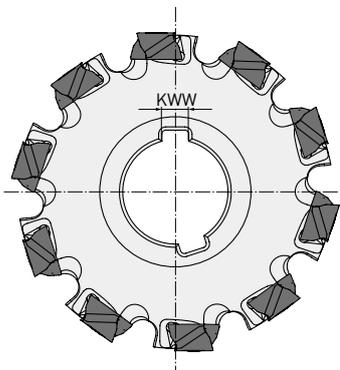
(10 destiček v jednom balení)

# DCV4



P

K



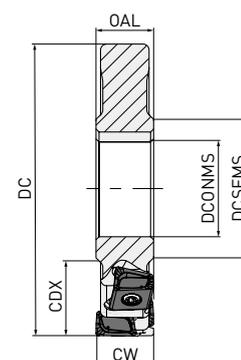
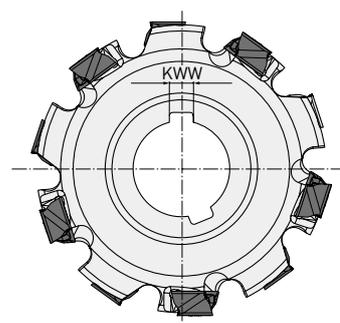
Max. APMX: RE1 < 3.0 mm 12.2 mm  
RE1 > 3.0 mm 11.4 mm

## JEDNOSTRANNÉ

DC	ZEFP	LF = OAL	CDX	DCONMS	DCSFMS	KWW		
80 - 99.9	8	18	20.0	27	40	7	—	LNGU13
100 - 124.9	10		27.0	32	46	8	—	
125 - 159.9	12		35.0	40	55	10	—	
160 - 200	14		52.5	40	55	10	—	

1/1

121



Největší šířka CW: 24 mm

## OBOUSTRANNÉ

DC	ZEFP	CW	CDX	DCONMS	DCSFMS	KWW		
80 - 99.9	4	18-24	20.0	27	40	7	—	LNGU13
100 - 124.9	5	18-24	27.0	32	46	8	—	
125 - 159.9	6	18-24	35.0	40	55	10	—	
160 - 200	7	18-24	52.5	40	55	10	—	

1/1

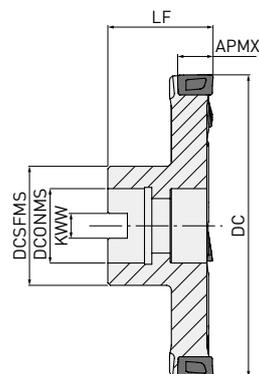
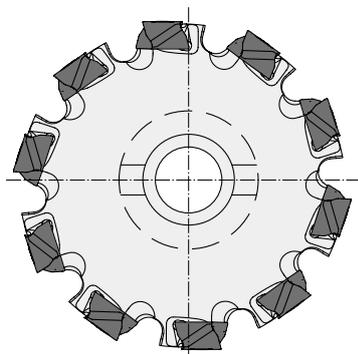
1. Pro každou velikost jsou k dispozici designy s různými stupni. Pro podrobné informace o geometrii kontaktujte prosím naše technické oddělení (MCN CZ, s.r.o. - mcn.cz@mcncz.cz nebo MCS, s.r.o. - mcs@mcs.sk).

121

# DCV4



P K



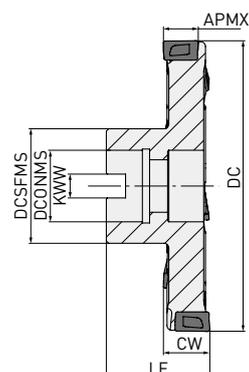
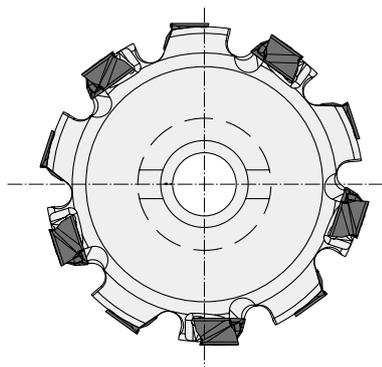
## JEDNOSTRANNÉ UPÍNANÉ NA TRN

Max. APMX: RE1 < 3.0 mm 12.2 mm  
RE1 > 3.0 mm 11.4 mm

DC	ZEFP	LF	CDX	DCONMS	DCSFMS	KWW		
80 - 99.9	8 - 10	50	20	27	40	12.4	—	LNGU13
100 - 124.9	10 - 12	60	27	32	46	14.4	—	
125 - 159.9	12 - 14	60	35	40	55	16.4	—	
160 - 200	14 - 20	70	52.5	40	55	16.4	—	

1/1

121



Největší šířka CW: 24 mm

## OBOUSTRANNÉ UPÍNANÉ NA TRN

DC	ZEFP	LF	CW	CDX	DCONMS	DCSFMS	KWW		
80 - 99.9	8 - 10	50	18-24	20	27	40	12.4	—	LNGU13
100 - 124.9	10 - 12	60	18-24	27	32	46	14.4	—	
125 - 159.9	12 - 14	60	18-24	35	40	55	16.4	—	
160 - 200	14 - 20	70	18-24	52.5	40	55	16.4	—	

1/1

1. Pro každou velikost jsou k dispozici designy s různými stupni. Pro podrobné informace o geometrii kontaktujte prosím naše technické oddělení [MCN CZ, s.r.o. - mcn.cz@mncz.cz nebo MCS, s.r.o. - mcs@mcs.sk].

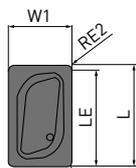
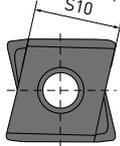
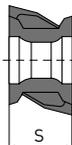
121

# DCV4

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku		TQ (Nm)		
	Upínací šroub	Upínací moment	Klíč	Mazivo proti zadírání
DCV4 LNGU13080PNE	TS406	3.5	TKY15T	MK1KS

## DESTIČKA

Objednací kód	MP6120 VP15TF	Provedení Třída Honování	L	LE	S	S10	RE1	RE2	W1	Tvar destičky	Geometrie
											Zobrazena pravá destička
LNGU130804PNER-M	●	R G E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0	   	
LNGU130804PNEL-M	●	L G E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0		
LNGU130808PNER-M	●	R G E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0		
LNGU130808PNEL-M	●	L G E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0		
LNGU130812PNER-M	●	R G E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0		
LNGU130812PNEL-M	●	L G E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0		
LNGU130816PNER-M	●	R G E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0		
LNGU130816PNEL-M	●	L G E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0		
LNGU130820PNER-M	●	R G E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0		
LNGU130820PNEL-M	●	L G E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0		
LNGU130824PNER-M	●	R G E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0		
LNGU130824PNEL-M	●	L G E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0		
LNGU130830PNER-M	●	R G E	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0		
LNGU130830PNEL-M	●	L G E	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0		
LNGU130840PNER-M	●	R G E	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0		
LNGU130840PNEL-M	●	L G E	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0		
LNGU130850PNER-M	●	R G E	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0		
LNGU130850PNEL-M	●	L G E	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0		
LNGU130804PNER-R	●	R G E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0		
LNGU130804PNEL-R	●	L G E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0		
LNGU130808PNER-R	●	R G E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0		
LNGU130808PNEL-R	●	L G E	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0		
LNGU130812PNER-R	●	R G E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0		
LNGU130812PNEL-R	●	L G E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0		
LNGU130816PNER-R	●	R G E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0		
LNGU130816PNEL-R	●	L G E	13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0		
LNGU130820PNER-R	●	R G E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0		
LNGU130820PNEL-R	●	L G E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0		
LNGU130824PNER-R	●	R G E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0		
LNGU130824PNEL-R	●	L G E	13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0		
LNGU130830PNER-R	●	R G E	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0		
LNGU130830PNEL-R	●	L G E	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0		
LNGU130840PNER-R	●	R G E	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0		
LNGU130840PNEL-R	●	L G E	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0		
LNGU130850PNER-R	●	R G E	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0		
LNGU130850PNEL-R	●	L G E	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0		

1/1

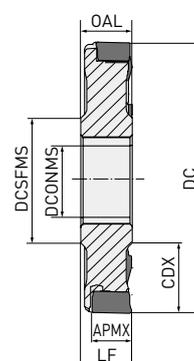
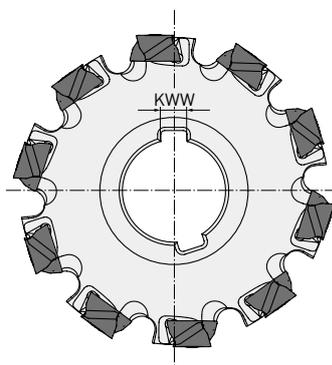
(10 destiček v jednom balení)

● : Udržováno na skladě. □ : Vyrábí se pouze na objednávku.

# DCV5



P K



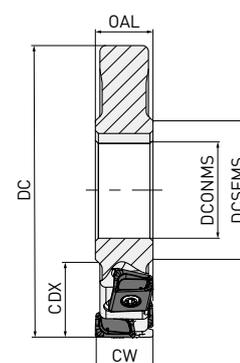
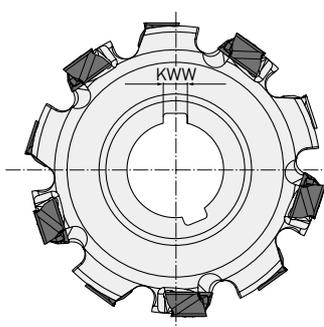
Max. APMX: RE1 < 3.0 mm 16.2 mm  
RE1 > 3.0 mm 15.4 mm

## JEDNOSTRANNÉ

DC	ZEFP	LF = OAL	CDX	DCONMS	DCSFMS	KWW		
100 – 124.9	8	23	27.0	32	46	8	—	LNGU17
125 – 159.9	10		35.0	40	55	10	—	
160 – 199.9	12		52.5	40	55	10	—	
200 – 250	16		65.0	50	70	12	—	

1/1

121



Největší šířka CW: 32 mm

## OBOUSTRANNÉ

DC	ZEFP	CW	CDX	DCONMS	DCSFMS	KWW		
100 – 124.9	8	23 – 32	27.0	32	46	8	—	LNGU17
125 – 159.9	10		35.0	40	55	10	—	
160 – 199.9	12		52.5	40	55	10	—	
200 – 250	16		65.0	50	70	12	—	

1/1

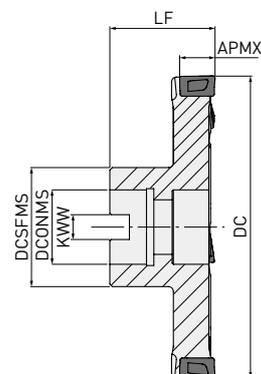
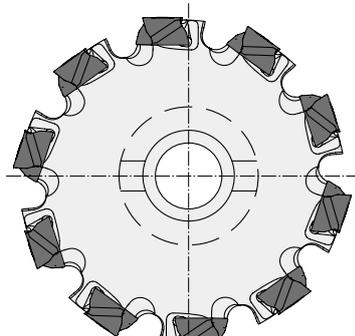
1. Pro každou velikost jsou k dispozici designy s různými stupni. Pro podrobné informace o geometrii kontaktujte prosím naše technické oddělení (MCN CZ, s.r.o. - mcn.cz@mncz.cz nebo MCS, s.r.o. - mcs@mcs.sk).

121

# DCV5



P K

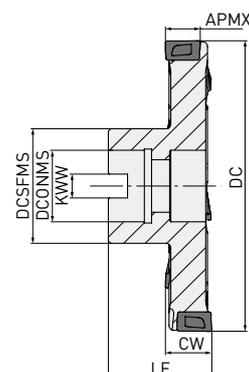
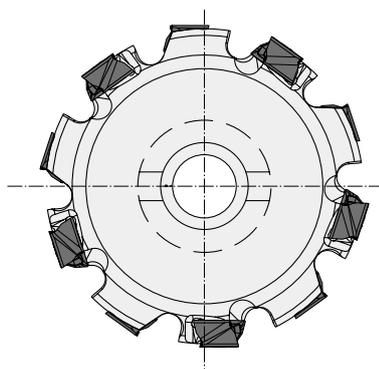


Max. APMX: RE1 < 3.0 mm 16.2 mm  
RE1 > 3.0 mm 15.4 mm

## JEDNOSTRANNÉ UPÍNANÉ NA TRN

DC	ZEFP	LF	CDX	DCONMS	DCSFMS	KWW		
100 – 124.9	8 – 10	50	27	32	46	14.4	—	LNGU17
125 – 159.9	10 – 12	60	35	40	55	16.4	—	
160 – 199.9	12 – 14	60	52.5	40	55	16.4	—	
200 – 250.0	14 – 20	70	65	40	70	16.4	—	

1/1



Největší šířka CW: 32 mm

## OBOUSTRANNÉ UPÍNANÉ NA TRN

DC	ZEFP	LF	CW	CDX	DCONMS	DCSFMS	KWW		
100 – 124.9	8 – 10	60	23 – 32	27	32	46	14.4	—	LNGU17
125 – 159.9	10 – 12	60		35	40	55	16.4	—	
160 – 199.9	12 – 14	70		52.5	40	55	16.4	—	
200 – 250.0	14 – 20	70		65	40	70	16.4	—	

1/1

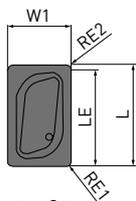
1. Pro každou velikost jsou k dispozici designy s různými stupni. Pro podrobné informace o geometrii kontaktujte prosím naše technické oddělení [MCN CZ, s.r.o. - mcn.cz@mecn.cz nebo MCS, s.r.o. - mcs@mcs.sk].

