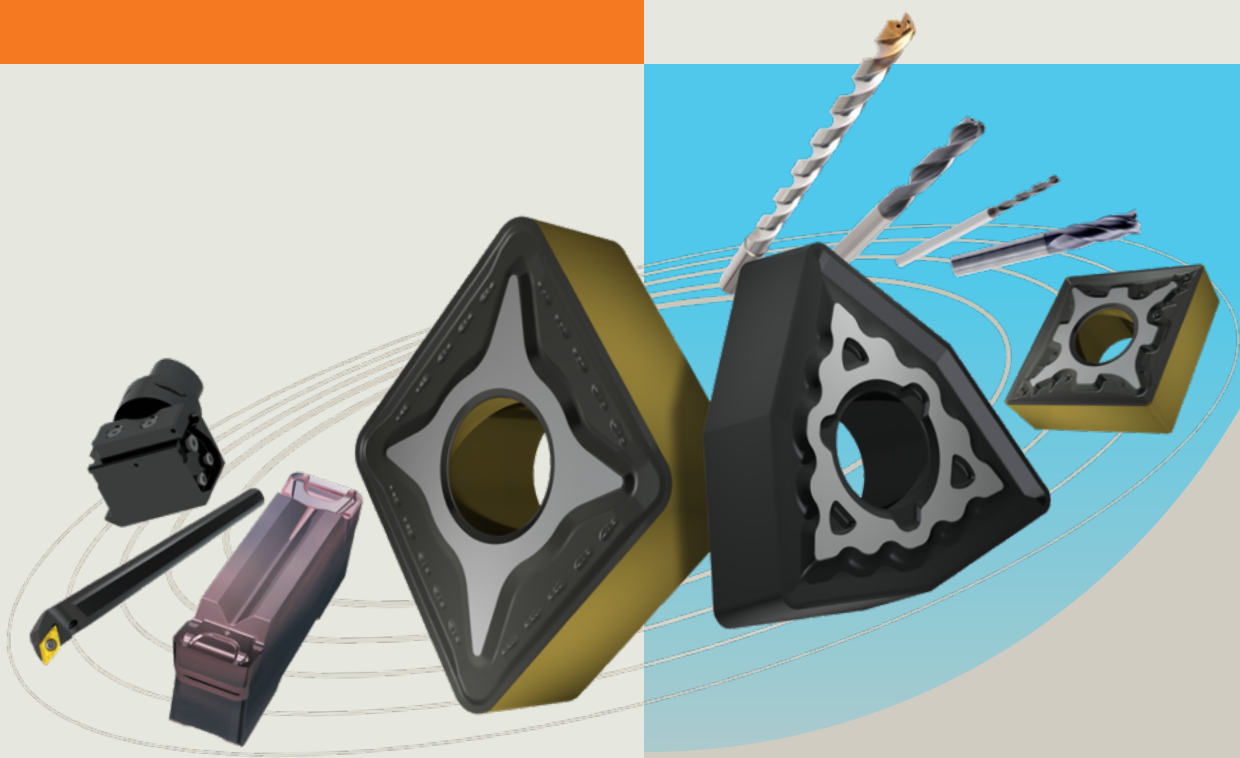


# Nové výrobky 2026

---



**Certainty  
at every turn<sup>™</sup>**



## Předmluva

---

# Vážený zákazníku,

S velkým potěšením a nadšením se s vámi dělíme o naše nové produkty pro rok 2026.

Každý rok nám dává příležitost přinášet lepší řešení a toto uvedení na trh odráží stálý pokrok, kterého jsme dosáhli tím, že jsme zůstali odhodláni dělat to, co je správné.

Jako přední světový dodavatel rezných nástrojů pro obrábění kovů a souvisejících služeb naše nejnovější novinky ukazují, jak daleko jsme pokročili v rozvoji našich technologií, abychom vyhověli vašim vyvíjejícím se potřebám.

S naším portfoliem 2026 vám chceme pomoci maximalizovat váš výkonnostní potenciál. Tato řešení jsou navržena tak, aby podporovala konzistentní a vyšší produktivitu, větší stabilitu procesů a spolehlivé výsledky. Naše produkty jsou navrženy tak, aby zvyšovaly produktivitu a optimalizovaly výkon, poskytovaly výjimečnou stabilitu a trvanlivost potřebnou k překonávání výzev a překonávání očekávání. Tato synergie nám umožňuje poskytovat spolehlivost, úsporu nákladů a inovace, což vám přináší větší hodnotu.

Těšíme se na podporu vašeho úspěchu v roce 2026 i v dalších letech.

S vřelým pozdravem,

Filippo Mauri  
prezident společnosti  
Dormer Pramet





## Obrábění otvorů

Force X Generation 2	4
Force Deep Hole Drills	26
Force Micro	40

## Soustružnické výrobky

Materiál T5405	48
Materiál T9425	76
Utvařec třísek ML	90
Materiál G8415	134

## Frézovací výrobky

S9xx Monolitní karbidové frézy	142
--------------------------------	-----

## Držáky

Upínače PSC	163
S-Soustružnické nástroje	170



## Udržitelnost

---

# Společně budujeme udržitelnou budoucnost

Pro společnost Dormer Pramet není udržitelnost výzvou, ale příležitostí. Není to však něco, co bychom mohli zvládnout sami.

Společně s našimi zákazníky, partnery a komunitami kráčíme po této cestě, inovujeme, učíme se a rosteme jako jeden tým. Náš přístup je prostý: postupujeme společně, abychom dosáhli smysluplného dopadu.

Víme, že udržitelná volba není jen o správném morálním rozhodnutí. Jde také o to, co je přínosné pro vaše podnikání. Naše nástroje jsou konstruovány pro delší životnost, vyšší výkon a maximální efektivitu, čímž vám pomáhají snížit ekologickou stopu a současně zvýšit produktivitu.

### **Delší životnost nástrojů, méně odpadu**

Naše nástroje jsou navrženy pro vysokou odolnost, což v dlouhodobém měřítku znamená méně výměn, nižší produkci odpadu a vyšší hodnotu.

To je udržitelnost v praxi: udržování nástrojů déle v oběhu a šetření vzácných zdrojů.

### **Nižší spotřeba energie, vyšší produktivita**

Vyrábíme nástroje, které zákazníkům pomáhají snížit spotřebu energie při vyšším výkonu.

Díky nižším řezným silám a vyšší produktivitě zefektivňujeme váš provoz a činíme jej ekologičtější.



## Udržitelnost v jádru každého nástroje

# Čelíme výzvám, přinášíme řešení

Náš závazek vůči planetě a vašemu podnikání stojí za každým naším rozhodnutím.

### Cirkularita

Usilujeme o zajištění alespoň 90% materiálové cirkulace u odpadu, produktů i obalů. Zavázali jsme se využívat eticky získávané a recyklované materiály pro zachování cirkularity v celém našem dodavatelském řetězci.

U nových zákaznických projektů se zaměřujeme na efektivitu materiálů a zdrojů prostřednictvím modelů navržených pro opětovné použití a recyklaci.

Tam, kde to místní infrastruktura dovoluje, se věnujeme zpětnému získávání a recyklaci cenných materiálů z našich provozů, čímž podporujeme cirkulární přístup k nástrojovým materiálům.

### Snížení emisí CO<sub>2</sub>

Naším cílem je dosáhnout čistých nulových emisí do roku 2040.

V roce 2025 jsme snížili emise CO<sub>2</sub> přibližně o 78% oproti výchozímu roku 2019 (rozsah 1 a 2\*), což prokazuje významný pokrok na naší cestě k udržitelnosti.

- \* Emise v rozsahu 1 zahrnují přímé emise z vlastních provozů společnosti.
- \* Emise v rozsahu 2 jsou nepřímé emise pocházející z nákupu elektřiny, páry, tepla nebo chlazení organizací.

### Obaly

Od roku 2025 produkty Dormer Pramet přešly na nové šedé obaly s oranžovými štítky. Ty využívají PCR plasty a díky neutrální barvě usnadňují opakovanou recyklaci, čímž zlepšují cirkularitu.

Dopad je patrný ve všech našich výrobních jednotkách. V São Paulu recyklujeme více než 100 tun plastů ročně a snížili jsme emise CO<sub>2</sub>.





## Vysoce výkonné univerzální karbidové vrtáky

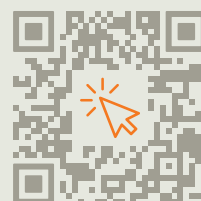
# Zvyšte produktivitu díky všestrannosti a dlouhé trvanlivosti



Představujeme vrtáky Force X Generation 2 – dokonalé řešení pro náročné vrtací operace.

Dostupné ve verzích s vnitřním chlazením i bez. Tato řada zahrnuje provedení 3xD, 5xD a 8xD pro různé hloubky vrtání.

Monolitní karbidové vrtáky mají 140° samostředící čtyřřezkový dělený břit a pokročilou geometrii drážek CTW, která zajišťuje špičkovou kvalitu otvorů v široké škále materiálů (tolerance otvoru H9). Díky povlaku TiAlN, který zvyšuje tvrdost a prodlužuje trvanlivost, poskytuje Force X Generation 2 spolehlivý výkon i v náročných aplikacích ve skupinách materiálů ISO P, M a K.





## Související výrobky

### RC408



8xD

3 – 16 mm

Povlak TiAlN

**Přívod chladicí kapaliny**

### RS405



5xD

3 – 20 mm

Povlak TiAlN

### RC405



5xD

3 – 20 mm

Povlak TiAlN

**Přívod chladicí kapaliny**

### RS403



3xD

3 – 20 mm

Povlak TiAlN

### RC403



3xD

3 – 20 mm

Povlak TiAlN

**Přívod chladicí kapaliny**



## Vlastnosti a výhody

Unikátní konstrukce drážek s kontinuálně zeslabovaným jádrem a zakulacenou patkou.



### Spolehlivá kontrola utváření

zajišťuje plynulý odvod třísek v materiálech ISO P, M a K.

Submikronový karbidový substrát.



### Vyšší houževnatost břítu a vyvážená tvrdost

zajišťují stabilní výkon a dlouhou trvanlivost v různých podmínkách obrábění.

Povlak TiAlN pro ochranu proti opotřebení.



### Prodloužená trvanlivost nástroje

a nižší koeficient tření udržuje výkon i při vysokých řezných rychlostech a delších cyklech.

Čtyřfasetkový dělený břit ve tvaru S s jemným honováním.



### Přesné ustavení otvoru

zajišťuje čistý vstup, výstup a vysokou kvalitu povrchu.

Optimalizované jádro se zesílenou geometrií.



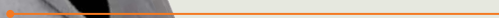
### Vyšší posuvy

zkracují výrobní časy a zvyšují produktivitu na dílec.

Jemné honování břítu



CTW konstrukce drážek zlepšuje odvod třísek a udržuje optimální řeznou rychlost

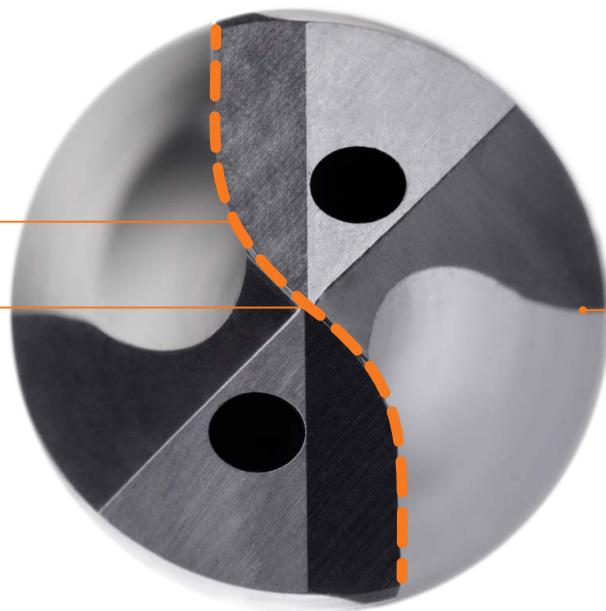




## Vlastnosti a výhody

S-tvar jádra se zesílenou geometrií rohů

Čtyřfazetkový dělený břit zajišťuje samostředící přesnost pro přesné vrtání a rychlé zavrtání



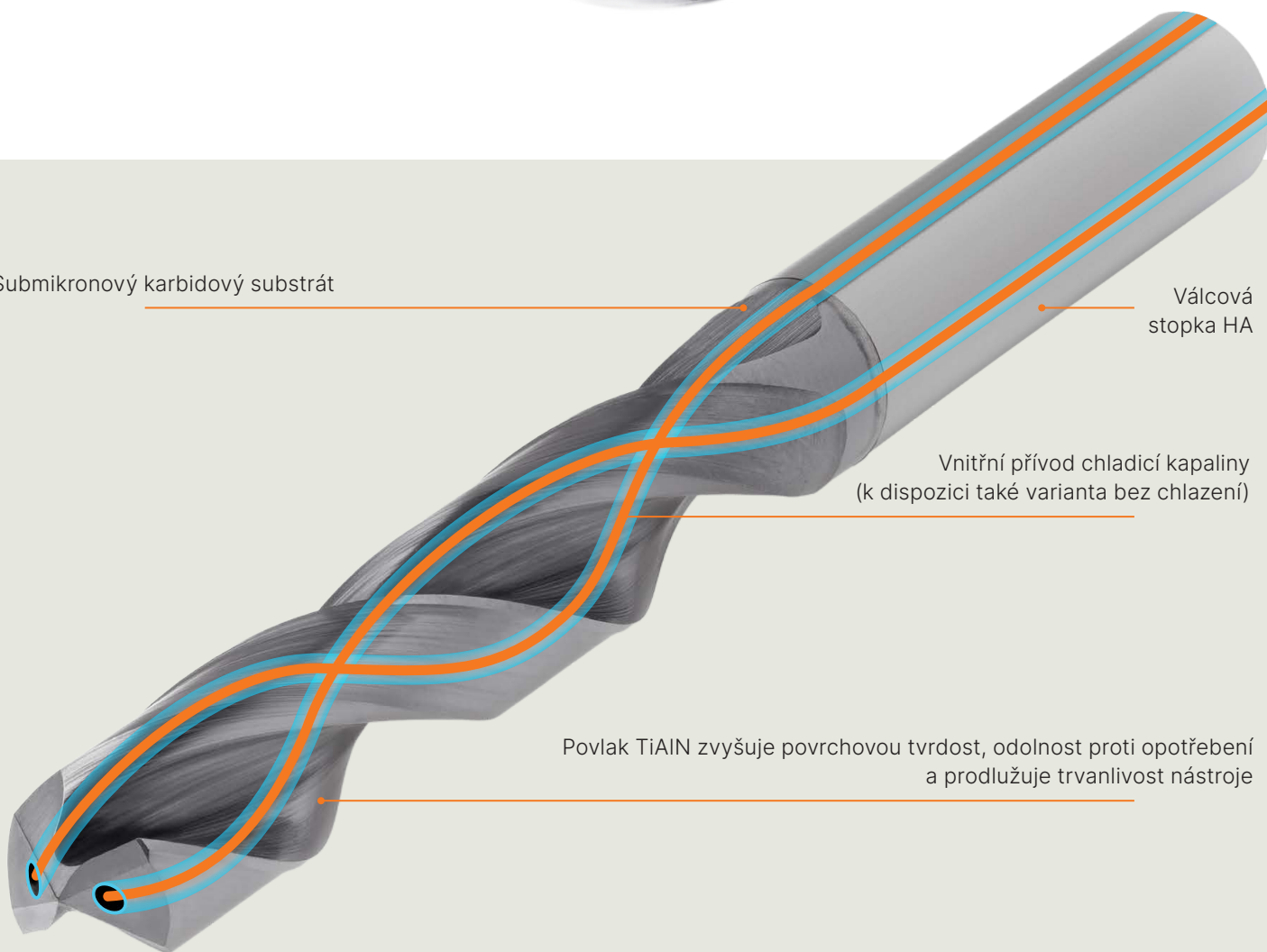
Konstrukce vrtáku se zaoblenou patkou

Submikronový karbidový substrát

Válcová stopka HA

Vnitřní přívod chladicí kapaliny (k dispozici také varianta bez chlazení)

Povlak TiAlN zvyšuje povrchovou tvrdost, odolnost proti opotřebení a prodlužuje trvanlivost nástroje





## Úspěšné příběhy

# Dosažení o **57 %** delší trvanlivosti nástroje při **35 %** nižších nákladech při obrábění oceli

Výsledek pro zákazníka: V porovnání s konkurenčními prémiovými nástroji dosahuje vrták Force X Generation 2 vynikajícího výkonu při obrábění oceli a dosahuje o 57 % delší trvanlivosti (640 oproti 408 otvorům). Navzdory srovnatelné ceně nástroje snižuje Force X Generation 2 náklady na nástroje o 35 %, což z něj činí jasnou volbu pro nákladově efektivní a vysoce výkonné vrtání.

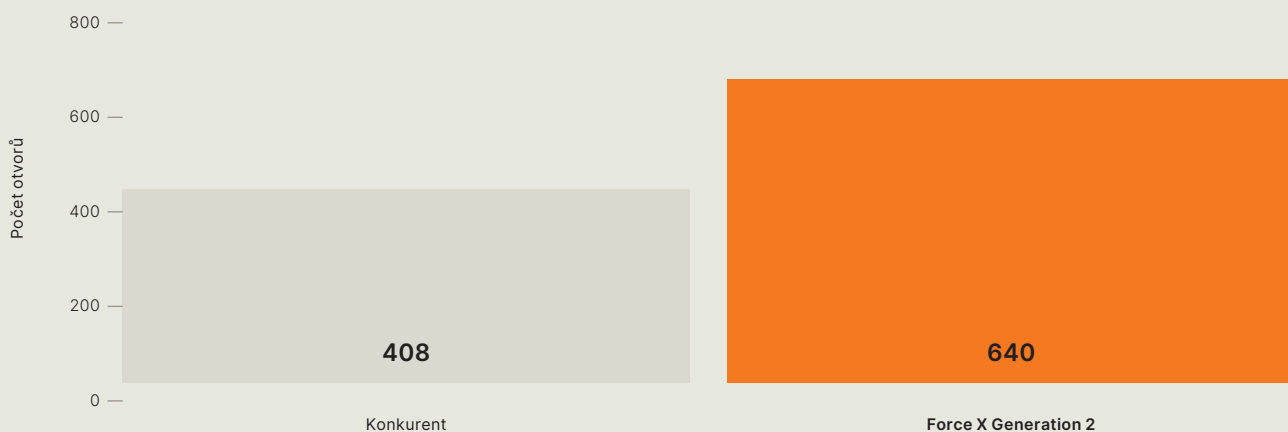
Při stejných řezných parametrech zachovává produktivitu a zároveň snižuje celkové náklady na nástroje. Pro výrobce, kteří usilují o maximalizaci výkonu a ziskovosti, nastavuje Force X Generation 2 nové měřítko v aplikacích ISO-P.

Segment	Aplikace	Materiál	Chladicí kapalina	Řešení Dormer Pramet
Výroba forem	Předvrtání závitu	1.2379 / 255 HB	Ano	RC4056.8

Řezné podmínky	Konkurent	Force X Generation 2
Hloubka vrtání (mm)	20	20
Řezná rychlost $v_c$ (m/min)	80	80
Posuv $f_n$ (mm/ot.)	0.14	0.15
Posuv $v_f$ (mm/min)	524	561

P4.1

### Trvanlivost nástroje (počet otvorů)





## Úspěšné příběhy

# Zvýšení produktivity díky o 108 % vyšším rychlostem posuvu při vrtání oceli

Výsledek pro zákazníka: V porovnání s konkurenčními prémiovými nástroji představuje vrták Force X Generation 2 nové měřítko v oblasti obrábění více materiálů, neboť poskytuje až o 108 % vyšší rychlost posuvu a o 51 % vyšší řeznou rychlost v oceli 42CrMo4.

Dokonce i v náročných aplikacích s nerezovou ocelí dosahuje o 8 % vyšší rychlosti posuvu a o 4 % vyšší řezné rychlosti, což zajišťuje vynikající produktivitu napříč materiály ISO-P a ISO-M. Bez viditelného opotřebením nástroje při prvních zkouškách prokazuje Force X Generation 2 své schopnosti pro nákladově efektivní a vysoce výkonné vrtání v malých sériích.

Segment	Aplikace	Materiál	Chladicí kapalina	Řešení Dormer Pramet
Automobilový průmysl	Vrtání otvorů pro čepy	4140	Ano (externí)	RS4056.0

Řezné podmínky	Konkurent	Force X Generation 2
Hloubka vrtání (mm)	30.5	30.5
Řezná rychlost $v_c$ (m/min)	52	80
Otáčky vřetena $n$ (ot./min)	2800	4240
Posuv $f_n$ (mm/ot.)	0.11	0.15
Posuv $v_f$ (mm/min)	305	636

P3.2

Segment	Aplikace	Materiál	Chladicí kapalina	Řešení Dormer Pramet
Automobilový průmysl	Vrtání otvorů pro čepy	304	Ano (externí)	RS4056.0

Řezné podmínky	Konkurent	Force X Generation 2
Hloubka vrtání (mm)	34	34
Řezná rychlost $v_c$ (m/min)	52	55
Otáčky vřetena $n$ (ot./min)	2800	2913
Posuv $f_n$ (mm/ot.)	0.109	0.114
Posuv $v_f$ (mm/min)	305	330

M3.2

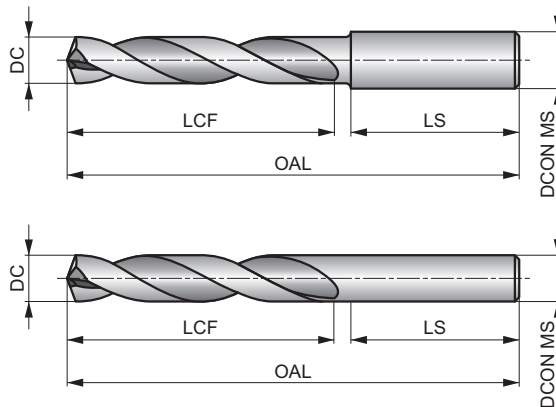


# RS403



## Vrták FORCE X ze slinutého karbidu 3xD s povlakem TiAlN

Vysoce výkonný vrták je speciálně navržen tak, aby poskytoval vynikající kvalitu otvorů při vysokých rychlostech a posuvech (tolerance otvoru H9 pro různé materiály). Vybaven samostředící čtyřřazetkovou dělenou špičkou s úhlem 140° a unikátní konstrukcí drážky CTW. Vrchní povlak z TiAlN zvyšuje tvrdost povrchu, zlepšuje odolnost proti opotřebení a prodlužuje trvanlivost nástroje.



HM	DIN 6537	3xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Skupiny obráběných materiálů, startovní řezná rychlost v<sub>c</sub> (m/min) a kód posuvu. Tabulku s posuvem na otáčku naleznete od strany 24.

<b>P1.1</b> ■ 112 V	<b>P1.2</b> ■ 114 V	<b>P1.3</b> ■ 114 V	<b>P2.1</b> ■ 98 V	<b>P2.2</b> ■ 96 V	<b>P2.3</b> ■ 84 V	<b>P3.1</b> ■ 88 V	<b>P3.2</b> ■ 82 V	<b>P3.3</b> ■ 80 V	<b>P4.1</b> ■ 79 V	<b>P4.2</b> ■ 76 V	<b>P4.3</b> ■ 40 U	<b>M1.1</b> ▣ 79 V	<b>M1.2</b> ▣ 76 V
<b>M2.1</b> ▣ 74 U	<b>M2.2</b> ▣ 160 U	<b>M2.3</b> ▣ 52 U	<b>M3.1</b> ▣ 64 U	<b>M3.2</b> ▣ 52 U	<b>M3.3</b> ▣ 49 U	<b>M4.1</b> ▣ 45 U	<b>M4.2</b> ▣ 38 U	<b>K1.1</b> ■ 89 W	<b>K1.2</b> ■ 86 W	<b>K1.3</b> ■ 84 W	<b>K2.1</b> ■ 89 W	<b>K2.2</b> ■ 88 W	<b>K2.3</b> ■ 79 W
<b>K3.1</b> ■ 84 W	<b>K3.2</b> ■ 79 W	<b>K3.3</b> ■ 76 W	<b>K4.1</b> ■ 80 W	<b>K4.2</b> ■ 64 W	<b>K4.3</b> ■ 62 W	<b>K4.4</b> ■ 58 W	<b>K4.5</b> ■ 56 W	<b>K5.1</b> ■ 84 V	<b>K5.2</b> ■ 80 V	<b>K5.3</b> ■ 64 V	<b>N1.2</b> ▣ 279 W	<b>N1.3</b> ▣ 270 W	<b>N2.1</b> ▣ 199 W
<b>N2.2</b> ▣ 198 W	<b>N2.3</b> ▣ 180 W	<b>N3.1</b> ▣ 166 W	<b>N3.2</b> ▣ 162 W	<b>N3.3</b> ▣ 158 W	<b>S1.1</b> ▣ 40 U	<b>S1.2</b> ▣ 32 U	<b>S1.3</b> ▣ 28 U						

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS4033.0	–	3.00	0.1181	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.1	–	3.10	0.1220	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4031/8	1/8	3.18	0.1250	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.2	–	3.20	0.1260	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N30	N30	3.26	0.1283	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.3	–	3.30	0.1299	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.4	–	3.40	0.1339	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N29	N29	3.45	0.1360	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.5	–	3.50	0.1378	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N28	N28	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4039/64	9/64	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.6	–	3.60	0.1417	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N27	N27	3.66	0.1441	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.7	–	3.70	0.1457	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.73	–	3.73	0.1469	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N26	N26	3.73	0.1469	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N25	N25	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4033.8	–	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N24	N24	3.86	0.1520	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4033.9	–	3.90	0.1535	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N23	N23	3.91	0.1539	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4035/32	5/32	3.97	0.1563	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N22	N22	3.99	0.1571	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.0	–	4.00	0.1575	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N21	N21	4.04	0.1591	24.0	66.0	36.0	6.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS403N20	N20	4.09	0.1610	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.1	–	4.10	0.1614	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.2	–	4.20	0.1654	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N19	N19	4.22	0.1661	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.3	–	4.30	0.1693	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N18	N18	4.31	0.1697	24.0	66.0	36.0	6.00
RS40311/64	11/64	4.37	0.1719	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N17	N17	4.39	0.1728	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.4	–	4.40	0.1732	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N16	N16	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.5	–	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N15	N15	4.57	0.1799	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.6	–	4.60	0.1811	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N14	N14	4.62	0.1819	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N13	N13	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.7	–	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4033/16	3/16	4.76	0.1875	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N12	N12	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.8	–	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N11	N11	4.85	0.1909	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.9	–	4.90	0.1929	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N10	N10	4.92	0.1937	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N9	N9	4.98	0.1961	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.0	–	5.00	0.1969	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N8	N8	5.06	0.1992	28.0	66.0	36.0	6.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS4035.1	–	5.10	0.2008	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N7	N7	5.11	0.2010	28.0	66.0	36.0	6.00
RS40313/64	13/64	5.16	0.2031	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N6	N6	5.18	0.2039	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.2	–	5.20	0.2047	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N5	N5	5.22	0.2055	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.3	–	5.30	0.2087	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N4	N4	5.31	0.2091	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.4	–	5.40	0.2126	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N3	N3	5.41	0.2130	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.5	–	5.50	0.2165	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4037/32	7/32	5.56	0.2188	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.6	–	5.60	0.2205	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N2	N2	5.61	0.2209	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.7	–	5.70	0.2244	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N1	N1	5.79	0.2280	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.8	–	5.80	0.2283	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.9	–	5.90	0.2323	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403A	A	5.94	0.2339	28.0	66.0	36.0	6.00
RS40315/64	15/64	5.95	0.2344	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4036.0	–	6.00	0.2362	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403B	B	6.05	0.2380	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.1	–	6.10	0.2402	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403C	C	6.15	0.2421	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.2	–	6.20	0.2441	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403D	D	6.25	0.2461	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.3	–	6.30	0.2480	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403E	E	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4031/4	1/4	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.4	–	6.40	0.2520	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.5	–	6.50	0.2559	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403F	F	6.53	0.2571	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.6	–	6.60	0.2598	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403G	G	6.63	0.2610	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.7	–	6.70	0.2638	34.0	79.0	36.0	8.00
RS40317/64	17/64	6.75	0.2656	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403H	H	6.76	0.2661	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.8	–	6.80	0.2677	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.9	–	6.90	0.2717	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403I	I	6.91	0.2720	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.0	–	7.00	0.2756	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403J	J	7.04	0.2772	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.1	–	7.10	0.2795	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403K	K	7.14	0.2811	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4039/32	9/32	7.14	0.2813	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.2	–	7.20	0.2835	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.3	–	7.30	0.2874	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403L	L	7.37	0.2902	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.4	–	7.40	0.2913	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403M	M	7.49	0.2949	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.5	–	7.50	0.2953	41.0	79.0	36.0	8.00
RS40319/64	19/64	7.54	0.2969	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.6	–	7.60	0.2992	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403N	N	7.67	0.3020	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.7	–	7.70	0.3031	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.8	–	7.80	0.3071	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.9	–	7.90	0.3110	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4035/16	5/16	7.94	0.3125	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4038.0	–	8.00	0.3150	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403O	O	8.03	0.3161	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.1	–	8.10	0.3189	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.2	–	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS403P	P	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.3	–	8.30	0.3268	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40321/64	21/64	8.33	0.3281	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.4	–	8.40	0.3307	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403Q	Q	8.43	0.3319	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.5	–	8.50	0.3346	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.6	–	8.60	0.3386	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403R	R	8.61	0.3390	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.7	–	8.70	0.3425	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40311/32	11/32	8.73	0.3438	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.8	–	8.80	0.3465	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403S	S	8.84	0.3480	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.9	–	8.90	0.3504	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.0	–	9.00	0.3543	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403T	T	9.09	0.3579	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.1	–	9.10	0.3583	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40323/64	23/64	9.13	0.3594	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.2	–	9.20	0.3622	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.3	–	9.30	0.3661	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403U	U	9.35	0.3681	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.4	–	9.40	0.3701	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.5	–	9.50	0.3740	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4033/8	3/8	9.53	0.3750	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403V	V	9.58	0.3772	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.6	–	9.60	0.3780	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.7	–	9.70	0.3819	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.8	–	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403W	W	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.9	–	9.90	0.3898	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40325/64	25/64	9.92	0.3906	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40310.0	–	10.00	0.3937	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403X	X	10.08	0.3969	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.1	–	10.10	0.3976	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.2	–	10.20	0.4016	55.0	102.0	45.0	12.00
RS403Y	Y	10.26	0.4039	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.3	–	10.30	0.4055	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40313/32	13/32	10.32	0.4063	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.4	–	10.40	0.4094	55.0	102.0	45.0	12.00
RS403Z	Z	10.49	0.4130	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.5	–	10.50	0.4134	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.6	–	10.60	0.4173	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.7	–	10.70	0.4213	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40327/64	27/64	10.72	0.4219	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.8	–	10.80	0.4252	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.9	–	10.90	0.4291	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.0	–	11.00	0.4331	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.1	–	11.10	0.4370	55.0	102.0	45.0	12.00
RS4037/16	7/16	11.11	0.4375	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.2	–	11.20	0.4409	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.3	–	11.30	0.4449	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.4	–	11.40	0.4488	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.5	–	11.50	0.4528	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40329/64	29/64	11.51	0.4531	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.6	–	11.60	0.4567	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.7	–	11.70	0.4606	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.8	–	11.80	0.4646	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.9	–	11.90	0.4685	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40315/32	15/32	11.91	0.4688	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40312.0	–	12.00	0.4724	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40312.1	–	12.10	0.4764	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40312.2	–	12.20	0.4803	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40331/64	31/64	12.30	0.4844	60.0	107.0	45.0	14.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS40312.5	–	12.50	0.4921	60.0	107.0	45.0	14.00
RS4031/2	1/2	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40312.7	–	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40312.8	–	12.80	0.5039	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.0	–	13.00	0.5118	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40333/64	33/64	13.10	0.5156	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.3	–	13.30	0.5236	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40317/32	17/32	13.49	0.5313	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.5	–	13.50	0.5315	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.8	–	13.80	0.5433	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40335/64	35/64	13.89	0.5469	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40314.0	–	14.00	0.5512	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40314.25	–	14.25	0.5610	65.0	115.0	48.0	16.00
RS4039/16	9/16	14.29	0.5625	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40314.5	–	14.50	0.5709	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40337/64	37/64	14.68	0.5781	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40314.8	–	14.80	0.5827	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.0	–	15.00	0.5906	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40319/32	19/32	15.08	0.5938	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.1	–	15.10	0.5945	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.3	–	15.30	0.6024	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40339/64	39/64	15.48	0.6094	65.0	115.0	48.0	16.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS40315.5	–	15.50	0.6102	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.8	–	15.80	0.6220	65.0	115.0	48.0	16.00
RS4035/8	5/8	15.88	0.6250	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40316.0	–	16.00	0.6299	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40341/64	41/64	16.27	0.6406	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40316.5	–	16.50	0.6496	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40321/32	21/32	16.67	0.6563	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40317.0	–	17.00	0.6693	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40343/64	43/64	17.07	0.6720	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40311/16	11/16	17.46	0.6874	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40317.5	–	17.50	0.6890	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40317.8	–	17.80	0.7008	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40345/64	45/64	17.86	0.7031	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40318.0	–	18.00	0.7087	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40323/32	23/32	18.26	0.7189	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40318.5	–	18.50	0.7283	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40347/64	47/64	18.65	0.7343	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40319.0	–	19.00	0.7480	79.0	131.0	50.0	20.00
RS4033/4	3/4	19.05	0.7500	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40319.5	–	19.50	0.7677	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40319.8	–	19.80	0.7795	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40320.0	–	20.00	0.7874	79.0	131.0	50.0	20.00

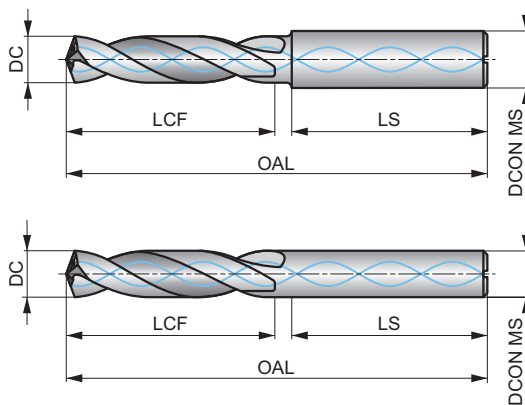


# RC403



## Vrták FORCE X ze slinutého karbidu 3xD s vnitřním chlazením s povlakem TiAlN

Vysoce výkonný vrták je speciálně navržen tak, aby poskytoval vynikající kvalitu otvorů při vysokých rychlostech a posuvech (tolerance otvoru H9 pro různé materiály). Vybaven samostředící čtyřřazetkovou dělenou špičkou s úhlem 140° a unikátní konstrukcí drážky CTW. Chladicí otvory zlepšují odvod třísek, vrchní povlak z TiAlN zvyšuje tvrdost povrchu, zlepšuje odolnost proti opotřebení a prodlužuje trvanlivost nástroje.