# DCV5

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku		TQ (Nm)		
	Upínací šroub	Upínací moment	Klíč	Mazivo proti zadírání
DCV5 LNGU17100PNEOR	TS53	7.5	TKY25T	MK1KS

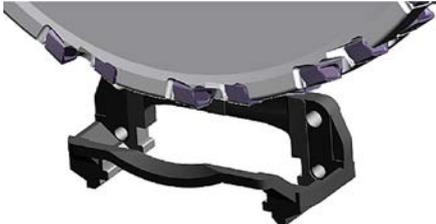
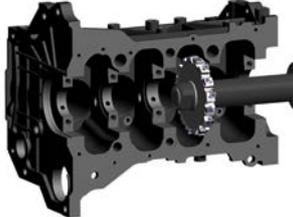
## DESTIČKA

Objednací kód	MP6120	VP15TF	Provedení	Třída	Honování	L	LE	S	S10	RE1	RE2	W1	D1	Tvar destičky	Geometrie Zobrazena pravá destička
LNGU171004PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	0.4	0.8	10.0	5.5		
LNGU171004PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	0.4	0.8	10.0	5.5		
LNGU171008PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	0.8	0.8	10.0	5.5		
LNGU171008PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	0.8	0.8	10.0	5.5		
LNGU171012PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	1.2	0.8	10.0	5.5		
LNGU171012PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	1.2	0.8	10.0	5.5		
LNGU171016PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	1.6	0.8	10.0	5.5		
LNGU171016PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	1.6	0.8	10.0	5.5		
LNGU171020PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	2.0	0.8	10.0	5.5		
LNGU171020PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	2.0	0.8	10.0	5.5		
LNGU171024PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	2.4	0.8	10.0	5.5		
LNGU171024PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	16.2	10.0	13.0	2.4	0.8	10.0	5.5		
LNGU171030PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	3.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171030PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	3.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171040PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	4.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171040PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	4.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171050PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	5.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171050PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	5.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171060PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	6.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171060PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	6.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171070PNER-R	●	●	R	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	7.0	1.6	10.0	5.5		
LNGU171070PNEL-R	●	●	L	G	E	17.0	15.4	10.0	13.0	7.0	1.6	10.0	5.5		

1/1

[10 destiček v jednom balení]

## PŘÍKLADY POUŽITÍ

Nástroj	DCV4 Ø 300 mm	DCV4 Ø 160 mm
Destička (nástrojový materiál)	LNGU130804PNER-M (VP15TF)	LNGU130804PNER-M (VP15TF)
	Třmen kotoučové brzdy (DIN GGG40.3)	Blok válce (DIN GG25)
Obrobek		
n (min <sup>-1</sup> )	120	500
Vc (m/min)	113	201
fz (mm/zub)	0.09 – 0.24	0.14
Vf (mm/min)	150 – 400	500
ap (mm)	1.0 – 2.0	1.0
Způsob obrábění	Suché obrábění	Suché obrábění
Obráběcí stroj	Obráběcí centrum	Horizontální

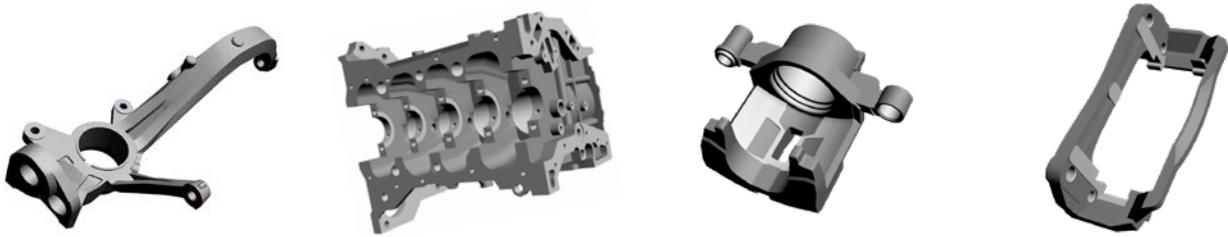
Výsledky

Přibližně 2x delší životnost nástroje než u konvenčních produktů. Vynikající rozměrová přesnost a kvalita povrchu. Zlepšená účinnost obrábění přináší 30% snížení nákladů na obrábění.

1.5x vyšší účinnost obrábění než u konvenčních produktů. Přibližně dvojnásobná životnost nástroje. Stabilní řez s minimální hlučností poskytující kvalitní povrch. Zvýšená účinnost obrábění a delší životnost nástroje.

1. Výše uvedené příklady jsou aplikace zákazníka a mohou se lišit od doporučených podmínek.

# UNIKÁTNÍ ŘADA FRÉZ PRO VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ



Využívá výhod nejnovější technologie, materiálů a geometrie frézy.

## TŘÍDĚNÍ

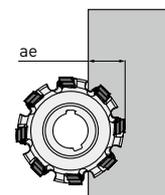
	DCV3	DCV4	DCV5
<b>Materiál</b>	P K	P K	P K
Nízký řezný odpor	☉	☉	☉
Pevnost	☉	☉	☉
Tvar destičky		Vertikální	Vertikální
ZNF		Oboustranná destička	Oboustranná destička
ZNP	4	4	4
Jednostranné Max. hloubka řezu APMX	RE < 4.0 mm 8.6 mm RE ≥ 3.0mm 11.4 mm	RE < 3.0 mm 12.2 mm RE ≥ 3.0mm 11.4 mm	RE < 3.0 mm 16.2 mm RE ≥ 3.0 mm 15.4 mm
Oboustranné Max. DC	Ø 300 mm	Ø 400 mm	Ø 660 mm

# DCV3 / DCV4 / DCV5

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

### FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

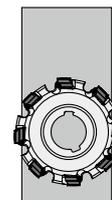
Materiál	Tvrđost	Nástrojový materiál	Vc	ap	ae	fz	Řezný režim		
P Oceli	≤180HB	MP6120 VP15TF	150 (130 – 180)	≤APMX	<10%	0.10 (0.08 – 0.15)			
					<30%				
					≤50%				
					≤2.0			≤50%	0.12 (0.08 – 0.20)
					≤4.0			<10%	0.12 (0.08 – 0.20)
P Nelegované oceli / Legované oceli	180 – 280HB	MP6120 VP15TF	150 (130 – 180)	≤APMX	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08 – 0.15)		
					≤APMX	<10%	0.10 (0.08 – 0.15)		
					≤APMX	≤50%	0.10 (0.08 – 0.12)		
					≤2.0	≤50%	0.12 (0.08 – 0.20)		
					≤4.0	<10%	0.12 (0.08 – 0.20)		
K Litiny	Pevnost v tahu ≤ 350MPa	VP15TF	150 (130 – 180)	≤APMX	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08 – 0.15)		
					≤APMX	<10%	0.10 (0.08 – 0.15)		
					≤APMX	≤50%	0.10 (0.08 – 0.12)		
					≤2.0	≤50%	0.12 (0.08 – 0.20)		
					≤4.0	<10%	0.12 (0.08 – 0.20)		
K Šedé litiny	Pevnost v tahu ≤ 450MPa	VP15TF	130 (110 – 160)	≤APMX	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08 – 0.15)		
					≤APMX	<10%	0.10 (0.08 – 0.15)		
					≤APMX	≤50%	0.10 (0.08 – 0.12)		
					≤2.0	≤50%	0.12 (0.08 – 0.20)		
					≤4.0	<10%	0.12 (0.08 – 0.20)		
K Tvárné litiny	Pevnost v tahu ≤ 800MPa	VP15TF	130 (110 – 160)	≤APMX	≤4.0	≤50%	0.10 (0.08 – 0.15)		
					≤APMX	<10%	0.10 (0.08 – 0.15)		
					≤APMX	≤50%	0.10 (0.08 – 0.12)		
					≤2.0	≤50%	0.12 (0.08 – 0.20)		
					≤4.0	<10%	0.12 (0.08 – 0.20)		



1/1

### ČELNÍ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	Tvrđost	Nástrojový materiál	Vc	ap	fz	Řezný režim	
P Oceli	≤180HB	MP6120 VP15TF	150 (130 – 180)	≤APMX	0.10 (0.08 – 0.15)		
					≤2.0		0.12 (0.08 – 0.20)
					≤4.0		0.10 (0.08 – 0.15)
					≤APMX		0.10 (0.08 – 0.12)
					≤2.0		0.12 (0.08 – 0.20)
K Litiny	Pevnost v tahu ≤ 350MPa	VP15TF	150 (130 – 180)	≤APMX	≤4.0	0.10 (0.08 – 0.15)	
					≤APMX	0.10 (0.08 – 0.12)	
					≤2.0	0.12 (0.08 – 0.20)	
					≤4.0	0.10 (0.08 – 0.15)	
					≤APMX	0.10 (0.08 – 0.12)	
K Šedé litiny	Pevnost v tahu ≤ 450MPa	VP15TF	150 (130 – 180)	≤APMX	≤4.0	0.10 (0.08 – 0.15)	
					≤APMX	0.10 (0.08 – 0.12)	
					≤2.0	0.12 (0.08 – 0.20)	
					≤4.0	0.10 (0.08 – 0.15)	
					≤APMX	0.10 (0.08 – 0.12)	
K Tvárné litiny	Pevnost v tahu ≤ 800MPa	VP15TF	130 (110 – 160)	≤APMX	≤4.0	0.10 (0.08 – 0.15)	
					≤APMX	0.10 (0.08 – 0.12)	
					≤2.0	0.12 (0.08 – 0.20)	
					≤4.0	0.10 (0.08 – 0.15)	
					≤APMX	0.10 (0.08 – 0.12)	



1/1

---

# LSE445

ŘADA ČELNÍCH FRÉZ S 20° POZITIVNÍMI DESTIČKAMI PRO  
SPOLEHLIVÉ A EFEKTIVNÍ OBRÁBĚNÍ

---



*M*plus...

# LSE445

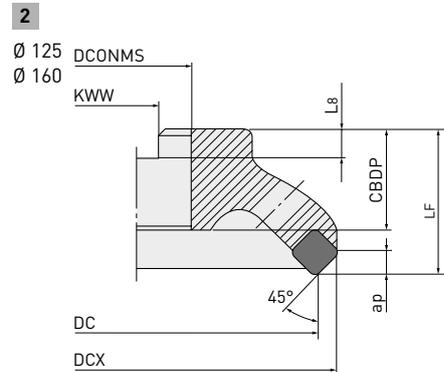
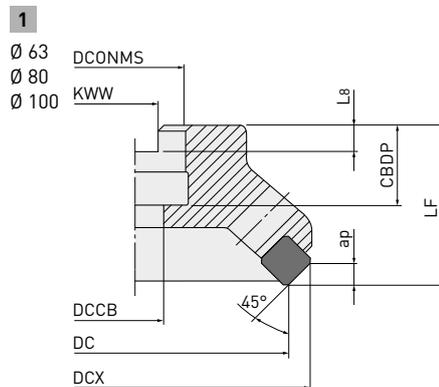


## 45° ČELNÍ FRÉZOVÁNÍ, VŠEOBECNÉ OBRÁBĚNÍ

P M K N



C H: 45°  
A.R: +19°      T: +13°  
RR: -2°      I: +15°



### UPÍNANÉ NA TRN

Objednací kód	Sklad		ZEFP	DC	DCX	LF	DCONMS	CBDP	DCCB	KWW	L8	WT	APMX		Typ
	R	L													
LSE445-063A05R/L-E	●	□	5	63	76.5	40	22	20	11	10.4	6.4	0.8	5.5	—	1
LSE445-080A06R/L-E	●	□	6	80	93.5	50	27	22	13.5	12.4	7.0	1.0	5.5	—	1
LSE445-100A07R/L-E	●	□	7	100	113.5	50	32	25	17.5	14.4	8.0	1.4	5.5	—	1
LSE445-125B09R/L-E	□	□	9	125	138.5	50	40	32	—	16.4	9.0	2.0	5.5	—	2
LSE445-160B11R/L-E	□	□	11	160	173.5	50	40	32	—	16.4	9.0	3.0	5.5	—	2

1/1

125

## NÁHRADNÍ DÍLY

Kód nástrojového držáku	*1					
	Podložka	Šroub podložky	Klín	Upínací šroub	Klíč	Klíč
LSE445 -063A05R/L-E				LS10T		
LSE445 -080A04R/L-E						
LSE445-100A07R/L-E	STBE445NF	CS300890T	CWSE445TR	LS15T	TKY25T	TKY08F
LSE445-125B09R/L-E						
LSE445 -160B11R/L-E						

\*1 Upínací moment (N • m): LS10T= 8.5. LS15T= 8.5. CS300890T= 1.0



# LSE445

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	Tvrдост	Nástrojový materiál	Vc	fz
P Nízkouhíkové oceli	<180HB	F7030	300 (200 – 360)	0.2 (0.1 – 0.3)
		NX4545		
		UTi20T	240 (170 – 300)	
		UP20M		
P Nelegovaná ocel Legovaná ocel	180 – 280HB	F7030	250 (170 – 300)	0.2 (0.1 – 0.3)
		NX4545		
		UTi20T	200 (140 – 240)	
		UP20M		
M Korozivzdorná ocel	<200HB	UTi20T	140 (100 – 170)	0.15 (0.1 – 0.2)
		UP20M		
K Litina	Pevnost v tahu <450MPa	MC5020	200 (130 – 240)	0.2 (0.1 – 0.3)
		F5010		
		F5020		
		HTi10	160 (110 – 190)	
		UTi20T		
N Hliníkové slitiny	—	MD220	1000 (200 – 1500)	0.15 (0.05 – 0.25)
		HTi10	1000 (700 – 1200)	0.12 (0.05 – 0.2)

1/1

1. Otáčky [min<sup>-1</sup>] = (1 000 x řezná rychlost)÷(3.14 x ØD1).

2. Rychlost posuvu stolu [mm/min] = posuv na zub [mm] x počet zubů [-] x otáčky nástroje [1/min].



---

# RRD

---

NÁSTROJ S KRUHOVOU DESTIČKOU  
VŠESTRANNĚ VÝKONNÝ NÁSTROJ S DLOUHOU  
ŽIVOTNOSTÍ

---



*Mplus...*

# RRD

## CHARAKTERISTIKY VÝROBKU



- Nástroj s kruhovou destičkou pro obrábění zápustek a forem
- Všestranný sortiment nástrojových materiálů destiček pro obrábění materiálů o tvrdosti až 60 HRC
- K dispozici je široký sortiment nástrojů s upínáním na trn, šroubovaných na trn, se stopkou a typu Weldon
- Široký sortiment velikostí destiček, R 2.5, 3.5, 5.0, 6.0 a 8.0

# RRD

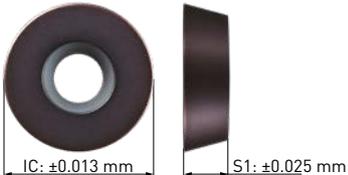
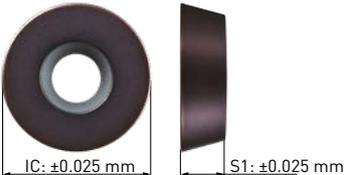
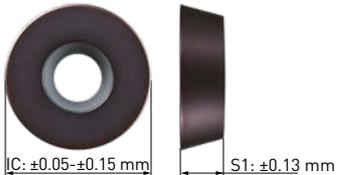
## NÁSTROJ S KRUHOVOU DESTIČKOU

### NÁSTROJE RRD



### CHARAKTERISTIKY

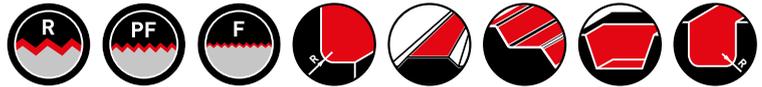
K dispozici jsou destičky ve 3 různých tolerancích vhodné pro všechny způsoby použití.

RDHX	RDZX	RDMX
<ul style="list-style-type: none"> <li>Broušený (tolerance H)</li> <li>Pro vysokou přesnost</li> <li>Pro polodokončování a obrábění načisto</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Přesný slinutý (tolerance E)</li> <li>Pro univerzální použití</li> <li>Ekonomická destička s dlouhou životností</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Slinutý (tolerance M)</li> <li>Pro univerzální použití</li> <li>Pro hrubování a polodokončování</li> </ul>
		

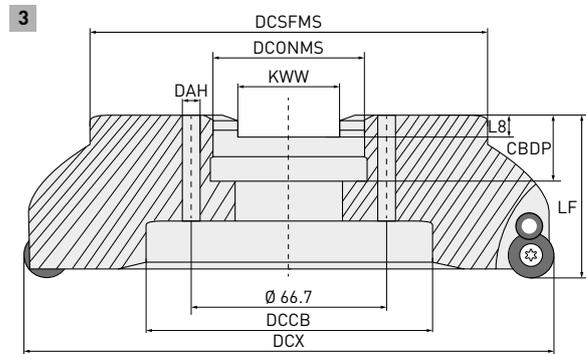
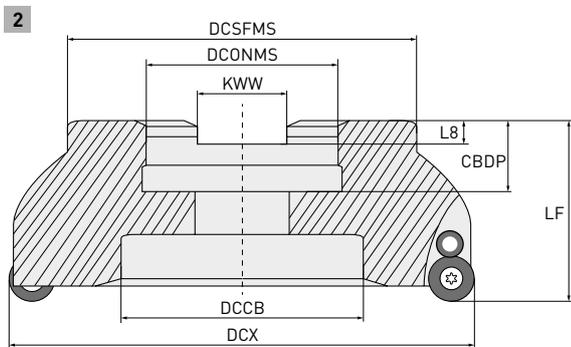
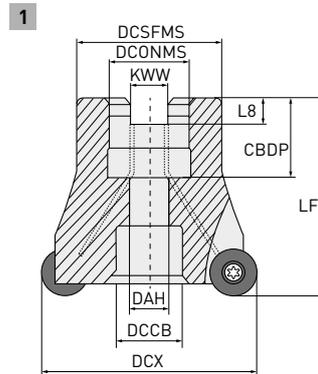
## PŘEHLED NÁSTROJOVÝCH MATERIÁLŮ

	P	Povlakované slinuté karbidy					Nepovlakované karbidy	K	Povlakované slinuté karbidy		Nepovlakované karbidy	H	Povlakované slinuté karbidy	
↑ Odolnost proti opotřebení	P01	VP05HT	VP10H	VP15TF	VP20M	F7030	UT120T	K01	VP15TF	UT120T	H01	VP05HT	VP10H	VP15TF
↓ Pevnost	P20						K10			H10				
	P30						K20			H20				
	P40						K30			H30				

# RRD N



P K H



Pouze pravostranný držák nástroje

## UPÍNANÉ NA TRN (neutrální)

Objednáací kód	Sklad	APMX	DCX	DC	LF	DCONMS	CBDP	DAH	DCSFMS	KWW	L8	DCCB	ZEFP		Typ	
RRD050N-042A06R	●	5	42	32	44	16	18	9	33	8.4	5.7	15	6	●	1	RDH/M/Z
RRD050N-052A07R	●	5	52	42	50	22	20	11	44	10.4	6.3	18	7	●	1	1003M0
RRD060N-042A05R	●	6	42	30	42	16	18	9	33	8.4	5.7	15	5	●	1	
RRD060N-050A05R	●	6	50	38	50	22	20	11	44	10.4	6.3	18	5	●	1	RDH/M/Z
RRD060N-052A05R	●	6	52	40	50	22	20	11	44	10.4	6.3	18	5	●	1	12T3M0
RRD060N-063A06R	●	6	63	51	50	22	20	11	44	10.4	6.3	18	6	●	1	
RRD080N-050A04R	●	8	50	34	50	22	20	11	44	10.4	6.3	18	4	●	1	
RRD080N-052A04R	●	8	52	36	50	22	20	11	4	10.4	6.3	18	4	●	1	
RRD080N-052A05R	●	8	52	36	50	22	20	11	4	10.4	6.3	18	5	●	1	
RRD080N-063A05R	●	8	63	47	50	22	20	11	4	10.4	6.3	18	5	●	1	
RRD080N-066A05R	●	8	66	50	50	27	22	13.5	53	12.4	7.2	20	5	●	1	RDH/M/Z
RRD080N-080A06R	●	8	80	64	52	27	22	13.5	64	12.4	7.2	20	6	●	1	1604M0
RRD080N-100A07R	●	8	100	84	52	32	29	—	72	14.4	8	46	7	—	2	
RRD080N-125B08R	●	8	125	109	52	40	30	—	82	16.4	9	58	8	—	2	
RRD080N-160C09R	□	8	160	144	52	40	29	14	90	16.4	9	92	9	—	3	

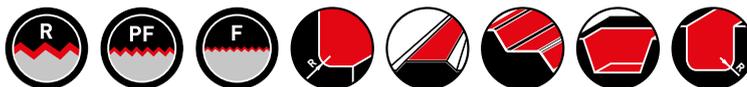
1/1

# RRD N

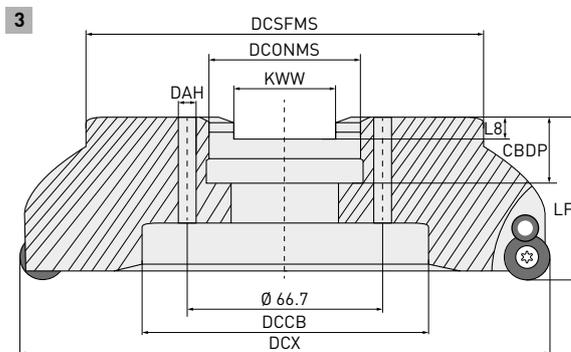
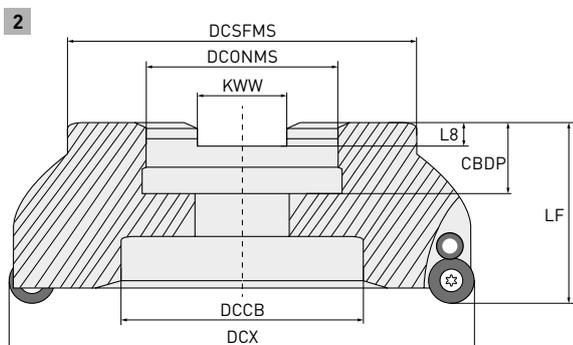
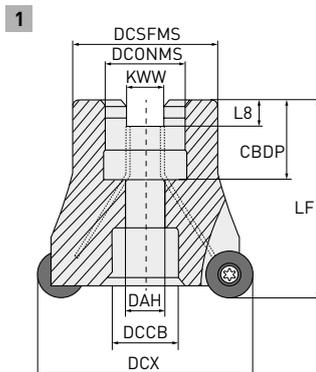
## NÁHRADNÍ DÍLY

Objednáací kód	RE					
		Podložka	Šroub podložky	Upínací šroub	Upínací šroub destičky	Klíč
RRD050N-	042A06R	5			—	
	052A07R					
RRD060N-	042A05R	6	—	B-TS35	TS1001	TKY15F
	050A05R					
	052A05R					
	063A06R					
RRD080N-	050A04R	8	KS-12	B-TS45	214	—
	052A04R					
	052A05R					
	063A05R					
	066A05R					
	080A06R					
	100A07R					
125B08R						
160C09R						

# RRD P



P K H



Pouze pravostranný držák nástroje

## UPÍNANÉ NA TRN (pozitivní)

Objednávací kód	Sklad	APMX	DCX	DC	LF	DCONMS	CBDP	DAH	DCSFMS	KWW	L8	DCCB	ZEFP	Typ
RRD060P-050A05R	●	6	50	38	50	22	20	11	44	10.4	6.3	18	5	1
RRD060P-052A05R	●	6	52	40	50	22	20	11	44	10.4	6.3	18	5	1
RRD060P-063A06R	●	6	63	51	50	22	20	11	44	10.4	6.3	18	6	1
RRD060P-066A06R	●	6	66	54	52	27	22	13.5	53	12.4	7.2	20	6	1
RRD060P-080A07R	●	6	80	68	50	27	22	13.5	64	12.4	7.2	20	7	1
RRD080P-050A04R	●	8	50	34	50	22	20	11	44	10.4	6.3	18	4	1
RRD080P-063A05R	●	8	63	47	50	22	20	11	44	10.4	6.3	18	5	1
RRD080P-066A05R	●	8	66	50	50	27	22	13.5	53	12.4	7.2	20	5	1
RRD080P-080A06R	●	8	80	64	52	27	22	13.5	64	12.4	7.2	20	6	1
RRD080P-100A07R	●	8	100	84	52	32	29	—	72	14.4	8	46	7	2
RRD080P-125B08R	●	8	125	109	52	40	30	—	82	16.4	9	58	8	2
RRD080P-160C09R	●	8	160	144	52	40	29	14	90	16.4	9	92	9	3

1/1

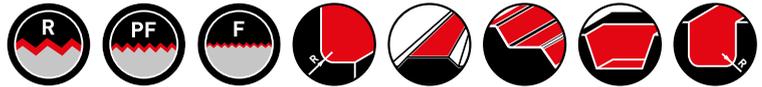


# RRD P

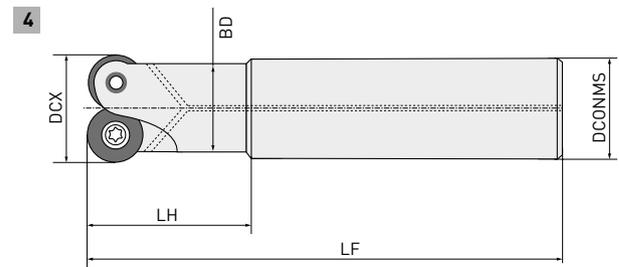
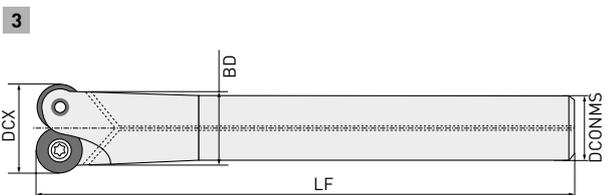
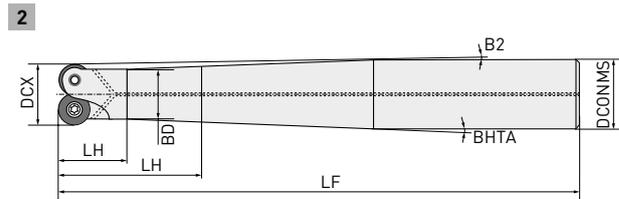
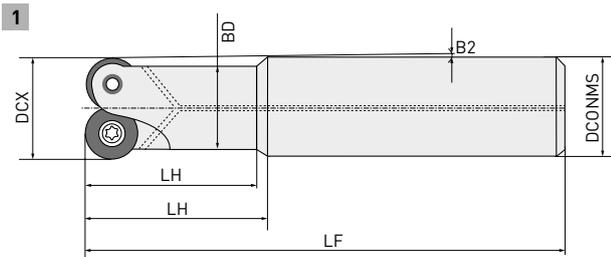
## NÁHRADNÍ DÍLY

Objednáací kód	RE						
		Podložka	Šroub podložky	Upínací šroub	Upínací šroub destičky	Klíč	
RRD060P-	6	050A05R	—	—	B-TS35	TS1001	TKY15F
		052A05R					
		063A06R					
		066A06R					
		080A07R					
RRD080P-	8	050A04R	KS-12	B-TS45	214	—	TKY20F
		063A05R					
		066A05R					
		080A06R					
		100A07R					
		125B08R					
160C09R							

# RRD



**P** **K** **H**



Pouze pravostranný držák nástroje

## TYP S PŘÍMOU STOPKOU

Objednáací kód	Sklad	APMX	DCX	DCONMS	LF	LU	LH	BD	B2	BHTA	ZEFP		Typ	
RRD025R102S10Z	●	2.5	10	10	75	—	23	—	—	0.89	2	●	4	RDH/Z 0501M0
RRD025R123S12Z	●	2.5	12	12	75	—	23	11	—	—	3	●	4	
RRD025R154S16Z	●	2.5	15	16	80	22	22.5	14	1.4	45	4	●	1	
RRD035R122S10Z	●	3.5	12	10	75	23	—	11	—	—	2	●	3	RDH/M/Z 07T1M0
RRD035R122S12Z	●	3.5	12	12	75	—	23	11	—	—	2	●	4	
RRD035R122S16Z	□	3.5	12	16	88	15	18.4	11	4	8.37	2	●	2	
RRD035R122S16ZL	●	3.5	12	16	128	15	22.4	11	2.36	3.87	2	●	2	RDH/M/Z 0702M0
RRD035R122S16ZM	●	3.5	12	16	109	15	22.4	11	2.36	3.87	2	●	2	
RRD035R152S16Z	□	3.5	15	16	88	18	27.6	14	1	6.52	2	●	2	
RRD035R152S16ZM	●	3.5	15	16	108	18	41.4	14	0.59	2.69	2	●	2	RDH/M/Z 0702M0
RRD035R152S20Z	●	3.5	15	20	130	20	35.6	14	2.12	4.04	2	●	2	
RRD035R152S20ZM	●	3.5	15	20	150	20	41.7	14	1.64	2.9	2	●	2	
RRD035R152S25Z	□	3.5	15	25	176	20	36.8	14	2.64	3.8	2	●	2	RDH/M/Z 07T1M0
RRD035R153S12Z	□	3.5	15	12	75	17	—	12.8	—	—	3	●	3	
RRD035R153S16Z	□	3.5	15	16	78	29.5	30	14	1.08	45	3	●	1	
RRD050R202S20Z	●	5	20	20	90	—	31	18	—	—	2	●	4	RDH/M/Z 1003M0
RRD050R202S20ZM	●	5	20	20	110	—	51	18	—	—	2	●	4	
RRD050R202S25Z	●	5	20	25	136	68.5	69.5	18	2.13	45	2	●	1	
RRD050R202S25ZL	●	5	20	25	176	108.5	109.5	18	1.34	45	2	●	1	RDH/M/Z 1003M0
RRD050R202S25ZM	●	5	20	25	156	88.5	89.5	18	1.64	45	2	●	1	

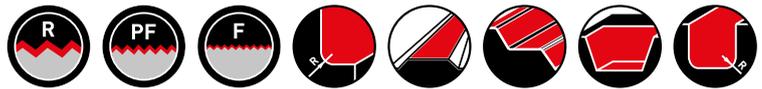
1/1

# RRD

## NÁHRADNÍ DÍLY

Objednací kód	RE						
		Podložka	Šroub podložky	Upínací šroub	Upínací šroub destičky	Klíč	
RRD025R-	102S10Z						
	123S12Z	2.5	—	—	B-TS20	—	TKY06F
	54S16Z						
RRD035R-	122S10Z						
	122S12Z						
	122S16Z		—	—	B-TS253	—	TKY07F
	122S16ZL						
	122S16ZM						
	152S16Z	3.5					
	152S16ZM						
	152S20Z		—	—	TS25	—	TKY08F
	152S20ZM						
	152S25Z						
153S12Z		—	—	TS253	—	TKY08F	
153S16Z							
RRD050R-	202S20Z						
	202S20ZM						
	202S25Z	5	—	—	B-TS35	—	TKY15F
	202S25ZL						
	202S25ZM						

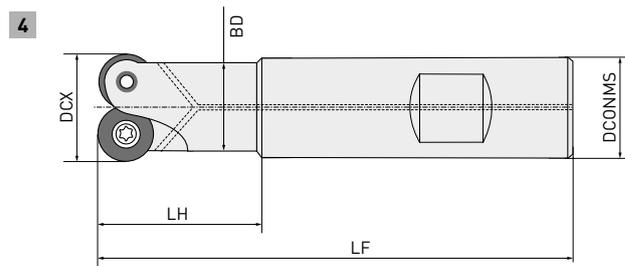
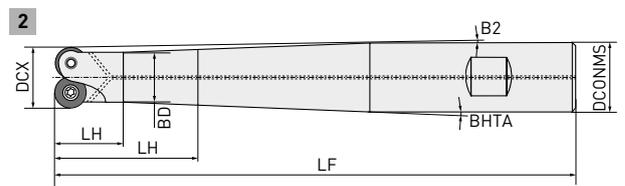
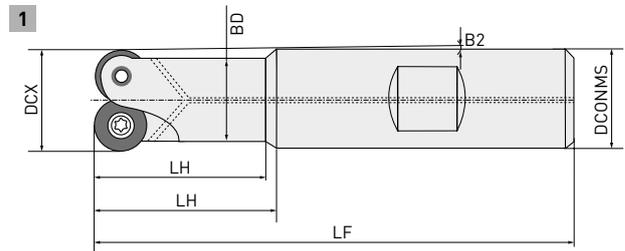
# RRD