HM	DIN 6537	3xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Skupiny obráběných materiálů, startovní řezná rychlost v (m/min) a kód posuvu. Tabulku s posuvem na otáčku naleznete od strany 24.

<b>P1.1</b> ■ 140 W	<b>P1.2</b> ■ 142 W	<b>P1.3</b> ■ 142 W	<b>P2.1</b> ■ 122 W	<b>P2.2</b> ■ 120 W	<b>P2.3</b> ■ 105 V	<b>P3.1</b> ■ 110 V	<b>P3.2</b> ■ 102 V	<b>P3.3</b> ■ 100 V	<b>P4.1</b> ■ 99 V	<b>P4.2</b> ■ 95 V	<b>P4.3</b> ■ 50 U	<b>M1.1</b> ■ 105 G	<b>M1.2</b> ■ 101 G
<b>M2.1</b> ■ 99 G	<b>M2.2</b> ■ 80 G	<b>M2.3</b> ■ 70 E	<b>M3.1</b> ■ 85 G	<b>M3.2</b> ■ 70 G	<b>M3.3</b> ■ 65 F	<b>M4.1</b> ■ 60 F	<b>M4.2</b> ■ 50 E	<b>K1.1</b> ■ 111 W	<b>K1.2</b> ■ 108 W	<b>K1.3</b> ■ 105 W	<b>K2.1</b> ■ 111 W	<b>K2.2</b> ■ 110 W	<b>K2.3</b> ■ 99 W
<b>K3.1</b> ■ 105 W	<b>K3.2</b> ■ 99 W	<b>K3.3</b> ■ 95 W	<b>K4.1</b> ■ 100 W	<b>K4.2</b> ■ 80 W	<b>K4.3</b> ■ 77 W	<b>K4.4</b> ■ 72 W	<b>K4.5</b> ■ 70 W	<b>K5.1</b> ■ 105 W	<b>K5.2</b> ■ 100 W	<b>K5.3</b> ■ 80 W	<b>N1.1</b> ■ 305 W	<b>N1.2</b> ■ 310 W	<b>N1.3</b> ■ 300 W
<b>N2.1</b> ■ 221 W	<b>N2.2</b> ■ 220 W	<b>N2.3</b> ■ 200 W	<b>N3.1</b> ■ 185 W	<b>N3.2</b> ■ 180 W	<b>N3.3</b> ■ 175 W	<b>S1.1</b> ■ 50 V	<b>S1.2</b> ■ 40 V	<b>S1.3</b> ■ 35 U	<b>S2.1</b> ■ 40 U	<b>S2.2</b> ■ 28 U	<b>S3.1</b> ■ 32 U	<b>S3.2</b> ■ 32 U	<b>S4.1</b> ■ 30 U
<b>S4.2</b> ■ 25 U													

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4033.0	–	3.00	0.1181	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.1	–	3.10	0.1220	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4031/8	1/8	3.18	0.1250	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.2	–	3.20	0.1260	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N30	N30	3.26	0.1283	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.3	–	3.30	0.1299	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.4	–	3.40	0.1339	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N29	N29	3.45	0.1360	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.5	–	3.50	0.1378	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N28	N28	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4039/64	9/64	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.6	–	3.60	0.1417	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N27	N27	3.66	0.1441	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.7	–	3.70	0.1457	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N26	N26	3.73	0.1469	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N25	N25	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4033.8	–	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N24	N24	3.86	0.1520	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4033.9	–	3.90	0.1535	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N23	N23	3.91	0.1539	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4035/32	5/32	3.97	0.1563	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N22	N22	3.99	0.1571	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.0	–	4.00	0.1575	24.0	66.0	36.0	6.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC403N21	N21	4.04	0.1591	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.05	–	4.05	0.1594	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N20	N20	4.09	0.1610	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.1	–	4.10	0.1614	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.2	–	4.20	0.1654	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N19	N19	4.22	0.1661	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.3	–	4.30	0.1693	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N18	N18	4.31	0.1697	24.0	66.0	36.0	6.00
RC40311/64	11/64	4.37	0.1719	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N17	N17	4.39	0.1728	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.4	–	4.40	0.1732	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N16	N16	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.5	–	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N15	N15	4.57	0.1799	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.6	–	4.60	0.1811	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N14	N14	4.62	0.1819	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N13	N13	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.7	–	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4033/16	3/16	4.76	0.1875	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N12	N12	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.8	–	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N11	N11	4.85	0.1909	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.9	–	4.90	0.1929	28.0	66.0	36.0	6.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC403N10	N10	4.92	0.1937	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N9	N9	4.98	0.1961	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.0	–	5.00	0.1969	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.05	–	5.05	0.1988	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N8	N8	5.06	0.1992	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.1	–	5.10	0.2008	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N7	N7	5.11	0.2010	28.0	66.0	36.0	6.00
RC40313/64	13/64	5.16	0.2031	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N6	N6	5.18	0.2039	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.2	–	5.20	0.2047	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N5	N5	5.22	0.2055	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.3	–	5.30	0.2087	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N4	N4	5.31	0.2091	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.4	–	5.40	0.2126	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N3	N3	5.41	0.2130	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.5	–	5.50	0.2165	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4037/32	7/32	5.56	0.2188	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.6	–	5.60	0.2205	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N2	N2	5.61	0.2209	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.7	–	5.70	0.2244	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N1	N1	5.79	0.2280	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.8	–	5.80	0.2283	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.9	–	5.90	0.2323	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403A	A	5.94	0.2339	28.0	66.0	36.0	6.00
RC40315/64	15/64	5.95	0.2344	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4036.0	–	6.00	0.2362	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403B	B	6.05	0.2380	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.05	–	6.05	0.2382	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.1	–	6.10	0.2402	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403C	C	6.15	0.2421	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.2	–	6.20	0.2441	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403D	D	6.25	0.2461	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.3	–	6.30	0.2480	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403E	E	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4031/4	1/4	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.4	–	6.40	0.2520	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.5	–	6.50	0.2559	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403F	F	6.53	0.2571	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.6	–	6.60	0.2598	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403G	G	6.63	0.2610	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.7	–	6.70	0.2638	34.0	79.0	36.0	8.00
RC40317/64	17/64	6.75	0.2656	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403H	H	6.76	0.2661	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.8	–	6.80	0.2677	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.9	–	6.90	0.2717	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403I	I	6.91	0.2720	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.0	–	7.00	0.2756	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403J	J	7.04	0.2772	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.1	–	7.10	0.2795	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403K	K	7.14	0.2811	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4039/32	9/32	7.14	0.2813	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.2	–	7.20	0.2835	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.3	–	7.30	0.2874	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403L	L	7.37	0.2902	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.4	–	7.40	0.2913	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403M	M	7.49	0.2949	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.5	–	7.50	0.2953	41.0	79.0	36.0	8.00
RC40319/64	19/64	7.54	0.2969	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.6	–	7.60	0.2992	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403N	N	7.67	0.3020	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.7	–	7.70	0.3031	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.8	–	7.80	0.3071	41.0	79.0	36.0	8.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4037.9	–	7.90	0.3110	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4035/16	5/16	7.94	0.3125	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4038.0	–	8.00	0.3150	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4030	0	8.03	0.3161	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.05	–	8.05	0.3169	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.1	–	8.10	0.3189	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.2	–	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403P	P	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.3	–	8.30	0.3268	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40321/64	21/64	8.33	0.3281	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.4	–	8.40	0.3307	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403Q	Q	8.43	0.3319	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.5	–	8.50	0.3346	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.6	–	8.60	0.3386	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403R	R	8.61	0.3390	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.7	–	8.70	0.3425	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40311/32	11/32	8.73	0.3438	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.8	–	8.80	0.3465	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403S	S	8.84	0.3480	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.9	–	8.90	0.3504	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.0	–	9.00	0.3543	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403T	T	9.09	0.3579	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.1	–	9.10	0.3583	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40323/64	23/64	9.13	0.3594	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.2	–	9.20	0.3622	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.3	–	9.30	0.3661	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403U	U	9.35	0.3681	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.4	–	9.40	0.3701	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.5	–	9.50	0.3740	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4033/8	3/8	9.53	0.3750	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403V	V	9.58	0.3772	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.6	–	9.60	0.3780	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.7	–	9.70	0.3819	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.8	–	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403W	W	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.9	–	9.90	0.3898	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40325/64	25/64	9.92	0.3906	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40310.0	–	10.00	0.3937	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40310.05	–	10.05	0.3957	55.0	102.0	45.0	12.00
RC403X	X	10.08	0.3969	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.1	–	10.10	0.3976	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.2	–	10.20	0.4016	55.0	102.0	45.0	12.00
RC403Y	Y	10.26	0.4039	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.3	–	10.30	0.4055	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40313/32	13/32	10.32	0.4063	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.4	–	10.40	0.4094	55.0	102.0	45.0	12.00
RC403Z	Z	10.49	0.4130	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.5	–	10.50	0.4134	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.6	–	10.60	0.4173	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40327/64	27/64	10.72	0.4219	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.8	–	10.80	0.4252	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.9	–	10.90	0.4291	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.0	–	11.00	0.4331	55.0	102.0	45.0	12.00
RC4037/16	7/16	11.11	0.4375	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.2	–	11.20	0.4409	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.3	–	11.30	0.4449	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.4	–	11.40	0.4488	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.5	–	11.50	0.4528	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40329/64	29/64	11.51	0.4531	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.6	–	11.60	0.4567	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.8	–	11.80	0.4646	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40315/32	15/32	11.91	0.4688	55.0	102.0	45.0	12.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40312.0	–	12.00	0.4724	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40312.05	–	12.05	0.4744	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.1	–	12.10	0.4764	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.2	–	12.20	0.4803	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40331/64	31/64	12.30	0.4844	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.5	–	12.50	0.4921	60.0	107.0	45.0	14.00
RC4031/2	1/2	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.7	–	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.8	–	12.80	0.5039	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.0	–	13.00	0.5118	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40333/64	33/64	13.10	0.5156	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.3	–	13.30	0.5236	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40317/32	17/32	13.49	0.5313	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.5	–	13.50	0.5315	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.8	–	13.80	0.5433	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40335/64	35/64	13.89	0.5469	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40314.0	–	14.00	0.5512	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40314.25	–	14.25	0.5610	65.0	115.0	48.0	16.00
RC4039/16	9/16	14.29	0.5625	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40314.5	–	14.50	0.5709	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40337/64	37/64	14.68	0.5781	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40314.8	–	14.80	0.5827	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.0	–	15.00	0.5906	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40319/32	19/32	15.08	0.5938	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.1	–	15.10	0.5945	65.0	115.0	48.0	16.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40315.3	–	15.30	0.6024	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40339/64	39/64	15.48	0.6094	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.5	–	15.50	0.6102	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.8	–	15.80	0.6220	65.0	115.0	48.0	16.00
RC4035/8	5/8	15.88	0.6250	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40316.0	–	16.00	0.6299	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40341/64	41/64	16.27	0.6406	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40316.5	–	16.50	0.6496	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40321/32	21/32	16.67	0.6563	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40317.0	–	17.00	0.6693	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40343/64	43/64	17.07	0.6720	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40311/16	11/16	17.46	0.6874	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40317.5	–	17.50	0.6890	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40345/64	45/64	17.86	0.7031	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40318.0	–	18.00	0.7087	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40323/32	23/32	18.26	0.7189	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40318.5	–	18.50	0.7283	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40347/64	47/64	18.65	0.7343	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40318.8	–	18.80	0.7402	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40319.0	–	19.00	0.7480	79.0	131.0	50.0	20.00
RC4033/4	3/4	19.05	0.7500	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40319.5	–	19.50	0.7677	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40319.8	–	19.80	0.7795	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40320.0	–	20.00	0.7874	79.0	131.0	50.0	20.00

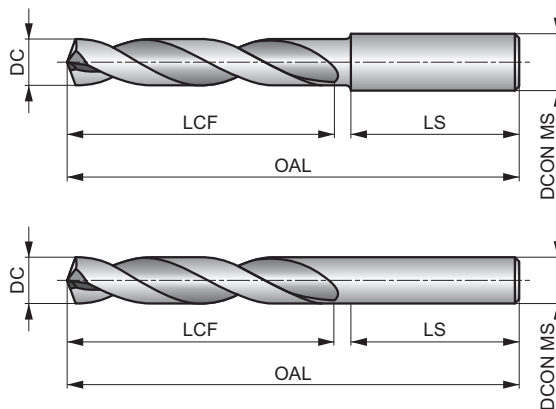


# RS405



## Vrták FORCE X ze slinutého karbidu 5xD s povlakem TiAlN

Vysoce výkonný vrták je speciálně navržen tak, aby poskytoval vynikající kvalitu otvorů při vysokých rychlostech a posuvech (tolerance otvoru H9 pro různé materiály). Vybaven samostředící čtyřřazetkovou dělenou špičkou s úhlem 140° a unikátní konstrukcí drážky CTW. Vrchní povlak z TiAlN zvyšuje tvrdost povrchu, zlepšuje odolnost proti opotřebení a prodlužuje trvanlivost nástroje.



HM	DIN 6537	5xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Skupiny obráběných materiálů, startovní řezná rychlost v<sub>c</sub> (m/min) a kód posuvu. Tabulku s posuvem na otáčku naleznete od strany 24.

<b>P1.1</b> ■ 112 V	<b>P1.2</b> ■ 114 V	<b>P1.3</b> ■ 114 V	<b>P2.1</b> ■ 98 V	<b>P2.2</b> ■ 96 V	<b>P2.3</b> ■ 84 V	<b>P3.1</b> ■ 88 V	<b>P3.2</b> ■ 82 V	<b>P3.3</b> ■ 80 V	<b>P4.1</b> ■ 79 V	<b>P4.2</b> ■ 76 V	<b>P4.3</b> ■ 40 U	<b>M1.1</b> ■ 79 V	<b>M1.2</b> ■ 76 V
<b>M2.1</b> ■ 74 U	<b>M2.2</b> ■ 160 U	<b>M2.3</b> ■ 52 U	<b>M3.1</b> ■ 64 U	<b>M3.2</b> ■ 52 U	<b>M3.3</b> ■ 49 U	<b>M4.1</b> ■ 45 U	<b>M4.2</b> ■ 38 U	<b>K1.1</b> ■ 89 W	<b>K1.2</b> ■ 86 W	<b>K1.3</b> ■ 84 W	<b>K2.1</b> ■ 89 W	<b>K2.2</b> ■ 88 W	<b>K2.3</b> ■ 79 W
<b>K3.1</b> ■ 84 W	<b>K3.2</b> ■ 79 W	<b>K3.3</b> ■ 76 W	<b>K4.1</b> ■ 80 W	<b>K4.2</b> ■ 64 W	<b>K4.3</b> ■ 62 W	<b>K4.4</b> ■ 58 W	<b>K4.5</b> ■ 56 W	<b>K5.1</b> ■ 84 V	<b>K5.2</b> ■ 80 V	<b>K5.3</b> ■ 64 V	<b>N1.2</b> ■ 279 W	<b>N1.3</b> ■ 270 W	<b>N2.1</b> ■ 199 W
<b>N2.2</b> ■ 198 W	<b>N2.3</b> ■ 180 W	<b>N3.1</b> ■ 166 W	<b>N3.2</b> ■ 162 W	<b>N3.3</b> ■ 158 W	<b>S1.1</b> ■ 40 U	<b>S1.2</b> ■ 32 U	<b>S1.3</b> ■ 28 U						

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS4053.0	–	3.00	0.1181	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.1	–	3.10	0.1220	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4051/8	1/8	3.18	0.1250	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.2	–	3.20	0.1260	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N30	N30	3.26	0.1283	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.3	–	3.30	0.1299	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.4	–	3.40	0.1339	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N29	N29	3.45	0.1360	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.5	–	3.50	0.1378	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N28	N28	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4059/64	9/64	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.6	–	3.60	0.1417	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N27	N27	3.66	0.1441	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.7	–	3.70	0.1457	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N26	N26	3.73	0.1469	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N25	N25	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4053.8	–	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N24	N24	3.86	0.1520	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4053.9	–	3.90	0.1535	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N23	N23	3.91	0.1539	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4055/32	5/32	3.97	0.1563	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N22	N22	3.99	0.1571	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.0	–	4.00	0.1575	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N21	N21	4.04	0.1591	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N20	N20	4.09	0.1610	36.0	74.0	36.0	6.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS4054.1	–	4.10	0.1614	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.2	–	4.20	0.1654	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N19	N19	4.22	0.1661	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.3	–	4.30	0.1693	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N18	N18	4.31	0.1697	36.0	74.0	36.0	6.00
RS40511/64	11/64	4.37	0.1719	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N17	N17	4.39	0.1728	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.4	–	4.40	0.1732	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N16	N16	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.5	–	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N15	N15	4.57	0.1799	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.6	–	4.60	0.1811	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N14	N14	4.62	0.1819	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N13	N13	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.7	–	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4053/16	3/16	4.76	0.1875	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N12	N12	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4054.8	–	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N11	N11	4.85	0.1909	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4054.9	–	4.90	0.1929	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N10	N10	4.92	0.1937	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N9	N9	4.98	0.1961	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.0	–	5.00	0.1969	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N8	N8	5.06	0.1992	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.1	–	5.10	0.2008	44.0	82.0	36.0	6.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS405N7	N7	5.11	0.2010	44.0	82.0	36.0	6.00
RS40513/64	13/64	5.16	0.2031	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N6	N6	5.18	0.2039	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.2	–	5.20	0.2047	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N5	N5	5.22	0.2055	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N4	N4	5.31	0.2091	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N3	N3	5.41	0.2130	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.5	–	5.50	0.2165	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4057/32	7/32	5.56	0.2188	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.6	–	5.60	0.2205	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N2	N2	5.61	0.2209	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.7	–	5.70	0.2244	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N1	N1	5.79	0.2280	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.8	–	5.80	0.2283	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405A	A	5.94	0.2339	44.0	82.0	36.0	6.00
RS40515/64	15/64	5.95	0.2344	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4056.0	–	6.00	0.2362	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405B	B	6.05	0.2380	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.1	–	6.10	0.2402	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405C	C	6.15	0.2421	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.2	–	6.20	0.2441	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405D	D	6.25	0.2461	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.3	–	6.30	0.2480	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405E	E	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4051/4	1/4	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.4	–	6.40	0.2520	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.5	–	6.50	0.2559	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405F	F	6.53	0.2571	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.6	–	6.60	0.2598	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405G	G	6.63	0.2610	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.7	–	6.70	0.2638	53.0	91.0	36.0	8.00
RS40517/64	17/64	6.75	0.2656	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405H	H	6.76	0.2661	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.8	–	6.80	0.2677	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.9	–	6.90	0.2717	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405I	I	6.91	0.2720	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.0	–	7.00	0.2756	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405J	J	7.04	0.2772	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.1	–	7.10	0.2795	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405K	K	7.14	0.2811	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4059/32	9/32	7.14	0.2813	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.3	–	7.30	0.2874	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405L	L	7.37	0.2902	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.4	–	7.40	0.2913	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405M	M	7.49	0.2949	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.5	–	7.50	0.2953	53.0	91.0	36.0	8.00
RS40519/64	19/64	7.54	0.2969	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.6	–	7.60	0.2992	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405N	N	7.67	0.3020	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.7	–	7.70	0.3031	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.8	–	7.80	0.3071	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.9	–	7.90	0.3110	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4055/16	5/16	7.94	0.3125	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4058.0	–	8.00	0.3150	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405O	O	8.03	0.3161	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.1	–	8.10	0.3189	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.2	–	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405P	P	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40521/64	21/64	8.33	0.3281	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.4	–	8.40	0.3307	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405Q	Q	8.43	0.3319	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.5	–	8.50	0.3346	61.0	103.0	40.0	10.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS4058.6	–	8.60	0.3386	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405R	R	8.61	0.3390	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.7	–	8.70	0.3425	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40511/32	11/32	8.73	0.3438	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.8	–	8.80	0.3465	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405S	S	8.84	0.3480	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.9	–	8.90	0.3504	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.0	–	9.00	0.3543	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405T	T	9.09	0.3579	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.1	–	9.10	0.3583	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40523/64	23/64	9.13	0.3594	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.3	–	9.30	0.3661	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405U	U	9.35	0.3681	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.4	–	9.40	0.3701	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.5	–	9.50	0.3740	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4053/8	3/8	9.53	0.3750	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405V	V	9.58	0.3772	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.6	–	9.60	0.3780	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.7	–	9.70	0.3819	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.8	–	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405W	W	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.9	–	9.90	0.3898	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40525/64	25/64	9.92	0.3906	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40510.0	–	10.00	0.3937	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405X	X	10.08	0.3969	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.1	–	10.10	0.3976	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.2	–	10.20	0.4016	70.0	118.0	45.0	12.00
RS405Y	Y	10.26	0.4039	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.3	–	10.30	0.4055	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40513/32	13/32	10.32	0.4063	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.4	–	10.40	0.4094	70.0	118.0	45.0	12.00
RS405Z	Z	10.49	0.4130	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.5	–	10.50	0.4134	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.6	–	10.60	0.4173	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40527/64	27/64	10.72	0.4219	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.0	–	11.00	0.4331	70.0	118.0	45.0	12.00
RS4057/16	7/16	11.11	0.4375	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.2	–	11.20	0.4409	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.4	–	11.40	0.4488	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.5	–	11.50	0.4528	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40529/64	29/64	11.51	0.4531	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.6	–	11.60	0.4567	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.8	–	11.80	0.4646	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40515/32	15/32	11.91	0.4688	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40512.0	–	12.00	0.4724	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40512.1	–	12.10	0.4764	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.2	–	12.20	0.4803	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40531/64	31/64	12.30	0.4844	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.5	–	12.50	0.4921	76.0	124.0	45.0	14.00
RS4051/2	1/2	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.7	–	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.8	–	12.80	0.5039	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40513.0	–	13.00	0.5118	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40533/64	33/64	13.10	0.5156	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40517/32	17/32	13.49	0.5313	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40513.5	–	13.50	0.5315	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40513.8	–	13.80	0.5433	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40535/64	35/64	13.89	0.5469	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40514.0	–	14.00	0.5512	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40514.25	–	14.25	0.5610	82.0	133.0	48.0	16.00
RS4059/16	9/16	14.29	0.5625	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40514.5	–	14.50	0.5709	82.0	133.0	48.0	16.00

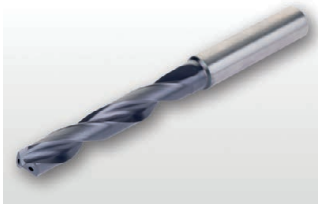


Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>RS40537/64</b>	37/64	14.68	0.5781	82.0	133.0	48.0	16.00
<b>RS40514.8</b>	–	14.80	0.5827	82.0	133.0	48.0	16.00
<b>RS40515.0</b>	–	15.00	0.5906	82.0	133.0	48.0	16.00
<b>RS40519/32</b>	19/32	15.08	0.5938	82.0	133.0	48.0	16.00
<b>RS40515.1</b>	–	15.10	0.5945	82.0	133.0	48.0	16.00
<b>RS40539/64</b>	39/64	15.48	0.6094	82.0	133.0	48.0	16.00
<b>RS40515.5</b>	–	15.50	0.6102	82.0	133.0	48.0	16.00
<b>RS40515.8</b>	–	15.80	0.6220	82.0	133.0	48.0	16.00
<b>RS4055/8</b>	5/8	15.88	0.6250	82.0	133.0	48.0	16.00
<b>RS40516.0</b>	–	16.00	0.6299	82.0	133.0	48.0	16.00
<b>RS40541/64</b>	41/64	16.27	0.6406	91.0	143.0	48.0	18.00
<b>RS40516.5</b>	–	16.50	0.6496	91.0	143.0	48.0	18.00
<b>RS40521/32</b>	21/32	16.67	0.6563	91.0	143.0	48.0	18.00
<b>RS40517.0</b>	–	17.00	0.6693	91.0	143.0	48.0	18.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>RS40543/64</b>	43/64	17.07	0.6720	91.0	143.0	48.0	18.00
<b>RS40511/16</b>	11/16	17.46	0.6874	91.0	143.0	48.0	18.00
<b>RS40517.5</b>	–	17.50	0.6890	91.0	143.0	48.0	18.00
<b>RS40517.8</b>	–	17.80	0.7008	91.0	143.0	48.0	18.00
<b>RS40545/64</b>	45/64	17.86	0.7031	91.0	143.0	48.0	18.00
<b>RS40518.0</b>	–	18.00	0.7087	91.0	143.0	48.0	18.00
<b>RS40523/32</b>	23/32	18.26	0.7189	99.0	153.0	50.0	20.00
<b>RS40518.5</b>	–	18.50	0.7283	99.0	153.0	50.0	20.00
<b>RS40547/64</b>	47/64	18.65	0.7343	99.0	153.0	50.0	20.00
<b>RS40519.0</b>	–	19.00	0.7480	99.0	153.0	50.0	20.00
<b>RS4053/4</b>	3/4	19.05	0.7500	99.0	153.0	50.0	20.00
<b>RS40519.5</b>	–	19.50	0.7677	99.0	153.0	50.0	20.00
<b>RS40519.8</b>	–	19.80	0.7795	99.0	153.0	50.0	20.00
<b>RS40520.0</b>	–	20.00	0.7874	99.0	153.0	50.0	20.00

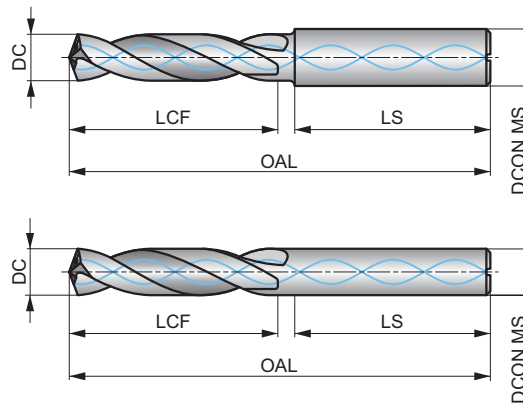


# RC405



## Vrták FORCE X ze slinutého karbidu 5xD s vnitřním chlazením s povlakem TiAlN

Vysoce výkonný vrták je speciálně navržen tak, aby poskytoval vynikající kvalitu otvorů při vysokých rychlostech a posuvech (tolerance otvoru H9 pro různé materiály). Vybaven samostředící čtyřřazetkovou dělenou špičkou s úhlem 140° a unikátní konstrukcí drážky CTW. Chladicí otvory zlepšují odvod třísek, vrchní povlak z TiAlN zvyšuje tvrdost povrchu, zlepšuje odolnost proti opotřebení a prodlužuje trvanlivost nástroje.



HM	DIN 6537	5xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Skupiny obráběných materiálů, startovní řezná rychlost v (m/min) a kód posuvu. Tabulku s posuvem na otáčku naleznete od strany 24.

<b>P1.1</b> ■ 140 W	<b>P1.2</b> ■ 142 W	<b>P1.3</b> ■ 142 W	<b>P2.1</b> ■ 122 W	<b>P2.2</b> ■ 120 W	<b>P2.3</b> ■ 105 V	<b>P3.1</b> ■ 110 V	<b>P3.2</b> ■ 102 V	<b>P3.3</b> ■ 100 V	<b>P4.1</b> ■ 99 V	<b>P4.2</b> ■ 95 V	<b>P4.3</b> ■ 50 U	<b>M1.1</b> ■ 105 G	<b>M1.2</b> ■ 101 G
<b>M2.1</b> ■ 99 G	<b>M2.2</b> ■ 80 G	<b>M2.3</b> ■ 70 E	<b>M3.1</b> ■ 85 G	<b>M3.2</b> ■ 70 G	<b>M3.3</b> ■ 65 F	<b>M4.1</b> ■ 60 F	<b>M4.2</b> ■ 50 E	<b>K1.1</b> ■ 111 W	<b>K1.2</b> ■ 108 W	<b>K1.3</b> ■ 105 W	<b>K2.1</b> ■ 111 W	<b>K2.2</b> ■ 110 W	<b>K2.3</b> ■ 99 W
<b>K3.1</b> ■ 105 W	<b>K3.2</b> ■ 99 W	<b>K3.3</b> ■ 95 W	<b>K4.1</b> ■ 100 W	<b>K4.2</b> ■ 80 W	<b>K4.3</b> ■ 77 W	<b>K4.4</b> ■ 72 W	<b>K4.5</b> ■ 70 W	<b>K5.1</b> ■ 105 W	<b>K5.2</b> ■ 100 W	<b>K5.3</b> ■ 80 W	<b>N1.1</b> ■ 305 W	<b>N1.2</b> ■ 310 W	<b>N1.3</b> ■ 300 W
<b>N2.1</b> ■ 221 W	<b>N2.2</b> ■ 220 W	<b>N2.3</b> ■ 200 W	<b>N3.1</b> ■ 185 W	<b>N3.2</b> ■ 180 W	<b>N3.3</b> ■ 175 W	<b>S1.1</b> ■ 50 V	<b>S1.2</b> ■ 40 V	<b>S1.3</b> ■ 35 U	<b>S2.1</b> ■ 40 U	<b>S2.2</b> ■ 28 U	<b>S3.1</b> ■ 32 U	<b>S3.2</b> ■ 32 U	<b>S4.1</b> ■ 30 U
<b>S4.2</b> ■ 25 U													

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4053.0	–	3.00	0.1181	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.1	–	3.10	0.1220	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4051/8	1/8	3.18	0.1250	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.2	–	3.20	0.1260	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N30	N30	3.26	0.1283	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.3	–	3.30	0.1299	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.4	–	3.40	0.1339	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N29	N29	3.45	0.1360	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.5	–	3.50	0.1378	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N28	N28	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4059/64	9/64	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.6	–	3.60	0.1417	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N27	N27	3.66	0.1441	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.7	–	3.70	0.1457	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N26	N26	3.73	0.1469	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N25	N25	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4053.8	–	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N24	N24	3.86	0.1520	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4053.9	–	3.90	0.1535	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N23	N23	3.91	0.1539	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4055/32	5/32	3.97	0.1563	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N22	N22	3.99	0.1571	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.0	–	4.00	0.1575	36.0	74.0	36.0	6.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC405N21	N21	4.04	0.1591	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.05	–	4.05	0.1594	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N20	N20	4.09	0.1610	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.1	–	4.10	0.1614	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.2	–	4.20	0.1654	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N19	N19	4.22	0.1661	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.3	–	4.30	0.1693	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N18	N18	4.31	0.1697	36.0	74.0	36.0	6.00
RC40511/64	11/64	4.37	0.1719	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N17	N17	4.39	0.1728	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.4	–	4.40	0.1732	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N16	N16	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.5	–	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N15	N15	4.57	0.1799	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.6	–	4.60	0.1811	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N14	N14	4.62	0.1819	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N13	N13	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.7	–	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4053/16	3/16	4.76	0.1875	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N12	N12	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4054.8	–	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N11	N11	4.85	0.1909	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4054.9	–	4.90	0.1929	44.0	82.0	36.0	6.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC405N10	N10	4.92	0.1937	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N9	N9	4.98	0.1961	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.0	–	5.00	0.1969	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.05	–	5.05	0.1988	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N8	N8	5.06	0.1992	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.1	–	5.10	0.2008	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N7	N7	5.11	0.2010	44.0	82.0	36.0	6.00
RC40513/64	13/64	5.16	0.2031	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N6	N6	5.18	0.2039	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.2	–	5.20	0.2047	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N5	N5	5.22	0.2055	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.3	–	5.30	0.2087	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N4	N4	5.31	0.2091	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.4	–	5.40	0.2126	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N3	N3	5.41	0.2130	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.5	–	5.50	0.2165	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4057/32	7/32	5.56	0.2188	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.6	–	5.60	0.2205	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N2	N2	5.61	0.2209	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.7	–	5.70	0.2244	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N1	N1	5.79	0.2280	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.8	–	5.80	0.2283	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.9	–	5.90	0.2323	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405A	A	5.94	0.2339	44.0	82.0	36.0	6.00
RC40515/64	15/64	5.95	0.2344	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4056.0	–	6.00	0.2362	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405B	B	6.05	0.2380	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.05	–	6.05	0.2382	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.1	–	6.10	0.2402	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405C	C	6.15	0.2421	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.2	–	6.20	0.2441	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405D	D	6.25	0.2461	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.3	–	6.30	0.2480	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405E	E	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4051/4	1/4	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.4	–	6.40	0.2520	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.5	–	6.50	0.2559	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405F	F	6.53	0.2571	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.6	–	6.60	0.2598	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405G	G	6.63	0.2610	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.7	–	6.70	0.2638	53.0	91.0	36.0	8.00
RC40517/64	17/64	6.75	0.2656	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405H	H	6.76	0.2661	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.8	–	6.80	0.2677	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.9	–	6.90	0.2717	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405I	I	6.91	0.2720	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.0	–	7.00	0.2756	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405J	J	7.04	0.2772	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.1	–	7.10	0.2795	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405K	K	7.14	0.2811	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4059/32	9/32	7.14	0.2813	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.2	–	7.20	0.2835	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.3	–	7.30	0.2874	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405L	L	7.37	0.2902	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.4	–	7.40	0.2913	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405M	M	7.49	0.2949	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.5	–	7.50	0.2953	53.0	91.0	36.0	8.00
RC40519/64	19/64	7.54	0.2969	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.6	–	7.60	0.2992	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405N	N	7.67	0.3020	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.7	–	7.70	0.3031	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.8	–	7.80	0.3071	53.0	91.0	36.0	8.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4057.9	–	7.90	0.3110	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4055/16	5/16	7.94	0.3125	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4058.0	–	8.00	0.3150	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4050	0	8.03	0.3161	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.05	–	8.05	0.3169	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.1	–	8.10	0.3189	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.2	–	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405P	P	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.3	–	8.30	0.3268	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40521/64	21/64	8.33	0.3281	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.4	–	8.40	0.3307	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405Q	Q	8.43	0.3319	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.5	–	8.50	0.3346	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.6	–	8.60	0.3386	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405R	R	8.61	0.3390	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.7	–	8.70	0.3425	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40511/32	11/32	8.73	0.3438	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.8	–	8.80	0.3465	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405S	S	8.84	0.3480	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.9	–	8.90	0.3504	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.0	–	9.00	0.3543	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405T	T	9.09	0.3579	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.1	–	9.10	0.3583	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40523/64	23/64	9.13	0.3594	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.2	–	9.20	0.3622	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.3	–	9.30	0.3661	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405U	U	9.35	0.3681	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.4	–	9.40	0.3701	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.5	–	9.50	0.3740	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4053/8	3/8	9.53	0.3750	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405V	V	9.58	0.3772	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.6	–	9.60	0.3780	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.7	–	9.70	0.3819	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.8	–	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405W	W	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.9	–	9.90	0.3898	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40525/64	25/64	9.92	0.3906	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40510.0	–	10.00	0.3937	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40510.05	–	10.05	0.3957	70.0	118.0	45.0	12.00
RC405X	X	10.08	0.3969	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.1	–	10.10	0.3976	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.2	–	10.20	0.4016	70.0	118.0	45.0	12.00
RC405Y	Y	10.26	0.4039	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.3	–	10.30	0.4055	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40513/32	13/32	10.32	0.4063	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.4	–	10.40	0.4094	70.0	118.0	45.0	12.00
RC405Z	Z	10.49	0.4130	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.5	–	10.50	0.4134	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.6	–	10.60	0.4173	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40527/64	27/64	10.72	0.4219	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.8	–	10.80	0.4252	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.9	–	10.90	0.4291	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.0	–	11.00	0.4331	70.0	118.0	45.0	12.00
RC4057/16	7/16	11.11	0.4375	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.2	–	11.20	0.4409	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.3	–	11.30	0.4449	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.4	–	11.40	0.4488	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.5	–	11.50	0.4528	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40529/64	29/64	11.51	0.4531	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.6	–	11.60	0.4567	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.8	–	11.80	0.4646	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40515/32	15/32	11.91	0.4688	70.0	118.0	45.0	12.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40512.0	–	12.00	0.4724	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40512.05	–	12.05	0.4744	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.2	–	12.20	0.4803	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40531/64	31/64	12.30	0.4844	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.5	–	12.50	0.4921	76.0	124.0	45.0	14.00
RC4051/2	1/2	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.7	–	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.8	–	12.80	0.5039	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.0	–	13.00	0.5118	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40533/64	33/64	13.10	0.5156	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.3	–	13.30	0.5236	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40517/32	17/32	13.49	0.5313	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.5	–	13.50	0.5315	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.8	–	13.80	0.5433	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40535/64	35/64	13.89	0.5469	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40514.0	–	14.00	0.5512	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40514.25	–	14.25	0.5610	82.0	133.0	48.0	16.00
RC4059/16	9/16	14.29	0.5625	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40514.5	–	14.50	0.5709	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40537/64	37/64	14.68	0.5781	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40514.8	–	14.80	0.5827	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.0	–	15.00	0.5906	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40519/32	19/32	15.08	0.5938	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.1	–	15.10	0.5945	82.0	133.0	48.0	16.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40515.3	–	15.30	0.6024	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40539/64	39/64	15.48	0.6094	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.5	–	15.50	0.6102	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.8	–	15.80	0.6220	82.0	133.0	48.0	16.00
RC4055/8	5/8	15.88	0.6250	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40516.0	–	16.00	0.6299	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40541/64	41/64	16.27	0.6406	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40516.5	–	16.50	0.6496	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40521/32	21/32	16.67	0.6563	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40517.0	–	17.00	0.6693	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40543/64	43/64	17.07	0.6720	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40511/16	11/16	17.46	0.6874	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40517.5	–	17.50	0.6890	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40517.8	–	17.80	0.7008	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40545/64	45/64	17.86	0.7031	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40518.0	–	18.00	0.7087	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40523/32	23/32	18.26	0.7189	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40518.5	–	18.50	0.7283	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40547/64	47/64	18.65	0.7343	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40519.0	–	19.00	0.7480	99.0	153.0	50.0	20.00
RC4053/4	3/4	19.05	0.7500	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40519.5	–	19.50	0.7677	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40519.8	–	19.80	0.7795	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40520.0	–	20.00	0.7874	99.0	153.0	50.0	20.00

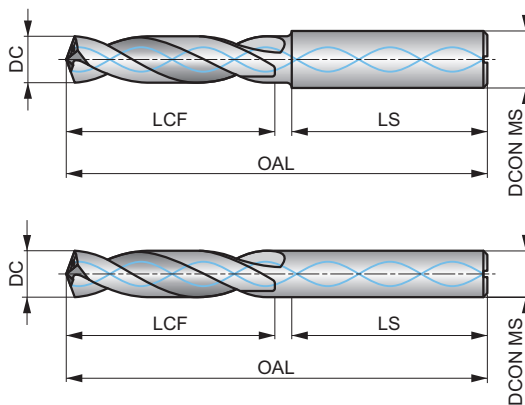


# RC408



## Vrták FORCE X ze slinutého karbidu 8xD s vnitřním chlazením s povlakem TiAlN

Vysoce výkonný vrták je speciálně navržen tak, aby poskytoval vynikající kvalitu otvorů při vysokých rychlostech a posuvech (tolerance otvoru H9 pro různé materiály). Vybaven samostředící čtyřřazetkovou dělenou špičkou s úhlem 140° a unikátní konstrukcí drážky CTW. Chladicí otvory zlepšují odvod třísek, vrchní povlak z TiAlN zvyšuje tvrdost povrchu, zlepšuje odolnost proti opotřebení a prodlužuje trvanlivost nástroje.



HM	WORK NORM	8xD
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Skupiny obráběných materiálů, startovní řezná rychlost v<sub>c</sub> (m/min) a kód posuvu. Tabulku s posuvem na otáčku naleznete od strany 24.

<b>P1.1</b> ■ 140 W	<b>P1.2</b> ■ 142 W	<b>P1.3</b> ■ 142 W	<b>P2.1</b> ■ 122 W	<b>P2.2</b> ■ 120 W	<b>P2.3</b> ■ 105 V	<b>P3.1</b> ■ 110 V	<b>P3.2</b> ■ 102 V	<b>P3.3</b> ■ 100 V	<b>P4.1</b> ■ 99 V	<b>P4.2</b> ■ 95 V	<b>P4.3</b> ■ 50 T	<b>M1.1</b> ■ 105 G	<b>M1.2</b> ■ 101 G
<b>M2.1</b> ■ 99 G	<b>M2.2</b> ■ 80 G	<b>M2.3</b> ■ 70 E	<b>M3.1</b> ■ 85 G	<b>M3.2</b> ■ 70 G	<b>M3.3</b> ■ 65 F	<b>M4.1</b> ■ 60 F	<b>M4.2</b> ■ 50 E	<b>K1.1</b> ■ 111 W	<b>K1.2</b> ■ 108 W	<b>K1.3</b> ■ 105 W	<b>K2.1</b> ■ 111 W	<b>K2.2</b> ■ 110 W	<b>K2.3</b> ■ 99 W
<b>K3.1</b> ■ 105 W	<b>K3.2</b> ■ 99 W	<b>K3.3</b> ■ 95 W	<b>K4.1</b> ■ 100 W	<b>K4.2</b> ■ 80 W	<b>K4.3</b> ■ 77 W	<b>K4.4</b> ■ 72 W	<b>K4.5</b> ■ 70 W	<b>K5.1</b> ■ 105 W	<b>K5.2</b> ■ 100 W	<b>K5.3</b> ■ 80 W	<b>N1.1</b> ■ 305 W	<b>N1.2</b> ■ 310 W	<b>N1.3</b> ■ 300 W
<b>N2.1</b> ■ 221 W	<b>N2.2</b> ■ 220 W	<b>N2.3</b> ■ 200 W	<b>N3.1</b> ■ 185 W	<b>N3.2</b> ■ 180 W	<b>N3.3</b> ■ 175 W	<b>S1.1</b> ■ 50 V	<b>S1.2</b> ■ 40 V	<b>S1.3</b> ■ 35 U	<b>S2.1</b> ■ 40 U	<b>S2.2</b> ■ 28 U	<b>S3.1</b> ■ 32 U	<b>S3.2</b> ■ 32 U	<b>S4.1</b> ■ 30 U
<b>S4.2</b> ■ 25 U													

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4083.0	–	3.00	0.1181	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.1	–	3.10	0.1220	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4081/8	1/8	3.18	0.1250	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.2	–	3.20	0.1260	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.3	–	3.30	0.1299	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.4	–	3.40	0.1339	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.5	–	3.50	0.1378	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4089/64	9/64	3.57	0.1406	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.6	–	3.60	0.1417	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.7	–	3.70	0.1457	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.8	–	3.80	0.1496	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4083.9	–	3.90	0.1535	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4085/32	5/32	3.97	0.1563	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.0	–	4.00	0.1575	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.1	–	4.10	0.1614	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.2	–	4.20	0.1654	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.3	–	4.30	0.1693	48.0	90.0	36.0	6.00
RC40811/64	11/64	4.37	0.1719	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.4	–	4.40	0.1732	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.5	–	4.50	0.1772	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.6	–	4.60	0.1811	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.7	–	4.70	0.1850	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4083/16	3/16	4.76	0.1875	62.0	104.0	36.0	6.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4084.8	–	4.80	0.1890	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4084.9	–	4.90	0.1929	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.0	–	5.00	0.1969	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.1	–	5.10	0.2008	62.0	104.0	36.0	6.00
RC40813/64	13/64	5.16	0.2031	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.2	–	5.20	0.2047	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.3	–	5.30	0.2087	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.4	–	5.40	0.2126	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.5	–	5.50	0.2165	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4087/32	7/32	5.56	0.2188	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.6	–	5.60	0.2205	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.7	–	5.70	0.2244	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.8	–	5.80	0.2283	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.9	–	5.90	0.2323	62.0	104.0	36.0	6.00
RC40815/64	15/64	5.95	0.2344	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4086.0	–	6.00	0.2362	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4086.1	–	6.10	0.2402	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.2	–	6.20	0.2441	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.3	–	6.30	0.2480	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4081/4	1/4	6.35	0.2500	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.4	–	6.40	0.2520	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.5	–	6.50	0.2559	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.6	–	6.60	0.2598	84.0	126.0	36.0	8.00

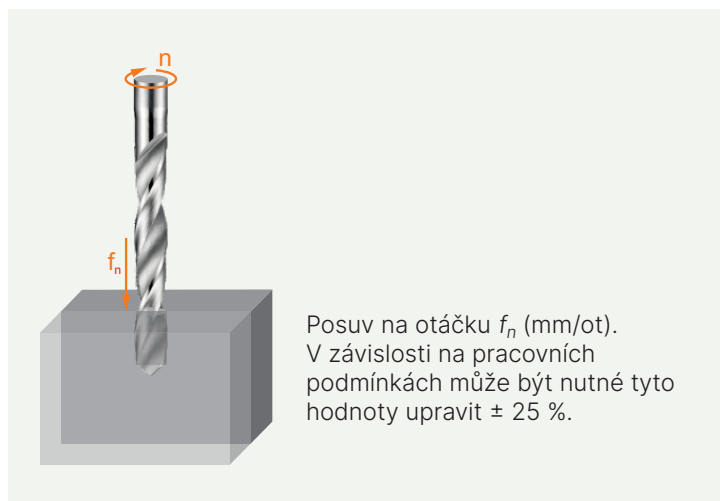


Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4086.7	–	6.70	0.2638	84.0	126.0	36.0	8.00
RC40817/64	17/64	6.75	0.2656	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.8	–	6.80	0.2677	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.9	–	6.90	0.2717	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.0	–	7.00	0.2756	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.1	–	7.10	0.2795	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4089/32	9/32	7.14	0.2813	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.2	–	7.20	0.2835	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.3	–	7.30	0.2874	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.4	–	7.40	0.2913	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.5	–	7.50	0.2953	84.0	126.0	36.0	8.00
RC40819/64	19/64	7.54	0.2969	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.6	–	7.60	0.2992	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.7	–	7.70	0.3031	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.8	–	7.80	0.3071	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.9	–	7.90	0.3110	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4085/16	5/16	7.94	0.3125	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4088.0	–	8.00	0.3150	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4088.1	–	8.10	0.3189	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.2	–	8.20	0.3228	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.3	–	8.30	0.3268	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40821/64	21/64	8.33	0.3281	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.4	–	8.40	0.3307	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.5	–	8.50	0.3346	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.6	–	8.60	0.3386	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.7	–	8.70	0.3425	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40811/32	11/32	8.73	0.3438	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.8	–	8.80	0.3465	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.9	–	8.90	0.3504	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.0	–	9.00	0.3543	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.1	–	9.10	0.3583	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40823/64	23/64	9.13	0.3594	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.2	–	9.20	0.3622	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.3	–	9.30	0.3661	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.4	–	9.40	0.3701	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.5	–	9.50	0.3740	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4083/8	3/8	9.53	0.3750	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.6	–	9.60	0.3780	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.7	–	9.70	0.3819	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.8	–	9.80	0.3858	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.9	–	9.90	0.3898	106.0	152.0	40.0	10.00

Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40825/64	25/64	9.92	0.3906	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40810.0	–	10.00	0.3937	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40810.2	–	10.20	0.4016	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.3	–	10.30	0.4055	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40813/32	13/32	10.32	0.4063	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.4	–	10.40	0.4094	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.5	–	10.50	0.4134	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40827/64	27/64	10.72	0.4219	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.8	–	10.80	0.4252	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.0	–	11.00	0.4331	128.0	180.0	45.0	12.00
RC4087/16	7/16	11.11	0.4375	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.2	–	11.20	0.4409	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.3	–	11.30	0.4449	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.5	–	11.50	0.4528	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40829/64	29/64	11.51	0.4531	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.8	–	11.80	0.4646	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40815/32	15/32	11.91	0.4688	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40812.0	–	12.00	0.4724	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40812.2	–	12.20	0.4803	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40831/64	31/64	12.30	0.4844	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40812.5	–	12.50	0.4921	151.0	202.0	48.0	14.00
RC4081/2	1/2	12.70	0.5000	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40812.8	–	12.80	0.5039	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40813.0	–	13.00	0.5118	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40833/64	33/64	13.10	0.5156	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40817/32	17/32	13.49	0.5313	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40813.5	–	13.50	0.5315	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40835/64	35/64	13.89	0.5469	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40814.0	–	14.00	0.5512	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40814.25	–	14.25	0.5610	172.0	227.0	48.0	16.00
RC4089/16	9/16	14.29	0.5625	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40814.5	–	14.50	0.5709	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40837/64	37/64	14.68	0.5781	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40815.0	–	15.00	0.5906	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40819/32	19/32	15.08	0.5938	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40815.1	–	15.10	0.5945	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40839/64	39/64	15.48	0.6094	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40815.5	–	15.50	0.6102	172.0	227.0	48.0	16.00
RC4085/8	5/8	15.88	0.6250	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40816.0	–	16.00	0.6299	172.0	227.0	48.0	16.00



## Vrtáky z tvrdokovu – Tabulka posuvů (metrická)



### Jak pomoci této tabulky najít posuv na otáčku $f_n$ :

1. Vyhledejte svůj kód alfa na stránce produktu (například: 46J, „J“ je alfa kód).
2. V horním řádku tabulky najdete nejbližší průměr pro vaši řeznou aplikaci.
3. Vyhledejte svůj alfa kód v levém sloupci tabulky.
4. Průsečík (buňka) průměru a alfa kódu je posuv na otáčku  $f_n$ .

	ø DC (mm)																		
	0.15	0.5	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0	16.0	20.0	25.0	30.0	40.0	50.0	100
<b>A</b>	0.003	0.006	0.012	0.023	0.029	0.032	0.036	0.042	0.054	0.062	0.069	0.082	0.086	0.110	0.125	0.135	0.155	0.175	0.263
<b>B</b>	0.004	0.007	0.014	0.028	0.037	0.041	0.046	0.053	0.067	0.080	0.090	0.103	0.108	0.135	0.153	0.165	0.188	0.208	0.312
<b>C</b>	0.004	0.008	0.015	0.032	0.044	0.050	0.056	0.064	0.080	0.098	0.110	0.125	0.130	0.160	0.180	0.195	0.220	0.240	0.360
<b>D</b>	0.004	0.008	0.016	0.038	0.053	0.060	0.068	0.078	0.098	0.119	0.130	0.149	0.155	0.188	0.210	0.228	0.253	0.275	0.413
<b>E</b>	0.004	0.009	0.017	0.043	0.062	0.071	0.080	0.092	0.115	0.140	0.150	0.173	0.180	0.215	0.240	0.260	0.285	0.310	0.465
<b>F</b>	0.005	0.009	0.018	0.050	0.073	0.084	0.095	0.109	0.138	0.165	0.178	0.202	0.210	0.248	0.275	0.295	0.320	0.343	0.515
<b>G</b>	0.005	0.010	0.019	0.056	0.084	0.096	0.109	0.126	0.160	0.190	0.205	0.231	0.240	0.280	0.310	0.330	0.355	0.375	0.563
<b>H</b>	0.005	0.010	0.020	0.066	0.102	0.116	0.130	0.150	0.190	0.228	0.243	0.271	0.280	0.320	0.355	0.375	0.398	0.418	0.627
<b>I</b>	0.005	0.011	0.021	0.076	0.119	0.134	0.150	0.173	0.220	0.265	0.280	0.310	0.320	0.360	0.400	0.420	0.440	0.460	0.690
<b>J</b>	0.006	0.012	0.024	0.084	0.135	0.152	0.170	0.197	0.250	0.298	0.315	0.349	0.360	0.405	0.445	0.465	0.485	0.503	0.755
<b>K</b>	0.007	0.013	0.026	0.092	0.150	0.170	0.190	0.220	0.280	0.330	0.350	0.388	0.400	0.450	0.490	0.510	0.530	0.545	0.818
<b>L</b>	0.007	0.014	0.028	0.101	0.165	0.186	0.208	0.240	0.305	0.360	0.385	0.419	0.430	0.485	0.525	0.545	0.568	0.588	0.882
<b>M</b>	0.008	0.015	0.030	0.110	0.180	0.202	0.225	0.260	0.330	0.390	0.420	0.450	0.460	0.520	0.560	0.580	0.605	0.630	0.945
<b>N</b>	0.008	0.016	0.032	0.119	0.195	0.218	0.242	0.280	0.355	0.420	0.455	0.481	0.490	0.555	0.595	0.615	0.642	0.672	1.008
<b>S</b>	0.002	0.004	0.008	0.014	0.020	0.025	0.030	0.037	0.050	0.080	0.100	0.123	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.240	–
<b>T</b>	0.004	0.008	0.015	0.028	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090	0.110	0.130	0.160	0.170	0.190	0.210	0.230	0.260	0.275	–
<b>U</b>	0.007	0.013	0.026	0.048	0.070	0.080	0.090	0.107	0.140	0.170	0.200	0.223	0.230	0.240	0.270	0.300	0.360	0.375	–
<b>V</b>	0.010	0.019	0.038	0.069	0.100	0.115	0.130	0.153	0.200	0.250	0.280	0.310	0.320	0.340	0.400	0.440	0.510	0.530	–
<b>W</b>	0.012	0.025	0.049	0.089	0.130	0.150	0.170	0.200	0.260	0.330	0.380	0.418	0.430	0.450	0.470	0.490	0.520	0.540	–
<b>X</b>	0.014	0.028	0.056	0.103	0.150	0.180	0.210	0.250	0.330	0.420	0.480	0.533	0.550	0.580	–	–	–	–	–
<b>Y</b>	0.017	0.034	0.068	0.124	0.180	0.220	0.260	0.317	0.430	0.550	0.700	0.700	0.700	0.740	–	–	–	–	–
<b>Z</b>	0.024	0.047	0.094	0.172	0.250	0.325	0.400	0.533	0.800	1.000	1.100	1.175	1.200	1.200	–	–	–	–	–

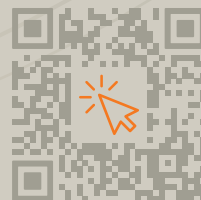


Force Deep Hole Drills

# Univerzální karbidové vrtáky pro hluboké otvory



**Certainty  
at every turn™**





## Univerzální karbidové vrtáky pro hluboké otvory

# Nový standard vrtání hlubokých otvorů pro maximální efektivitu



Představujeme řadu Force DHD (Deep Hole Drills) Dormer Pramet, navrženou pro vysoce výkonné vrtání hlubokých otvorů do hloubky až 12xD, 16xD a 20xD.

Vrtáky Force DHD mají vrcholový úhel 140° a optimalizovanou konstrukci jádra pro rychlé zavrtání a vynikající přesnost vedení bez nutnosti přerušovaného vrtání. Vnitřní kanály pro přívod chladicí kapaliny zlepšují odvod třísek a zajišťují plynulý průběh vrtání, zatímco vícevrstvý povlak Nano-Tip poskytuje mimořádnou tepelnou stabilitu a delší trvanlivost nástroje. Součástí řady jsou pilotní vrtáky 2xD s povlakem TiAlN, které se používají k vytvoření pilotního otvoru před nasazením hlubokých vrtáků (od 16xD výše).



## Související výrobky



### RC412



12xD

3 – 20 mm

Povlak Nano-Tip  
**Přívod chladicí kapaliny**

### RC416



16xD

3 – 16 mm

Povlak Nano-Tip  
**Přívod chladicí kapaliny**

### RC420



20xD

3 – 16 mm

Povlak Nano-Tip  
**Přívod chladicí kapaliny**

### RC4P



Pilotní vrták 2xD

3 – 16 mm

Vícenásobný povlak TiAlN  
**Přívod chladicí kapaliny**



### Vlastnosti a výhody

Pokročilá konstrukce jádra vrtáku minimalizuje řezné síly.



#### Vyšší stabilita

zajišťuje přesnější polohu otvoru a rovnoměrné vedení vrtáku.

Vnitřní přívod kapaliny zlepšuje odvod třísek.



#### Vysoká procesní spolehlivost

zajišťuje plynulý průběh vrtání bez přerušení.

Optimalizovaná geometrie šroubovice eliminuje potřebu přerušovaného vrtání.



#### Rychlejší vrtání

zkracuje výrobní časy a zvyšuje produktivitu i v náročných aplikacích.

Vysoký výkon při vrtání do hloubek 12xD, 16xD a 20xD.



#### Všestranné použití

umožňuje přesné vrtání v široké škále aplikací a hloubek. Před vrtáním s nástroji 16xD a 20xD se doporučuje použití pilotního vrtáku.

Povlak Nano-Tip zvyšuje odolnost proti opotřebení a tepelnou stabilitu.



#### Prodloužená trvanlivost nástroje

snižuje náklady na jeden otvor a zvyšuje celkovou efektivitu.

### Vrtáky Force DHD (RC412, RC416, RC420)

Povlak Nano-Tip

Vrcholový úhel 140°

Speciální konstrukce fazetky

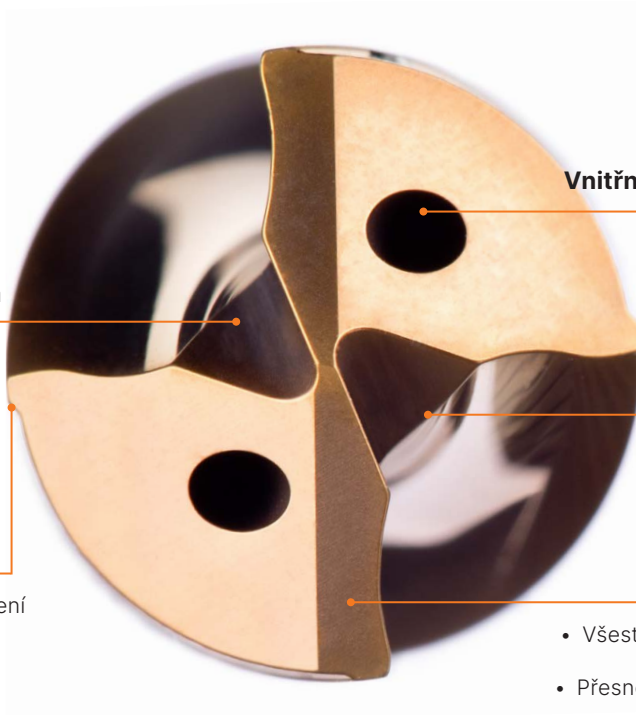
Ultrajemný karbidový substrát

Vysoce leštěné drážky



## Vlastnosti a výhody

### Geometrie (RC412, RC416, RC420)



#### Optimalizovaná konstrukce jádra

- Zajišťuje vysokou tuhost vrtáku
- Neomezuje velikost drážek
- Umožňuje bezpečný a efektivní odvod třísek

#### Speciální fazetka

- Umožňuje rychlé a spolehlivé navedení vrtáku do otvoru

#### Vnitřní kanálky pro procesní médium

- Vhodné pro různé typy médií
  - Olej nebo emulze
  - MQL

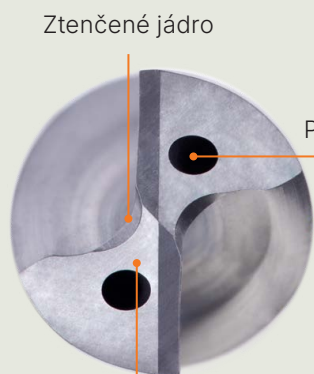
#### Ztenčení jádra

- Zvyšuje přesnost polohy otvoru

#### Jedinečná geometrie

- Všestranné vrtání v široké škále materiálů
  - Vysoká produktivita
- Přesnost otvoru bez přerušovaného vrtání

## Vrtáky Force Pilot (RC4P)



Ztenčené jádro

Přívod chladicí kapaliny

Čtyřfazetkový dělený břit

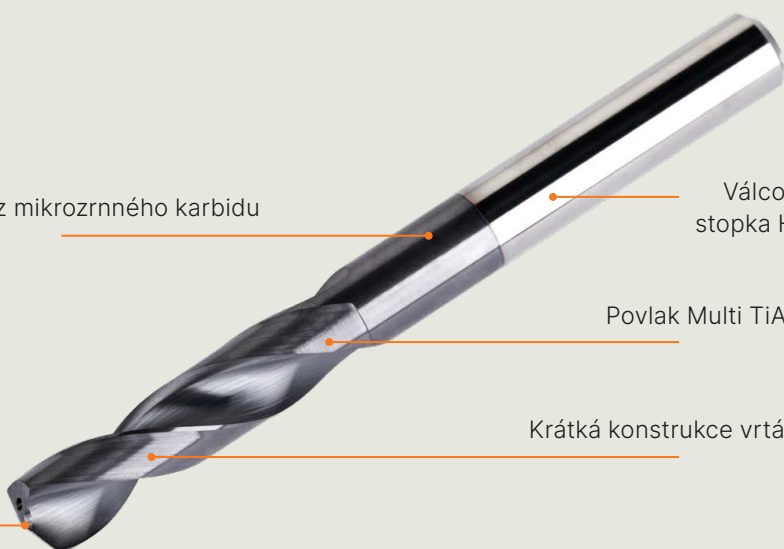
Substrát z mikrozrnného karbidu

Válcová stopka HA

Povlak Multi TiAlN

Krátká konstrukce vrtáku

Vrcholový úhel 150°





## Příklady obrábění

# Prodloužení trvanlivosti o 50 % v legované oceli

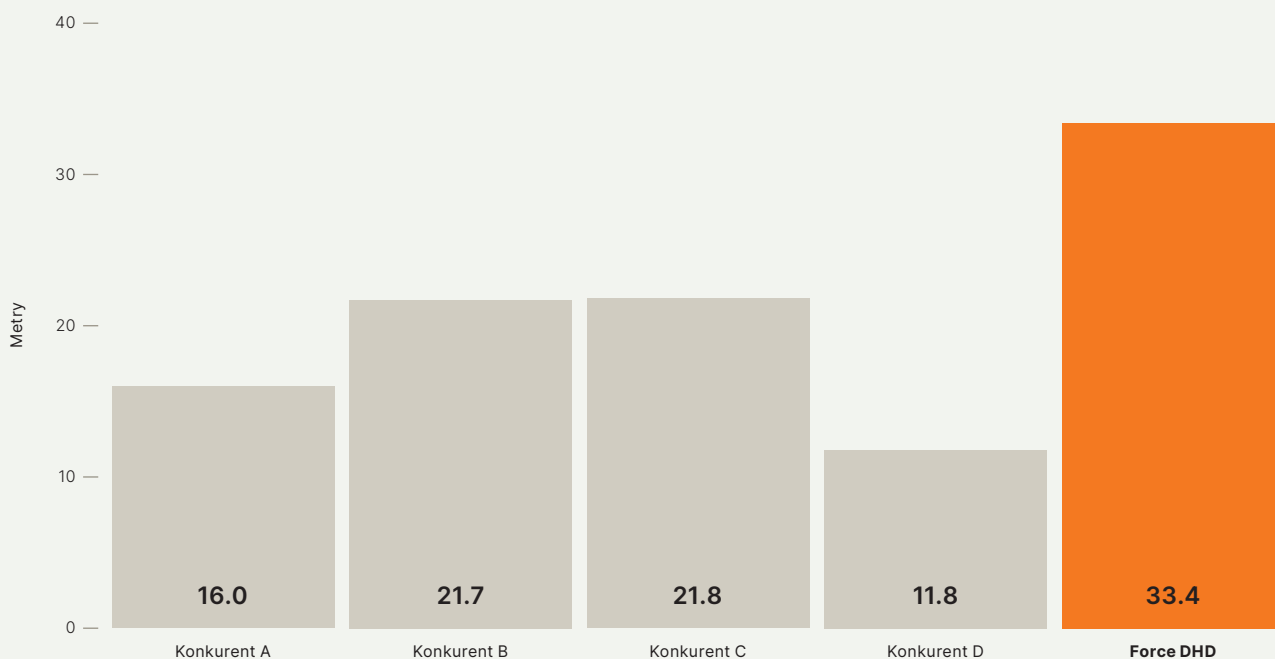
Vrták Force DHD dosáhl o 50 % vyšší trvanlivosti nástroje, a to 33.4 metru oproti 21.8 metrům u nejbližšího konkurenta. Díky menšímu počtu nutných výměn nástrojů zvyšuje efektivitu obrábění a dokonale se hodí pro náročné aplikace v legovaných ocelích.

<b>Obrábění</b>	Vrtání
<b>Aplikace</b>	Hluboké vrtání
<b>Materiál</b>	1.7225 / 42CrMo4 / 4140
<b>Chladicí kapalina</b>	Ano

Řešení Dormer Pramet		
Force DHD RC4166.0		
Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	Hloubka
90	0.17	90

P3.2

### Trvanlivost nástroje (metrů)





## Příklady obrábění

# O 179 % delší trvanlivosti při vrtání tvárné litiny

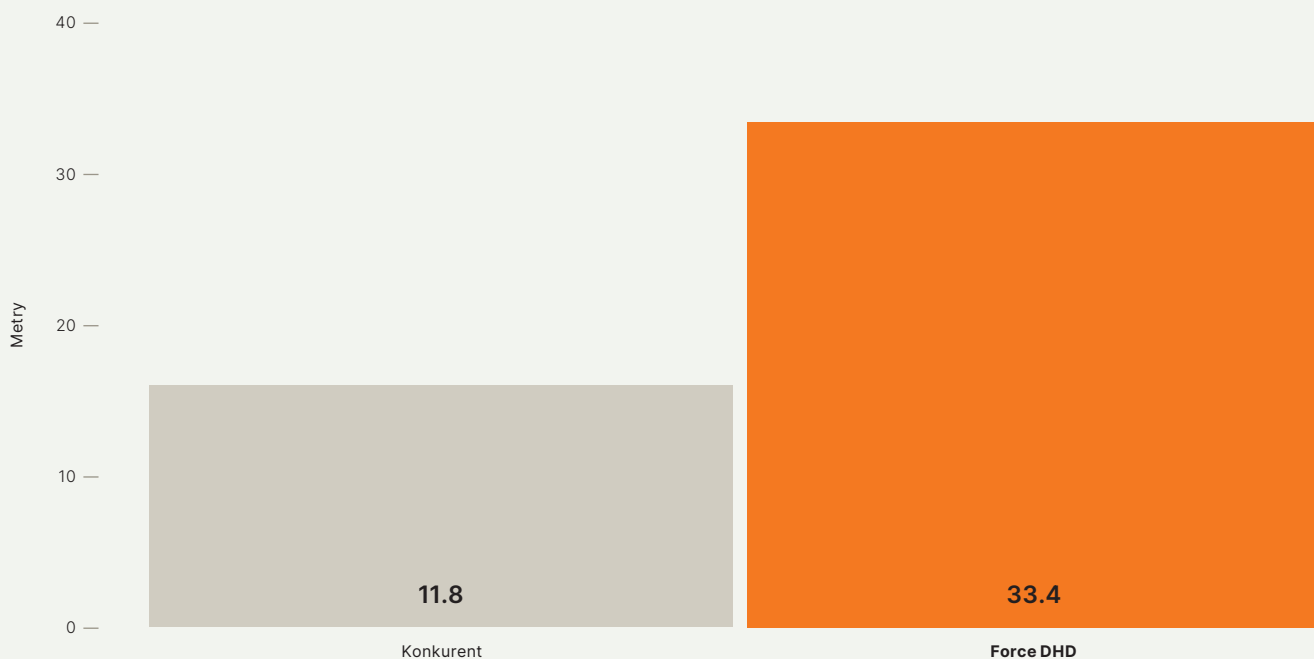
Ve tvárné litině se vrták Force DHD ukázal s impozantním 179 % nárůstem trvanlivosti nástroje, dosahující 33.4 metrů oproti 11.8 metrům u předchozí generace. To zajišťuje méně přerušování, delší dobu obrábění a výrazně vyšší produktivitu i v nejnáročnějších operacích.

<b>Obrábění</b>	Vrtání
<b>Aplikace</b>	Hluboké vrtání
<b>Materiál</b>	EN-GJV-450 / 230 HB
<b>Chladicí kapalina</b>	Ano

Řešení Dormer Pramet		
Force DHD RC4206.0		
Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	Hloubka
150	0.23	110

K5.3

## Trvanlivost nástroje (metrů)





## Příklad obrábění

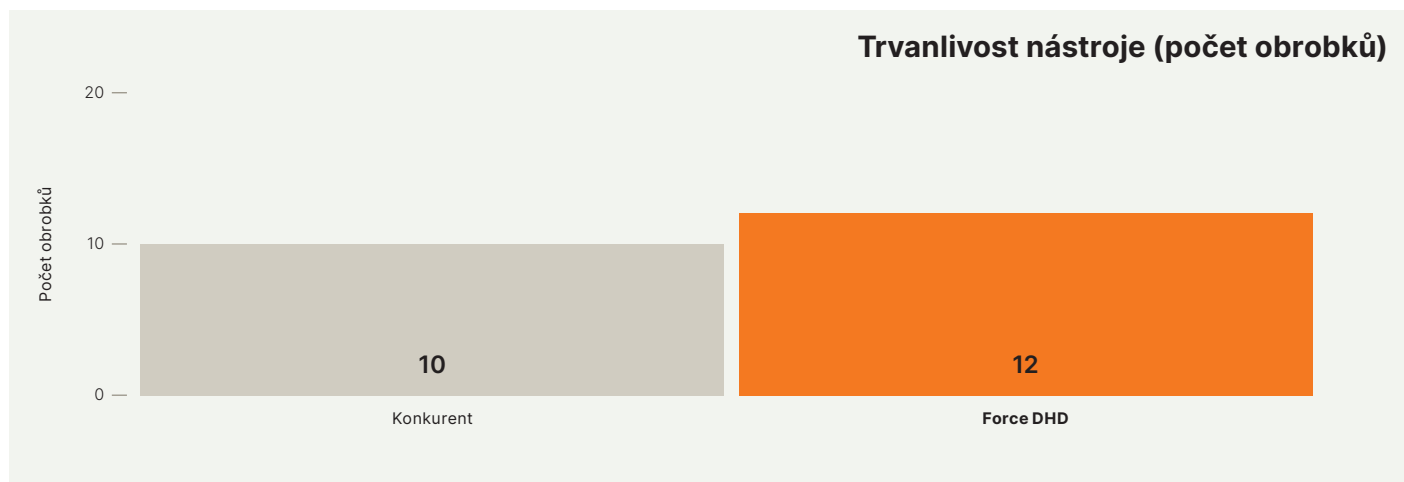
# Zvýšení trvanlivosti o 20 % v legované oceli

Vrták Force Deep Hole Drill přinesl 20% nárůst trvanlivosti nástroje, zpracoval 12 dílců na jeden nástroj oproti 10 dílcům u konkurence a dosáhl 33 metrů trvanlivosti oproti 27.5 metrům. Jeho prodloužená trvanlivost zajišťuje vyšší spolehlivost a optimalizuje efektivitu obrábění i v náročných aplikacích ISO-P.