P

K

H



Pouze pravostranný držák nástroje

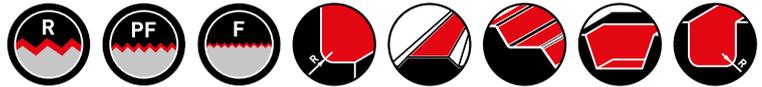
## STOPKA WELDON

Objednáací kód	Sklad	APMX	DCX	DCONMS	LF	LU	LH	BD	B2	BHTA	ZEFP		Typ	
RRD035R122S16W	●	3.5	12	16	88	15	18.4	11	4	8.37	2		2	RDH/M/Z 07T1M0
RRD035R122S16WL	●	3.5	12	16	128	15	22.4	11	2.36	3.87	2		2	
RRD035R122S16WM	□	3.5	12	16	108	15	22.4	11	2	3.87	2		2	
RRD035R152S16W	□	3.5	15	16	88	18	27.6	12.8	1	6.52	2		2	RDH/M/Z 0702M0
RRD035R152S16WM	□	3.5	15	16	108	18	41.38	12.8	0.59	2.69	2		2	
RRD035R152S20W	□	3.5	15	20	130	20	35.58	12.8	2.12	4.04	2		2	
RRD035R152S20WM	□	3.5	15	20	150	20	41.7	12.8	1.64	2.9	2		2	RDH/M/Z 07T1M0
RRD035R152S25W	□	3.5	15	25	176	20	36.8	12.8	3.8	2.65	2		2	
RRD035R153S16W	□	3.5	15	16	78	28.4	29.5	12.8	1.08	45	3		1	
RRD050R202S20W	●	5	20	20	90	—	31	18	—	—	2		4	RDH/M/Z 1003M0
RRD050R202S20WM	●	5	20	20	110	—	51	18	—	—	2		4	
RRD050R202S25W	●	5	20	25	136	23	37	18	2.13	4.09	2		2	
RRD050R202S25WL	□	5	20	25	176	47.6	23	18	1.34	2.25	2		2	
RRD050R202S25WM	□	5	20	25	156	42.7	23	18	1.64	2.9	2		2	

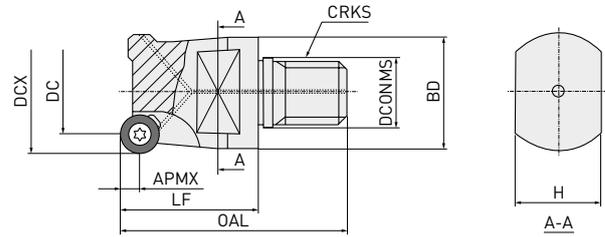
1/1



# RRD



P K H



Pouze pravostranný držák nástroje

## ŠROUBOVANÉ NA TRN

Objednáací kód	Sklad	APMX	DCX	DC	OAL	LF	DCONMS	DCSFMS	CRKS	H	ZEFP		
RRD025R102M5	☐	2.5	10	5	35	20	5.5	9.9	M5	6	2	●	
RRD025R123M8	●	2.5	12	7	38	20	8.5	13.5	M8	9	3	●	RDH/Z 0501M0
RRD025R154M8	●	2.5	15	10	38	20	8.5	13.5	M8	10	4	●	
RRD025R205M10	●	2.5	20	15	44	25	10.5	18	M10	15	5	●	
RRD035R122M8	●	3.5	12	5	46	28	8.5	13.5	M8	9	2	●	
RRD035R153M8	●	3.5	15	8	46	28	8.5	13.5	M8	10	3	●	
RRD035R204M10	●	3.5	20	13	47	28	10.5	18	M10	15	4	●	RDH/M/Z 07T1M0
RRD035R255M12	●	3.5	25	18	50	28	12.5	21	M12	17	5	●	
RRD035R306M16	●	3.5	30	23	51	28	17	29	M16	22	6	●	
RRD035R357M16	●	3.5	35	28	51	28	17	29	M16	22	7	●	
RRD035R152M8	●	3.5	15	8	46	28	8.5	13.5	M8	10	2	●	RDH/M/Z 0702M0
RRD035R153M8X	●	3.5	15	8	43	28	8.5	13.5	M8	10	3	●	
RRD050R202M10	●	5	20	10	47	28	10.5	18	M10	15	2	●	
RRD050R252M12	●	5	25	15	54	32	12.5	21	M12	17	2	●	
RRD050R253M12	●	5	25	15	54	32	12.5	21	M12	17	3	●	
RRD050R304M12	●	5	30	20	54	32	12.5	21	M12	17	4	●	RDH/M/Z 1003M0
RRD050R304M16	●	5	30	20	55	32	17	29	M16	22	4	●	
RRD050R355M16	●	5	35	25	65	42	17	29	M16	22	5	●	
RRD050R426M16	●	5	42	32	65	42	17	29	M16	22	6	●	
RRD060R242M12	●	6	24	12	54	32	12.5	21	M12	17	2	●	
RRD060R353M16	●	6	35	23	65	42	17	29	M16	22	3	●	
RRD060R354M16	●	6	35	23	65	42	17	29	M16	22	4	●	RDH/M/Z 12T3M0
RRD060R424M16	●	6	42	30	55	32	17	29	M16	24	4	●	
RRD060R425M16	●	6	42	30	65	42	17	29	M16	22	5	●	
RRD080R322M16	●	8	32	16	65	42	17	29	M16	22	2	●	RDH/M/Z 1604M0

1/1



# RRD

## NÁHRADNÍ DÍLY

Objednací kód	RE									
		Podložka	Šroub podložky	Upínací šroub	Upínací šroub destičky	Klíč				
RRD025R-	102M5									
	123M8	2.5	—	—	B-TS20	—	TKY06F			
	154M8									
	205M10									
122M8									B-TS253	—
RRD035R-	153M8	3.5	—	—	TS253	—	TKY08F			
	204M10									
	255M12									
	306M16									
	357M16									
	152M8									TS25
153M8X										
RRD050R-	202M10	5	—	—	B-TS35	—	TKY15F			
	252M12									
	253M12									
	304M12									
	304M16									
	355M16									
426M16										
RRD060R-	242M12	6	—	—	B-TS35	—	TKY15F			
	353M16									
	354M16									TS1001
	424M16									
425M16										
RRD080R-	322M16	8	—	—	214	—	TKY20F			

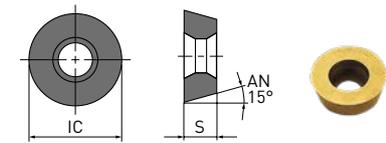
# DEŠTIČKY

P	Oceli	●	●	●	●	●	●
K	Litiny		✘	✘	●	●	✘
H	Kalené materiály		●		●	●	

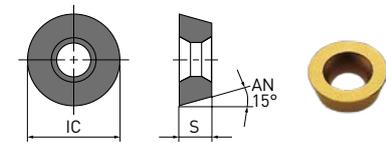
Řezné podmínky:

●: Stabilní řez ●: Univerzální obrábění ✘: Nestabilní řez

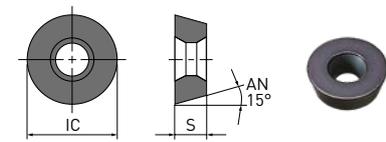
Objednáací kód	Třída	Honování	IC							S	Geometrie
			F7030	VP15TF	VP20M	VP10H	VP05HT	UTi20T			
RDHX0501M0E	H	E	●	●		●	●		5	1.5	<p>IC: ±0.013 mm S: ±0.025 mm</p>
RDHX0501M0S	H	S	●	●		●			5	1.5	
RDHX07T1M0E	H	E	●	●		●	●		7	1.98	
RDHX07T1M0S	H	S	●	●		●	●		7	1.98	
RDHX0702M0E	H	E	●	●		●	●		7	2.38	
RDHX0702M0S	H	S	●	●		●			7	2.38	
RDHX1003M0E	H	E	●	●		●	●		10	3.18	
RDHX1003M0S	H	S	●	●		●	●		10	3.18	
RDHX12T3M0E	H	E	●	●		●	●		12	3.97	
RDHX12T3M0S	H	S	●	●		●			12	3.97	
RDHX1604M0E	H	E	●	●		●	●		16	4.76	
RDHX1604M0S	H	S	●	●		●			16	4.76	
RDMX07T1M0E	M	E					●		7	1.98	
RDMX07T1M0T	M	T	●	●	●				7	1.98	
RDMX0702M0E	M	E					●		7	2.38	
RDMX0702M0T	M	T	●	●	●		□		7	2.38	
RDMX1003M0E	M	E					●		10	3.18	
RDMX1003M0S	M	S		●		●			10	3.18	
RDMX1003M0T	M	T	●	●	●		●		10	3.18	
RDMX12T3M0E	M	E					●		12	3.97	
RDMX12T3M0S	M	S		●		●			12	3.97	
RDMX12T3M0T	M	T	●	●	●		●		12	3.97	
RDMX1604M0E	M	E					●		16	4.76	
RDMX1604M0S	M	S		●		●			16	4.76	
RDMX1604M0T	M	T	●	●	●		●		16	4.76	
RDZX0501M0E	Z	E		●					5	1.50	
RDZX07T1M0E	Z	E		●					7	1.98	
RDZX0702M0E	Z	E		●					7	2.38	
RDZX1003M0E	Z	E		●					10	3.18	
RDZX1003M0S	Z	S	●	●					10	3.18	
RDZX12T3M0E	Z	E		●					12	3.97	
RDZX12T3M0S	Z	S	●	●					12	3.97	
RDZX1604M0E	Z	E		●					16	4.76	
RDZX1604M0S	Z	S	●	●					16	4.76	



IC: ±0.013 mm S: ±0.025 mm



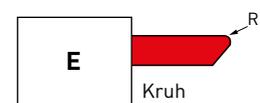
IC: ±0.05-±0.15 mm S: ±0.15 mm



IC: ±0.025 mm S: ±0.025 mm

1/1

## PŘÍPRAVA BŘITU



● Pro hrubování

● Pro hrubování a obrábění načisto

● Pro obrábění načisto

●: Udržováno na skladě. □: Vyrábí se pouze na objednávku.

# RRD

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

### ŘEZNÉ PODMÍNKY PRO HRUBOVÁNÍ (ae = 50 % z Ø)

Materiál	Tvrdost	Nástrojový materiál	Vc	Ø 10 – 15 mm		Ø 20 mm		Ø 24 – 25 mm		Ø 30 – 42 mm		Ø 50 – 80 mm		Ø 100 – 160 mm		
				ap	fz	ap	fz	ap	fz	ap	fz	ap	fz	ap	fz	
P	Nízkouhlikové oceli	<180HB	F7030 VP15TF	(250 – 320)	-0.2	0.25	-0.5	0.45	-1.0	0.35	-1.0	0.40	-1.0	0.50	-1.5	0.60
				(240 – 300)	0.2–0.3	0.20	0.5–1.0	0.25	1.0–2.0	0.30	1.5–2.0	0.32	1.0–1.5	0.40	1.5–2.5	0.45
				(200 – 280)	0.3–0.5	0.12	1.0–1.5	0.15	2.0–2.5	0.20	2.0–3.0	0.25	1.5–3.0	0.35	2.5–5.0	0.35
P	Nelegované oceli Legované oceli	180 – 350HB	F7030 VP15TF	(220 – 300)	-0.2	0.20	-0.5	0.40	-1.0	0.30	-1.0	0.40	-1.0	0.50	-1.5	0.55
				(200 – 290)	0.2–0.3	0.15	0.5–1.0	0.20	1.0–1.5	0.25	1.5–2.0	0.30	1.0–1.5	0.38	1.5–2.5	0.40
				(160 – 250)	0.3–0.5	0.10	1.0–1.5	0.10	1.5–2.0	0.22	2.0–3.0	0.22	1.5–3.0	0.30	2.5–4.5	0.32
K	Litiny	Pevnost v tahu <450 MPa	VP15TF VP20M VP10H	(200 – 250)	-0.1	0.15	-0.5	0.18	-1.0	0.20	-1.0	0.25	-1.0	0.30	-1.5	0.35
				(180 – 230)	0.1–0.2	0.10	0.5–1.0	0.10	1.0–1.5	0.15	1.5–2.0	0.18	1.0–1.5	0.25	1.5–2.5	0.22
				(160 – 200)	0.2–0.25	0.10	1.0–1.5	0.10	1.5–2.0	0.12	2.0–3.0	0.15	1.5–3.0	0.18	2.5–4.5	0.20
H	Kalené oceli	-52HRC -58HRC -60HRC	VP15TF VP10H VP05HT	(140 – 200)	-0.1	0.12	-0.1	0.14	-0.1	0.15	-0.1	0.18	-0.1	0.18	-0.1	0.20
				(110 – 180)	0.1–0.15	0.10	0.1–0.20	0.12	0.1–0.30	0.12	0.1–0.30	0.14	0.1–0.30	0.14	0.1–0.30	0.15
				(100 – 170)	0.1–0.15	0.10	0.1–0.20	0.10	0.1–0.30	0.10	0.1–0.30	0.12	0.1–0.30	0.12	0.1–0.30	0.12

1/1

1. Při využití plné šířky řezu je třeba řezné podmínky snížit o 20 %.
2. Při použití dlouhého přesahu snižte rychlost posuvu o 20 %.

### ŘEZNÉ PODMÍNKY PRO OBRÁBĚNÍ NAČISTO (ae = 20 % z Ø)

Materiál	Tvrdost	Nástrojový materiál	Vc	Ø 10 – 15 mm		Ø 20 mm		Ø 24 – 25 mm		Ø 30 – 42 mm		Ø 50 – 80 mm		Ø 100 – 160 mm		
				ap	fz	ap	fz	ap	fz	ap	fz	ap	fz	ap	fz	
P	Nízkouhlikové oceli	<180HB	F7030 VP15TF	(260 – 360)	-0.1	0.15	-0.15	0.20	-0.15	0.25	-0.15	0.30	-0.15	0.32	-0.3	0.35
				(240 – 320)	0.1–0.2	0.15	0.1–0.2	0.15	0.1–0.2	0.18	0.1–0.3	0.20	0.1–0.3	0.22	0.2–0.3	0.25
				(220 – 280)	0.2–0.24	0.10	0.1–0.30	0.15	0.1–0.30	0.18	0.1–0.30	0.20	0.2–0.30	0.20	0.3–0.40	0.20
P	Nelegované oceli Legované oceli	180 – 350HB	F7030 VP15TF	(250 – 350)	-0.1	0.12	-0.1	0.15	-0.1	0.18	-0.1	0.25	-0.1	0.28	-0.15	0.30
				(230 – 310)	0.1–0.15	0.12	0.1–0.30	0.15	0.1–0.30	0.15	0.1–0.30	0.20	0.1–0.3	0.22	0.15–0.3	0.25
				(210 – 270)	0.15–0.2	0.10	0.15–0.30	0.12	0.15–0.30	0.15	0.15–0.30	0.15	0.2–0.3	0.18	0.2–0.3	0.18
K	Litiny	Pevnost v tahu <450 MPa	VP15TF VP20M VP10H	(200 – 300)	-0.1	0.15	-0.1	0.18	-0.1	0.20	-0.1	0.22	-0.1	0.25	-0.15	0.30
				(200 – 280)	0.1–0.2	0.10	0.1–0.30	0.10	0.1–0.3	0.15	0.1–0.3	0.15	0.1–0.3	0.20	0.15–0.3	0.22
				(180 – 240)	0.2–0.25	0.10	0.2–0.40	0.10	0.2–0.4	0.12	0.2–0.4	0.12	0.2–0.4	0.15	0.2–0.4	0.18
H	Kalené oceli	-52HRC -58HRC -60HRC	VP15TF VP10H VP05HT	(150 – 200)	-0.1	0.15	-0.1	0.14	-0.1	0.15	-0.1	0.18	-0.1	0.18	-0.1	0.20
				(120 – 180)	0.1–0.15	0.10	0.1–0.20	0.12	0.1–0.30	0.12	0.1–0.30	0.14	0.1–0.30	0.14	0.1–0.30	0.15
				(100 – 180)	0.1–0.15	0.10	0.1–0.20	0.10	0.1–0.30	0.10	0.1–0.30	0.12	0.1–0.30	0.12	0.1–0.30	0.12

1/1

1. Při využití plné šířky řezu je třeba řezné podmínky snížit o 20 %.
2. Při použití dlouhého přesahu snižte rychlost posuvu o 20 %.