Obrábění	Aplikace	Materiál	Chladicí kapalina	Řešení Dormer Pramet
Vrtání	Hluboké vrtání	42CrMo4	Ano	Force DHD RC42010.0

Řezné podmínky	Konkurent	Force DHD
Řezná rychlost $v_c$ (m/min)	79	79
Posuv $f_n$ (mm/ot.)	0.25	0.25
Posuv $v_f$ (mm/min)	628	628
Otáčky $n$ (ot./min)	2515	2515
Hloubka vrtání (mm)	185	185
Počet obrobků	10	12
Trvanlivost nástroje (min)	27.5	33

P3.2



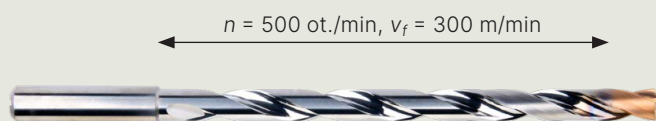


## Doporučení pro hluboké vrtání

### Doporučení pro obrábění

#### Obecná bezpečnostní opatření:

Nepřejíždějte s vrtákem mimo pilotní otvor rychlostí vyšší než 500 ot./min ot a 300 mm/min.



1. Vyvrtejte pilotní otvor (min.  $1.5 \times D$ ).

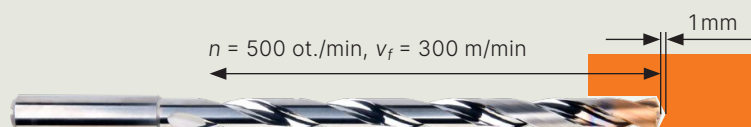


20 – 50 bar  
270 – 725 psi

RC4P  $1.5 \times D$



2. Najedte vrtákem do pilotního otvoru při nízké rychlosti (500 ot./min a 300 mm/min) 1 mm před dno.

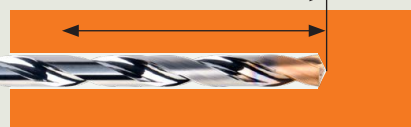


3. Zapněte chlazení (min. 20 barů), začněte vrtat doporučenými otáčkami a posuvem do konečné hloubky vrtání – přerušované vrtání není potřeba. Vyjedte vrtákem na hloubku pilotního otvoru. Chladicí kapalinu vypněte!

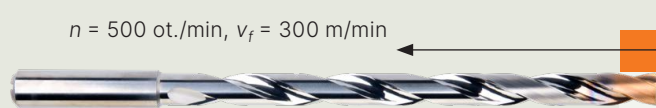


20 – 50 bar  
270 – 725 psi

$n = 100\%$  ot./min,  $v_f = 100\%$  m/min



4. Vyjedte vrtákem z pilotního otvoru s nízkými otáčkami a posuvem (500 ot./min a 300 mm/min).



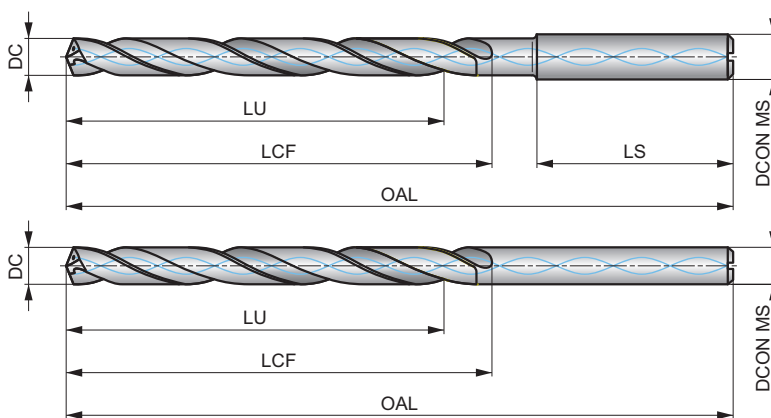


# RC412



## Vrták FORCE 12xD pro hluboké otvory ze slinutého karbidu s vnitřním chlazením s povlakem Nano-Tip

Vysoce výkonný vrták na hluboké otvory s vrcholovým úhlem 140° a tenčím jádrem pro vrtání až do 12xD bez přerušování. Navržen pro rychlý průnik a přesné vedení, což zajišťuje vynikající přesnost polohy. Vnitřní chlazení zlepšuje odvod třísek a vícevrstvý povlak Nano-Tip poskytuje vynikající tepelnou stabilitu a odolnost proti opotřebení pro prodlouženou trvanlivost nástroje.



HM	DIN 6535	12xD
140°	Nano-Tip	DIN 6535HA
R	DC m7	

Skupiny obráběných materiálů, startovní řezná rychlost v<sub>c</sub> (m/min) a kód posuvu. Tabulku s posuvem na otáčku naleznete od strany 39.

<b>P1.1</b> ■ 116 H	<b>P1.2</b> ■ 118 H	<b>P1.3</b> ■ 121 H	<b>P2.1</b> ■ 113 G	<b>P2.2</b> ■ 105 H	<b>P2.3</b> ■ 100 G	<b>P3.1</b> ■ 113 G	<b>P3.2</b> ■ 84 G	<b>P3.3</b> ■ 47 E	<b>P4.1</b> ■ 76 F	<b>P4.2</b> ■ 84 G	<b>P4.3</b> ■ 32 E	<b>M1.1</b> ■ 100 H	<b>M1.2</b> ■ 95 H
<b>M2.1</b> ■ 47 F	<b>M2.2</b> ■ 44 F	<b>M2.3</b> ■ 42 F	<b>M3.1</b> ■ 41 D	<b>M3.2</b> ■ 40 D	<b>M3.3</b> ■ 37 D	<b>M4.1</b> ■ 32 C	<b>M4.2</b> ■ 37 D	<b>K1.1</b> ■ 110 J	<b>K1.2</b> ■ 105 J	<b>K1.3</b> ■ 95 J	<b>K2.1</b> ■ 112 J	<b>K2.2</b> ■ 106 J	<b>K2.3</b> ■ 100 J
<b>K3.1</b> ■ 113 J	<b>K3.2</b> ■ 103 J	<b>K3.3</b> ■ 84 J	<b>K4.1</b> ■ 95 L	<b>K4.2</b> ■ 76 L	<b>K4.3</b> ■ 65 V	<b>K4.4</b> ■ 63 V	<b>K4.5</b> ■ 58 V	<b>K5.1</b> ■ 95 J	<b>K5.2</b> ■ 84 J	<b>K5.3</b> ■ 79 J	<b>N1.1</b> ■ 221 J	<b>N1.2</b> ■ 208 J	<b>N1.3</b> ■ 200 J
<b>N2.1</b> ■ 200 J	<b>N2.2</b> ■ 194 L	<b>N2.3</b> ■ 147 J	<b>N3.1</b> ■ 126 G	<b>N3.2</b> ■ 147 H	<b>N3.3</b> ■ 137 F	<b>S1.1</b> ■ 37 D	<b>S1.2</b> ■ 32 B	<b>S1.3</b> ■ 26 B	<b>S2.1</b> ■ 32 B	<b>S2.2</b> ■ 23 B	<b>S3.1</b> ■ 26 C	<b>S3.2</b> ■ 11 B	<b>S4.1</b> ■ 26 C
<b>S4.2</b> ■ 11 B													

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4123.0	-	3.00	0.1180	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.1	-	3.10	0.1220	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4121/8	1/8	3.17	0.1250	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.2	-	3.20	0.1260	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.3	-	3.30	0.1300	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.4	-	3.40	0.1340	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.5	-	3.50	0.1380	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4129/64	9/64	3.57	0.1410	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.6	-	3.60	0.1420	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.7	-	3.70	0.1460	54.0	92.0	48.00	36.0	6.00
RC4123.8	-	3.80	0.1500	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4123.9	-	3.90	0.1540	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4125/32	5/32	3.97	0.1560	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.0	-	4.00	0.1570	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.1	-	4.10	0.1610	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.2	-	4.20	0.1650	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.3	-	4.30	0.1690	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC41211/64	11/64	4.37	0.1720	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.4	-	4.40	0.1730	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.5	-	4.50	0.1770	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.6	-	4.60	0.1810	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4124.7	-	4.70	0.1850	64.0	102.0	56.00	36.0	6.00
RC4123/16	3/16	4.76	0.1880	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4124.8	-	4.80	0.1890	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4124.9	-	4.90	0.1930	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.0	-	5.00	0.1970	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.1	-	5.10	0.2010	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC41213/64	13/64	5.16	0.2030	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.2	-	5.20	0.2050	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.3	-	5.30	0.2090	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.4	-	5.40	0.2130	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.5	-	5.50	0.2170	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.55	-	5.55	0.2190	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4127/32	7/32	5.56	0.2190	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.6	-	5.60	0.2200	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.7	-	5.70	0.2240	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.8	-	5.80	0.2280	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4125.9	-	5.90	0.2320	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4126.0	-	6.00	0.2360	83.0	121.0	74.00	36.0	6.00
RC4126.1	-	6.10	0.2400	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.2	-	6.20	0.2440	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.3	-	6.30	0.2480	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4121/4	1/4	6.35	0.2500	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.4	-	6.40	0.2520	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.5	-	6.50	0.2560	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.6	-	6.60	0.2600	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4126.7	–	6.70	0.2640	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC41217/64	17/64	6.75	0.2660	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.8	–	6.80	0.2680	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4126.9	–	6.90	0.2720	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.0	–	7.00	0.2760	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.1	–	7.10	0.2800	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4129/32	9/32	7.14	0.2810	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.2	–	7.20	0.2830	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.3	–	7.30	0.2870	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.4	–	7.40	0.2910	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.5	–	7.50	0.2950	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC41219/64	19/64	7.54	0.2970	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.8	–	7.80	0.3070	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4127.9	–	7.90	0.3110	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4125/16	5/16	7.94	0.3130	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4128.0	–	8.00	0.3150	110.0	148.0	98.00	36.0	8.00
RC4128.1	–	8.10	0.3190	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.2	–	8.20	0.3230	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.3	–	8.30	0.3270	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.4	–	8.40	0.3310	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.5	–	8.50	0.3350	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.6	–	8.60	0.3390	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.7	–	8.70	0.3430	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41211/32	11/32	8.73	0.3440	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4128.8	–	8.80	0.3460	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.0	–	9.00	0.3540	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41223/64	23/64	9.13	0.3590	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.2	–	9.20	0.3620	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.3	–	9.30	0.3660	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.5	–	9.50	0.3740	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4123/8	3/8	9.53	0.3750	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.6	–	9.60	0.3780	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.7	–	9.70	0.3820	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC4129.8	–	9.80	0.3860	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41225/64	25/64	9.92	0.3910	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41210.0	–	10.00	0.3940	138.0	180.0	123.00	40.0	10.00
RC41210.1	–	10.10	0.3980	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41210.2	–	10.20	0.4020	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41210.3	–	10.30	0.4060	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41213/32	13/32	10.32	0.4060	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00

	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC41210.4	–	10.40	0.4090	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41210.5	–	10.50	0.4130	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41227/64	27/64	10.72	0.4220	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41210.8	–	10.80	0.4250	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.0	–	11.00	0.4330	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.1	–	11.10	0.4370	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC4127/16	7/16	11.11	0.4380	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.2	–	11.20	0.4410	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.5	–	11.50	0.4530	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41229/64	29/64	11.51	0.4530	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.7	–	11.70	0.4610	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41211.8	–	11.80	0.4650	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41215/32	15/32	11.91	0.4690	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41212.0	–	12.00	0.4720	158.0	206.0	140.00	45.0	12.00
RC41212.1	–	12.10	0.4760	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.2	–	12.20	0.4800	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.3	–	12.30	0.4840	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41231/64	31/64	12.30	0.4840	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.5	–	12.50	0.4920	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.6	–	12.60	0.4960	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41212.7	–	12.70	0.5000	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41213.0	–	13.00	0.5120	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41217/32	17/32	13.49	0.5310	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41213.5	–	13.50	0.5310	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC41214.0	–	14.00	0.5510	182.0	230.0	168.00	45.0	14.00
RC4129/16	9/16	14.29	0.5630	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41214.5	–	14.50	0.5710	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41215.0	–	15.00	0.5910	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41215.5	–	15.50	0.6100	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC4125/8	5/8	15.88	0.6250	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41216.0	–	16.00	0.6300	208.0	260.0	192.00	48.0	16.00
RC41216.5	–	16.50	0.6500	234.0	285.0	216.00	48.0	18.00
RC41217.0	–	17.00	0.6690	234.0	285.0	216.00	48.0	18.00
RC41217.5	–	17.50	0.6890	234.0	285.0	216.00	48.0	18.00
RC41218.0	–	18.00	0.7090	234.0	285.0	216.00	48.0	18.00
RC41218.5	–	18.50	0.7280	258.0	310.0	238.00	50.0	20.00
RC41219.0	–	19.00	0.7480	258.0	310.0	238.00	50.0	20.00
RC41219.5	–	19.50	0.7680	258.0	310.0	238.00	50.0	20.00
RC41220.0	–	20.00	0.7870	258.0	310.0	238.00	50.0	20.00

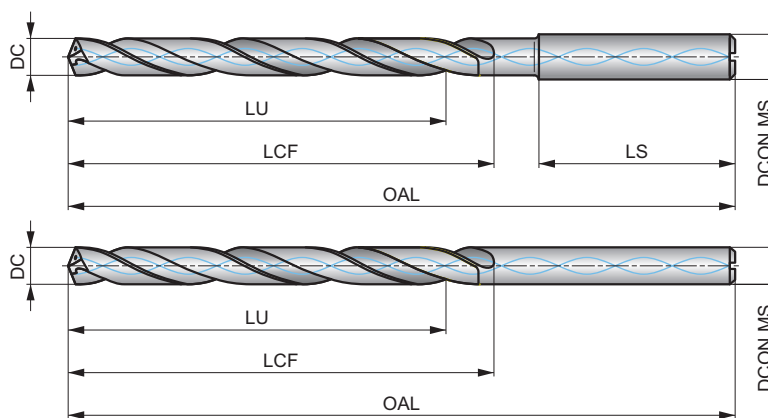


# RC416



## Vrták FORCE 16xD pro hluboké otvory ze slinutého karbidu s vnitřním chlazením s povlakem Nano-Tip

Vysoce výkonný vrták na hluboké otvory s vrcholovým úhlem 140° a tenčím jádrem pro vrtání až do 16xD bez přerušování. Navržen pro rychlý průnik a přesné vedení, což zajišťuje vynikající přesnost polohy. Vnitřní chlazení zlepšuje odvod třísek a vícevrstvý povlak Nano-Tip poskytuje vynikající tepelnou stabilitu a odolnost proti opotřebení pro prodlouženou trvanlivost nástroje.



HM	DIN 6535	16xD
140°	Nano-Tip	DIN 6535HA
R	DC h7	

Skupiny obráběných materiálů, startovní řezná rychlost v<sub>c</sub> (m/min) a kód posuvu. Tabulku s posuvem na otáčku naleznete od strany 39.

<b>P1.1</b> ■ 110 H	<b>P1.2</b> ■ 112 H	<b>P1.3</b> ■ 115 H	<b>P2.1</b> ■ 108 H	<b>P2.2</b> ■ 100 H	<b>P2.3</b> ■ 95 G	<b>P3.1</b> ■ 108 H	<b>P3.2</b> ■ 80 G	<b>P3.3</b> ■ 45 E	<b>P4.1</b> ■ 72 G	<b>P4.2</b> ■ 80 G	<b>P4.3</b> ■ 30 E	<b>M1.1</b> ■ 95 H	<b>M1.2</b> ■ 90 H
<b>M2.1</b> ■ 45 F	<b>M2.2</b> ■ 42 F	<b>M2.3</b> ■ 40 F	<b>M3.1</b> ■ 39 D	<b>M3.2</b> ■ 38 D	<b>M3.3</b> ■ 35 D	<b>M4.1</b> ■ 30 C	<b>M4.2</b> ■ 35 D	<b>K1.1</b> ■ 105 J	<b>K1.2</b> ■ 100 J	<b>K1.3</b> ■ 90 J	<b>K2.1</b> ■ 107 J	<b>K2.2</b> ■ 101 J	<b>K2.3</b> ■ 95 J
<b>K3.1</b> ■ 108 J	<b>K3.2</b> ■ 98 J	<b>K3.3</b> ■ 80 J	<b>K4.1</b> ■ 90 J	<b>K4.2</b> ■ 72 L	<b>K4.3</b> ■ 62 V	<b>K4.4</b> ■ 60 V	<b>K4.5</b> ■ 55 V	<b>K5.1</b> ■ 90 J	<b>K5.2</b> ■ 80 J	<b>K5.3</b> ■ 75 J	<b>N1.1</b> ■ 210 L	<b>N1.2</b> ■ 198 L	<b>N1.3</b> ■ 190 L
<b>N2.1</b> ■ 190 L	<b>N2.2</b> ■ 185 L	<b>N2.3</b> ■ 140 L	<b>N3.1</b> ■ 120 G	<b>N3.2</b> ■ 140 H	<b>N3.3</b> ■ 130 F	<b>S1.1</b> ■ 35 D	<b>S1.2</b> ■ 30 B	<b>S1.3</b> ■ 25 B	<b>S2.1</b> ■ 30 C	<b>S2.2</b> ■ 22 A	<b>S3.1</b> ■ 25 B	<b>S3.2</b> ■ 10 B	<b>S4.1</b> ■ 25 B
<b>S4.2</b> ■ 10 B													

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4163.0	-	3.00	0.1180	57.0	89.0	52.00	28.0	4.00
RC4161/8	1/8	3.17	0.1250	66.0	98.0	60.00	28.0	4.00
RC4163.5	-	3.50	0.1380	78.0	110.0	72.00	28.0	4.00
RC4169/64	9/64	3.57	0.1410	78.0	110.0	72.00	28.0	4.00
RC4165/32	5/32	3.97	0.1560	78.0	110.0	72.00	28.0	4.00
RC4164.0	-	4.00	0.1570	78.0	110.0	72.00	28.0	4.00
RC4164.5	-	4.50	0.1770	100.0	132.0	93.00	28.0	5.00
RC4163/16	3/16	4.76	0.1880	100.0	132.0	92.00	28.0	5.00
RC4164.8	-	4.80	0.1890	100.0	132.0	92.00	28.0	5.00
RC4165.0	-	5.00	0.1970	100.0	132.0	92.00	28.0	5.00
RC4165.5	-	5.50	0.2170	110.0	150.0	101.00	36.0	6.00
RC4167/32	7/32	5.56	0.2190	120.0	160.0	111.00	36.0	6.00
RC4165.8	-	5.80	0.2280	120.0	160.0	111.00	36.0	6.00
RC4166.0	-	6.00	0.2360	120.0	160.0	111.00	36.0	6.00
RC4166.1	-	6.10	0.2400	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4161/4	1/4	6.35	0.2500	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4166.5	-	6.50	0.2560	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC41617/64	17/64	6.75	0.2660	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4166.8	-	6.80	0.2680	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4167.0	-	7.00	0.2760	135.0	175.0	124.00	36.0	8.00
RC4169/32	9/32	7.14	0.2810	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00
RC4167.4	-	7.40	0.2910	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00
RC4167.5	-	7.50	0.2950	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4165/16	5/16	7.94	0.3130	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00
RC4168.0	-	8.00	0.3150	152.0	192.0	140.00	36.0	8.00
RC4168.3	-	8.30	0.3270	162.0	206.0	148.00	40.0	10.00
RC4168.5	-	8.50	0.3350	162.0	206.0	148.00	40.0	10.00
RC41611/32	11/32	8.73	0.3440	162.0	206.0	148.00	40.0	10.00
RC4169.0	-	9.00	0.3540	162.0	206.0	148.00	40.0	10.00
RC4163/8	3/8	9.53	0.3750	180.0	224.0	165.00	40.0	10.00
RC4169.8	-	9.80	0.3860	180.0	224.0	165.00	40.0	10.00
RC41610.0	-	10.00	0.3940	180.0	224.0	165.00	40.0	10.00
RC41610.2	-	10.20	0.4020	198.0	247.0	181.00	45.0	12.00
RC41613/32	13/32	10.32	0.4060	198.0	247.0	181.00	45.0	12.00
RC41611.0	-	11.00	0.4330	198.0	247.0	181.00	45.0	12.00
RC4167/16	7/16	11.11	0.4380	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41611.5	-	11.50	0.4530	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41611.8	-	11.80	0.4650	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41615/32	15/32	11.91	0.4690	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41612.0	-	12.00	0.4720	216.0	265.0	198.00	45.0	12.00
RC41612.7	-	12.70	0.5000	252.0	301.0	238.00	45.0	14.00
RC41613.0	-	13.00	0.5120	252.0	301.0	238.00	45.0	14.00
RC41614.0	-	14.00	0.5510	252.0	301.0	238.00	45.0	14.00
RC4169/16	9/16	14.29	0.5630	288.0	340.0	272.00	48.0	16.00
RC41615.0	-	15.00	0.5910	288.0	340.0	272.00	48.0	16.00
RC41616.0	-	16.00	0.6300	288.0	340.0	272.00	48.0	16.00

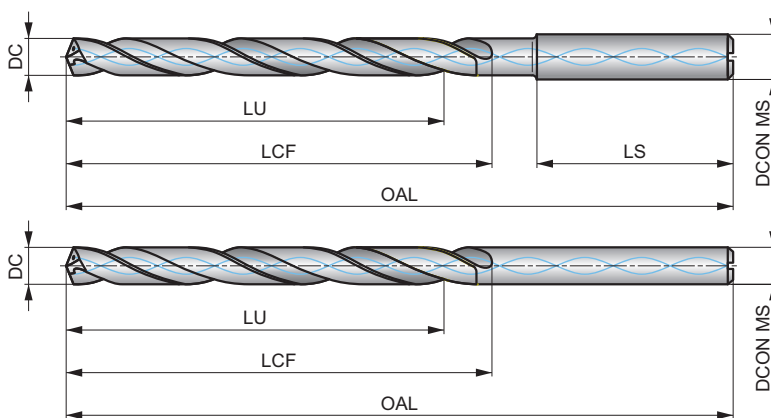


# RC420



## Vrták FORCE 20xD pro hluboké otvory ze slinutého karbidu s vnitřním chlazením s povlakem Nano-Tip

Vysoce výkonný vrták na hluboké otvory s vrcholovým úhlem 140° a tenčím jádrem pro vrtání až do 20xD bez přerušování. Navržen pro rychlý průnik a přesné vedení, což zajišťuje vynikající přesnost polohy. Vnitřní chlazení zlepšuje odvod třísek a vícevrstvý povlak Nano-Tip poskytuje vynikající tepelnou stabilitu a odolnost proti opotřebení pro prodlouženou trvanlivost nástroje.



HM	DIN 6535	20xD
140°	Nano-Tip	DIN 6535HA
R	DC h7	

Skupiny obráběných materiálů, startovní řezná rychlost v<sub>c</sub> (m/min) a kód posuvu. Tabulku s posuvem na otáčku naleznete od strany 39.

<b>P1.1</b> ■ 105 H	<b>P1.2</b> ■ 106 H	<b>P1.3</b> ■ 109 H	<b>P2.1</b> ■ 103 G	<b>P2.2</b> ■ 95 G	<b>P2.3</b> ■ 90 F	<b>P3.1</b> ■ 103 G	<b>P3.2</b> ■ 76 F	<b>P3.3</b> ■ 43 E	<b>P4.1</b> ■ 68 F	<b>P4.2</b> ■ 76 F	<b>P4.3</b> ■ 29 E	<b>M1.1</b> ■ 90 G	<b>M1.2</b> ■ 86 G
<b>M2.1</b> ■ 43 E	<b>M2.2</b> ■ 40 E	<b>M2.3</b> ■ 38 E	<b>M3.1</b> ■ 37 C	<b>M3.2</b> ■ 36 C	<b>M3.3</b> ■ 33 C	<b>M4.1</b> ■ 29 B	<b>M4.2</b> ■ 33 D	<b>K1.1</b> ■ 100 J	<b>K1.2</b> ■ 95 J	<b>K1.3</b> ■ 86 J	<b>K2.1</b> ■ 102 J	<b>K2.2</b> ■ 96 H	<b>K2.3</b> ■ 90 H
<b>K3.1</b> ■ 103 H	<b>K3.2</b> ■ 93 H	<b>K3.3</b> ■ 76 H	<b>K4.1</b> ■ 86 J	<b>K4.2</b> ■ 68 J	<b>K4.3</b> ■ 59 V	<b>K4.4</b> ■ 57 V	<b>K4.5</b> ■ 52 V	<b>K5.1</b> ■ 86 J	<b>K5.2</b> ■ 76 J	<b>K5.3</b> ■ 71 J	<b>N1.1</b> ■ 200 L	<b>N1.2</b> ■ 188 L	<b>N1.3</b> ■ 181 L
<b>N2.1</b> ■ 181 L	<b>N2.2</b> ■ 176 L	<b>N2.3</b> ■ 133 J	<b>N3.1</b> ■ 114 G	<b>N3.2</b> ■ 133 G	<b>N3.3</b> ■ 124 E	<b>S1.1</b> ■ 33 D	<b>S1.2</b> ■ 29 B	<b>S1.3</b> ■ 24 B	<b>S2.1</b> ■ 29 B	<b>S2.2</b> ■ 21 A	<b>S3.1</b> ■ 24 B	<b>S3.2</b> ■ 10 A	<b>S4.1</b> ■ 24 B
<b>S4.2</b> ■ 10 A													

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4203.0	-	3.00	0.1180	65.0	97.0	60.00	28.0	4.00
RC4201/8	1/8	3.17	0.1250	80.0	112.0	74.00	28.0	4.00
RC4203.5	-	3.50	0.1380	92.0	124.0	86.00	28.0	4.00
RC4209/64	9/64	3.57	0.1410	92.0	124.0	86.00	28.0	4.00
RC4205/32	5/32	3.97	0.1560	92.0	124.0	86.00	28.0	4.00
RC4204.0	-	4.00	0.1570	92.0	124.0	86.00	28.0	4.00
RC4204.5	-	4.50	0.1770	118.0	150.0	111.00	28.0	5.00
RC4203/16	3/16	4.76	0.1880	118.0	150.0	110.00	28.0	5.00
RC4204.8	-	4.80	0.1890	118.0	150.0	110.00	28.0	5.00
RC4205.0	-	5.00	0.1970	118.0	150.0	110.00	28.0	5.00
RC4205.5	-	5.50	0.2170	132.0	170.0	123.00	36.0	6.00
RC4207/32	7/32	5.56	0.2190	144.0	182.0	135.00	36.0	6.00
RC4205.8	-	5.80	0.2280	144.0	182.0	135.00	36.0	6.00
RC4206.0	-	6.00	0.2360	144.0	182.0	135.00	36.0	6.00
RC4206.1	-	6.10	0.2400	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4201/4	1/4	6.35	0.2500	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4206.5	-	6.50	0.2560	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC42017/64	17/64	6.75	0.2660	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4206.8	-	6.80	0.2680	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4207.0	-	7.00	0.2760	162.0	200.0	151.00	36.0	8.00
RC4209/32	9/32	7.14	0.2810	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00
RC4207.4	-	7.40	0.2910	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00
RC4207.5	-	7.50	0.2950	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4205/16	5/16	7.94	0.3130	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00
RC4208.0	-	8.00	0.3150	184.0	222.0	172.00	36.0	8.00
RC4208.3	-	8.30	0.3270	198.0	240.0	184.00	40.0	10.00
RC4208.5	-	8.50	0.3350	198.0	240.0	184.00	40.0	10.00
RC42011/32	11/32	8.73	0.3440	198.0	240.0	184.00	40.0	10.00
RC4209.0	-	9.00	0.3540	198.0	240.0	184.00	40.0	10.00
RC4203/8	3/8	9.53	0.3750	220.0	262.0	205.00	40.0	10.00
RC4209.8	-	9.80	0.3860	220.0	262.0	205.00	40.0	10.00
RC42010.0	-	10.00	0.3940	220.0	262.0	205.00	40.0	10.00
RC42010.2	-	10.20	0.4020	242.0	289.0	225.00	45.0	12.00
RC42013/32	13/32	10.32	0.4060	242.0	289.0	225.00	45.0	12.00
RC42011.0	-	11.00	0.4330	242.0	289.0	225.00	45.0	12.00
RC4207/16	7/16	11.11	0.4380	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42011.5	-	11.50	0.4530	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42011.8	-	11.80	0.4650	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42015/32	15/32	11.91	0.4690	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42012.0	-	12.00	0.4720	264.0	311.0	246.00	45.0	12.00
RC42012.7	-	12.70	0.5000	308.0	357.0	294.00	45.0	14.00
RC42013.0	-	13.00	0.5120	308.0	357.0	294.00	45.0	14.00
RC42014.0	-	14.00	0.5510	308.0	357.0	294.00	45.0	14.00
RC4209/16	9/16	14.29	0.5630	352.0	404.0	336.00	48.0	16.00
RC42015.0	-	15.00	0.5910	352.0	404.0	336.00	48.0	16.00
RC42016.0	-	16.00	0.6300	352.0	404.0	336.00	48.0	16.00

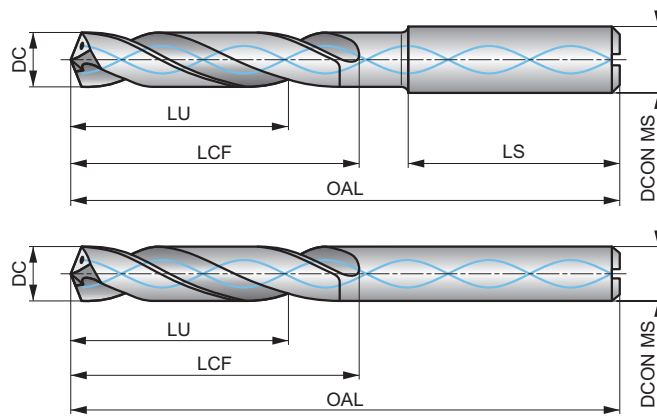


# RC4P



## Vrták FORCE Pilot ze slinutého karbidu 2xD s vnitřním chlazením s povlakem TiAlN

Speciálně navržený pilotní vrták pro přesné polohování otvorů při použití vrtáků na hluboké otvory Force 16xD a 20xD. Vyznačuje se vrcholovým úhlem 150° a mírně větší tolerancí vrtáku p7 pro přesné vrtání pilotních otvorů až do 2xD. Vysoce kvalitní substrát ze slinutého karbidu a vnitřní chladicí kanálky zajišťují zvýšenou účinnost chlazení. Vícevrstvý povlak TiAlN minimalizuje tření.



HM	DIN 6535	2xD
150°	Multi TiAlN	DIN 6535HA
R	DC p7	

Skupiny obráběných materiálů, startovní řezná rychlost v<sub>c</sub> (m/min) a kód posuvu. Tabulku s posuvem na otáčku naleznete od strany 39.

<b>P1.1</b> ■ 110 I	<b>P1.2</b> ■ 112 I	<b>P1.3</b> ■ 108 I	<b>P2.1</b> ■ 115 G	<b>P2.2</b> ■ 100 H	<b>P2.3</b> ■ 90 H	<b>P3.1</b> ■ 85 H	<b>P3.2</b> ■ 80 H	<b>P3.3</b> ■ 70 F	<b>P4.1</b> ■ 80 G	<b>P4.2</b> ■ 63 G	<b>P4.3</b> ■ 50 E	<b>M1.1</b> ■ 79 H	<b>M1.2</b> ■ 75 H
<b>M2.1</b> ■ 65 F	<b>M2.2</b> ■ 60 F	<b>M2.3</b> ■ 58 F	<b>M3.1</b> ■ 42 D	<b>M3.2</b> ■ 40 D	<b>M3.3</b> ■ 38 D	<b>M4.1</b> ■ 40 C	<b>M4.2</b> ■ 35 D	<b>K1.1</b> ■ 121 L	<b>K1.2</b> ■ 120 L	<b>K1.3</b> ■ 110 J	<b>K2.1</b> ■ 120 L	<b>K2.2</b> ■ 110 J	<b>K2.3</b> ■ 100 J
<b>K3.1</b> ■ 80 L	<b>K3.2</b> ■ 70 J	<b>K3.3</b> ■ 68 J	<b>K4.1</b> ■ 100 L	<b>K4.2</b> ■ 80 L	<b>K4.3</b> ■ 70 V	<b>K4.4</b> ■ 60 V	<b>K4.5</b> ■ 50 V	<b>K5.1</b> ■ 80 J	<b>K5.2</b> ■ 75 J	<b>K5.3</b> ■ 70 J	<b>N1.1</b> ■ 302 J	<b>N1.2</b> ■ 300 J	<b>N1.3</b> ■ 290 J
<b>N2.1</b> ■ 250 J	<b>N2.2</b> ■ 220 L	<b>N2.3</b> ■ 200 J	<b>N3.1</b> ■ 160 G	<b>N3.2</b> ■ 120 H	<b>N3.3</b> ■ 110 F	<b>S1.1</b> ■ 45 D	<b>S1.2</b> ■ 32 B	<b>S1.3</b> ■ 28 B	<b>S2.1</b> ■ 32 B	<b>S2.2</b> ■ 30 B	<b>S3.1</b> ■ 30 C	<b>S3.2</b> ■ 11 B	<b>S4.1</b> ■ 30 C
<b>S4.2</b> ■ 11 B													

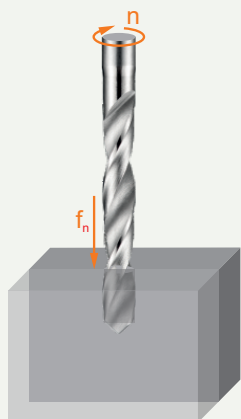
DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4P3.0	-	3.00	0.1180	20.0	66.0	14.00	36.0	6.00
RC4P1/8	1/8	3.17	0.1250	20.0	66.0	14.00	36.0	6.00
RC4P3.5	-	3.50	0.1380	20.0	66.0	14.00	36.0	6.00
RC4P9/64	9/64	3.57	0.1410	20.0	66.0	14.00	36.0	6.00
RC4P5/32	5/32	3.97	0.1560	24.0	74.0	16.00	36.0	6.00
RC4P4.0	-	4.00	0.1570	24.0	74.0	16.00	36.0	6.00
RC4P4.5	-	4.50	0.1770	24.0	74.0	16.00	36.0	6.00
RC4P3/16	3/16	4.76	0.1880	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P4.8	-	4.80	0.1890	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P5.0	-	5.00	0.1970	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P5.5	-	5.50	0.2170	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P7/32	7/32	5.56	0.2190	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P5.8	-	5.80	0.2280	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P6.0	-	6.00	0.2360	28.0	82.0	19.00	36.0	6.00
RC4P6.1	-	6.10	0.2400	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P1/4	1/4	6.35	0.2500	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P6.5	-	6.50	0.2560	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P6.8	-	6.80	0.2680	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P7.0	-	7.00	0.2760	34.0	91.0	23.00	36.0	8.00
RC4P9/32	9/32	7.14	0.2810	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00
RC4P7.4	-	7.40	0.2910	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00
RC4P7.5	-	7.50	0.2950	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00
RC4P5/16	5/16	7.94	0.3130	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00

Produkt	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4P8.0	-	8.00	0.3150	41.0	91.0	29.00	36.0	8.00
RC4P8.3	-	8.30	0.3270	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P8.5	-	8.50	0.3350	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P11/32	11/32	8.73	0.3440	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P9.0	-	9.00	0.3540	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P3/8	3/8	9.53	0.3750	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P9.8	-	9.80	0.3860	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P10.0	-	10.00	0.3940	47.0	103.0	32.00	40.0	10.00
RC4P10.2	-	10.20	0.4020	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P13/32	13/32	10.32	0.4060	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P11.0	-	11.00	0.4330	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P7/16	7/16	11.11	0.4380	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P11.5	-	11.50	0.4530	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P11.8	-	11.80	0.4650	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P15/32	15/32	11.91	0.4690	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P12.0	-	12.00	0.4720	55.0	118.0	37.00	45.0	12.00
RC4P1/2	1/2	12.70	0.5000	60.0	124.0	46.00	45.0	14.00
RC4P13.0	-	13.00	0.5120	60.0	124.0	46.00	45.0	14.00
RC4P14.0	-	14.00	0.5510	60.0	124.0	46.00	45.0	14.00
RC4P9/16	9/16	14.29	0.5630	65.0	133.0	49.00	48.0	16.00
RC4P15.0	-	15.00	0.5910	65.0	133.0	49.00	48.0	16.00
RC4P16.0	-	16.00	0.6300	65.0	133.0	49.00	48.0	16.00



## Vrtáky z tvrdokovu – Tabulka posuvů (metrická)



Posuv na otáčku  $f_n$  (mm/ot).  
V závislosti na pracovních podmínkách může být nutné tyto hodnoty upravit  $\pm 25\%$ .