---

# TAFS, TAFM, TAFL

---

VRTÁK S VYMĚNITELNÝMI BŘITOVÝMI DESTIČKAMI  
NIŽŠÍ HLUK VRTÁNÍ A ODOLNÉ TĚLO

---



*M*plus...

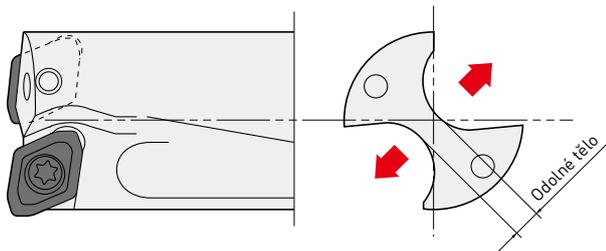
# TAFS, TAFM, TAFL

## VRTÁK S VYMĚNITELNÝMI BŘITOVÝMI DESTIČKAMI

### CHARAKTERISTIKA

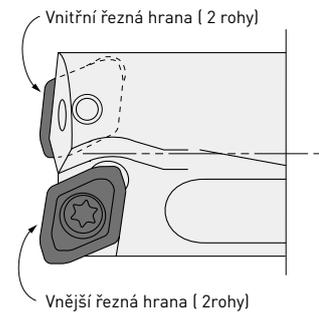
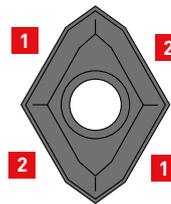
#### Odolné tělo

- Pevné jádro těla redukuje chvění.
- Nižší hluk při vrtání.
- Vysoká tuhost sedla destičky pro spolehlivé umístění destičky.



#### Úsporné destičky

- Destičky se 4 řeznými hranami.



**1** Vnitřní hrana

**2** Vnější hrana



# TAFS, TAFM, TAFL

## ŘEZNÝ VÝKON

### GEOMETRIE UTVAŘEČE TRÍSKY

#### Utvařeč U1

Materiál	Nízkouhlikové oceli
Průměr vrtáku (mm)	Ø 25
Vc (m/min)	200
f (mm/ot.)	0.10



#### Utvařeč U2

Materiál	DIN X5CrNi189
Průměr vrtáku (mm)	Ø 25
Vc (m/min)	150
f (mm/ot.)	0.10



#### Utvařeč U3

Materiál	DIN Ck45
Průměr vrtáku (mm)	Ø 25
Vc (m/min)	150
f (mm/ot.)	0.14



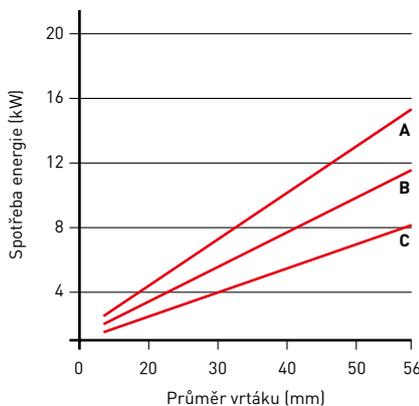
#### Utvařeč U3

Materiál	DIN 42CrMo4
Průměr vrtáku (mm)	Ø 25
Vc (m/min)	150
f (mm/ot.)	0.12

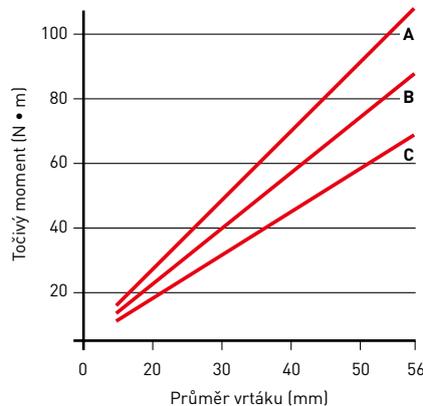


## ŘEZNÝ ODPOR

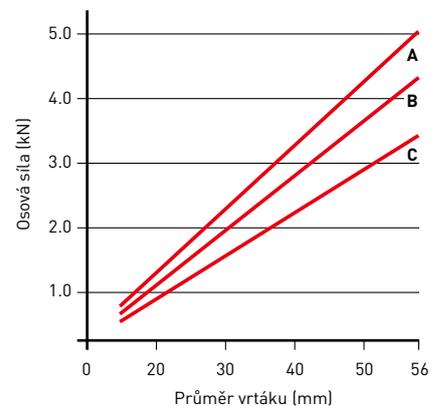
### SPOTŘEBA ENERGIE



### TOČIVÝ MOMENT



### OSOVÁ SÍLA

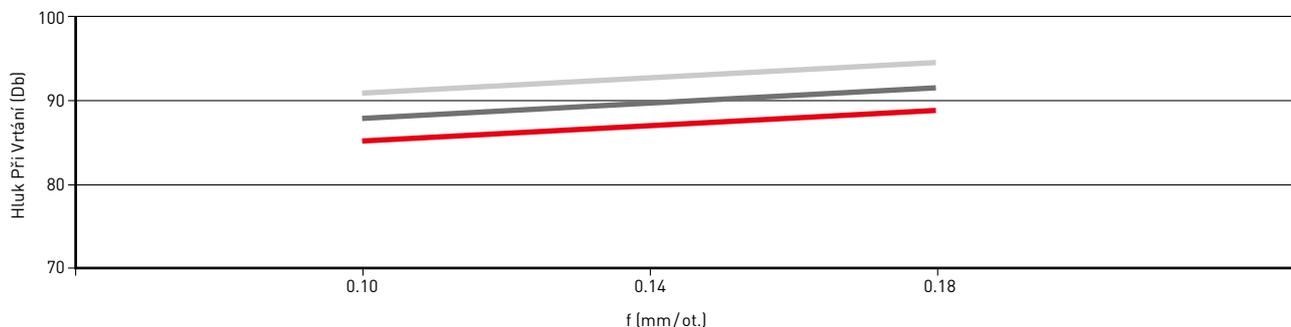


1. Obrobek: DIN X5CrNi189 (220HB) Řezná rychlost: 150 m/min Destička: Utvařeč U2

A: f = 0.15 mm/ot B: f = 0.1 mm/ot C: f = 0.06 mm/ot

# TAFS, TAFM, TAFL

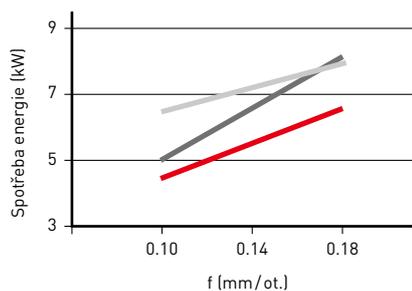
## HLUK PŘI VRTÁNÍ



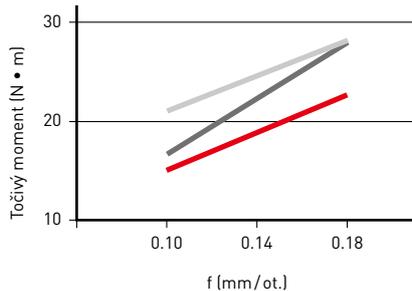
1. Obrobek: DIN 42CrMo4 (200 – 220 HB) Průměr vrtáku (mm): Ø 25 Řezná rychlost: 150 m/min Destička: Utvařeč U2

## ŘEZNÝ ODPOR

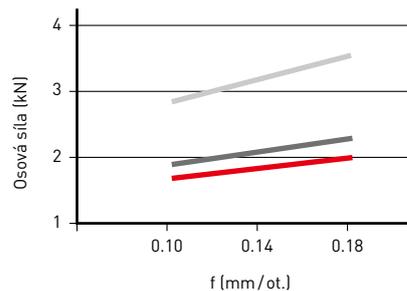
### SPOTŘEBA ENERGIE



### TOČIVÝ MOMENT

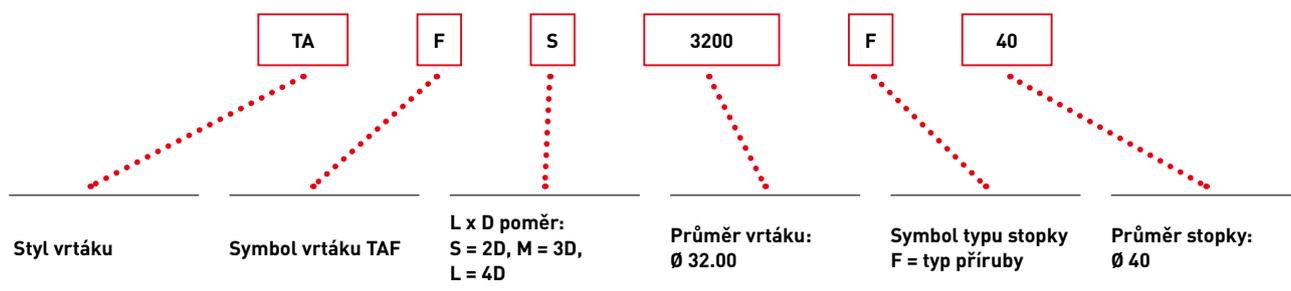


### OSOVÁ SÍLA



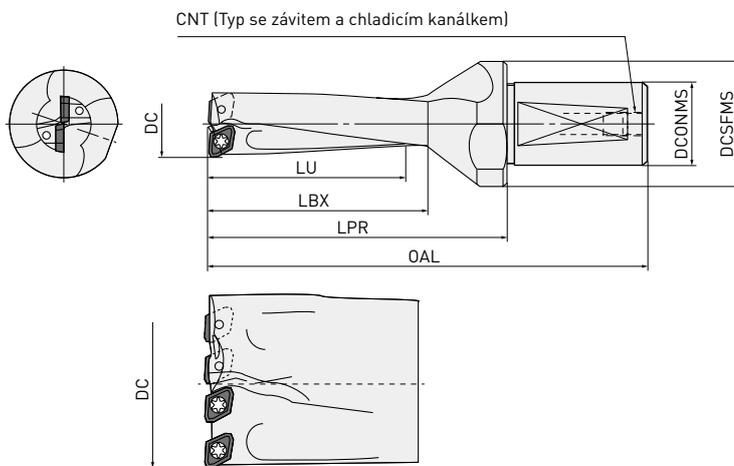
1. Obrobek: DIN 42CrMo4 (200 – 220 HB) Průměr vrtáku (mm): Ø 25 Řezná rychlost: 150 m/min Destička: Utvařeč U3

## OZNAČENÍ



# TAFS, TAFM, TAFL

P M K



Počet zubů = 4 (DC > 49)

Objednáací kód	Sklad	DC	L/D	ZNF	LU	LBX	LPR	OAL	DCONMS	DCSFMS	CNT	Destička
TAFS1200F20	●		2		24	29	39	82	20	25	PT1/8	
TAFM1200F20	●	12.0	3	2	36	41	51	94	20	25	PT1/8	GCMT040204-U <sup>○</sup>
TAFL1200F20	●		4		48	53	63	106	20	25	PT1/8	
TAFS1250F20	●		2		25	29	39	82	20	25	PT1/8	
TAFM1250F20	●	12.5	3	2	37.5	41	51	94	20	25	PT1/8	GCMT040204-U <sup>○</sup>
TAFL1250F20	●		4		50	53	63	106	20	25	PT1/8	
TAFS1300F20	●		2		26	31	41	84	20	25	PT1/8	
TAFM1300F20	●	13.0	3	2	39	44	54	97	20	25	PT1/8	GCMT040204-U <sup>○</sup>
TAFL1300F20	●		4		52	57	67	110	20	25	PT1/8	
TAFS1350F20	●		2		27	31	41	84	20	25	PT1/8	
TAFM1350F20	●	13.5	3	2	40.5	44	54	97	20	25	PT1/8	GCMT040204-U <sup>○</sup>
TAFL1350F20	●		4		54	57	67	110	20	25	PT1/8	
TAFS1400F20	●		2		28	33	43	86	20	25	PT1/8	
TAFM1400F20	●	14.0	3	2	42	47	57	100	20	25	PT1/8	GCMT040204-U <sup>○</sup>
TAFL1400F20	●		4		56	61	71	114	20	25	PT1/8	
TAFS1450F20	●		2		29	33	43	86	20	25	PT1/8	
TAFM1450F20	●	14.5	3	2	43.5	47	57	100	20	25	PT1/8	GCMT040204-U <sup>○</sup>
TAFL1450F20	●		4		58	61	71	114	20	25	PT1/8	
TAFS1500F20	●		2		30	35	45	88	20	25	PT1/8	
TAFM1500F20	●	15.0	3	2	45	50	60	103	20	25	PT1/8	GPMT060204-U <sup>○</sup>
TAFL1500F20	●		4		60	65	75	118	20	25	PT1/8	
TAFS1550F20	●		2		31	35	45	88	20	25	PT1/8	
TAFM1550F20	●	15.5	3	2	46.5	50	60	103	20	25	PT1/8	GPMT060204-U <sup>○</sup>
TAFL1550F20	●		4		62	65	75	118	20	25	PT1/8	
TAFS1600F25	●		2		32	38	57	107	25	35	PT1/8	
TAFM1600F25	●	16.0	3	2	48	54	73	123	25	35	PT1/8	GPMT060204-U <sup>○</sup>
TAFL1600F25	●		4		64	70	89	139	25	35	PT1/8	
TAFS1650F25	●		2		33	38	57	107	25	35	PT1/8	
TAFM1650F25	●	16.5	3	2	49.5	54	73	123	25	35	PT1/8	GPMT060204-U <sup>○</sup>