### Jak pomocí této tabulky najít posuv na otáčku $f_n$ :

1. Vyhledejte svůj kód alfa na stránce produktu (například: 46J, „J“ je alfa kód).
2. V horním řádku tabulky najdete nejbližší průměr pro vaši řeznou aplikaci.
3. Vyhledejte svůj alfa kód v levém sloupci tabulky.
4. Průsečík (buňka) průměru a alfa kódu je posuv na otáčku  $f_n$ .

	ø DC (mm)																		
	0.15	0.5	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0	16.0	20.0	25.0	30.0	40.0	50.0	100
<b>A</b>	0.003	0.006	0.012	0.023	0.029	0.032	0.036	0.042	0.054	0.062	0.069	0.082	0.086	0.110	0.125	0.135	0.155	0.175	0.263
<b>B</b>	0.004	0.007	0.014	0.028	0.037	0.041	0.046	0.053	0.067	0.080	0.090	0.103	0.108	0.135	0.153	0.165	0.188	0.208	0.312
<b>C</b>	0.004	0.008	0.015	0.032	0.044	0.050	0.056	0.064	0.080	0.098	0.110	0.125	0.130	0.160	0.180	0.195	0.220	0.240	0.360
<b>D</b>	0.004	0.008	0.016	0.038	0.053	0.060	0.068	0.078	0.098	0.119	0.130	0.149	0.155	0.188	0.210	0.228	0.253	0.275	0.413
<b>E</b>	0.004	0.009	0.017	0.043	0.062	0.071	0.080	0.092	0.115	0.140	0.150	0.173	0.180	0.215	0.240	0.260	0.285	0.310	0.465
<b>F</b>	0.005	0.009	0.018	0.050	0.073	0.084	0.095	0.109	0.138	0.165	0.178	0.202	0.210	0.248	0.275	0.295	0.320	0.343	0.515
<b>G</b>	0.005	0.010	0.019	0.056	0.084	0.096	0.109	0.126	0.160	0.190	0.205	0.231	0.240	0.280	0.310	0.330	0.355	0.375	0.563
<b>H</b>	0.005	0.010	0.020	0.066	0.102	0.116	0.130	0.150	0.190	0.228	0.243	0.271	0.280	0.320	0.355	0.375	0.398	0.418	0.627
<b>I</b>	0.005	0.011	0.021	0.076	0.119	0.134	0.150	0.173	0.220	0.265	0.280	0.310	0.320	0.360	0.400	0.420	0.440	0.460	0.690
<b>J</b>	0.006	0.012	0.024	0.084	0.135	0.152	0.170	0.197	0.250	0.298	0.315	0.349	0.360	0.405	0.445	0.465	0.485	0.503	0.755
<b>K</b>	0.007	0.013	0.026	0.092	0.150	0.170	0.190	0.220	0.280	0.330	0.350	0.388	0.400	0.450	0.490	0.510	0.530	0.545	0.818
<b>L</b>	0.007	0.014	0.028	0.101	0.165	0.186	0.208	0.240	0.305	0.360	0.385	0.419	0.430	0.485	0.525	0.545	0.568	0.588	0.882
<b>M</b>	0.008	0.015	0.030	0.110	0.180	0.202	0.225	0.260	0.330	0.390	0.420	0.450	0.460	0.520	0.560	0.580	0.605	0.630	0.945
<b>N</b>	0.008	0.016	0.032	0.119	0.195	0.218	0.242	0.280	0.355	0.420	0.455	0.481	0.490	0.555	0.595	0.615	0.642	0.672	1.008
<b>S</b>	0.002	0.004	0.008	0.014	0.020	0.025	0.030	0.037	0.050	0.080	0.100	0.123	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.240	–
<b>T</b>	0.004	0.008	0.015	0.028	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090	0.110	0.130	0.160	0.170	0.190	0.210	0.230	0.260	0.275	–
<b>U</b>	0.007	0.013	0.026	0.048	0.070	0.080	0.090	0.107	0.140	0.170	0.200	0.223	0.230	0.240	0.270	0.300	0.360	0.375	–
<b>V</b>	0.010	0.019	0.038	0.069	0.100	0.115	0.130	0.153	0.200	0.250	0.280	0.310	0.320	0.340	0.400	0.440	0.510	0.530	–
<b>W</b>	0.012	0.025	0.049	0.089	0.130	0.150	0.170	0.200	0.260	0.330	0.380	0.418	0.430	0.450	0.470	0.490	0.520	0.540	–
<b>X</b>	0.014	0.028	0.056	0.103	0.150	0.180	0.210	0.250	0.330	0.420	0.480	0.533	0.550	0.580	–	–	–	–	–
<b>Y</b>	0.017	0.034	0.068	0.124	0.180	0.220	0.260	0.317	0.430	0.550	0.700	0.700	0.700	0.740	–	–	–	–	–
<b>Z</b>	0.024	0.047	0.094	0.172	0.250	0.325	0.400	0.533	0.800	1.000	1.100	1.175	1.200	1.200	–	–	–	–	–



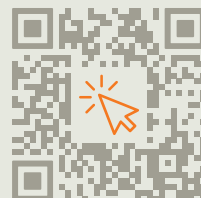
## Univerzální mikrovrtáky ze slinutého karbidu

# Zvýšení procesní spolehlivosti v aplikacích s malým průměrem



Nové vrtáky Force Micro poskytují výjimečný výkon pro mikroaplikace s průměry v rozsahu 0.7 až 2.95 mm.

Jsou navrženy pro maximální přesnost a dlouhou trvanlivost, pracují hladce při otáčkách nad 15 000 ot./min, mají úhel hrotu 140°, pokročilý povlak a optimalizovanou geometrii drážek pro spolehlivé odvádění třísek v různých materiálech.





## Související výrobky



### RC305



5xD

0.7 – 2.95 mm

Povlak AlCrN

**Přívod chladicí kapaliny**



## Vlastnosti a výhody

Mikroprůměry od 0.7 do 2.95 mm s možností vnitřního chlazení.



### Výjimečná přesnost

v mikroaplikacích s vynikajícím výkonem nástroje.

Úhel hrotu 140° a jemné břity.



### Vynikající kvalita otvorů

a hladký povrch.

Vnitřní chlazení a optimalizovaná geometrie drážek.



### Vysoká spolehlivost procesu

pro efektivní odvod třísek a konzistentní výsledky.

Pokročilý povlak AlCrN.



### Prodloužená trvanlivost nástroje

s vynikající odolností proti opotřebení a tepelnou stabilitou.

Vhodné pro šikmé výstupy až do 20°.



### Všestranné vrtáky

pro komplexní vrtání.

# Zvyšte produktivitu díky výrazně delší trvanlivosti nástrojů při vrtání ISO-P a ISO-M.

Rozsáhlé testování s mnoha konkurenty prokázalo vynikající odolnost.





## Vlastnosti a výhody

### Konstrukce patky

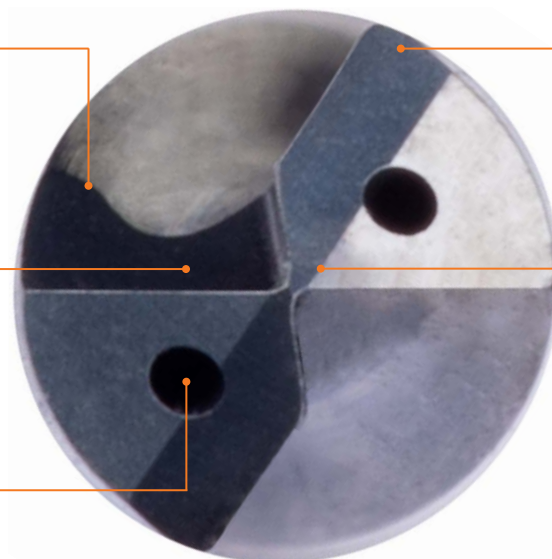
- Napomáhá stáčení třísek
- Zabraňuje kontaktu třísek se stěnou otvoru

### Konstrukce jádra vrtáku

- Pevné jádro vrtáku
- Optimalizovaný prostor pro odvod třísek

### Vnitřní přívod chladicí kapaliny

- Zajišťuje chlazení v oblasti řezu
- Zlepšuje odvod třísek



### Konstrukce vnějšího rohu

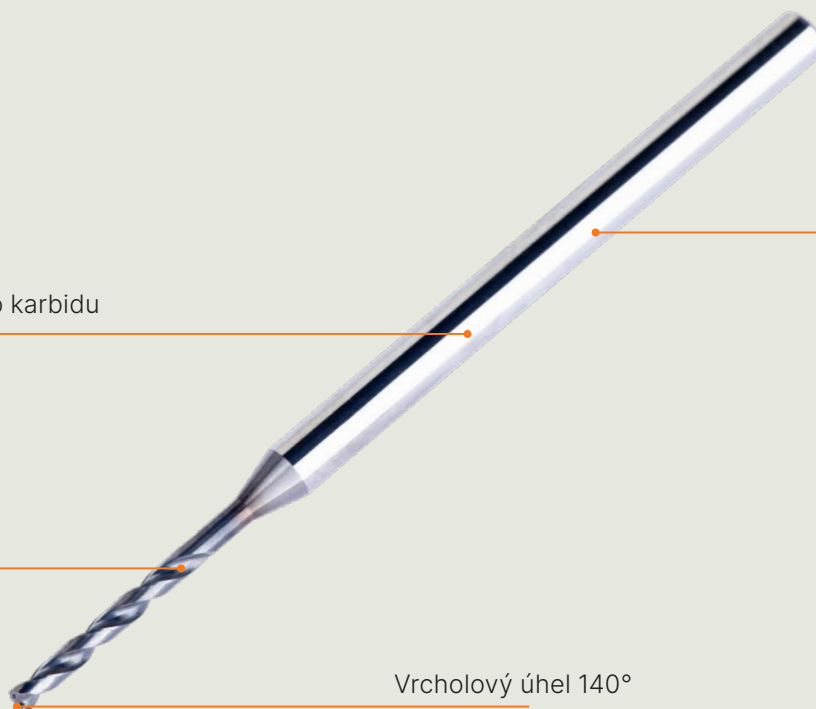
- Zvyšuje stabilitu
- Zlepšuje kvalitu otvoru

### Čtyřfazetový dělený břit

- Vysoká přesnost polohování a tolerance
- Pevnější břity
- Lepší tvorba třísek
- Rovnoměrnější rozložení řezných sil

Substrát z mikrozrnného karbidu

Povlak AlCrN



Válcová stopka HA

Vrcholový úhel 140°

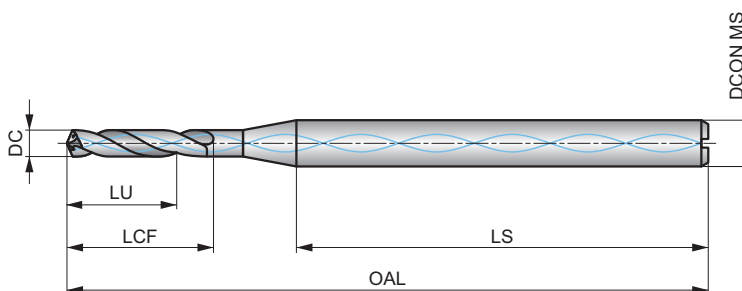


# RC305



## Vrták FORCE Micro ze slinutého karbidu 5xD s vnitřním chlazením, s povlakem AlCrN

Vysoce výkonný mikrovrták určený pro přesné aplikace, s vrcholovým úhlem 140° a schopností vrtání až do 5xD. Navržen s jemně broušenými břity pro zajištění vynikající kvality povrchu. Vnitřní chlazení zlepšuje odvod třísek, zatímco pokročilý povlak AlCrN poskytuje vynikající odolnost proti opotřebení, tepelnou stabilitu a procesní spolehlivost.



HM	DIN 6535	5xD
140°	AlCrN	DIN 6535HA
R	DC m7	

Skupiny obráběných materiálů, startovní řezná rychlost  $v_c$  (m/min) a kód posuvu. Tabulku s posuvem na otáčku naleznete od strany 46.

<b>P1.1</b> ■ 100 J	<b>P1.2</b> ■ 105 J	<b>P1.3</b> ■ 108 J	<b>P2.1</b> ■ 102 J	<b>P2.2</b> ■ 82 J	<b>P2.3</b> ■ 80 J	<b>P3.1</b> ■ 80 J	<b>P3.2</b> ■ 63 H	<b>P3.3</b> ■ 40 E	<b>P4.1</b> ■ 70 G	<b>P4.2</b> ■ 63 H	<b>P4.3</b> ■ 40 E	<b>M1.1</b> ■ 65 J	<b>M1.2</b> ■ 63 J
<b>M2.1</b> ■ 60 G	<b>M2.2</b> ■ 63 G	<b>M2.3</b> ■ 63 G	<b>M3.1</b> ■ 40 F	<b>M3.2</b> ■ 37 F	<b>M3.3</b> ■ 35 F	<b>M4.1</b> ■ 25 E	<b>M4.2</b> ■ 25 E	<b>K1.1</b> ■ 105 L	<b>K1.2</b> ■ 100 L	<b>K1.3</b> ■ 95 L	<b>K2.1</b> ■ 105 J	<b>K2.2</b> ■ 65 J	<b>K2.3</b> ■ 63 J
<b>K3.1</b> ■ 65 J	<b>K3.2</b> ■ 63 J	<b>K3.3</b> ■ 60 J	<b>K4.1</b> ■ 80 J	<b>K4.2</b> ■ 75 J	<b>K4.3</b> ■ 60 U	<b>K4.4</b> ■ 58 U	<b>K4.5</b> ■ 55 U	<b>K5.1</b> ■ 80 J	<b>K5.2</b> ■ 70 J	<b>K5.3</b> ■ 65 J	<b>N1.1</b> ■ 125 Y	<b>N1.2</b> ■ 120 Y	<b>N1.3</b> ■ 119 Y
<b>N2.1</b> ■ 125 Y	<b>N2.2</b> ■ 120 L	<b>N2.3</b> ■ 119 L	<b>N3.1</b> ■ 80 G	<b>N3.2</b> ■ 75 J	<b>N3.3</b> ■ 74 E	<b>S1.1</b> ■ 40 E	<b>S1.2</b> ■ 25 C	<b>S1.3</b> ■ 25 C	<b>S2.1</b> ■ 32 E	<b>S2.2</b> ■ 20 C	<b>S3.1</b> ■ 25 D	<b>S3.2</b> ■ 16 D	<b>S4.1</b> ■ 25 D
<b>S4.2</b> ■ 16 D													

DCON MS v toleranci h6.

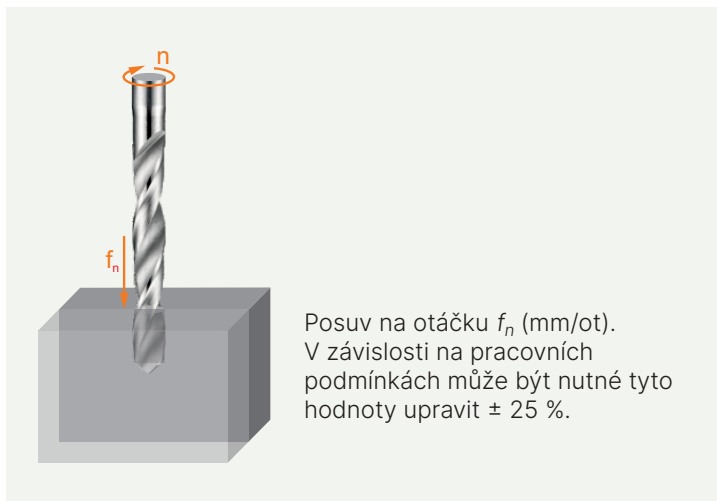
Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC3050.7	–	0.70	0.0280	6.0	48.0	4.90	30.0	3.00
RC3050.75	–	0.75	0.0300	7.0	48.0	5.80	30.0	3.00
RC3051/32	1/32	0.79	0.0310	7.0	48.0	5.80	30.0	3.00
RC3050.8	–	0.80	0.0310	7.0	48.0	5.80	30.0	3.00
RC3050.85	–	0.85	0.0330	8.0	50.0	6.60	30.0	3.00
RC3050.9	–	0.90	0.0350	8.0	50.0	6.60	30.0	3.00
RC3050.95	–	0.95	0.0370	9.0	50.0	7.50	30.0	3.00
RC3051.0	–	1.00	0.0390	9.0	50.0	7.50	30.0	3.00
RC3051.05	–	1.05	0.0410	9.0	51.0	7.00	30.0	3.00
RC3051.1	–	1.10	0.0430	9.0	51.0	7.00	30.0	3.00
RC3051.15	–	1.15	0.0450	10.0	51.0	8.00	30.0	3.00
RC3053/64	3/64	1.19	0.0470	10.0	51.0	8.00	30.0	3.00
RC3051.2	–	1.20	0.0470	10.0	51.0	8.00	30.0	3.00
RC3051.25	–	1.25	0.0490	11.0	51.0	9.00	30.0	3.00
RC3051.3	–	1.30	0.0510	11.0	53.0	9.00	30.0	3.00
RC3051.35	–	1.35	0.0530	12.0	53.0	9.00	30.0	3.00
RC3051.4	–	1.40	0.0550	12.0	53.0	9.00	30.0	3.00
RC3051.45	–	1.45	0.0570	13.0	53.0	10.00	30.0	3.00
RC3051.5	–	1.50	0.0590	13.0	53.0	10.00	30.0	3.00
RC3051.55	–	1.55	0.0610	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00
RC3051/16	1/16	1.59	0.0630	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00
RC3051.6	–	1.60	0.0630	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00
RC3051.65	–	1.65	0.0650	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00



Produkt	DC	DC	DC	LCF	OAL	LU	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC3051.7	–	1.70	0.0670	14.0	54.0	11.00	30.0	3.00
RC3051.75	–	1.75	0.0690	15.0	54.0	12.00	30.0	3.00
RC3051.8	–	1.80	0.0710	15.0	54.0	12.00	30.0	3.00
RC3051.85	–	1.85	0.0730	16.0	57.0	13.00	30.0	3.00
RC3051.9	–	1.90	0.0750	16.0	57.0	13.00	30.0	3.00
RC3051.95	–	1.95	0.0770	17.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3055/64	5/64	1.98	0.0780	17.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3052.0	–	2.00	0.0790	17.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3052.05	–	2.05	0.0810	18.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3052.1	–	2.10	0.0830	18.0	57.0	14.00	30.0	3.00
RC3052.15	–	2.15	0.0850	19.0	57.0	15.00	30.0	3.00
RC3052.2	–	2.20	0.0870	19.0	57.0	15.00	30.0	3.00
RC3052.25	–	2.25	0.0890	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3052.3	–	2.30	0.0910	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3052.35	–	2.35	0.0930	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3053/32	3/32	2.38	0.0940	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3052.4	–	2.40	0.0940	20.0	59.0	16.00	30.0	3.00
RC3052.45	–	2.45	0.0960	21.0	59.0	17.00	30.0	3.00
RC3052.5	–	2.50	0.0980	21.0	59.0	17.00	30.0	3.00
RC3052.55	–	2.55	0.1000	22.0	62.0	18.00	30.0	3.00
RC3052.6	–	2.60	0.1020	22.0	62.0	18.00	30.0	3.00
RC3052.65	–	2.65	0.1040	23.0	62.0	18.00	30.0	3.00
RC3052.7	–	2.70	0.1060	23.0	62.0	18.00	30.0	3.00
RC3052.75	–	2.75	0.1080	24.0	62.0	19.00	30.0	3.00
RC3057/64	7/64	2.78	0.1090	24.0	62.0	19.00	30.0	3.00
RC3052.8	–	2.80	0.1100	24.0	62.0	19.00	30.0	3.00
RC3052.85	–	2.85	0.1120	25.0	62.0	20.00	30.0	3.00
RC3052.9	–	2.90	0.1140	25.0	62.0	20.00	30.0	3.00
RC3052.95	–	2.95	0.1160	25.0	62.0	20.00	30.0	3.00



## Vrtáky z tvrdokovu Force Micro – Tabulka rychlosti posuvů (metrická)



### Jak pomoci této tabulky najít posuv na otáčku $f_n$ :

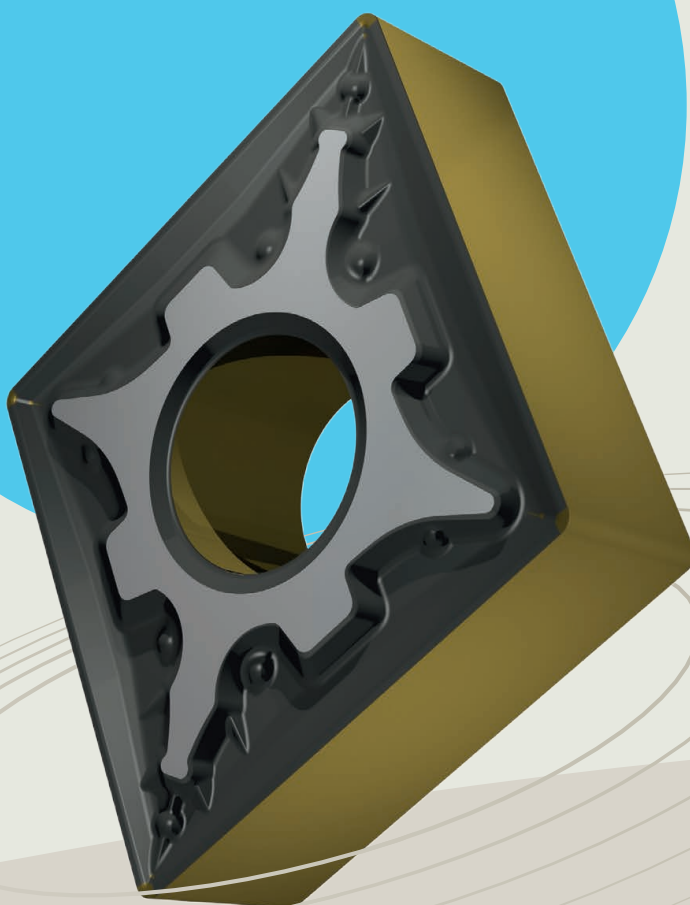
1. Vyhledejte svůj kód alfa na stránce produktu (například: 46J, „J“ je alfa kód).
2. V horním řádku tabulky najdete nejbližší průměr pro vaši řeznou aplikaci.
3. Vyhledejte svůj alfa kód v levém sloupci tabulky.
4. Průsečík (buňka) průměru a alfa kódu je posuv na otáčku  $f_n$ .

		ø DC (mm)											
		0.70	0.80	0.90	1.00	1.10	1.20	1.30	1.40	1.50	1.60	1.70	1.80
Posuv (mm/otáčku)	<b>C</b>	0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.018	0.020	0.022	0.024	0.025	0.027	0.029
	<b>D</b>	0.011	0.013	0.014	0.016	0.018	0.020	0.023	0.025	0.027	0.029	0.031	0.034
	<b>E</b>	0.012	0.014	0.015	0.017	0.020	0.022	0.025	0.027	0.030	0.033	0.035	0.038
	<b>F</b>	0.013	0.014	0.016	0.018	0.021	0.024	0.028	0.031	0.034	0.037	0.040	0.044
	<b>G</b>	0.013	0.015	0.017	0.019	0.023	0.026	0.030	0.034	0.038	0.041	0.045	0.049
	<b>H</b>	0.014	0.016	0.018	0.020	0.025	0.029	0.034	0.038	0.043	0.048	0.052	0.057
	<b>J</b>	0.017	0.019	0.022	0.024	0.030	0.036	0.042	0.048	0.054	0.060	0.066	0.072
	<b>L</b>	0.020	0.022	0.025	0.028	0.035	0.043	0.050	0.057	0.065	0.072	0.079	0.086
	<b>U</b>	0.018	0.021	0.023	0.026	0.028	0.030	0.033	0.035	0.037	0.039	0.041	0.044
	<b>Y</b>	0.048	0.054	0.061	0.068	0.074	0.079	0.085	0.090	0.096	0.102	0.107	0.113
		ø DC (mm)											
		1.90	2.00	2.10	2.20	2.30	2.40	2.50	2.60	2.70	2.80	2.90	2.95
Posuv (mm/otáčku)	<b>C</b>	0.030	0.032	0.033	0.034	0.036	0.037	0.038	0.039	0.040	0.042	0.043	0.043
	<b>D</b>	0.036	0.038	0.040	0.041	0.042	0.044	0.045	0.047	0.048	0.050	0.051	0.052
	<b>E</b>	0.040	0.043	0.045	0.047	0.049	0.051	0.053	0.054	0.056	0.058	0.060	0.061
	<b>F</b>	0.047	0.050	0.052	0.055	0.057	0.059	0.062	0.064	0.066	0.068	0.071	0.072
	<b>G</b>	0.052	0.056	0.059	0.062	0.064	0.067	0.070	0.073	0.076	0.078	0.081	0.083
	<b>H</b>	0.061	0.066	0.070	0.073	0.077	0.080	0.084	0.088	0.091	0.095	0.098	0.100
	<b>J</b>	0.078	0.084	0.089	0.094	0.099	0.104	0.110	0.115	0.120	0.125	0.130	0.132
	<b>L</b>	0.094	0.101	0.107	0.114	0.120	0.127	0.133	0.139	0.146	0.152	0.159	0.162
	<b>U</b>	0.046	0.048	0.050	0.052	0.055	0.057	0.059	0.061	0.063	0.066	0.068	0.069
	<b>Y</b>	0.118	0.124	0.130	0.135	0.141	0.146	0.152	0.158	0.163	0.169	0.174	0.177



Materiál T5405

# Maximalizujte svou produktivitu v šedé litině



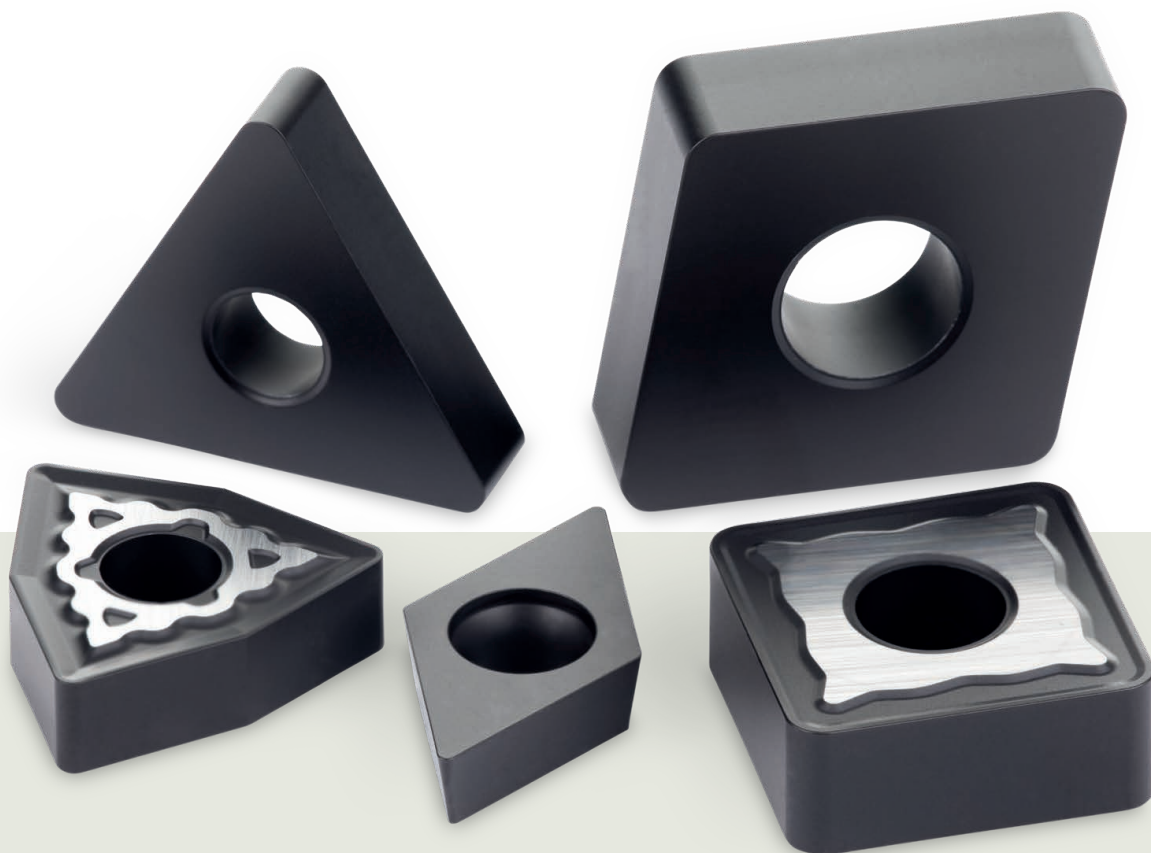
**Certainty  
at every turn™**





## Nový CVD materiál pro šedou litinu

# Maximalizujte svou produktivitu v šedé litině

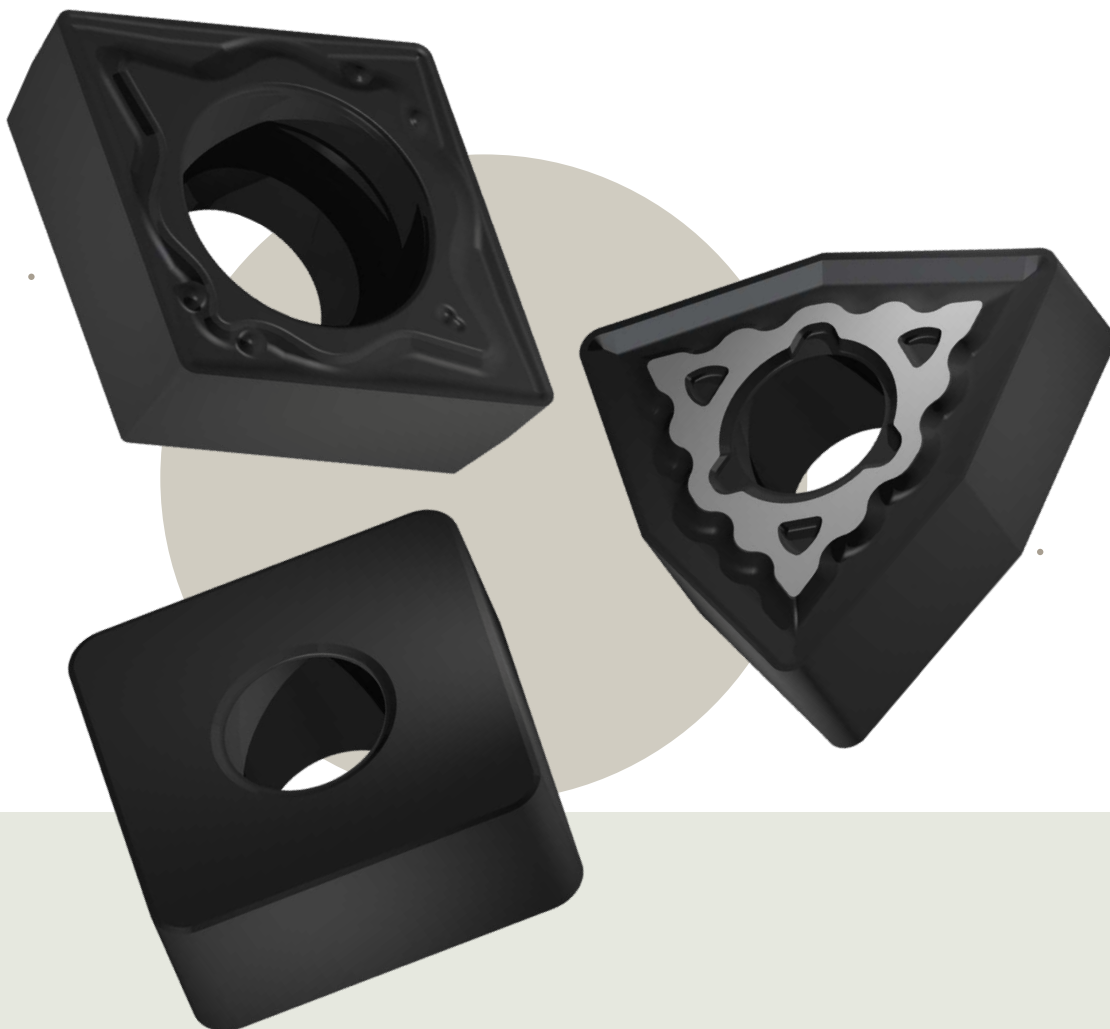


Nový soustružnický CVD materiál T5405 zajišťuje vynikající trvanlivost v aplikacích šedé litiny díky pokročilé technologii povlaku  $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ . Mezi klíčové vlastnosti patří vynikající výkon při vysokých řezných rychlostech, broušená dosedací plocha pro lepší stabilitu a vhodnost i pro bílou litinu.