1/5

## TAFS, TAFM, TAFL

Objednáací kód	Sklad	DC	L/D	ZNF	LU	LBX	LPR	OAL	DCONMS	DCSFMX	CNT	Destička
TAFS1700F25	●		2		34	41	59	109	25	35	PT1/8	
TAFM1700F25	●	17.0	3	2	51	58	76	126	25	35	PT1/8	GPMT060204-U○
TAFL1700F25	●		4		68	75	93	143	25	35	PT1/8	
TAFS1750F25	●		2		35	41	59	109	25	35	PT1/8	
TAFM1750F25	●	17.5	3	2	52.5	58	76	126	25	35	PT1/8	GPMT060204-U○
TAFL1750F25	●		4		70	75	93	143	25	35	PT1/8	
TAFS1800F25	●		2		36	43	61	111	25	35	PT1/8	
TAFM1800F25	●	18.0	3	2	54	61	79	129	25	35	PT1/8	GPMT070204-U○
TAFL1800F25	●		4		72	79	97	147	25	35	PT1/8	
TAFS1850F25	●		2		37	43	61	111	25	35	PT1/8	
TAFM1850F25	●	18.5	3	2	55.5	61	79	129	25	35	PT1/8	GPMT070204-U○
TAFS1900F25	●		2		38	46	63	113	25	35	PT1/8	
TAFM1900F25	●	19.0	3	2	57	65	82	132	25	35	PT1/8	GPMT070204-U○
TAFL1900F25	●		4		76	84	101	151	25	35	PT1/8	
TAFS1950F25	●		2		39	46	63	113	25	35	PT1/8	
TAFM1950F25	●	19.5	3	2	58.5	65	82	132	25	35	PT1/8	GPMT070204-U○
TAFS2000F25	●		2		40	48	65	115	25	35	PT1/8	
TAFM2000F25	●	20.0	3	2	60	68	85	135	25	35	PT1/8	GPMT070204-U○
TAFL2000F25	●		4		80	88	105	155	25	35	PT1/8	
TAFS2050F25	●		2		41	48	65	115	25	35	PT1/8	
TAFM2050F25	●	20.5	3	2	61.5	68	85	135	25	35	PT1/8	GPMT070204-U○
TAFS2100F25	●		2		42	50	67	117	25	35	PT1/8	
TAFM2100F25	●	21.0	3	2	63	71	88	138	25	35	PT1/8	GPMT070204-U○
TAFL2100F25	●		4		84	92	109	159	25	35	PT1/8	
TAFS2150F25	●		2		43	50	67	117	25	35	PT1/8	
TAFM2150F25	●	21.5	3	2	64.5	71	88	138	25	35	PT1/8	GPMT070204-U○
TAFS2200F25	●		2		44	53	69	119	25	35	PT1/8	
TAFM2200F25	●	22.0	3	2	66	75	91	141	25	35	PT1/8	GPMT070204-U○
TAFL2200F25	●		4		88	97	113	163	25	35	PT1/8	
TAFS2250F25	●		2		45	53	69	119	25	35	PT1/8	
TAFM2250F25	●	22.5	3	2	67.5	75	91	141	25	35	PT1/8	GPMT070204-U○
TAFS2300F25	●		2		46	55	71	121	25	35	PT1/8	
TAFM2300F25	●	23.0	3	2	69	78	94	144	25	35	PT1/8	GPMT090304-U○
TAFL2300F25	●		4		92	101	117	167	25	35	PT1/8	
TAFS2350F25	●		2		47	55	71	121	25	35	PT1/8	
TAFM2350F25	●	23.5	3	2	70.5	78	94	144	25	35	PT1/8	GPMT090304-U○
TAFL2350F25	●		4		94	101	117	167	25	35	PT1/8	
TAFS2400F25	●		2		48	58	73	123	25	35	PT1/8	
TAFM2400F25	●	24.0	3	2	72	82	97	147	25	35	PT1/8	GPMT090304-U○
TAFL2400F25	●		4		96	106	121	171	25	35	PT1/8	
TAFS2450F25	●		2		49	58	73	123	25	35	PT1/8	
TAFM2450F25	●	24.5	3	2	73.5	82	97	147	25	35	PT1/8	GPMT090304-U○
TAFS2500F32	●		2		50	60	75	130	32	42	PT1/8	
TAFM2500F32	●		3		75	85	100	155	32	42	PT1/8	
TAFL2500F25	●	25.0	4	2	100	110	125	180	25	35	PT1/8	GPMT090304-U○
TAFL2500F32	●		4		100	110	125	180	32	42	PT1/8	
TAFS2550F32	●		2		51	60	75	130	32	42	PT1/8	
TAFM2550F32	●	25.5	3	2	76.5	85	100	155	32	42	PT1/8	GPMT090304-U○
TAFS2600F32	●		2		52	62	77	132	32	42	PT1/8	
TAFM2600F32	●		3		78	88	103	158	32	42	PT1/8	
TAFL2600F32	●	26.0	4	2	104	114	129	184	32	42	PT1/8	GPMT090304-U○

2/5

## TAFS,TAFM,TAFL

Objednáací kód	Sklad	DC	L/D	ZNF	LU	LBX	LPR	OAL	DCONMS	DCSFMX	CNT	Destička
TAFS2650F32	●		2		53	62	77	132	32	42	PT1/8	
TAFM2650F32	●	26.5	3	2	79.5	88	103	158	32	42	PT1/8	GPMT090304-U
TAFL2650F32	●		4		106	114	129	184	32	42	PT1/8	
TAFS2700F32	●		2		54	65	79	134	32	42	PT1/8	
TAFM2700F32	●	27.0	3	2	81	92	106	161	32	42	PT1/8	GPMT090304-U
TAFL2700F32	●		4		108	119	133	188	32	42	PT1/8	
TAFS2750F32	●		2		55	65	79	134	32	42	PT1/8	
TAFM2750F32	●	27.5	3	2	82.5	92	106	161	32	42	PT1/8	GPMT090304-U
TAFS2800F32	●		2		56	67	81	136	32	42	PT1/8	
TAFM2800F32	●	28.0	3	2	84	95	109	164	32	42	PT1/8	GPMT11T308-U
TAFL2800F32	●		4		112	123	137	192	32	42	PT1/8	
TAFS2850F32	●		2		57	67	81	136	32	42	PT1/8	
TAFM2850F32	●	28.5	3	2	85.5	95	109	164	32	42	PT1/8	GPMT11T308-U
TAFL2850F40	●		4		114	123	137	202	40	50	PT1/8	
TAFS2900F32	●		2		58	70	83	138	32	42	PT1/8	
TAFM2900F32	●	29.0	3	2	87	99	112	167	32	42	PT1/8	GPMT11T308-U
TAFL2900F32	●		4		116	128	141	196	32	42	PT1/8	
TAFS2950F32	●		2		59	70	83	138	32	42	PT1/8	
TAFM2950F32	●	29.5	3	2	88.5	99	112	167	32	42	PT1/8	GPMT11T308-U
TAFS3000F32	●		2		60	72	90	145	32	50	PT1/8	
TAFS3000F40	●		2		60	72	90	155	40	50	PT1/4	
TAFM3000F32	●		3		90	102	120	175	32	50	PT1/8	
TAFM3000F40	●	30.0	3	2	90	102	120	185	40	50	PT1/4	GPMT11T308-U
TAFL3000F32	●		4		120	132	150	205	32	42	PT1/8	
TAFL3000F40	●		4		120	132	150	215	40	50	PT1/4	
TAFS3050F40	●		2		61	72	90	155	40	50	PT1/4	
TAFM3050F40	●	30.5	3	2	91.5	102	120	185	40	50	PT1/4	GPMT11T308-U
TAFS3100F32	●		2		62	74	92	147	32	50	PT1/8	
TAFS3100F40	●		2		62	74	92	157	40	50	PT1/4	
TAFM3100F32	●		3		93	105	123	178	32	50	PT1/8	
TAFM3100F40	●	31.0	3	2	93	105	123	188	40	50	PT1/4	GPMT11T308-U
TAFL3100F32	●		4		124	135	154	209	32	42	PT1/8	
TAFL3100F40	●		4		124	136	154	219	40	50	PT1/4	
TAFS3200F32	●		2		64	77	94	149	32	50	PT1/8	
TAFS3200F40	●		2		64	77	94	159	40	50	PT1/4	
TAFM3200F32	●		3		96	109	126	181	32	50	PT1/8	
TAFM3200F40	●	32.0	3	2	96	109	126	191	40	50	PT1/4	GPMT11T308-U
TAFL3200F32	●		4		128	141	158	213	32	42	PT1/8	
TAFL3200F40	●		4		128	141	158	223	40	50	PT1/4	
TAFS3300F32	●		2		66	79	96	151	32	50	PT1/8	
TAFS3300F40	●		2		66	79	96	161	40	50	PT1/4	
TAFM3300F32	●		3		99	112	129	184	32	50	PT1/8	
TAFM3300F40	●	33.0	3	2	99	112	129	194	40	50	PT1/4	GPMT11T308-U
TAFL3300F32	●		4		132	145	162	217	32	42	PT1/8	
TAFL3300F40	●		4		132	145	162	227	40	50	PT1/4	
TAFS3400F32	●		2		68	82	98	153	32	50	PT1/8	
TAFS3400F40	●		2		68	82	98	163	40	50	PT1/4	
TAFM3400F32	●		3		102	116	132	187	32	50	PT1/8	
TAFM3400F40	●	34.0	3	2	102	116	132	197	40	50	PT1/4	GPMT11T308-U
TAFL3400F32	●		4		136	150	166	231	32	42	PT1/8	
TAFL3400F40	●		4		136	150	166	231	40	50	PT1/4	

3/5

## TAFS, TAFM, TAFL

Objednáací kód	Sklad	DC	L/D	ZNF	LU	LBX	LPR	OAL	DCONMS	DCSFMX	CNT	Destička
TAFS3500F32	●		2		70	84	100	155	32	50	PT1/8	GPMT140408-U○
TAFS3500F40	●		2		70	84	100	165	40	50	PT1/4	
TAFM3500F32	●	35.0	3	2	105	119	135	190	32	50	PT1/8	
TAFM3500F40	●		3		105	119	135	200	40	50	PT1/4	
TAFL3500F32	●		4		140	154	170	235	32	42	PT1/8	
TAFL3500F40	●		4		140	154	170	235	40	50	PT1/4	
TAFS3600F32	□		2		72	86	102	157	32	50	PT1/8	GPMT140408-U○
TAFS3600F40	□		2		72	86	102	167	40	50	PT1/4	
TAFM3600F32	□	36.0	3	2	108	122	138	193	32	50	PT1/8	
TAFM3600F40	□		3		108	122	138	203	40	50	PT1/4	
TAFL3600F32	□		4		144	158	174	229	32	42	PT1/8	
TAFL3600F40	□		4		144	158	174	239	40	50	PT1/4	
TAFS3700F32	□		2		74	89	104	159	32	50	PT1/8	GPMT140408-U○
TAFS3700F40	□		2		74	89	104	169	40	50	PT1/4	
TAFM3700F32	□	37.0	3	2	111	126	141	196	32	50	PT1/8	
TAFM3700F40	□		3		111	126	141	206	40	50	PT1/4	
TAFL3700F32	□		4		148	163	178	233	32	42	PT1/8	
TAFL3700F40	□		4		148	163	178	243	40	50	PT1/4	
TAFS3750F32	□		2		75	89	104	159	32	50	PT1/8	GPMT140408-U○
TAFS3750F40	□		2		75	89	104	169	40	50	PT1/4	
TAFM3750F32	□	37.5	3	2	112.5	126	141	196	32	50	PT1/8	
TAFM3750F40	□		3		112.5	126	141	206	40	50	PT1/4	
TAFL3750F32	□		4		150	163	178	233	32	42	PT1/8	
TAFL3750F40	□		4		150	163	178	243	40	50	PT1/4	
TAFS3800F32	□		2		76	91	106	161	32	50	PT1/8	GPMT140408-U○
TAFS3800F40	□		2		76	91	106	171	40	50	PT1/4	
TAFM3800F32	□	38.0	3	2	114	129	144	199	32	50	PT1/8	
TAFM3800F40	□		3		114	129	144	209	40	50	PT1/4	
TAFL3800F32	□		4		152	167	182	247	32	42	PT1/8	
TAFL3800F40	□		4		152	167	182	247	40	50	PT1/4	
TAFS3900F32	□		2		78	94	108	163	32	50	PT1/8	GPMT140408-U○
TAFS3900F40	□		2		78	94	108	173	40	50	PT1/4	
TAFM3900F32	□	39.0	3	2	117	133	147	202	32	50	PT1/8	
TAFM3900F40	□		3		117	133	147	212	40	50	PT1/4	
TAFL3900F32	□		4		156	172	186	251	32	42	PT1/8	
TAFL3900F40	□		4		156	172	186	251	40	50	PT1/4	
TAFS4000F32	□		2		80	96	110	165	32	50	PT1/8	GPMT140408-U○
TAFS4000F40	□		2		80	96	110	175	40	50	PT1/4	
TAFM4000F32	□	40.0	3	2	120	136	150	205	32	50	PT1/8	
TAFM4000F40	□		3		120	136	150	215	40	50	PT1/4	
TAFL4000F32	□		4		160	176	190	245	32	42	PT1/8	
TAFL4000F40	□		4		160	176	190	255	40	50	PT1/4	
TAFS4100F40	□		2		82	98	112	177	40	50	PT1/4	GPMT140408-U○
TAFM4100F40	□	41.0	3	2	123	139	153	218	40	50	PT1/4	
TAFL4100F40	□		4		164	180	194	259	40	50	PT1/4	
TAFS4200F40	□		2		84	101	114	179	40	50	PT1/4	GPMT140408-U○
TAFM4200F40	□	42.0	3	2	126	143	156	221	40	50	PT1/4	
TAFL4200F40	□		4		168	185	198	263	40	50	PT1/4	
TAFS4300F40	□		2		86	103	116	181	40	50	PT1/4	GPMT140408-U○
TAFM4300F40	□	43.0	3	2	129	146	159	224	40	50	PT1/4	
TAFL4300F40	□		4		172	189	202	267	40	50	PT1/4	

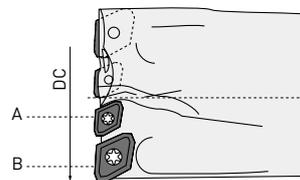
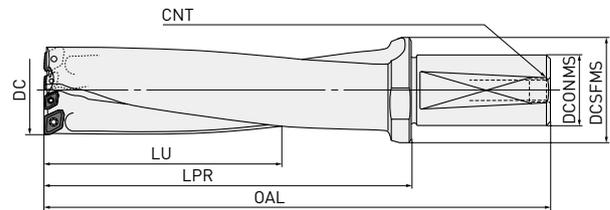
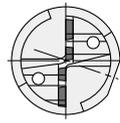
## TAFS,TAFM,TAFL

Objednáací kód	Sklad	DC	L/D	ZNF	LU	LBX	LPR	OAL	DCONMS	DCSFMX	CNT	Destička
TAFS4400F40	<input type="checkbox"/>		2		88	106	118	183	40	50	PT1/4	GPMT140408-U
TAFM4400F40	<input type="checkbox"/>	44.0	3	2	132	150	162	227	40	50	PT1/4	
TAFL4400F40	<input type="checkbox"/>		4		176	194	206	271	40	50	PT1/4	
TAFS4500F40	<input type="checkbox"/>		2		90	108	120	185	40	54	PT1/4	GPMT140408-U
TAFM4500F40	<input type="checkbox"/>	45.0	3	2	135	153	165	230	40	54	PT1/4	
TAFL4500F40	<input type="checkbox"/>		4		180	198	210	275	40	54	PT1/4	
TAFS4600F40	<input type="checkbox"/>		2		92	110	122	187	40	54	PT1/4	GPMT140408-U
TAFM4600F40	<input type="checkbox"/>	46.0	3	2	138	156	168	233	40	54	PT1/4	
TAFL4600F40	<input type="checkbox"/>		4		184	202	214	279	40	54	PT1/4	
TAFS4700F40	<input type="checkbox"/>		2		94	113	124	189	40	54	PT1/4	GPMT140408-U
TAFM4700F40	<input type="checkbox"/>	47.0	3	2	141	160	171	236	40	54	PT1/4	
TAFL4700F40	<input type="checkbox"/>		4		188	207	218	283	40	54	PT1/4	
TAFS4800F40	<input type="checkbox"/>		2		96	115	126	191	40	54	PT1/4	GPMT140408-U
TAFM4800F40	<input type="checkbox"/>	48.0	3	2	144	163	174	239	40	54	PT1/4	
TAFL4800F40	<input type="checkbox"/>		4		192	211	222	287	40	54	PT1/4	
TAFS4900F40	<input type="checkbox"/>		2		98	118	133	198	40	58	PT1/4	GPMT090304-U
TAFM4900F40	<input type="checkbox"/>	49.0	3	4	147	167	182	247	40	58	PT1/4	
TAFL4900F40	<input type="checkbox"/>		4		196	216	231	296	40	58	PT1/4	
TAFS5000F40	<input type="checkbox"/>		2		100	120	135	200	40	58	PT1/4	GPMT090304-U
TAFM5000F40	<input type="checkbox"/>	50.0	3	4	150	170	185	250	40	58	PT1/4	
TAFL5000F40	<input type="checkbox"/>		4		200	220	235	300	40	58	PT1/4	
TAFS5100F40	<input type="checkbox"/>		2		102	122	137	202	40	58	PT1/4	GPMT090304-U
TAFM5100F40	<input type="checkbox"/>	51.0	3	4	153	173	188	253	40	58	PT1/4	
TAFL5100F40	<input type="checkbox"/>		4		204	224	239	304	40	58	PT1/4	
TAFS5200F40	<input type="checkbox"/>		2		104	125	139	204	40	58	PT1/4	GPMT090304-U
TAFM5200F40	<input type="checkbox"/>	52.0	3	4	156	177	191	256	40	58	PT1/4	
TAFL5200F40	<input type="checkbox"/>		4		208	229	243	308	40	58	PT1/4	
TAFS5300F40	<input type="checkbox"/>		2		106	127	141	206	40	63	PT1/4	GPMT090304-U
TAFM5300F40	<input type="checkbox"/>	53.0	3	4	159	180	194	259	40	63	PT1/4	
TAFL5300F40	<input type="checkbox"/>		4		212	233	247	312	40	63	PT1/4	
TAFS5400F40	<input type="checkbox"/>		2		108	128	143	208	40	63	PT1/4	GPMT090304-U
TAFM5400F40	<input type="checkbox"/>	54.0	3	4	162	182	197	262	40	63	PT1/4	
TAFL5400F40	<input type="checkbox"/>		4		216	236	251	316	40	63	PT1/4	
TAFS5500F40	<input type="checkbox"/>		2		110	130	145	210	40	63	PT1/4	GPMT090304-U
TAFM5500F40	<input type="checkbox"/>	55.0	3	4	165	185	200	265	40	63	PT1/4	
TAFL5500F40	<input type="checkbox"/>		4		220	240	255	320	40	63	PT1/4	
TAFS5600F40	<input type="checkbox"/>		2		112	132	147	212	40	63	PT1/4	GPMT090304-U
TAFM5600F40	<input type="checkbox"/>	56.0	3	4	168	188	203	268	40	63	PT1/4	
TAFL5600F40	<input type="checkbox"/>		4		224	244	259	324	40	63	PT1/4	

5/5

# TAFS, TAFM, TAFL

## NÁSTROJE SE ZVÝŠENOU TUHOSTÍ

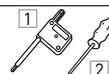


Objednáací kód	Sklad	DC	L/D	ZNF	DCONMS	DCSFMS	CNT	OAL	LPR	LU	Vnitřní/ vnější typ	Destička
TAFS5000F40-E	<input type="checkbox"/>		2	4	40	58	PT1/4	200	135	120	A	GPMT090304-U $\odot$
											B	GPMT11T308-U $\odot$
TAFM5000F40-E	<input type="checkbox"/>	50.0	3	4	40	58	PT1/4	250	185	170	A	GPMT090304-U $\odot$
											B	GPMT11T308-U $\odot$
TAFL5000F40-E	<input type="checkbox"/>		4	4	40	58	PT1/4	300	235	220	A	GPMT090304-U $\odot$
											B	GPMT11T308-U $\odot$
TAFS5100F40-E	<input type="checkbox"/>		2	4	40	58	PT1/4	202	137	122	A	GPMT090304-U $\odot$
											B	GPMT11T308-U $\odot$
TAFM5100F40-E	<input type="checkbox"/>	51.0	3	4	40	58	PT1/4	253	188	173	A	GPMT090304-U $\odot$
											B	GPMT11T308-U $\odot$
TAFL5100F40-E	<input type="checkbox"/>		4	4	40	58	PT1/4	304	239	224	A	GPMT090304-U $\odot$
											B	GPMT11T308-U $\odot$
TAFS5200F40-E	<input type="checkbox"/>		2	4	40	58	PT1/4	204	139	125	A	GPMT090304-U $\odot$
											B	GPMT11T308-U $\odot$
TAFM5200F40-E	<input type="checkbox"/>	52.0	3	4	40	58	PT1/4	256	191	177	A	GPMT090304-U $\odot$
											B	GPMT11T308-U $\odot$
TAFL5200F40-E	<input type="checkbox"/>		4	4	40	58	PT1/4	308	243	229	A	GPMT090304-U $\odot$
											B	GPMT11T308-U $\odot$
TAFS5300F40-E	<input type="checkbox"/>		2	4	40	63	PT1/4	206	141	127		
TAFM5300F40-E	<input type="checkbox"/>	53.0	3	4	40	63	PT1/4	259	194	180	A	GPMT11T308-U $\odot$
TAFL5300F40-E	<input type="checkbox"/>		4	4	40	63	PT1/4	312	247	233		
TAFS5400F40-E	<input type="checkbox"/>		2	4	40	63	PT1/4	208	134	128		
TAFM5400F40-E	<input type="checkbox"/>	54.0	3	4	40	63	PT1/4	262	197	182	A	GPMT11T308-U $\odot$
TAFL5400F40-E	<input type="checkbox"/>		4	4	40	63	PT1/4	316	251	236		
TAFS5500F40-E	<input type="checkbox"/>		2	4	40	63	PT1/4	210	145	130		
TAFM5500F40-E	<input type="checkbox"/>	55.0	3	4	40	63	PT1/4	265	200	185	A	GPMT11T308-U $\odot$
TAFL5500F40-E	<input type="checkbox"/>		4	4	40	63	PT1/4	320	255	240		
TAFS5600F40-E	<input type="checkbox"/>		2	4	40	63	PT1/4	212	147	132		
TAFM5600F40-E	<input type="checkbox"/>	56.0	3	4	40	63	PT1/4	268	203	188	A	GPMT11T308-U $\odot$
TAFL5600F40-E	<input type="checkbox"/>		4	4	40	63	PT1/4	324	259	244		

# TAFS, TAFM, TAFL

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



	Upínací šroub	Klíč
GCMT040204-U○	TS2	1 TKY06F
GPMT060204-U○	TS2	1 TKY06F
GPMT070204-U○	TS25	1 TKY08F
GPMT090304-U○	TS3	1 TKY08F
GPMT11T308-U○	TS4	2 TKY15D
GPMT140408-U○	TS5	2 TKY25D
GPMT090304-U○	TS3	1 TKY08F

## DESTIČKY

Objednávací kód    VP15TF    UP20M    GP20M    UE6020    US735    L    W1    IC    S    RE    Průměr vrtáku    Tvar destičky

Objednávací kód	VP15TF	UP20M	GP20M	UE6020	US735	L	W1	IC	S	RE	Průměr vrtáku	Tvar destičky	
<b>U1</b>													
GCMT040204-U1	●					5.0	4.7	—	2.38	0.4	Ø 12 – 14.5		
GPMT060204-U1	●			●	●	—	—	5.56	2.38	0.4	Ø 15 – 17.5		
GPMT070204-U1	●			●	●	—	—	6.35	2.38	0.4	Ø 18 – 22.5		
GPMT090304-U1	●			●	●	—	—	7.94	3.18	0.4	Ø 23 – 27.5		
GPMT090304-U1	●			●	●	—	—	7.94	3.18	0.4	Ø 49 – 56		
GPMT11T308-U1	●			●	●	—	—	9.525	3.97	0.8	Ø 28 – 34		
GPMT140408-U1	●			●	●	—	—	12.70	4.76	0.8	Ø 35 – 48		
<b>U2</b>													
GCMT040204-U2	●		●			5.0	4.7	—	2.38	0.4	Ø 12 – 14.5		
GPMT060204-U2	●	●		●	●	—	—	5.56	2.38	0.4	Ø 15 – 17.5		
GPMT070204-U2	●	●		●	●	—	—	6.35	2.38	0.4	Ø 18 – 22.5		
GPMT090304-U2	●	●		●	●	—	—	7.94	3.18	0.4	Ø 23 – 27.5		
GPMT090304-U2	●	●		●	●	—	—	7.94	3.18	0.4	Ø 49 – 56		
GPMT11T308-U2	●	●		●	●	—	—	9.525	3.97	0.8	Ø 28 – 34		
GPMT140408-U2	●	●		●	●	—	—	12.70	4.76	0.8	Ø 35 – 48		
<b>U3</b>													
GPMT060204-U3	●			●	●	—	—	5.56	2.38	0.4	Ø 15 – 17.5		
GPMT070204-U3	●			●	●	—	—	6.35	2.38	0.4	Ø 18 – 22.5		
GPMT090304-U3	●			●	●	—	—	7.94	3.18	0.4	Ø 23 – 27.5		
GPMT090304-U3	●			●	●	—	—	7.94	3.18	0.4	Ø 49 – 56		
GPMT11T308-U3	●			●	●	—	—	9.525	3.97	0.8	Ø 28 – 34		
GPMT140408-U3	●			●	●	—	—	12.70	4.76	0.8	Ø 35 – 48		

1/1

152

# TAFS, TAFM, TAFL

## DOPORUČENÉ UTVAŘEČE TRÍSKY

Materiál	1. doporučená		2. doporučená	
	GCMT	GPMT	GCMT	GPMT
		U1	U1	
P Nízkouhlikové oceli			U2	U2
				U3
			U1	U1
				U2
P Nelegované oceli Legované oceli Legované nástrojové oceli	U2	U2		U2
				U3
				U1
M Korozivzdorná ocel	U2	U2		
				U3
K Šedé litiny Tvárné litiny	U2	U3	U1	U1
				U2

1/1

## DOPORUČENÉ MATERIÁLY DESTIČEK

Materiál	Nástrojový materiál			
	1. doporučená		2. doporučená	
	GCMT	GPMT	GCMT	GPMT
P Nízkouhlikové oceli			VP15TF	VP15TF
	UP20M	UP20M		
			GP20M	
				UE6020
				US735
P Nelegované oceli Legované oceli Legované nástrojové oceli	VP15TF	VP15TF		
			UP20M	UP20M
	GP20M	UE6020	GP20M	VP15TF
				US735
M Korozivzdorná ocel	VP15TF	VP15TF		
			UP20M	UP20M
	GP20M	US735	GP20M	
				UE6020
K Šedé litiny Tvárné litiny	VP15TF			
			UP20M	UP20M
	GP20M			UE6020
				US735
			VP15TF	

1/1

# TAFS, TAFM, TAFL

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	Tvrdost	Vc				Vc					
		L/D = 2, 3		L/D = 4		Průměr vrtáku					
		Ø 12 - Ø 14,5	Ø 15 -	Ø 16 -		Ø 12 - Ø 14,5	Ø 15 - Ø 22,5	Ø 23 - Ø 34	Ø 35 - Ø 48	Ø 49 - Ø 56	
P	Nízkouhliková ocel	≤180HB	150 (100 - 200)	200 (150 - 300)	140 (100 - 200)	U1	0.06 (0.04 - 0.10)	0.07 (0.04 - 0.10)	0.08 (0.04 - 0.10)	0.10 (0.04 - 0.12)	0.08 (0.04 - 0.10)
						U2	0.06 (0.04 - 0.10)	0.08 (0.04 - 0.12)	0.10 (0.04 - 0.12)	0.12 (0.04 - 0.14)	0.10 (0.04 - 0.12)
						U3	—	0.08 (0.04 - 0.12)	0.10 (0.04 - 0.12)	0.12 (0.04 - 0.14)	0.10 (0.04 - 0.12)
	Nelegovaná ocel	180 - 280 HB	120 (80 - 160)	150 (120 - 180)	100 (80 - 120)	U1	0.06 (0.04 - 0.10)	0.09 (0.06 - 0.12)	0.12 (0.08 - 0.14)	0.15 (0.08 - 0.18)	0.12 (0.08 - 0.14)
						U2	0.06 (0.04 - 0.10)	0.12 (0.06 - 0.14)	0.14 (0.08 - 0.18)	0.17 (0.08 - 0.20)	0.14 (0.08 - 0.18)
						U3	—	0.12 (0.06 - 0.14)	0.14 (0.08 - 0.18)	0.17 (0.08 - 0.20)	0.14 (0.08 - 0.18)
	Legovaná ocel	180 - 280 HB	120 (80 - 160)	150 (120 - 180)	100 (80 - 120)	U1	0.06 (0.04 - 0.10)	0.08 (0.06 - 0.10)	0.09 (0.06 - 0.12)	0.11 (0.06 - 0.14)	0.09 (0.06 - 0.12)
						U2	0.06 (0.04 - 0.10)	0.10 (0.06 - 0.12)	0.12 (0.08 - 0.16)	0.14 (0.08 - 0.18)	0.12 (0.08 - 0.16)
						U3	—	0.10 (0.06 - 0.12)	0.12 (0.08 - 0.16)	0.14 (0.08 - 0.18)	0.12 (0.08 - 0.16)
M	Korozivzdorná ocel	≤200HB	100 (80 - 120)	150 (120 - 200)	110 (80 - 140)	U1	0.07 (0.04 - 0.10)	0.07 (0.04 - 0.10)	0.08 (0.04 - 0.10)	0.10 (0.04 - 0.12)	0.08 (0.04 - 0.10)
						U2	0.07 (0.04 - 0.10)	0.08 (0.04 - 0.12)	0.10 (0.04 - 0.14)	0.12 (0.04 - 0.16)	0.10 (0.04 - 0.14)
						U3	—	0.08 (0.04 - 0.12)	0.10 (0.04 - 0.14)	0.12 (0.04 - 0.16)	0.10 (0.04 - 0.14)
K	Litina	Pevnost v tahu ≤350MPa	120 (80 - 160)	150 (120 - 180)	140 (110 - 160)	U1	0.07 (0.06 - 0.10)	0.07 (0.06 - 0.10)	0.10 (0.04 - 0.14)	0.10 (0.06 - 0.14)	0.10 (0.06 - 0.14)
						U2	0.07 (0.06 - 0.10)	0.15 (0.10 - 0.18)	0.20 (0.10 - 0.25)	0.20 (0.10 - 0.25)	0.20 (0.10 - 0.25)
						U3	—	0.15 (0.10 - 0.18)	0.20 (0.10 - 0.25)	0.20 (0.10 - 0.25)	0.20 (0.10 - 0.25)
	Tvárná litina	Pevnost v tahu ≤450MPa	120 (80 - 150)	150 (120 - 180)	100 (80 - 120)	U1	0.06 (0.04 - 0.10)	0.07 (0.06 - 0.10)	0.10 (0.06 - 0.14)	0.10 (0.06 - 0.14)	0.10 (0.06 - 0.14)
						U2	0.06 (0.04 - 0.10)	0.12 (0.08 - 0.14)	0.15 (0.08 - 0.20)	0.18 (0.08 - 0.20)	0.15 (0.08 - 0.20)
						U3	—	0.12 (0.08 - 0.14)	0.15 (0.08 - 0.20)	0.18 (0.08 - 0.20)	0.15 (0.08 - 0.20)

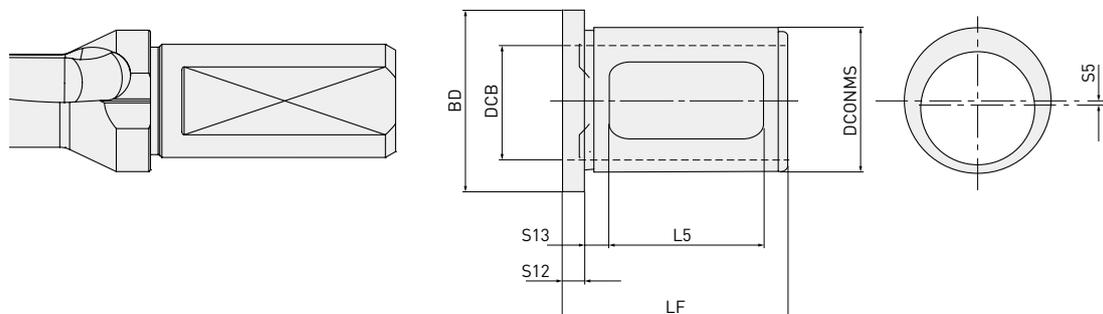
1/1

1. Při použití vrtáků pro l/d=4 by měl být posuv snížen na 80 % výše uvedených hodnot.

# TAFS, TAFM, TAFL

## PŘES. LÍC. POUZ. [JFS]

Pouzdro pro stopku vrtáku umožňující zvětšení řezného průměru.