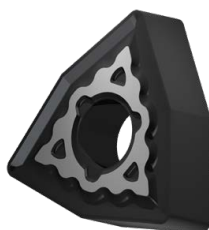
T5405 je spolehlivé a efektivní řešení pro vysoce produktivní obrábění tam, kde na trvanlivosti a výkonu záleží nejvíce.



## Související produkty



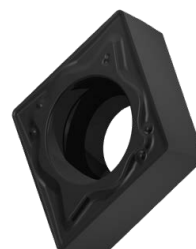
T5405



Negativní destičky

Šedá litina

T5405



Pozitivní destičky

Šedá litina



## Vlastnosti a výhody

Nová platforma CVD povlaku se zvýšenou tloušťkou vrstvy.



**Výrazně zvyšuje trvanlivost bříty**  
a produktivitu.

Pokročilý povlak  $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$  zajišťuje vynikající odolnost proti opotřebení.



**Spolehlivý výkon**  
a prodloužená trvanlivost při stabilních řezných podmínkách.

Povlak  $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$  s řízenou strukturou zajišťuje zvýšenou tepelnou stabilitu.



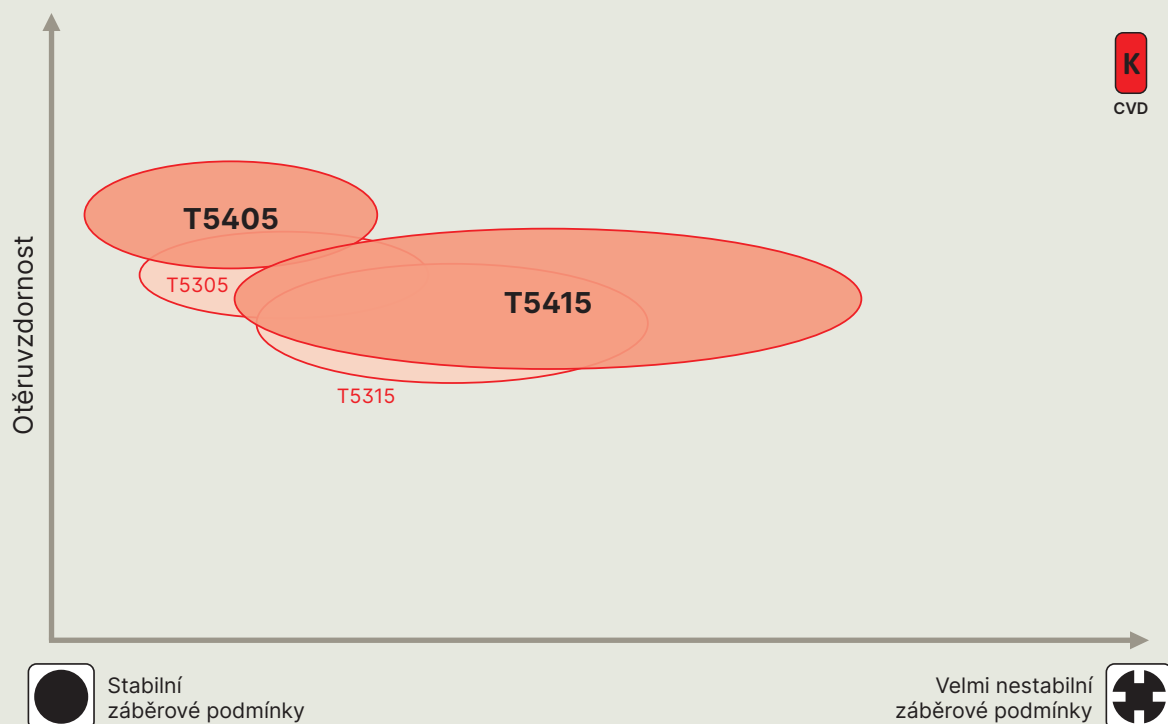
**Zvýšená produktivita**  
při vysokých řezných rychlostech.

Broušená dosedací plocha poskytuje větší kontaktní plochu a optimalizuje odvod tepla.



**Zlepšená stabilita usazení**  
zajišťuje konzistentní a vysoce kvalitní výkon.

## Oblast použití soustružnického materiálu T5405





## Složení materiálu

# Silný a vysoce texturovaný povlak $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ pro maximální trvanlivost

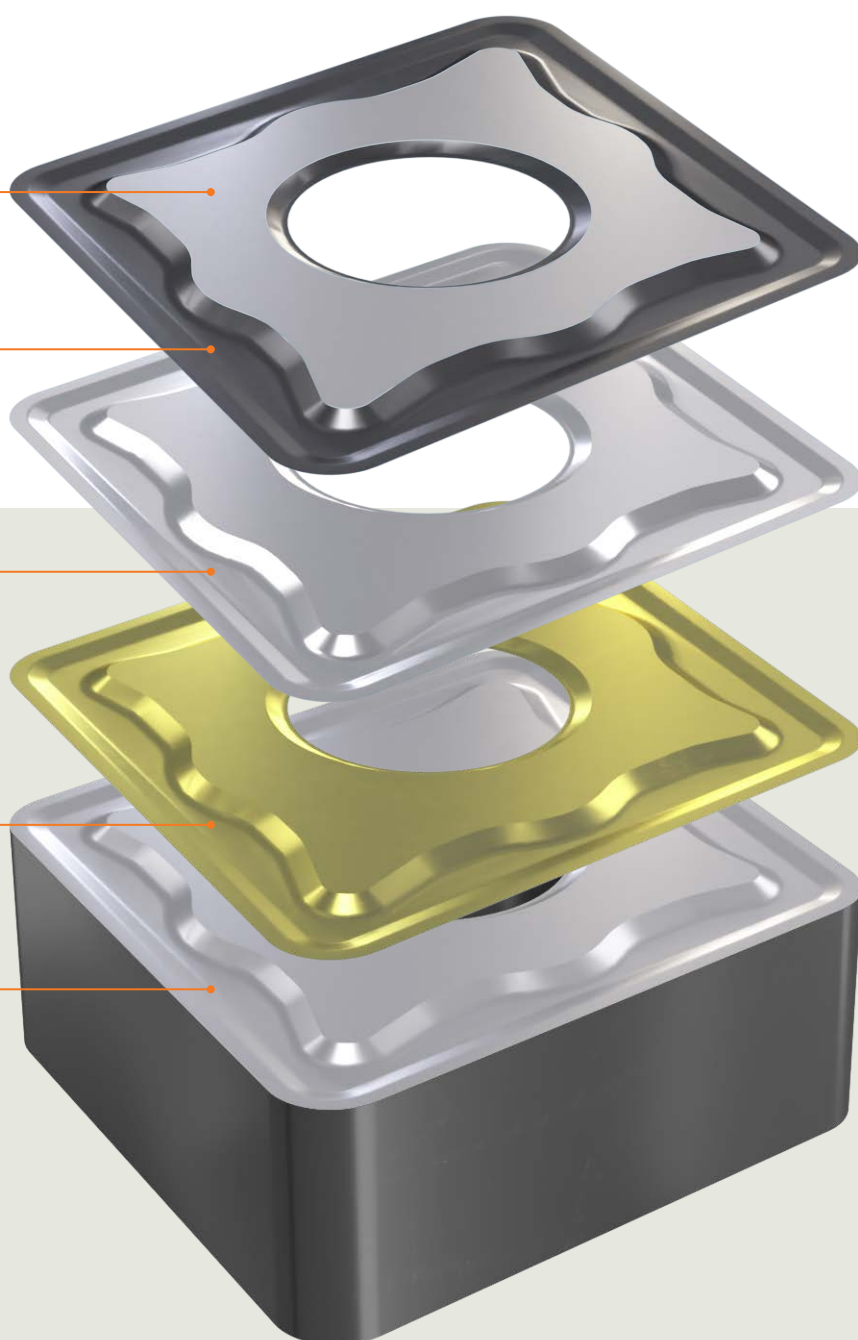
Broušená dosedací plocha

Vysoce texturovaná a tepelně odolná vrstva  $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$

Otěruvzdorná vrstva TiCN

Adhezní vrstva TiN

Optimalizovaný substrát typu H





## Úspěšné příběhy

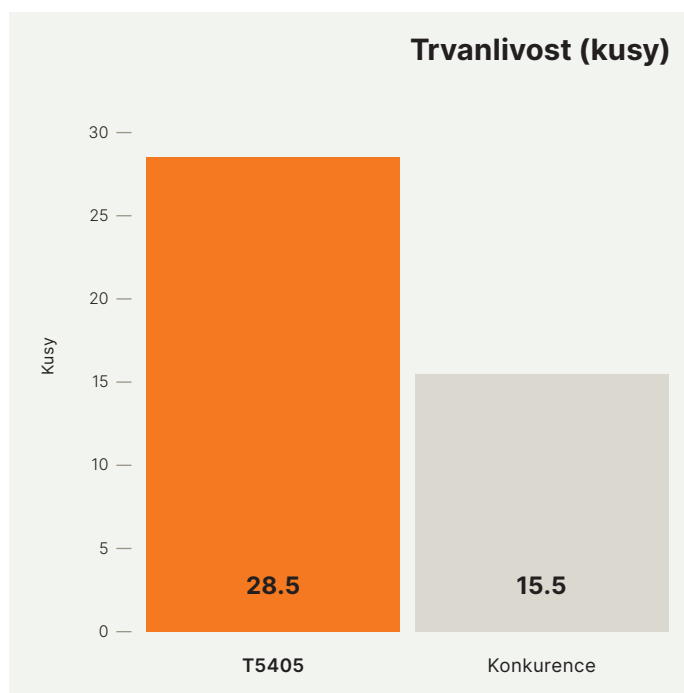
# Zvýšení trvanlivosti o 84 % při obrábění litiny

Výsledek u zákazníka: Materiál T5405 dosáhl průměrné trvanlivosti 28.5 kusů, čímž jasně překonal konkurenci (15.5 kusů). Při řezných podmínkách 432 m/min, 0.5 mm/ot a hloubce řezu 4 mm dosáhl T5405 až 42 kusů, což dokazuje jeho spolehlivost při vysokorychlostních produktivních operacích. Tyto výsledky demonstrují výjimečný výkon a trvanlivost materiálu T5405 při obrábění vložek motorů nákladních vozů. Segment: Automobilový průmysl

<b>Segment</b>	Automotive
<b>Součást:</b>	Vložka motoru
<b>Aplikace:</b>	Soustružení
<b>Materiál:</b>	EN-GJS-400-15 (GG40)
<b>Chlazení:</b>	No
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	SNMA 150616S:T5405

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
432	0.5	4.0

**K1.3**





## Úspěšné příběhy

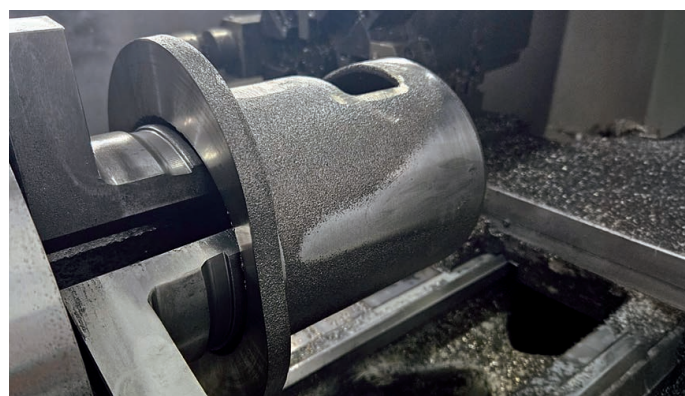
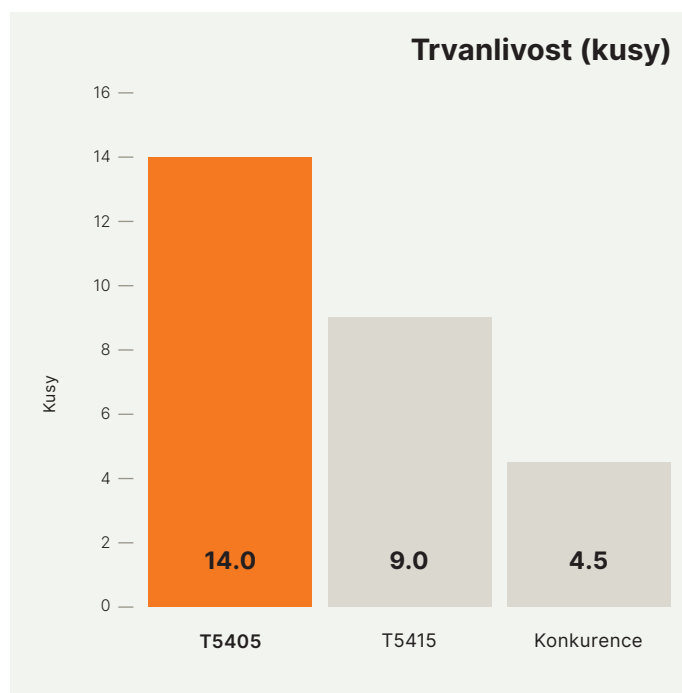
# Dosažení o 211 % vyšší trvanlivosti v náročných operacích.

Výsledek u zákazníka: T5405 dosáhl průměrné trvanlivosti 14 kusů, což je více než trojnásobek oproti konkurenci (4.5 kusů). Při 320 m/min, 0.22 mm/ot a hloubce řezu 0.8 mm překonal T5405 i T5415 a zajistil o 55 % vyšší trvanlivost. To potvrzuje T5405 jako spolehlivé řešení v náročných podmínkách.

<b>Segment</b>	Zemědělství
<b>Součást:</b>	Vložka válce kombajnu
<b>Aplikace:</b>	Soustružení
<b>Materiál:</b>	EN-GJS-500-7 (GGG50)
<b>Chlazení:</b>	Ano
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	WNMA 080412:T5405

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
320	0.22	0.8

K3.1





## Příklady obrábění

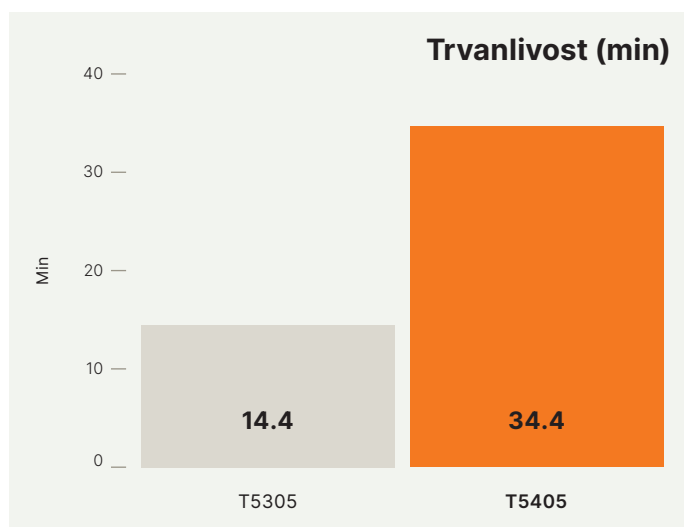
# Zvýšení trvanlivosti o **139 %** při čelním soustružení šedé litiny

Testy v našich zkušebnách potvrdily vynikající zlepšení trvanlivosti oproti předchozímu materiálu. Nový materiál T5405 dosáhl trvanlivosti 34.4 minuty při čelním soustružení, což je o 139 % více než u předchozího materiálu T5305.

<b>Aplikace</b>	Čelní soustružení
<b>Materiál:</b>	GG25
<b>Chlazení:</b>	Ne
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	CNMA 120408:T5405

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
330	0.3	2.0

**K1.2**





## Příklady obrábění

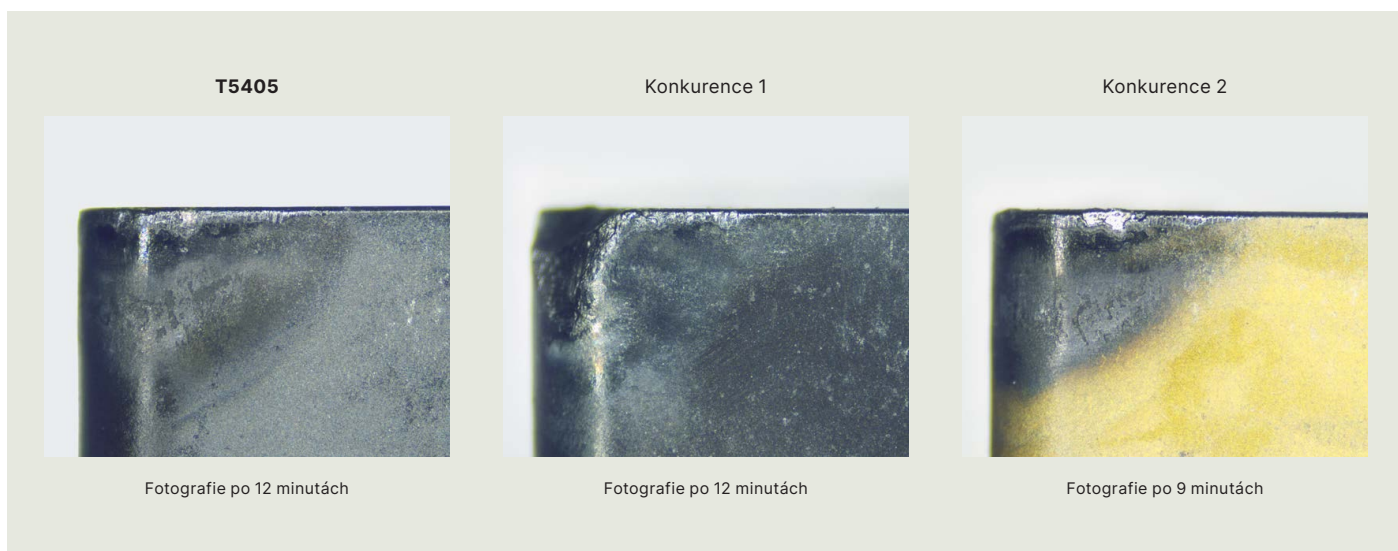
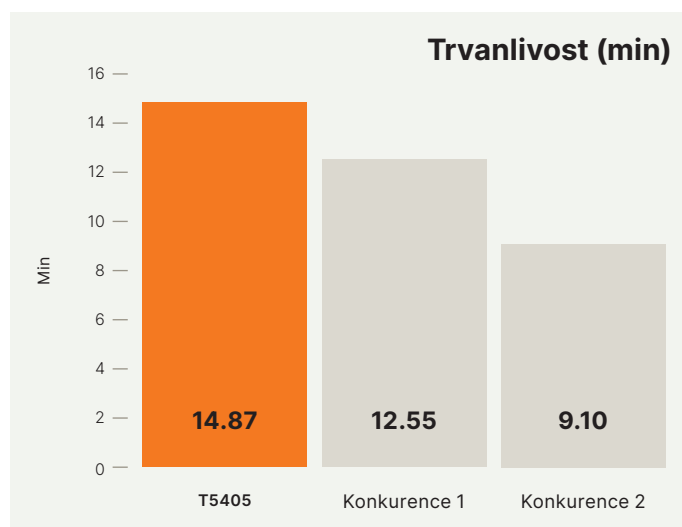
# Výrazně vyšší trvanlivost oproti nejlepšímu konkurentovi

V náročných kombinovaných operacích dosáhl nový materiál T5405 trvanlivosti 14.9 minuty, což je více než u kteréhokoli konkurenta. Materiál si udržel konzistentní výkon v obou operacích a překonal všechny testované konkurenty nejméně o 18.5%.

<b>Aplikace</b>	Kombinované čelní a podélné soustružení
<b>Materiál:</b>	GG25
<b>Chlazení:</b>	Ano
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	CNMA 120408:T5405

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
530	0.3	2.0

K1.2





## Technické informace

### Utvařeče třísek pro negativní destičky T5405

# K



Velmi nestabilní záběrové podmínky



Nestabilní záběrové podmínky

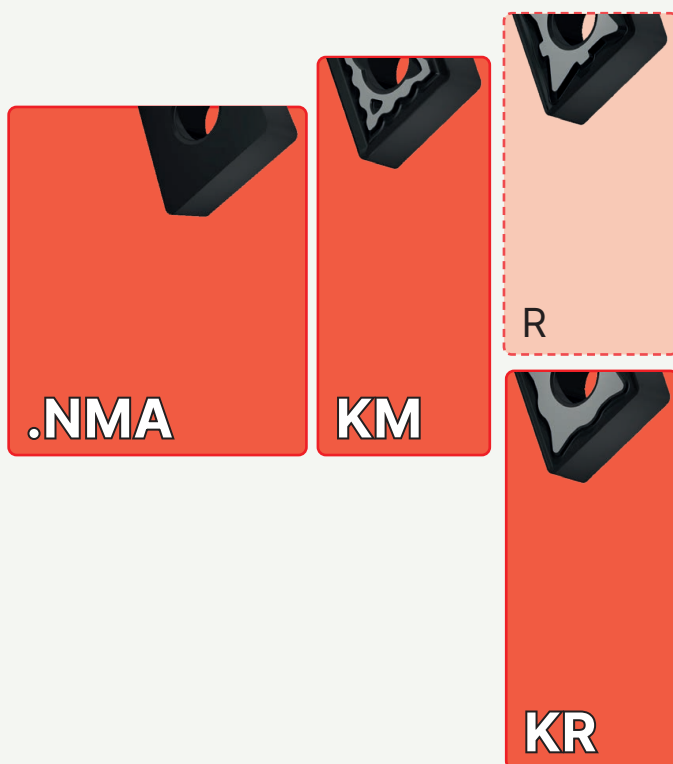


Stabilní záběrové podmínky



Tenkostěnné a štíhlé obrobky

1. volba  
Možné použití



	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot	
	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm	



## Technické informace

## Utvařeče třísek pro pozitivní destičky T5405

## K



Velmi  
nestabilní  
záběrové  
podmínky



Nestabilní  
záběrové  
podmínky

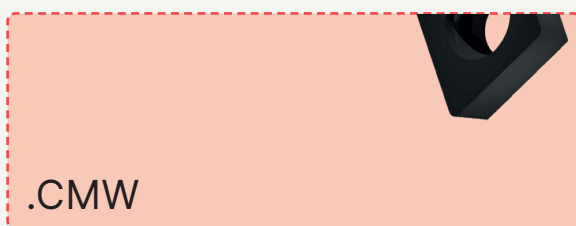


Stabilní  
záběrové  
podmínky



Tenkostě-  
né a štihlé  
obrobky

1. volba  
Vlastnosti a výhody



0.05 – 0.2 mm/ot

0.2 – 0.4 mm/ot

0.4 – 1.0 mm/ot

&gt; 1.0 mm/ot



0.05 – 2 mm

2 – 4 mm

4 – 10 mm

&gt; 10 mm



## Technické informace

### Rozsah použití a materiálová kompatibilita T5405

Identifikace materiálu	Oblast použití	Aplikace	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost vůči nepříznivým podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Vliv chlazení	Popis materiálu
<b>T5405</b>	P05 - P15	<input checked="" type="checkbox"/>				MT-CVD		H	+	Tento otěruvzdorný materiál je určen primárně pro dokončovací a polohrubovací soustružení dílů z šedé litiny při velmi vysokých řezných rychlostech za stabilních podmínek. Podmíněně lze tento materiál použít i pro obrábění ocelí.
	K01 - K15	<input type="checkbox"/>								

■ Hlavní použití

☑ Podmíněné použití

### Doporučené materiály podle skupin ISO

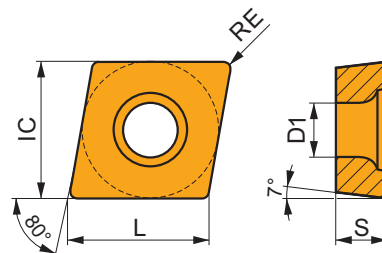
Skupina	Slinutý karbid s MTCVD	Slinutý karbid s PVD	Nepovlakovaný karbid	CER
K01	T5405	T8415	HF7	TC100
K05				
K10	T5415	T8430	HF7	TC100
K15	T9425			
K20				
K25				
K30				
K35				
K40				
K45				
50				



## CCMT

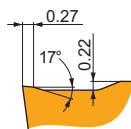
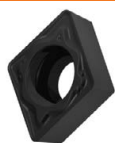


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



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

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



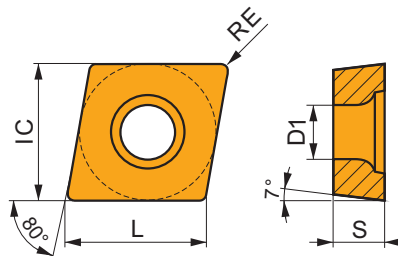
**RM** je odolná geometrie a první volbou pro hrubování oceli a litiny. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní širokou fazetkou. Je vhodná pro korozivzdorné oceli a podmíněně pro superslitiny a zušlechtěné materiály.

<b>CCMT 09T304E-RM:T5405</b>	●	0.4	■	325	0.25	2.2	■	305	0.25	2.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMT 09T308E-RM:T5405</b>	●	0.8	■	365	0.30	2.2	■	345	0.30	2.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMT 120408E-RM:T5405</b>	●	0.8	■	355	0.30	2.7	■	335	0.30	2.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—

## CCMW



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



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

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



**.CMW** destička je bez utvařeče a je vhodná pro střední obrábění litiny. Má nulový úhel čela. Je také podmíněně vhodná pro tvrdé materiály.

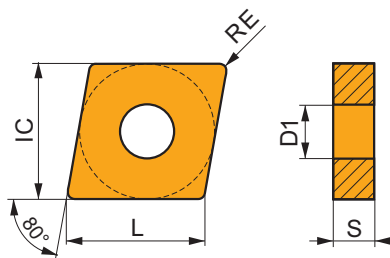
<b>CCMW 060202:T5405</b>	●	0.2	■	—	—	—	■	270	0.08	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMW 060204:T5405</b>	●	0.4	■	—	—	—	■	270	0.10	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMW 09T304:T5405</b>	●	0.4	■	—	—	—	■	205	0.20	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMW 09T308:T5405</b>	●	0.8	■	—	—	—	■	245	0.20	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMW 120404:T5405</b>	●	0.4	■	—	—	—	■	245	0.10	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMW 120408:T5405</b>	●	0.8	■	—	—	—	■	235	0.20	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—



# CNMA



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



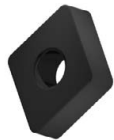
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**.NMA** destička bez utvařeče je určena pro střední obrábění litiny. Má pracovní negativní úhel čela bez fazetky. Je také podmíněně vhodná pro tvrdé materiály.

CNMA 120404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	■	275	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120408:T5405	⊕	0.8	–	–	–	–	–	–	–	■	265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120412:T5405	⊕	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	245	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120416:T5405	⊕	1.6	–	–	–	–	–	–	–	■	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 160612:T5405	⊕	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	240	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 160616:T5405	⊕	1.6	–	–	–	–	–	–	–	■	230	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 190612:T5405	⊕	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	235	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 190616:T5405	⊕	1.6	–	–	–	–	–	–	–	■	225	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**.NMA..S** je destička bez utvařeče a je určena pro obrábění litin. Má malou negativní obvodovou fazetku. Je také podmíněně vhodná pro zušlechtěné materiály.

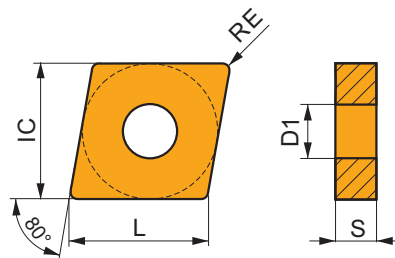
CNMA 120408S:T5405	⊕	0.8	–	–	–	–	–	–	–	■	265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120412S:T5405	⊕	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	245	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 160612S:T5405	⊕	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	240	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 190616S:T5405	⊕	1.6	–	–	–	–	–	–	–	■	225	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



# CNMG

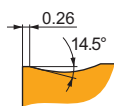
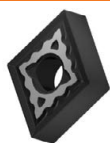


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35



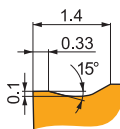
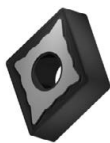
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



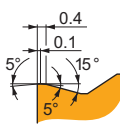
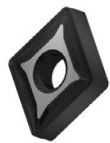
**KM** utvařeč je všestranný a je první volbou pro střední obrábění litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem sklonu a stabilním, širokým T-úhelníkem. Je také podmíněně vhodný pro oceli a tvrdé materiály.

CNMG 120404-KM-T5405	●	0.4	340	0.20	2.1	–	–	–	320	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408-KM-T5405	●	0.8	350	0.32	2.1	–	–	–	330	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-KM-T5405	●	1.2	345	0.40	2.1	–	–	–	325	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–



**KR** je geometrie určená pro hrubování litin. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a širokou fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro zušlechťené materiály a oceli.

CNMG 120408E-KR-T5405	●	0.8	300	0.40	4.0	–	–	–	285	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-KR-T5405	●	1.2	345	0.40	2.1	–	–	–	325	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-KR-T5405	●	1.6	360	0.40	2.1	–	–	–	340	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-KR-T5405	●	0.8	310	0.35	4.5	–	–	–	290	0.35	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-KR-T5405	●	1.2	305	0.45	4.5	–	–	–	285	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-KR-T5405	●	1.6	305	0.50	4.5	–	–	–	285	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-KR-T5405	●	0.8	295	0.35	7.0	–	–	–	280	0.35	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-KR-T5405	●	1.2	290	0.45	7.0	–	–	–	275	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-KR-T5405	●	1.6	295	0.50	7.0	–	–	–	280	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–



**R** je robustní geometrie a je určena k hrubování oceli a litin. Má mírně pozitivní čelo a lomenou širokou fazetku. Je také vhodná pro zušlechťené materiály.

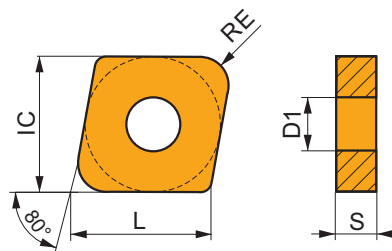
CNMG 120408E-R-T5405	●	0.8	300	0.40	4.0	–	–	–	285	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-R-T5405	●	1.2	300	0.45	5.5	–	–	–	285	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-R-T5405	●	1.6	300	0.50	5.5	–	–	–	285	0.50	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R-T5405	●	1.2	290	0.45	7.0	–	–	–	275	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–



## CNMX 19

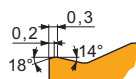


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1907</b>	19.050	7.75	19.30	7.94



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

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



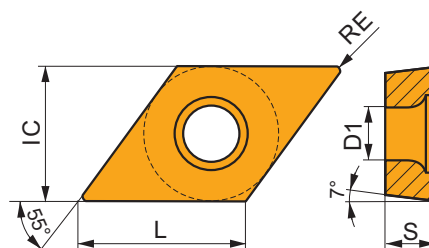
RF geometrie pro polohrubování až hrubování a kontinuální až přerušované řезы.

<b>CNMX 190740SN-RF:T5405</b>	4.0	125	0.85	4.0	115	0.85	4.0												
-------------------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

## DCMT

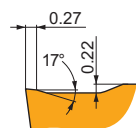


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



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

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



RM je odolná geometrie a první volbou pro hrubování oceli a litiny. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní širokou fazetkou. Je vhodná pro korozivzdorné oceli a podmíněně pro superslitiny a zušlechtnuté materiály.

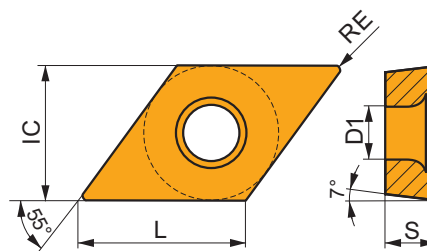
<b>DCMT 11T304E-RM:T5405</b>	0.4	305	0.20	1.0	285	0.20	1.0												
<b>DCMT 11T308E-RM:T5405</b>	0.8	340	0.27	0.8	320	0.27	0.8												



## DCMW



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



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

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



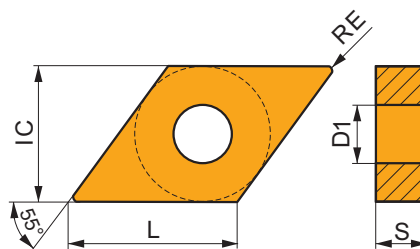
.CMW destička je bez utvařecí a je vhodná pro střední obrábění litiny. Má nulový úhel čela. Je také podmíněně vhodná pro tvrdé materiály.

<b>DCMW 070202:T5405</b>	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>DCMW 070204:T5405</b>	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>DCMW 11T304:T5405</b>	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>DCMW 11T308:T5405</b>	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## DNMA



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



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

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



.NMA destička bez utvařecí je určena pro střední obrábění litiny. Má pracovní negativní úhel čela bez fazetky. Je také podmíněně vhodná pro tvrdé materiály.

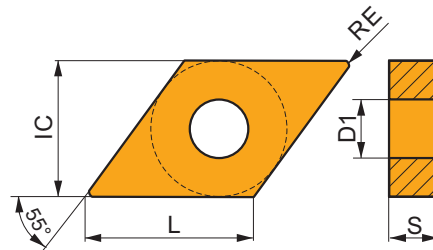
<b>DNMA 150408:T5405</b>	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>DNMA 150604:T5405</b>	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>DNMA 150608:T5405</b>	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>DNMA 150612:T5405</b>	●	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



# DNMG

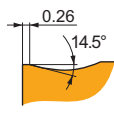


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



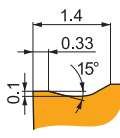
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



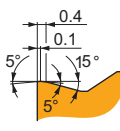
**KM** utvařeč je všestranný a je první volbou pro střední obrábění litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem sklonu a stabilním, širokým T-úhelníkem. Je také podmíněně vhodný pro oceli a tvrdé materiály.

DNMG 150404-KM:T5405	●	0.4	275	0.20	1.9	–	–	–	260	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412-KM:T5405	⊕	1.2	280	0.40	1.9	–	–	–	265	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608-KM:T5405	●	0.8	285	0.30	1.9	–	–	–	270	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–



**KR** je geometrie určená pro hrubování litin. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a širokou fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro zušlechtné materiály a oceli.

DNMG 150608E-KR:T5405	●	0.8	260	0.35	3.0	–	–	–	245	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-KR:T5405	⊕	1.2	260	0.40	3.0	–	–	–	245	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-KR:T5405	⊕	1.6	260	0.50	3.0	–	–	–	245	0.50	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–



**R** je robustní geometrie a je určena k hrubování ocelí a litin. Má mírně pozitivní čelo a lomenou širokou fazetkou. Je také vhodná pro zušlechtné materiály.

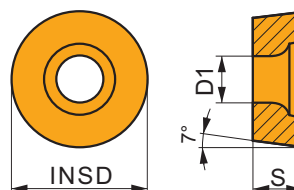
DNMG 150608E-R:T5405	⊕	0.8	250	0.40	3.0	–	–	–	235	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-R:T5405	⊕	1.6	275	0.40	3.0	–	–	–	260	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–



## RCMW



	D1 (mm)	S (mm)
0602	2.80	2.38
0803	3.40	3.18
10T3	4.40	3.97
1204	4.40	4.76



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

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



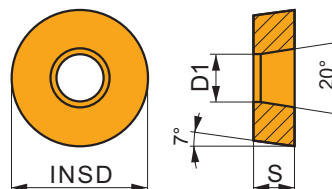
.CMW destička je bez utvařecí a je vhodná pro střední obrábění litiny. Má nulový úhel čela. Je také podmíněně vhodná pro tvrdé materiály.

RCMW 0602MO:T5405	☹	-	-	-	-	-	■	355	0.25	0.6	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMW 0803MO:T5405	☹	-	-	-	-	-	■	320	0.30	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMW 10T3MO:T5405	☹	-	-	-	-	-	■	285	0.40	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMW 1204MO:T5405	☹	-	-	-	-	-	■	270	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-

## RCMX

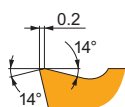


	D1 (mm)	S (mm)
2006	6.50	6.35



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

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



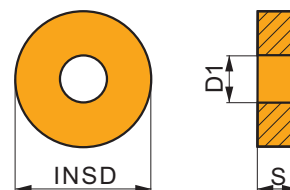
RF1 je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

RCMX 2006MO-RF1:T5405	☹	-	▣	155	0.80	3.5	-	-	-	▣	145	0.80	3.5	-	-	-	-	-	-
-----------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



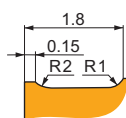
## RNMG

	D1 (mm)	S (mm)
1204	5.16	4.76
1506	6.35	6.35



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

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



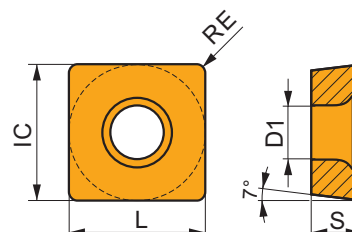
08 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RNMG 120400E-08:T5405	●	-	255	0.70	3.0	-	-	-	240	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG 150600E-08:T5405	●	-	255	0.70	3.0	-	-	-	240	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-

## SCMT

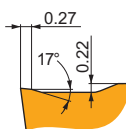


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



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

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



RM je odolná geometrie a první volbou pro hrubování oceli a litiny. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní širokou fazetkou. Je vhodná pro korozivzdorné oceli a podmíněně pro superslitiny a zušlechtnuté materiály.

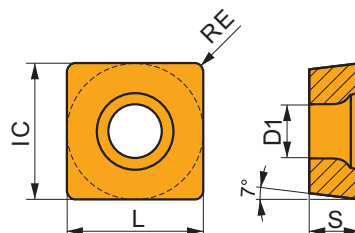
SCMT 09T308E-RM:T5405	●	0.8	390	0.30	2.0	-	-	-	370	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-RM:T5405	●	0.8	385	0.30	2.3	-	-	-	365	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	-	-



## SCMW

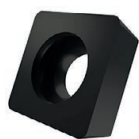


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.53	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.70	4.76



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

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



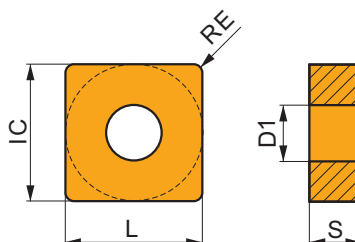
.CMW destička je bez utvařeče a je vhodná pro střední obrábění litiny. Má nulový úhel čela. Je také podmíněně vhodná pro tvrdé materiály.

SCMW 09T304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	■	285	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMW 09T308:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	■	270	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMW 120408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	■	250	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## SNMA



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.70	4.76
<b>1506</b>	15.875	6.35	15.88	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.05	6.35
<b>2507</b>	25.400	9.12	25.40	7.94
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.40	9.53



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

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



.NMA destička bez utvařeče je určena pro střední obrábění litiny. Má pracovní negativní úhel čela bez fazetky. Je také podmíněně vhodná pro tvrdé materiály.

SNMA 120408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	■	280	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 120412:T5405	●	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	260	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 150612:T5405	●	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	255	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 190612:T5405	●	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	245	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 190616:T5405	●	1.6	–	–	–	–	–	–	–	■	240	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250724:T5405	●	2.4	–	–	–	–	–	–	–	■	135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250924:T5405	●	2.4	–	–	–	–	–	–	–	■	135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



.NMA..S je destička bez utvařeče a je určena pro obrábění litin. Má malou negativní obvodovou fazetku. Je také podmíněně vhodná pro zušlechtnuté materiály.

SNMA 120412S:T5405	●	1.2	–	–	–	–	–	–	–	■	260	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
--------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

● Stabilní pracovní podmínky ● Nestabilní pracovní podmínky ● Těžké pracovní podmínky ■ Hlavní použití ▣ Podmíněně použití



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

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



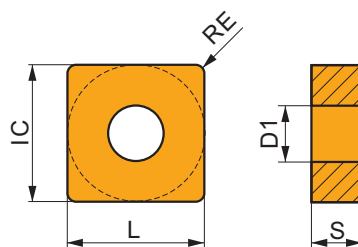
**.NMA..S** je destička bez utvářeče a je určena pro obrábění litin. Má malou negativní obvodovou fazetku. Je také podmíněně vhodná pro zušlechtnuté materiály.

SNMA 150616S:T5405	1.6	–	–	–	–	–	–	270	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 190616S:T5405	1.6	–	–	–	–	–	–	240	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250724S:T5405	2.4	–	–	–	–	–	–	135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250924S:T5405	2.4	–	–	–	–	–	–	135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–

## SNMG

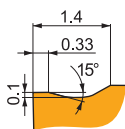
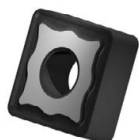


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



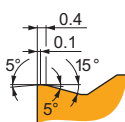
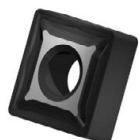
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**KR** je geometrie určená pro hrubování litin. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a širokou fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro zušlechtnuté materiály a oceli.

SNMG 120408E-KR:T5405	0.8	330	0.35	3.8	–	–	–	310	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-KR:T5405	1.2	340	0.40	3.8	–	–	–	320	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-KR:T5405	1.6	340	0.45	3.8	–	–	–	320	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-KR:T5405	1.2	320	0.45	4.5	–	–	–	300	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-KR:T5405	1.6	325	0.50	4.5	–	–	–	305	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-KR:T5405	1.2	300	0.45	7.0	–	–	–	285	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-KR:T5405	1.6	310	0.50	7.0	–	–	–	290	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–



**R** je robustní geometrie a je určena k hrubování oceli a litin. Má mírně pozitivní čelo a lomenou širokou fazetku. Je také vhodná pro zušlechtnuté materiály.

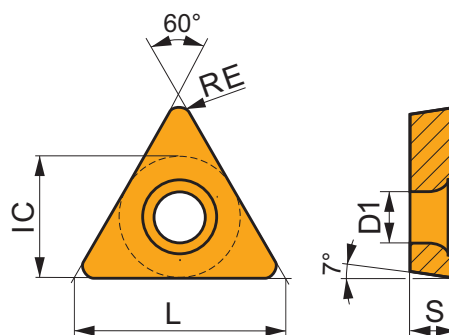
SNMG 120408E-R:T5405	0.8	320	0.40	3.8	–	–	–	300	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–
----------------------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



## TCMT

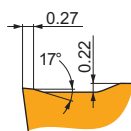
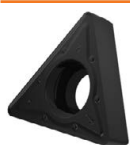


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



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

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



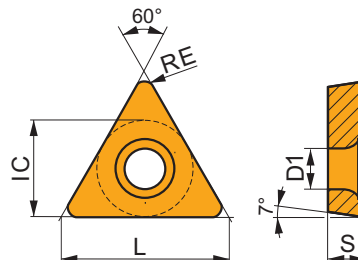
**RM** je odolná geometrie a první volbou pro hrubování oceli a litiny. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní širokou fazetkou. Je vhodná pro korozivzdorné oceli a podmíněně pro superslitiny a zušlechtěné materiály.

<b>TCMT 16T308E-RM:T5405</b>	● 0.8	330	0.27	1.9	–	–	–	310	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>TCMT 16T312E-RM:T5405</b>	● 1.2	345	0.27	1.9	–	–	–	325	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–

## TCMW



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



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

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



**.CMW** destička je bez utvařeče a je vhodná pro střední obrábění litiny. Má nulový úhel čela. Je také podmíněně vhodná pro tvrdé materiály.

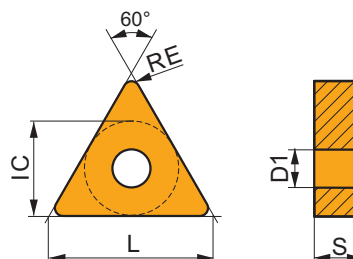
<b>TCMW 110204:T5405</b>	● 0.4	–	–	–	–	–	–	240	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>TCMW 16T304:T5405</b>	● 0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>TCMW 16T308:T5405</b>	● 0.8	–	–	–	–	–	–	230	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–



## TNMA



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



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

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



**.NMA** destička bez utvařeče je určena pro střední obrábění litiny. Má pracovní negativní úhel čela bez fazetky. Je také podmíněně vhodná pro tvrdé materiály.

TNMA 160404:T5405	● 0.4	–	–	–	–	–	–	■ 260	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 160408:T5405	● 0.8	–	–	–	–	–	–	■ 250	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 160412:T5405	⊕ 1.2	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 220408:T5405	● 0.8	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 220412:T5405	⊕ 1.2	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–



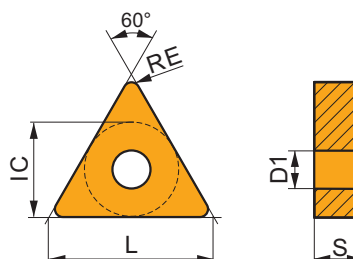
**.NMA..S** je destička bez utvařeče a je určena pro obrábění litin. Má malou negativní obvodovou fazetku. Je také podmíněně vhodná pro zušlechtnuté materiály.

TNMA 160408S:T5405	⊕ 0.8	–	–	–	–	–	–	■ 250	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
--------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

## TNMG

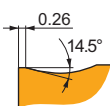
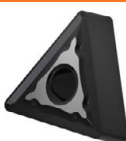


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



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

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



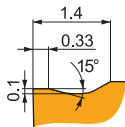
**KM** utvařeč je všestranný a je první volbou pro střední obrábění litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem sklonu a stabilním, širokým T-úhelníkem. Je také podmíněně vhodný pro oceli a tvrdé materiály.

TNMG 160408-KM:T5405	● 0.8	■ 300	0.30	2.1	–	–	–	■ 285	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–
----------------------	-------	-------	------	-----	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



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

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



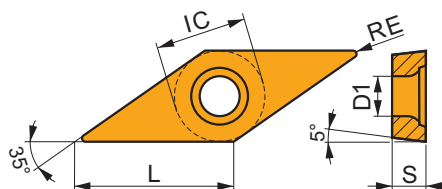
**KR** je geometrie určená pro hrubování litin. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a širokou fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro zušlechťené materiály a oceli.

TNMG 160408E-KR:T5405	● 0.8	■ 275	0.35	3.0	—	—	—	■ 260	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-KR:T5405	● 1.2	■ 280	0.40	3.0	—	—	—	■ 265	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-KR:T5405	● 0.8	■ 270	0.35	4.0	—	—	—	■ 255	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-KR:T5405	● 1.2	■ 270	0.40	4.0	—	—	—	■ 255	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—

## VBMT

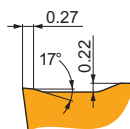


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1604</b>	9.525	4.40	16.60	4.76



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

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



**RM** je odolná geometrie a první volbou pro hrubování ocelí a litiny. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní širokou fazetkou. Je vhodná pro korozivzdorné oceli a podmíněně pro superslitiny a zušlechťené materiály.

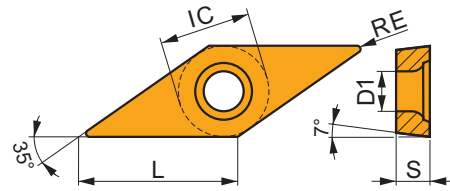
VBMT 160404E-RM:T5405	● 0.4	■ 320	0.12	1.2	—	—	—	■ 300	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-RM:T5405	● 0.8	■ 345	0.17	1.2	—	—	—	■ 325	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



## VCGT

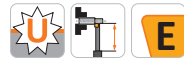
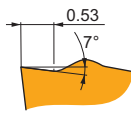


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



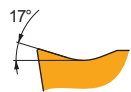
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**FF2** utvařeč je první volbou pro jemné dokončování ocelí. Má mírně pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodný také pro litinu.

<b>VCGT 130302E-FF2:T5405</b>	● 0.2	330	0.05	1.0	–	–	–	310	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>VCGT 130304E-FF2:T5405</b>	● 0.4	270	0.12	1.0	–	–	–	255	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



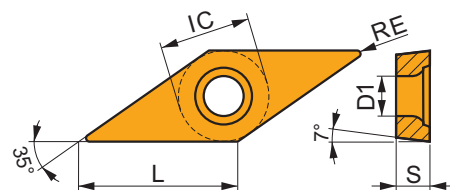
**NF2** utvařeč s ostrou geometrií je první volbou pro dokončování nerezových ocelí. Má pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodný také pro superslitiny a podmíněně pro oceli, slitiny a slitiny neželezných kovů.

<b>VCGT 130304E-NF2:T5405</b>	● 0.4	270	0.12	1.0	–	–	–	255	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>VCGT 130308E-NF2:T5405</b>	● 0.8	290	0.17	1.0	–	–	–	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## VCGW



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



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

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



**.CMW** destička je bez utvařeče a je vhodná pro střední obrábění litiny. Má nulový úhel čela. Je také podmíněně vhodná pro tvrdé materiály.

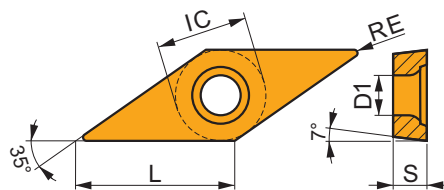
<b>VCGW 130302:T5405</b>	● 0.2	–	–	–	–	–	–	195	0.08	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>VCGW 130304:T5405</b>	● 0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>VCGW 130308:T5405</b>	● 0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.18	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–



## VCMW



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



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

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



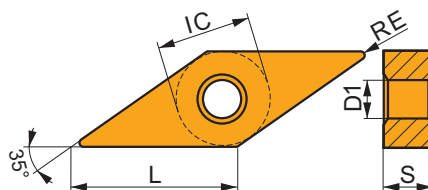
.CMW destička je bez utvařeče a je vhodná pro střední obrábění litiny. Má nulový úhel čela. Je také podmíněně vhodná pro tvrdé materiály.

VCMW 110302:T5405	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMW 110304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMW 160404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMW 160408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

## VNMG

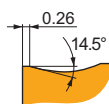


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	9.525	3.81	16.60	4.76



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

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



KM utvařeč je všestranný a je první volbou pro střední obrábění litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem sklonu a stabilním, širokým T-úhelníkem. Je také podmíněně vhodný pro oceli a tvrdé materiály.

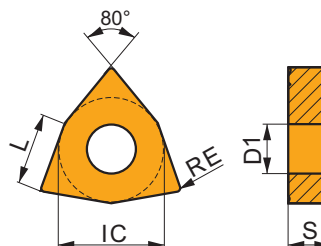
VNMG 160408-KM:T5405	●	0.8	■	260	0.30	1.4	–	–	–	■	245	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–
----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---



## WNMA

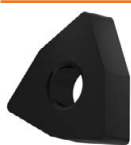


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



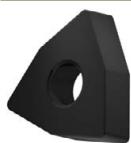
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**.NMA** destička bez utvařeče je určena pro střední obrábění litiny. Má pracovní negativní úhel čela bez fazetky. Je také podmíněně vhodná pro tvrdé materiály.

<b>WNMA 080404:T5405</b>	● 0.4	–	–	–	–	–	–	■ 275	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>WNMA 080408:T5405</b>	⊕ 0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>WNMA 080412:T5405</b>	⊕ 1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



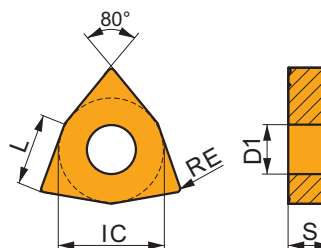
**.NMA..S** je destička bez utvařeče a je určena pro obrábění litin. Má malou negativní obvodovou fazetku. Je také podmíněně vhodná pro zušlechtné materiály.

<b>WNMA 080408S:T5405</b>	⊕ 0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
---------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

## WNMG

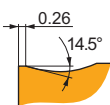
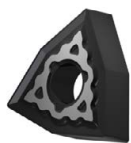


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



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

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



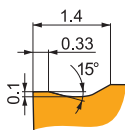
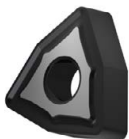
**KM** utvařeč je všestranný a je první volbou pro střední obrábění litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem sklonu a stabilním, širokým T-úhelníkem. Je také podmíněně vhodný pro oceli a tvrdé materiály.

<b>WNMG 060404-KM:T5405</b>	● 0.4	■ 345	0.20	1.8	–	–	–	■ 325	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>WNMG 080404-KM:T5405</b>	● 0.4	■ 340	0.20	2.1	–	–	–	■ 320	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>WNMG 080408-KM:T5405</b>	⊕ 0.8	■ 350	0.32	2.1	–	–	–	■ 330	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
<b>WNMG 080412-KM:T5405</b>	⊕ 1.2	■ 345	0.40	2.1	–	–	–	■ 325	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–



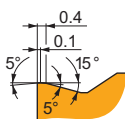
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**KR** je geometrie určená pro hrubování litin. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a širokou fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro zušlechtnuté materiály a oceli.

WNMG 080408E-KR:T5405	● 0.8	■ 320	0.35	3.5	■	—	—	—	■ 300	0.35	3.5	■	—	—	—	■	—	—	—
WNMG 080412E-KR:T5405	● 1.2	■ 325	0.40	3.5	■	—	—	—	■ 305	0.40	3.5	■	—	—	—	■	—	—	—
WNMG 080416E-KR:T5405	● 1.6	■ 320	0.50	3.5	■	—	—	—	■ 300	0.50	3.5	■	—	—	—	■	—	—	—



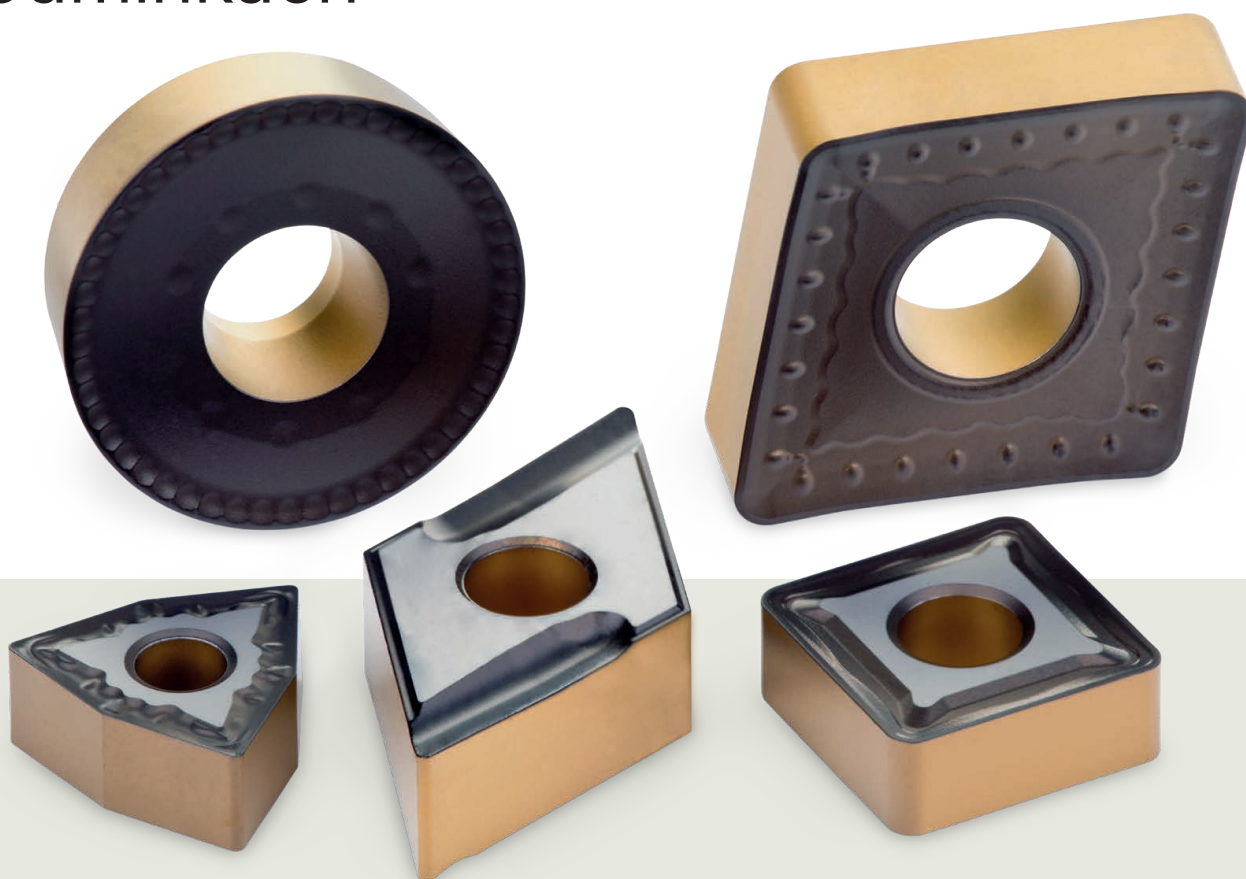
**R** je robustní geometrie a je určena k hrubování ocelí a litin. Má mírně pozitivní čelo a lomenou širokou fazetku. Je také vhodná pro zušlechtnuté materiály.

WNMG 080408E-R:T5405	● 0.8	■ 305	0.40	3.5	■	—	—	—	■ 285	0.40	3.5	■	—	—	—	■	—	—	—
WNMG 080412E-R:T5405	● 1.2	■ 315	0.45	3.5	■	—	—	—	■ 295	0.45	3.5	■	—	—	—	■	—	—	—



## Nový univerzální materiál pro soustružení ocelí

# Maximalizace trvanlivosti nástroje a procesní stability v náročných podmínkách

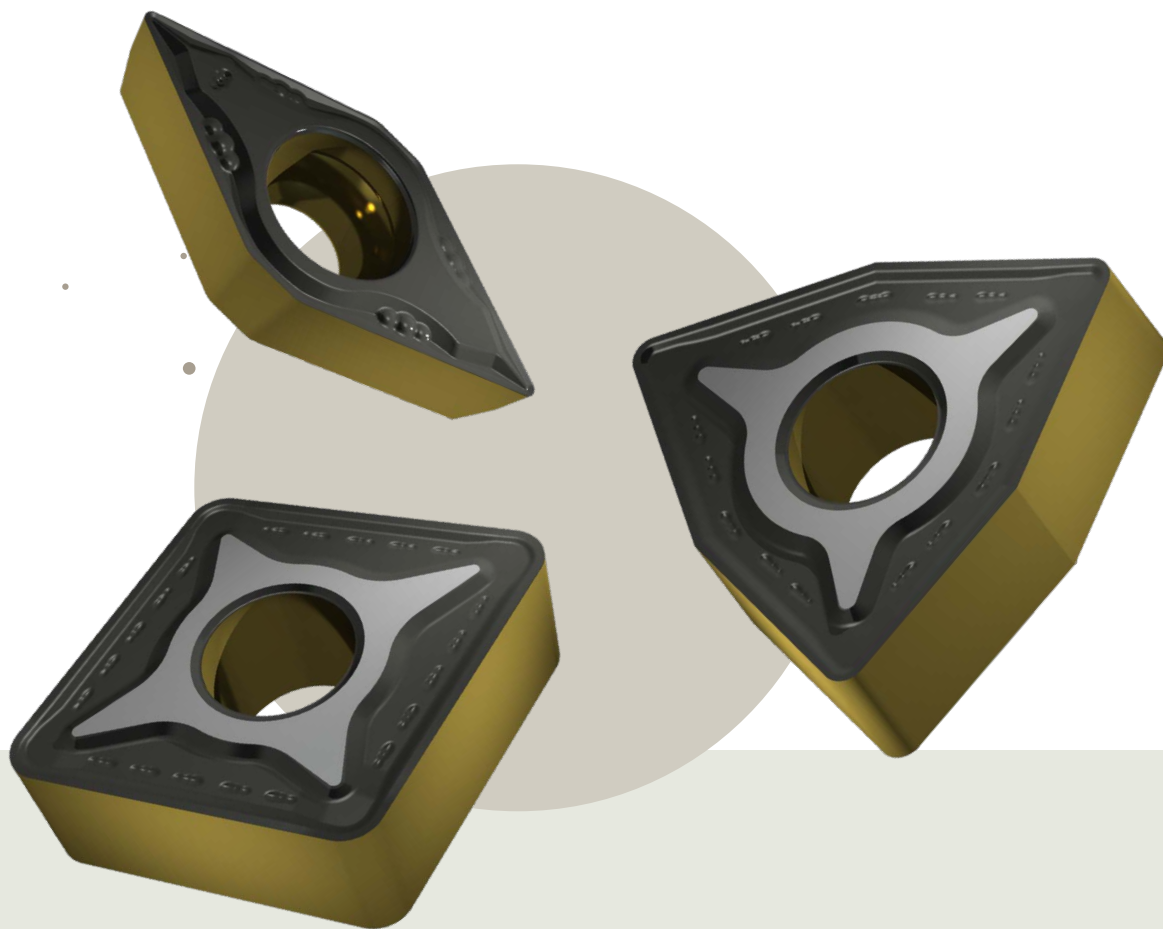


Nový soustružnický materiál T9425 se vyznačuje funkčně gradientním substrátem a pokročilým MT-CVD povlakem pro výjimečný výkon a odolnost proti opotřebení. Nová vrstva  $\alpha$ -Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> s řízenou strukturou zajišťuje konzistentní výsledky v plynulém řezu, zatímco dodatečná úprava zvyšuje trvanlivost v nestabilních podmínkách. Zlatě povlakované hřbety zlepšují detekci opotřebení a snižují prostoje, což činí T9425 spolehlivou volbou pro oceli (P), nerezové oceli (M) a volitelně litiny (K).

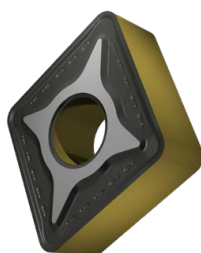




## Související produkty



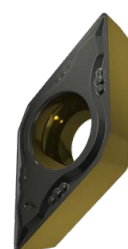
### T9425



Negativní destičky

Oceli (P), nerez oceli (M) a litiny (K)

### T9425



Pozitivní destičky

Oceli (P), nerez oceli (M) a litiny (K)



## Vlastnosti a výhody

Vysoce texturovaný povlak  $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$  zajišťuje vynikající odolnost proti opotřebení a tepelnou stabilitu.



### Vynikající trvanlivost

a zvýšená produktivita.

Nový proces dodatečné úpravy zlepšuje stabilitu bříty.



### Vynikající spolehlivost

zejména v nestabilních podmínkách obrábění.

Tvrdý funkčně gradientní substrát.



### Zvýšená trvanlivost

v plynulých i náročných řezných podmínkách.

Zlatý povlak TiN na hřbetech pomáhá efektivně sledovat stav nástroje.



### Snadnější detekce opotřebení

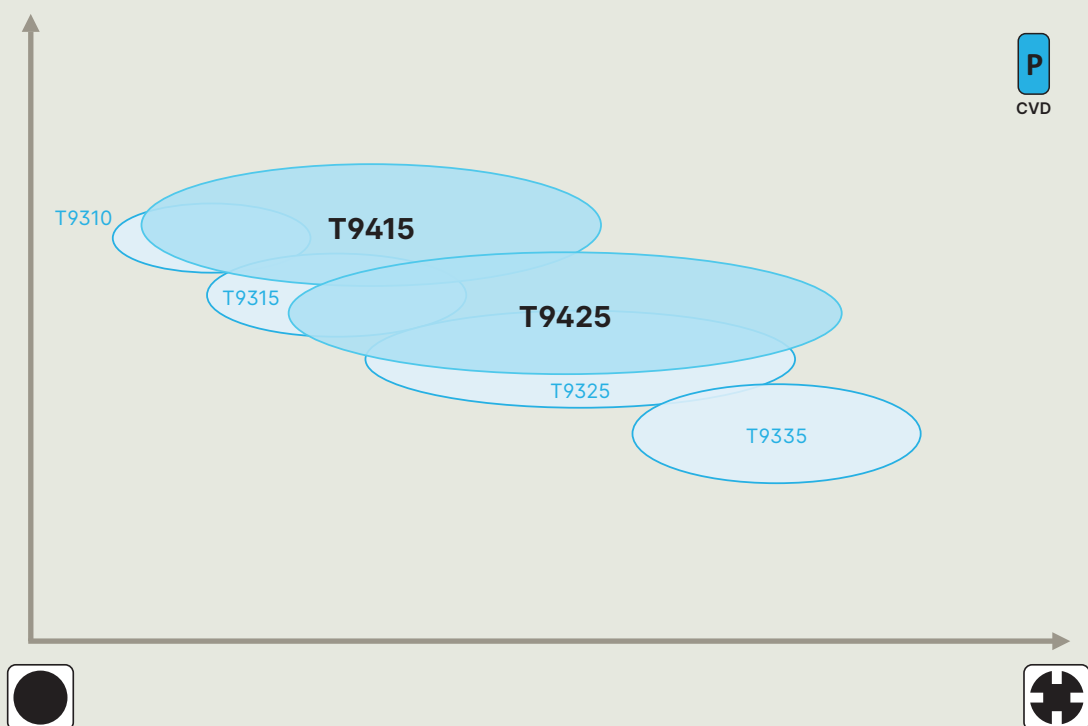
snižuje prostoje.

Broušená dosedací plocha po povlakování.



### Zlepšený odvod tepla

poskytuje lepší stabilitu a prodlužuje trvanlivost.





## Složení materiálu

# Pokročilý návrh materiálu pro bezkonkurenční trvanlivost a spolehlivost

Broušená dosedací plocha

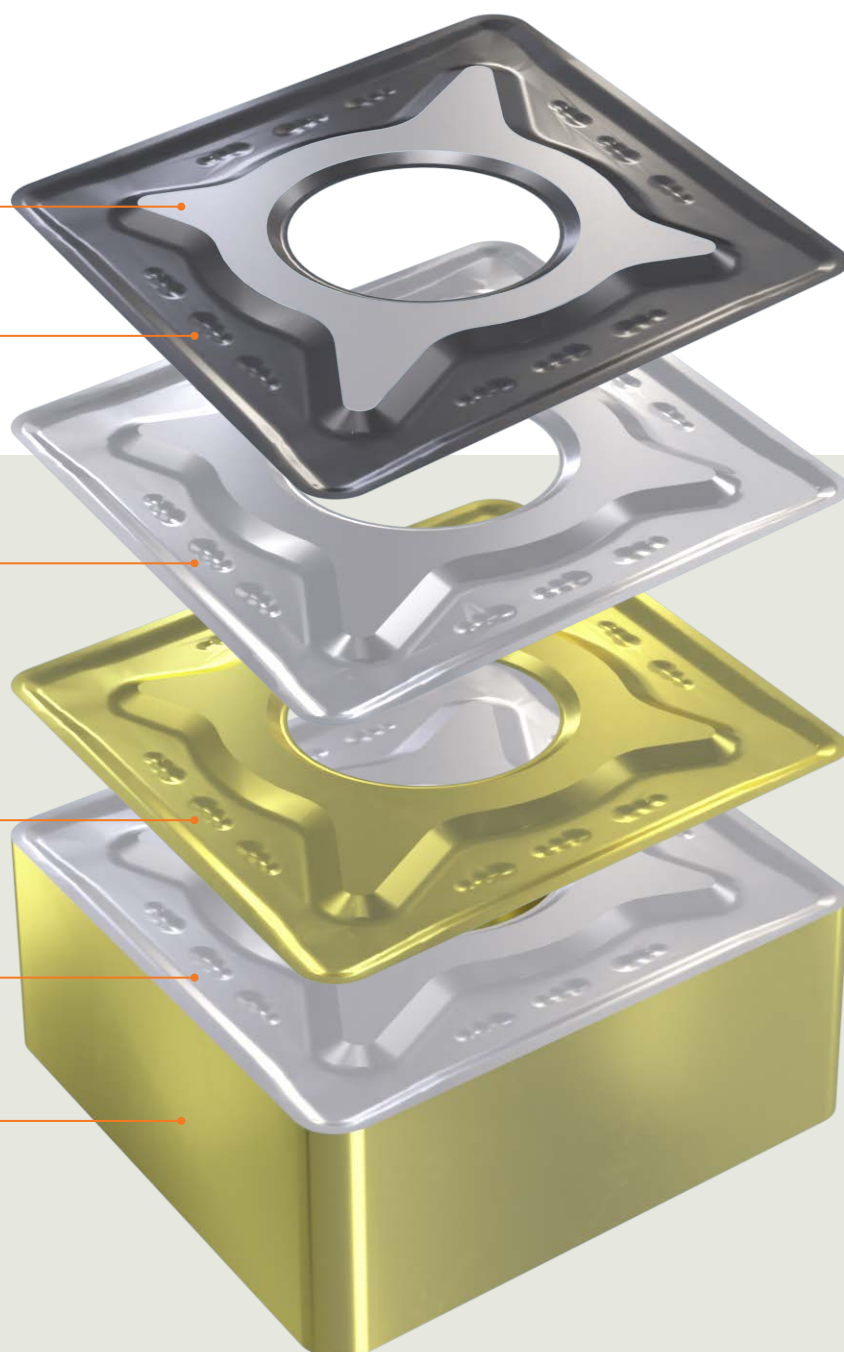
Vysoce texturovaná a tepelně odolná vrstva  $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$

Otěruvzdorná vrstva TiCN

Adhezní vrstva TiN

Funkčně gradientní substrát

Zlatá vrstva TiN





## Úspěšné příběhy

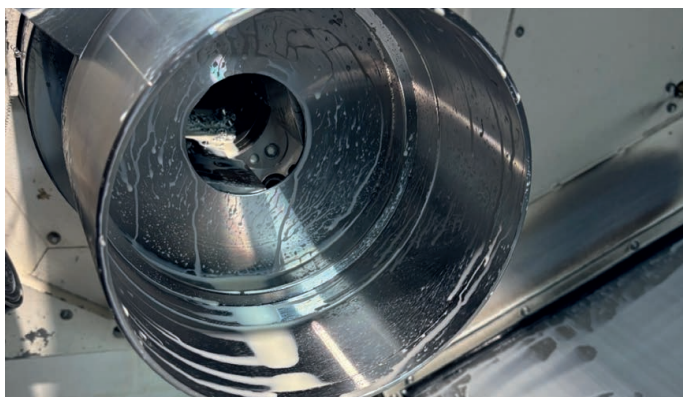
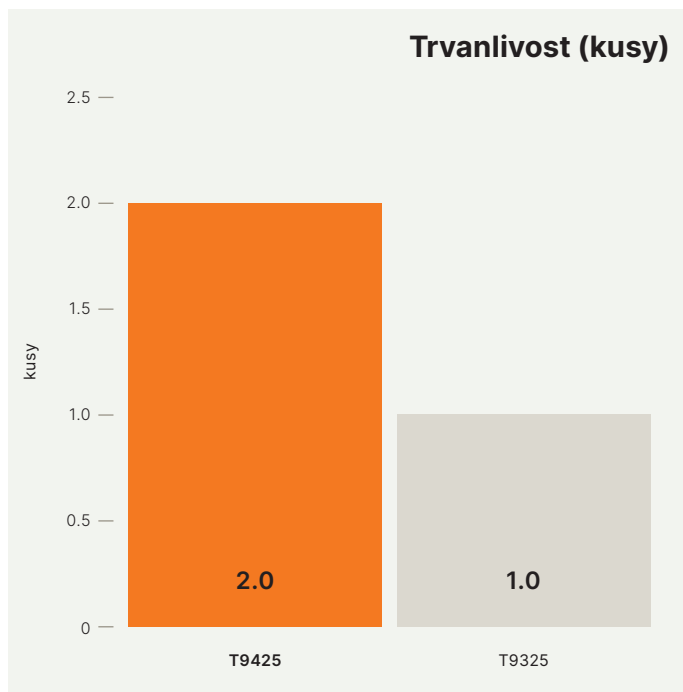
# 2× vyšší trvanlivost v plynulém řezu

Výsledek u zákazníka: Materiál T9425 přinesl 100% zlepšení trvanlivosti a stanovil nové měřítko v operacích plynulého řezu. Snížením nutnosti častých výměn a minimalizací prostojů zajišťuje T9425 nepřerušované obráběcí cykly. Schopnost zvládat náročné podmínky z něj činí perfektní řešení pro přesné aplikace v automotive, kombinující efektivitu s konzistentní kvalitou.