Objednací kód	Objednací kód sady	Sklad	DCB	DCONMS	BD	LF	L5	* Zvětšení (S5x2)	Vhodný typ vrtáku TAF
JFS2520-10	JFS-1	●	20	25	33	43	30	0.1	TAFS/M/L1200F20 - TAFS/M/L1550F20
JFS2520-20		●	20	25	33	43	30	0.2	
JFS2520-30		●	20	25	33	43	30	0.3	
JFS2520-40		●	20	25	33	43	30	0.4	
JFS2520-50		●	20	25	33	43	30	0.5	
JFS3225-10	JFS-2	●	25	32	40	50	34	0.1	TAFS/M/L1600F25 - TAFS/M/L2450F25
JFS3225-20		●	25	32	40	50	34	0.2	
JFS3225-30		●	25	32	40	50	34	0.3	
JFS3225-40		●	25	32	40	50	34	0.4	
JFS3225-50		●	25	32	40	50	34	0.5	
JFS4032-10	JFS-3	●	32	40	48	55	40	0.1	TAFS/M/L2500F32 - TAFS/M/L2950F32
JFS4032-20		●	32	40	48	55	40	0.2	
JFS4032-30		●	32	40	48	55	40	0.3	
JFS4032-40		●	32	40	48	55	40	0.4	
JFS4032-50		●	32	40	48	55	40	0.5	
JFS5040-10	JFS-4	●	40	50	68	65	50	0.1	AFS/M/L2850F40 - TAFS/M/L5600F40 TAFS/M/L5000F40-E
JFS5040-20		●	40	50	68	65	50	0.2	
JFS5040-30		●	40	50	68	65	50	0.3	
JFS5040-40		●	40	50	68	65	50	0.4	
JFS5040-50		●	40	50	68	65	50	0.5	

1/1

\* Zvětšení: Hodnota zvětšení vrtaného průměru.

# TAFS, TAFM, TAFL

## NÁVOD PRO VÝBĚR LÍCOVACÍHO POUZDRA

**Požadavek = (Vrták Ø + zvětšení pouzdem JFS ) + 0.1 mm**

(Příklad) Požadovaný průměr je 20.3 mm (hodnota nárůstu je 0.1 mm).

$$\text{Ø } 20.3 = (\text{TAFS/M/L2000F25} + \text{JFS3225-20}) + 0.1$$

Vrták o průměru 20 mm

Použité JFS pouzdro  
se zvětšením 0.2 mm

Nárůst

### Vybraný nástroj

Vrták: TAFM2000F25

Přesné lícovací pouzdro [JFS]: JFS3225-20

1. Nárůst se může měnit podle použitých řezných podmínek, výše uvedený postup berte jako doporučení.

## OBJEDNÁVKA POUZDRA JFS

### METODA NÁKUPU Č. 1

Nárůst se může měnit podle použitých řezných podmínek. Doporučujeme proto nákup celé sady pouzder. Při zadávání objednávky použijte objednací kód sady. (5 pouzder v jedné sadě)

### METODA NÁKUPU Č. 2

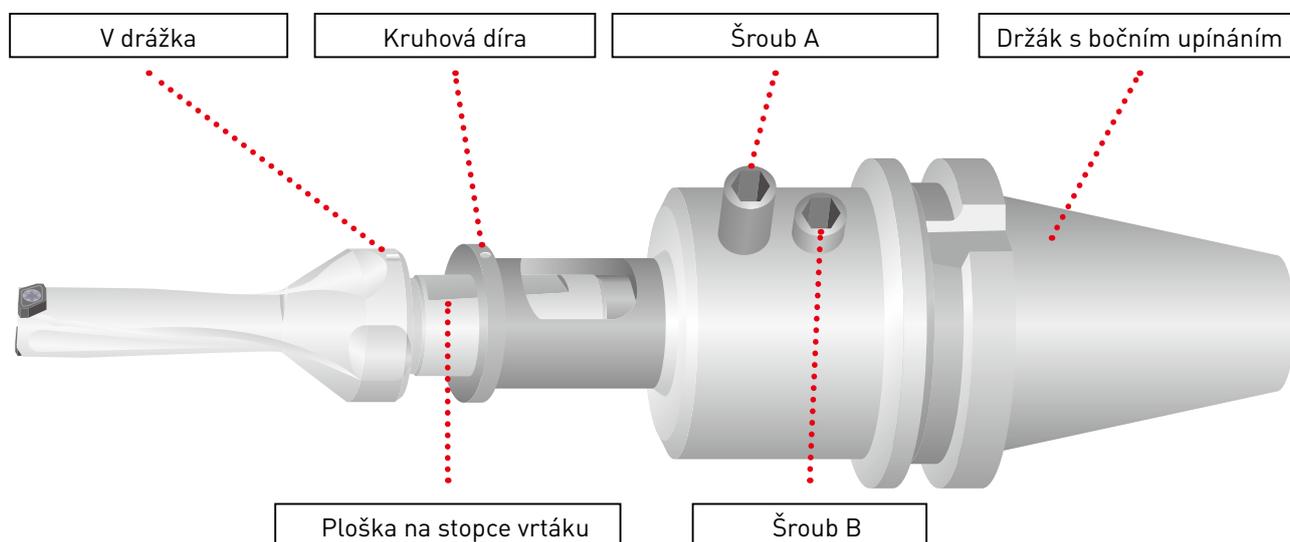
Pouzdra lze nakupovat samostatně. Při zadávání objednávky použijte prosím individuální objednací kód.

## POUŽITÍ POUZDER JSF

Při vkládání vrtáku do držáku s bočním upínáním seřadte do jedné roviny V drážku na hraně vnějšího obvodu příruby vrtáku, kruhovou díru na vnějším obvodu příruby pouzdra a šrouby na boku držáku, které slouží pro upnutí vrtáku. Pokud vrták nemá V drážku, srovnejte plošku na stopce vrtáku s kruhovou dírou pouzdra.

Šrouby A na boku držáku procházejí celou objímkou a slouží k upnutí vrtáku. Šroub B dotahujte pouze do takové míry, aby nedošlo k poškození objímky.

- Nelze provést jemné seřízení průměru pouzdra.
- Nelze použít pro držáky kleštinového typu.

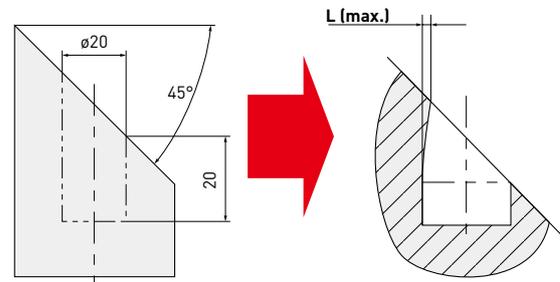


# TAFS, TAFM, TAFL

## PŘÍKLADY POUŽITÍ

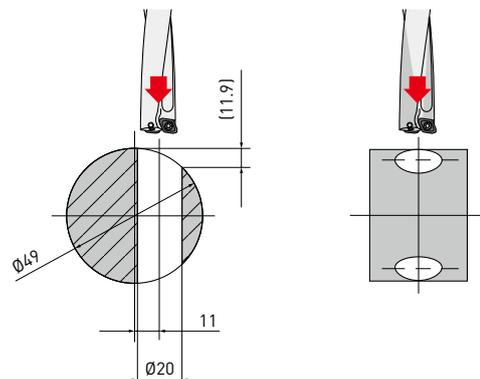
### VRTÁNÍ DO ŠIKMÉ PLOCHY

Materiál	DIN 42CrMo4 (180 – 280 HB)	
Nástroj	Ø 20 (3 x D)	
Vc (m/min)	80	
f (mm/ot.)	0.08	
<b>Nástroj</b>	<b>L (mm)</b>	<b>L (max.)</b>
<b>TAF</b>	0.11	Dobry výsledek
Konvenční A	0.17	Dobry výsledek
Konvenční B	0.13	Lom vnitřních a vnějších břitů



### VRTÁNÍ DO ZAKŘIVENÉ PLOCHY

Materiál	DIN Ck50 (120 HB – 180 HB)	
Nástroj	Ø 20 (3 x D)	
Vc (m/min)	50, 80, 100	
f (mm/ot.)	Počáteční posuv 0.05	

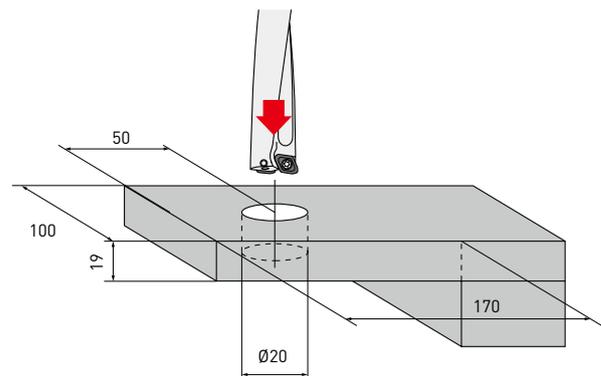
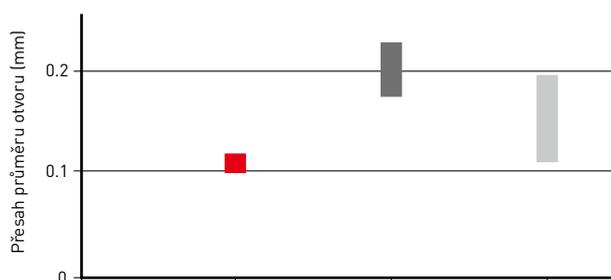


1. U běžného vrtáku se vnitřní břit zlomí.

### PRŮCHOZÍ VRTÁNÍ

Materiál	DIN Ck50 (120 – 180 HB)	
Nástroj	Ø 20 (3 x D)	
Vc (m/min)	80	
f (mm/ot.)	0.08	

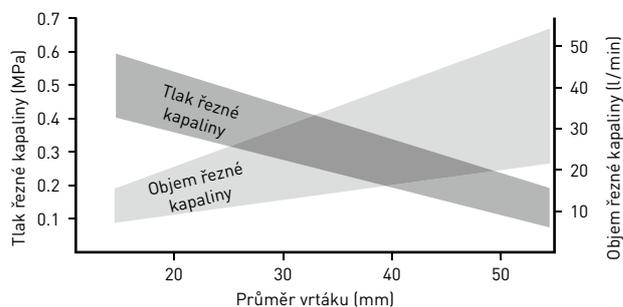
Přesah vrtáku (na měřený průměr vrtáku)



# TAFS, TAFM, TAFL

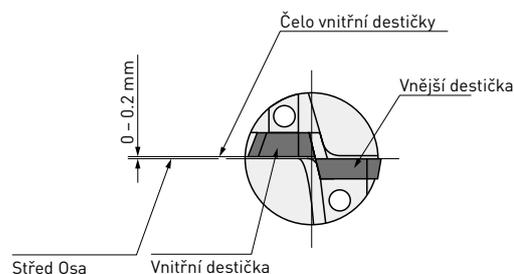
## APLIKACE

- Zajistěte nejvyšší možnou tuhost obráběcího stroje i upnutí obrobku.
- Tlak a objem řezné kapaliny nastavte podle diagramu napravo. Řezná kapalina je důležitým faktorem efektivního využití těchto vrtáků.
- Nelze použít pro vrtání na sobě naskládaných součástích.  
Mnoho vrtáků s vyměnitelnými destičkami obvykle při výběhu z vrtané díry vytlačí tenká diskovitá dna, při jejichž odstraňování může dojít ke zlomení nástroje.

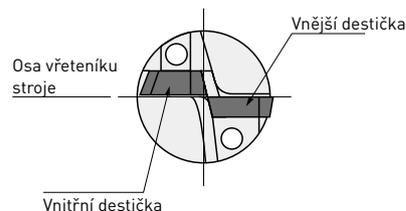


## POUŽITÍ NA SOUSTRUHU

Břit vnitřní destičky musí být umístěn až o 0.2 mm pod střed nástroje.



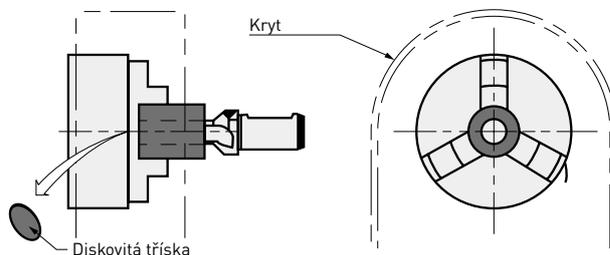
Při nastavování průměru díry úpravou vrtáku musí být břit vnější destičky rovnoběžný s osou vřeteníku obráběcího stroje.



Vrtání díry s větším průměrem.

Úprava vrtáku by neměla přesáhnout 2 % jeho průměru. Nelze vyvrtat díru menšího průměru.

Při vrtání průchozí díry na soustruhu může být tenké diskovité dno, vytvořené při výběhu nástroje z vrtané díry, odmrštěno vysokou rychlostí. Kvůli snížení nebezpečí zranění obsluhy nebo poškození zařízení důrazně doporučujeme použití ochranného krytu.





# CELOSVĚTOVĚ

## **MITSUBISHI MATERIALS - SPOLEČNOST PRO ŘEŠENÍ OBRÁBĚNÍ KOVŮ SYNERGIE PRO ÚSPĚCH**

Divize řešení obrábění kovů společnosti Mitsubishi Materials je zaměřena na vývoj a zpracování kovů, řezných materiálů, povlaků a přesných nástrojů. Hluboké know-how a dlouholeté zkušenosti v oblasti výrobních technologií činí společnost Mitsubishi Materials jedním z předních dodavatelů na trhu přesných řezných nástrojů.

Působení společnosti na globálním trhu, se sídlem a prodejními kancelářemi v Japonsku, Evropě, Indii, Brazílii, Číně, Thajsku, Mexiku a USA, stejně jako široká síť mezinárodních distributorů, zajišťuje cílenou a komplexní službu.

Výměna informací a přenos technologií, otevřená komunikace a stále rostoucí synergie zaručují maximální výkon, udržitelný rozvoj a úspěch u zákazníků.

# SPOLEČNOST PRO ŘEŠENÍ OBRÁBĚNÍ KOVŮ



POLSKO

SPOJENÉ KRÁLOVSTVÍ



JAPONSKO

ČÍNA

THAJSKO

INDIE

TURECKO













#### GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH  
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch  
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966  
Email admin@mmchg.de

#### UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD  
1 Centurion Court, Centurion Way  
Tamworth, B77 5PN  
Phone +44 1827 312312  
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

#### UK Deliveries/Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close  
Tamworth, B77 4GR

#### SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.  
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia  
Phone +34 96 1441711  
Email comercial@mmevalencia.es

#### FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.  
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay  
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50  
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

#### POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O  
Al. Armii Krajowej 61 . 50 - 541 Wrocław  
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621  
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

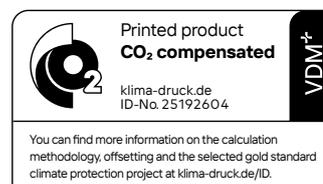
#### ITALY

MMC ITALIA S.R.L.  
Viale Certosa 144 . 20156 Milano  
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093  
Email info@mmc-italia.it

#### TURKEY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH ALMANYA İZMİR MERKEZ ŞUBESİ  
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı/İzmir  
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007  
Email info@mmchg.com.tr

[europe.mmc-carbide.com](http://europe.mmc-carbide.com)



C010CZ

Publikováno od: MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2025.04