<b>Segment</b>	Automotive
<b>Součást</b>	Obvodový nosič
<b>Aplikace</b>	Soustružení
<b>Materiál</b>	42CrMo4+QT
<b>Chlazení</b>	Ano
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	WNMG 080408E-RM:T9425

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
180	0.3	3.0

**P3.3**





## Úspěšné příběhy

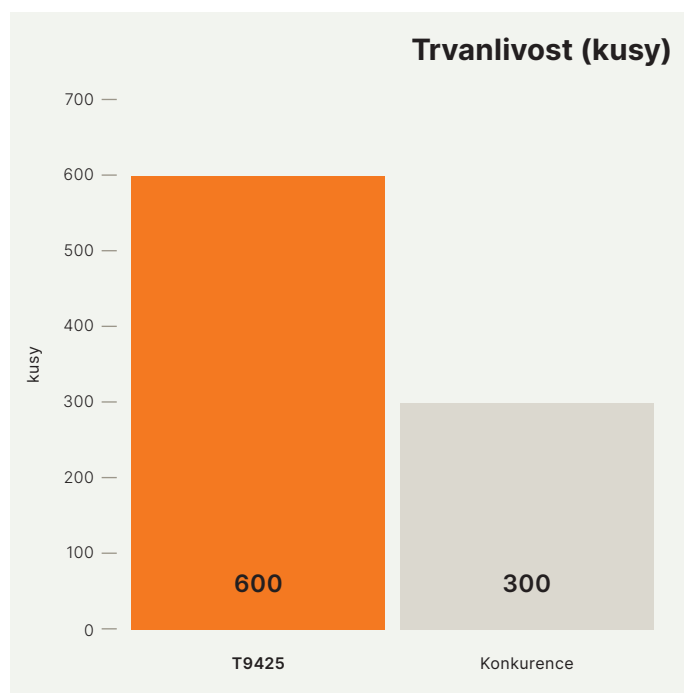
# Zvyšte trvanlivost o 100 %

Výsledek u zákazníka: T9425 nově definoval očekávání v automotive obrábění se 100% zlepšením trvanlivosti oproti konkurenci. S produkcí až 600 dílů na řeznou hranu materiál výrazně snižuje náklady a prostoje. Jeho pokročilý výkon umožňuje delší obráběcí cykly při zachování konzistentní kvality, čímž nastavuje nové měřítko.

<b>Segment</b>	Automotive
<b>Součást</b>	Vnější plášť tlumiče
<b>Aplikace</b>	Soustružení
<b>Materiál</b>	C45
<b>Chlazení</b>	Ne
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	WNMG 08408E-RM:T9425

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
270	0.35	0.775

P3.3



$v_c$  = řezná rychlost (m/min),  $f_n$  = posuv na otáčku (mm/ot),  $a_p$  = hloubka řezu (mm)



## Úspěšné příběhy

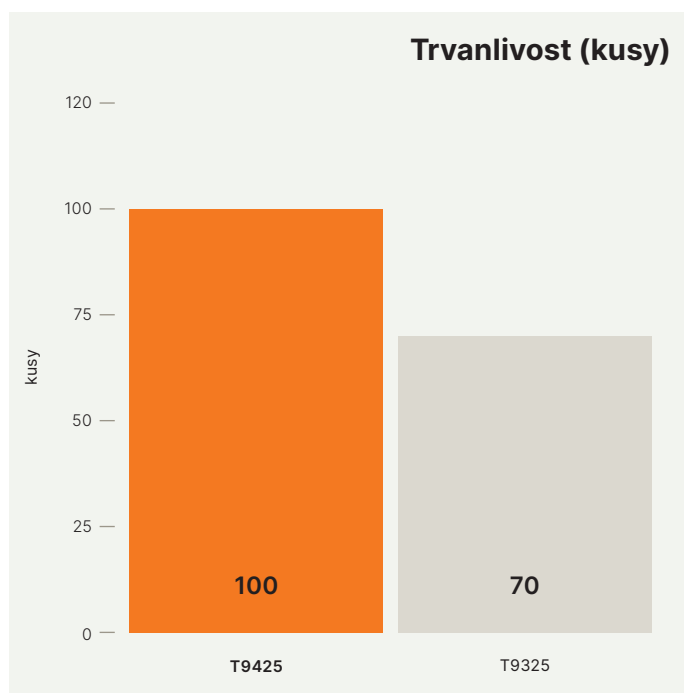
# Dosažení o 43 % vyšší trvanlivosti v přerušovaném řezu

Výsledek u zákazníka: Díky pokročilému povlaku a dodatečné úpravě přinesl T9425 o 43 % vyšší trvanlivost oproti materiálu T9315. Toto zlepšení umožňuje výrazně méně přerušení, delší cykly a vyšší spolehlivost v náročném obrábění.

<b>Segment</b>	Všeobecné strojírenství
<b>Součást</b>	Příruba
<b>Aplikace</b>	Přerušovaný řez
<b>Materiál</b>	17NiCrMo6 (HB 180–260)
<b>Chlazení</b>	Ano
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	CNMG 120408E-M:T9425

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
200	0.25	1.5

**P3.2**





## Úspěšné příběhy

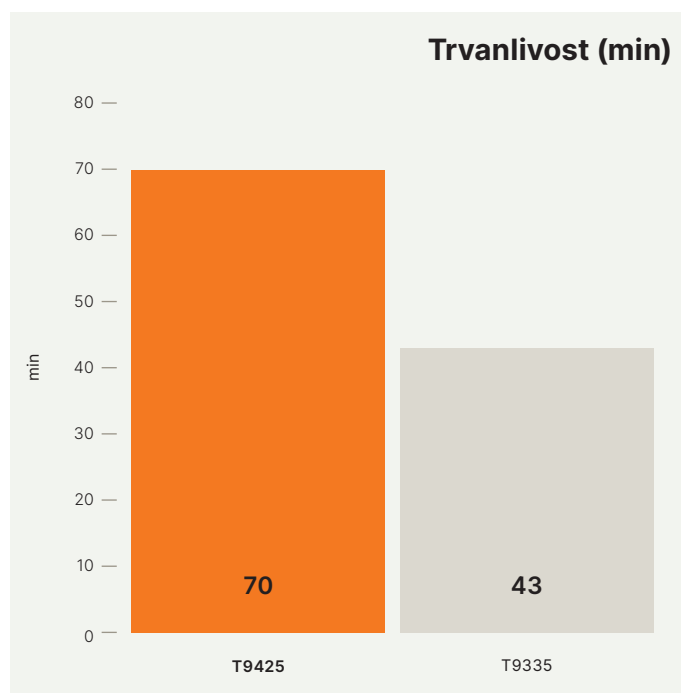
# O 63 % vyšší trvanlivost při výrobě zemědělské techniky

Výsledek u zákazníka: Materiál T9425 přinesl 63% nárůst trvanlivosti, čímž prokázal efektivitu při výrobě dílů pro zemědělství. Stabilní produkci 70 dílů oproti 43 dílům u předchůdce stanovuje T9425 nový standard trvanlivosti a spolehlivosti. Schopnost udržet přesnost při snížení prostojů jej činí ideálním pro náročnou výrobu zemědělské techniky

<b>Segment</b>	Zemědělství
<b>Součást</b>	Kroužek disku
<b>Aplikace</b>	Soustružení
<b>Materiál</b>	42CrMo
<b>Chlazení</b>	Ano
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	CNMG 120408E-M:T9425

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
120	0.3	2.5

P3.3



$v_c$  = řezná rychlost (m/min),  $f_n$  = posuv na otáčku (mm/ot),  $a_p$  = hloubka řezu (mm)



## Úspěšné příběhy

### Zvýšení trvanlivosti o **113 %** při hrubování

Výsledek u zákazníka: V hrubování T9425 překonal předchůdce zlepšením trvanlivosti o 113%. Schopnost zvládat náročné prostředí s prodlouženou trvanlivostí zajišťuje méně výměn a konzistentní obrábění. To činí z T9425 jasnou volbu pro hrubovací aplikace, kde je prioritou spolehlivost a efektivita nákladů.

### Prodloužení trvanlivosti o **80 %** při velkosériovém soustružení

Výsledek u zákazníka: T9425 prodloužil trvanlivost o 80% oproti konkurenci a vyrobil 207 dílů. Tento výjimečný výkon umožňuje snížit výměny nástrojů a prodloužit cykly. T9425 tak zajišťuje úspory a hladší výrobní proces ve velkosériové výrobě.

<b>Segment</b>	Energetika
<b>Součást</b>	Hřídel
<b>Aplikace</b>	Soustružení
<b>Materiál</b>	42CrMo (HRC 28–32)
<b>Chlazení</b>	Ano
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	CNMM 190616E-OR:T9425

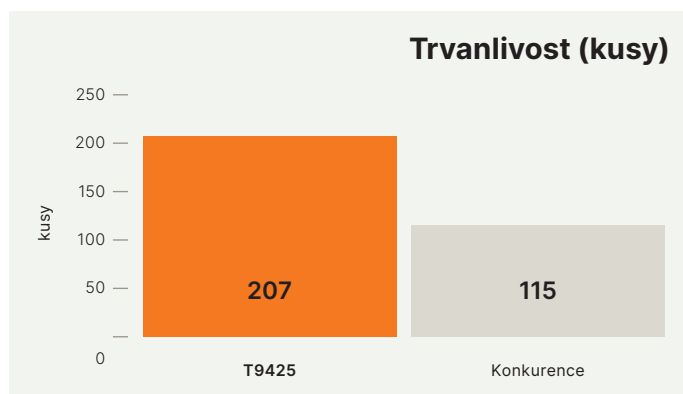
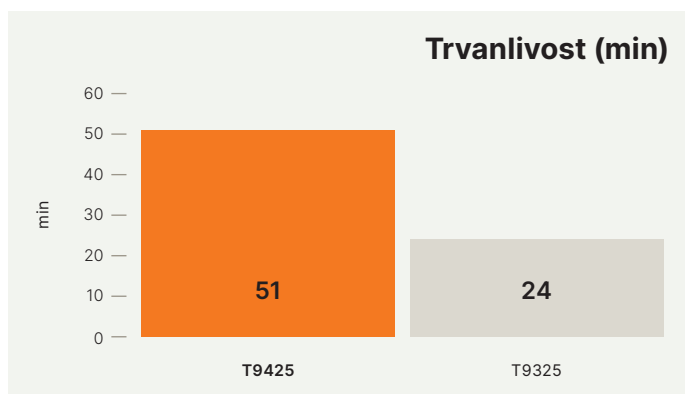
<b>Segment</b>	Všeobecné strojírenství
<b>Součást</b>	Čep
<b>Aplikace</b>	Soustružení
<b>Materiál</b>	42CrMo
<b>Chlazení</b>	Ano
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	CNMM 120408E-SM:T9425

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
72	0.5	5.0

P3.3

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
200	0.3	2.5

P3.2





## Příklady obrábění

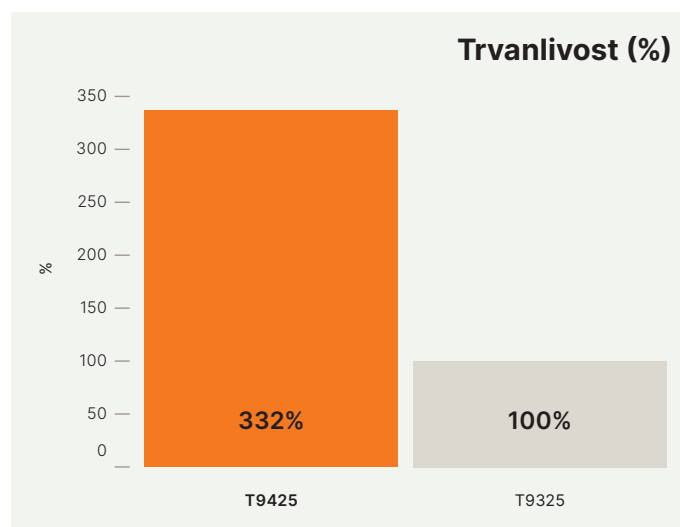
# Zvýšení trvanlivosti o 232 % při soustružení za sucha

Nový materiál T9425 prokázal vynikající výkon při soustružení oceli C45 bez chlazení, kde zvýšil trvanlivost o 232 % oproti T9325. Toto zlepšení minimalizuje potřebu výměn, přímo snižuje prostoje a celkové výrobní náklady.

<b>Aplikace</b>	Soustružení
<b>Materiál</b>	C45
<b>Chlazení</b>	Ne
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	CNMG 120408E-SM:T9425

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
315	0.25	2.0

P21



T9425



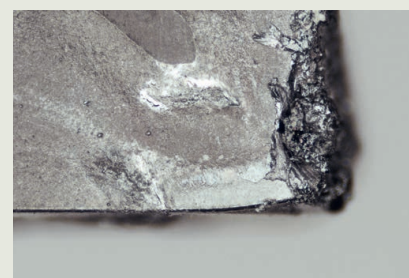
Fotografie po 50 minutách

T9425



Fotografie po 15 minutách

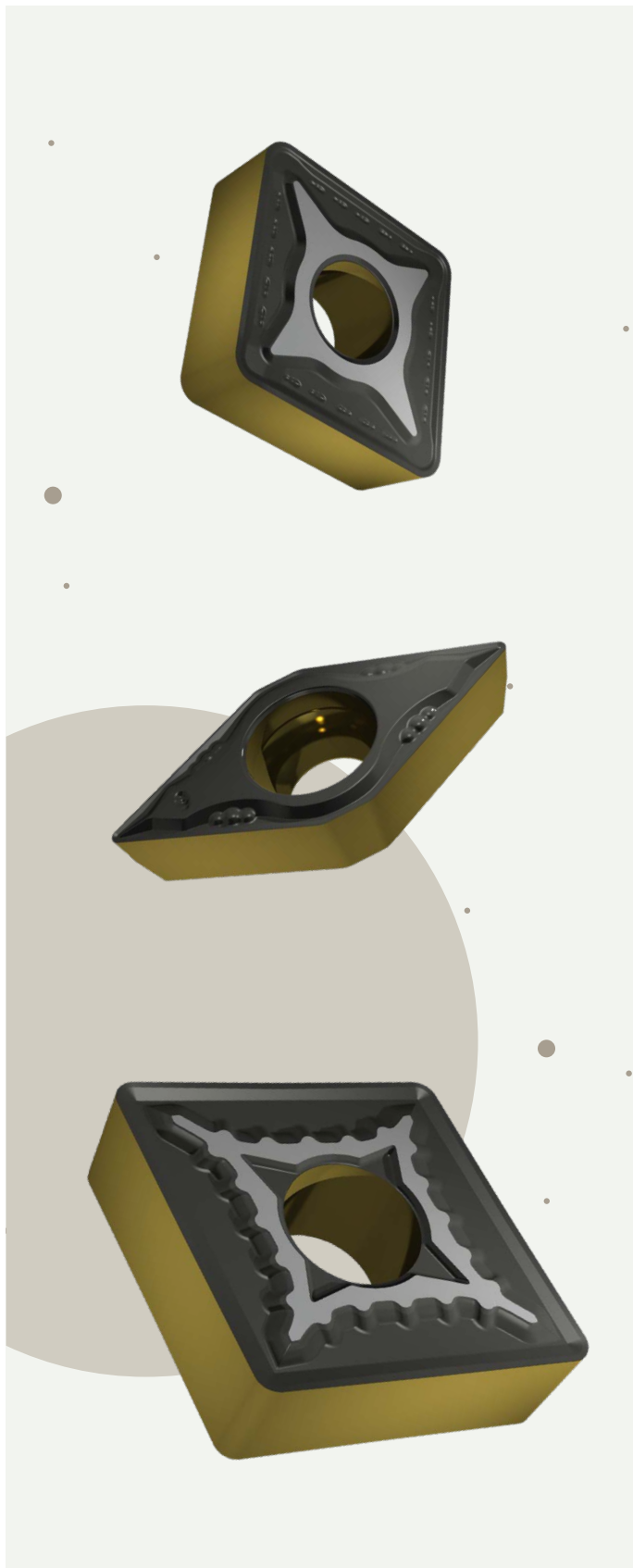
T9325



Fotografie po 15 minutách



## Příklady obrábění



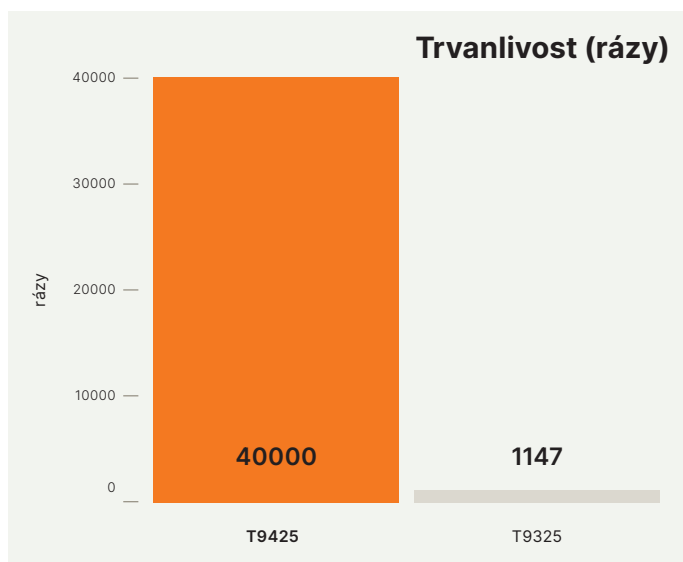
### Výjimečná trvanlivost v přerušovaném řezu

Díky nové dodatečné úpravě dosáhl T9425 výjimečného výkonu v přerušovaném řezu. Toto zlepšení umožňuje delší trvanlivost a méně prostojů v náročných podmínkách. Každá destička T9425 splnila přísná kritéria pro přerušovaný řez, což činí tento materiál extrémně spolehlivým.

<b>Aplikace</b>	Přerušovaný řez
<b>Materiál</b>	41Cr4
<b>Chlazení</b>	Ne
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	CNMG 120408E-SM:T9425

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
130	0.3	1.0

P2.1





## Technické informace

### Rozsah použití a materiálová kompatibilita T9425

Identifikace materiálu	Oblast použití	Aplikace	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost vůči nepříznivým podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Vliv chlazení	Popis materiálu
<b>T9425</b>	P10 - P35	■				MT-CVD		FGM	++	<p>Jde o nosný a vysoce univerzální materiál, určený primárně pro hrubování, polohrubování a dokončovací soustružení běžných uhlíkových a legovaných ocelí. Vyznačuje se velmi dobrou odolností v nepříznivých řezných podmínkách při zachování vysoké otěruvzdornosti. Je vhodný pro střední až vysoký úběr materiálu. Těžištem aplikace tohoto materiálu jsou střední až vyšší řezné rychlosti.</p>
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S10 - S20	▣								

### Doporučené materiály podle skupin ISO

Skupina	Slinutý karbid s MTCVD	Slinutý karbid s PVD	Nepovlakovaný karbid	CER
P01				
P05	T9415	T8415		TT010
P10	T9425			TT310
P15				
P20		T8430		
P25				
P30				
P35				
P40				
P45				
P50				

Skupina	Slinutý karbid s MTCVD	Slinutý karbid s PVD	Nepovlakovaný karbid	CER
M01				
M05				
M10	T7325	T8415		
M15				
M20	T7335	T8430		
M25	T9425			
M30				
M35				
M40				
M45				
M50				

Skupina	Slinutý karbid s MTCVD	Slinutý karbid s PVD	Nepovlakovaný karbid	CER
K01				
K05	T5405			TC100
K10	T5415	T8415		
K15	T9425		HF7	
K20		T8430		
K25				
K30				
K35				
K40				
K45				
K50				

■ Hlavní použití


▣ Podmíněné použití




## Technické informace

### Utvařeče třísek pro negativní destičky T9425


P




Velmi nestabilní záběrové podmínky



Nestabilní záběrové podmínky

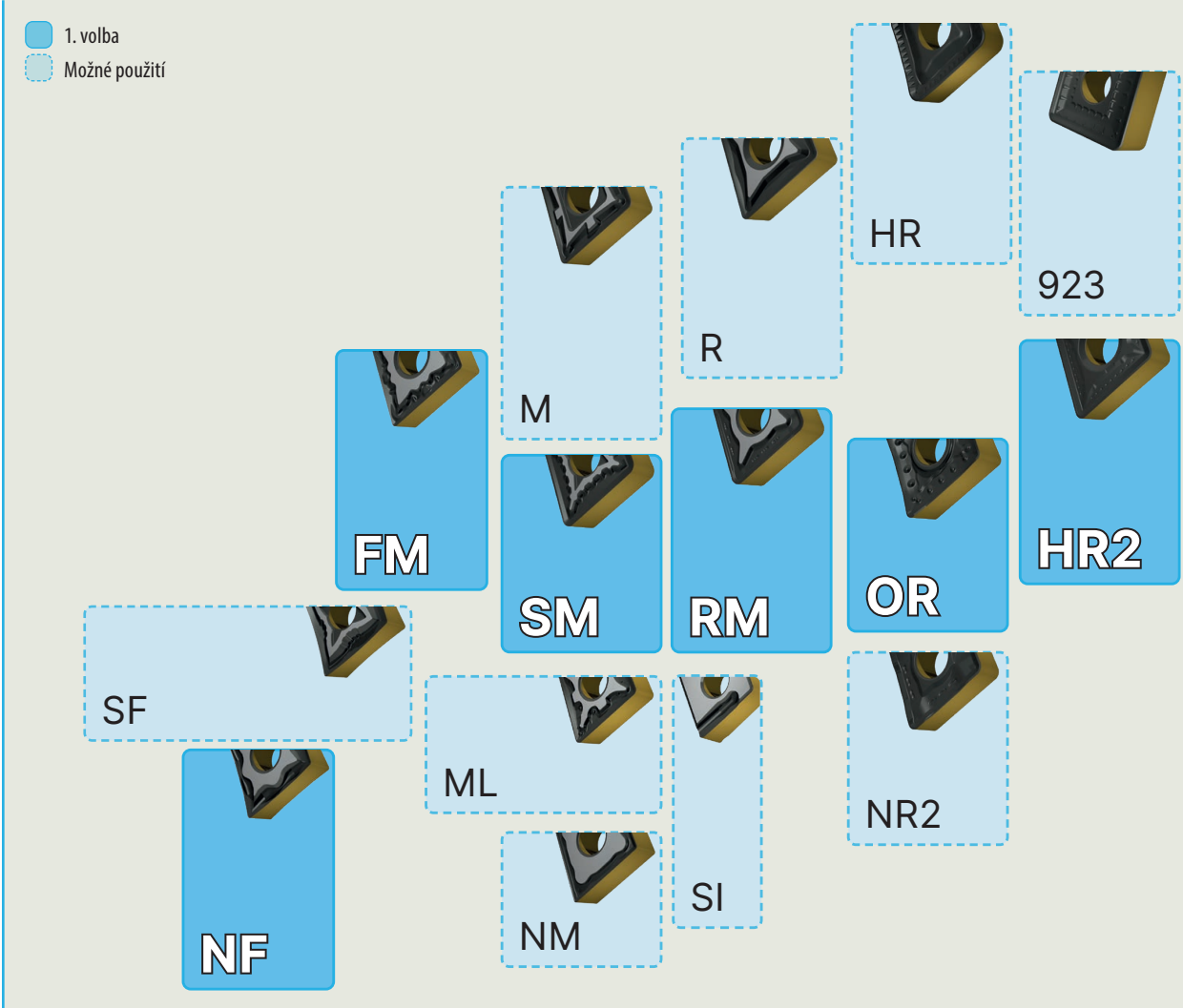









Stabilní záběrové podmínky



Tenko-  
stěnné  
a štíhlé  
obrobky

1. volba
Možné použití



					
	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot	
	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm	



## Technické informace

## Utvařeče třísek pro pozitivní destičky T9425

P



Velmi nestabilní záběrové podmínky



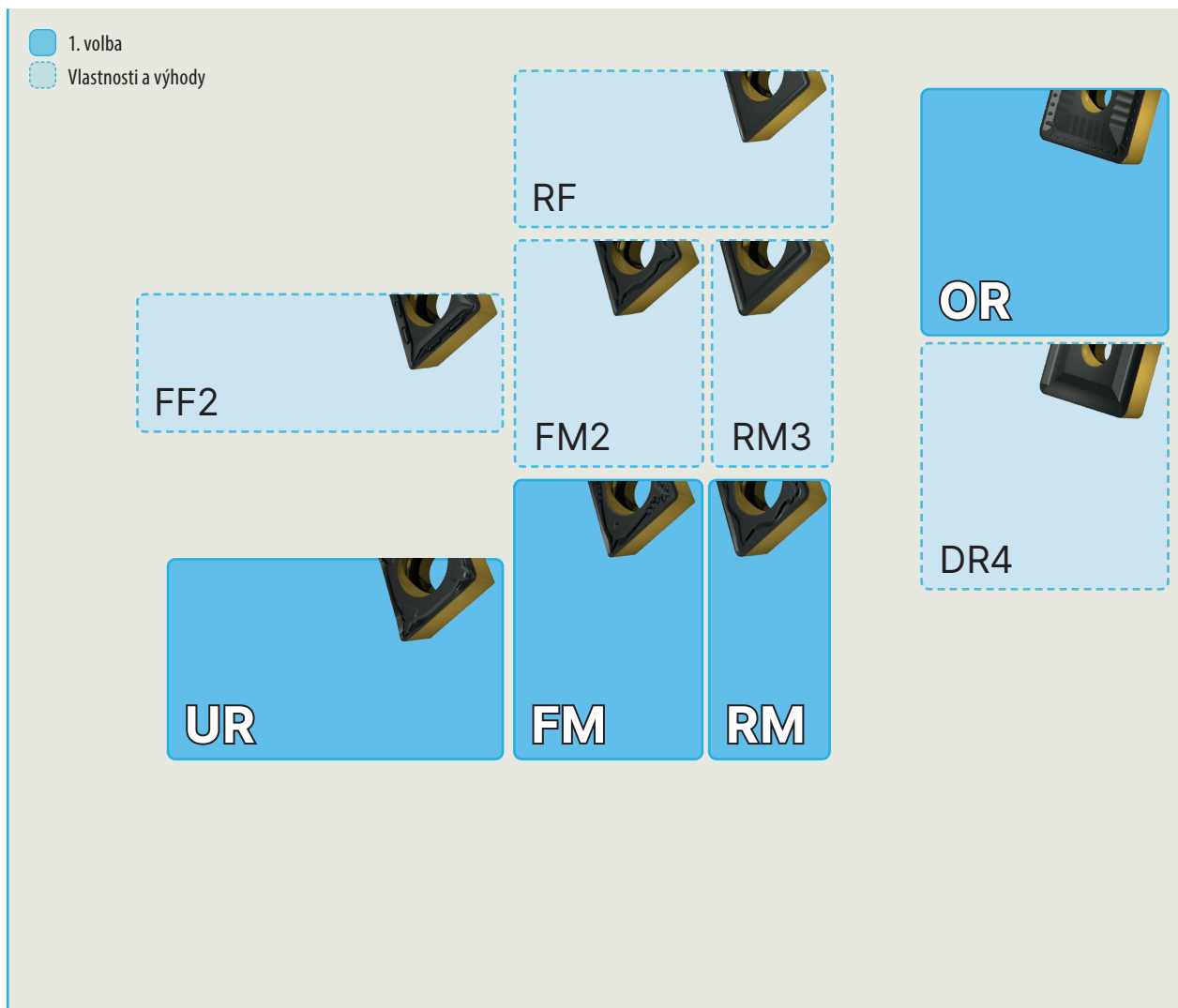
Nestabilní záběrové podmínky



Stabilní záběrové podmínky

Tenko-  
stěnné  
a štíhlé  
obrobky

1. volba  
 Vlastnosti a výhody

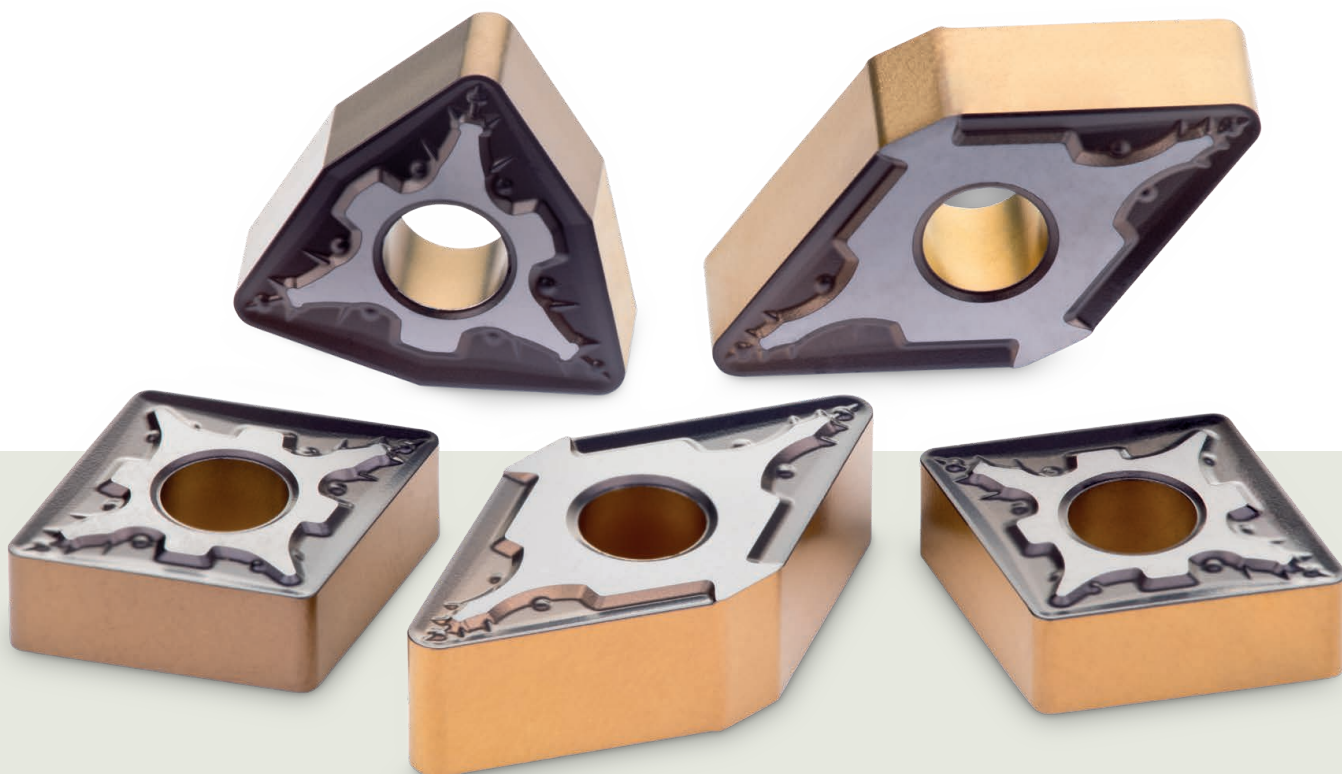


	0.05 – 0.2 mm/ot	0.2 – 0.4 mm/ot	0.4 – 1.0 mm/ot	> 1.0 mm/ot	
	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm	



## Nový utvařeč třísek pro soustružení ocelí

# Zvyšte svůj výkon při soustružení



Nový utvařeč třísek ML je navržen pro střední aplikace v ocelích, nabízí vynikající výkon při malých hloubkách řezu a středních až vysokých posuvech. Jeho speciálně vyvinutá geometrie zajišťuje účinnou kontrolu třísek a konzistentní, hladké obrábění.

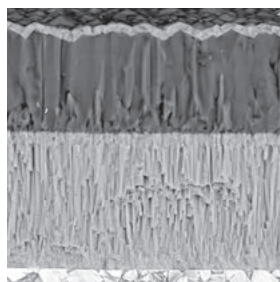
Utvařeč třísek ML, dostupný s novým materiálem T9425 i T9415, poskytuje maximální stabilitu, vysokou produktivitu a spolehlivý výkon – ideálně se hodí pro ložiskové, automobilové a obecné strojírenské aplikace.





## Související produkty

### T9415

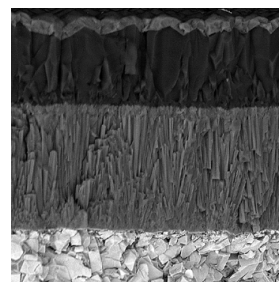


MT-CVD materiál

Vrstva  $\alpha$ -Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> odolná proti otěru + teple

Vrchní povlak TiN na hřbetech

### T9425

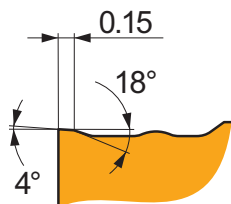


MT-CVD materiál

Vysoce strukturovaná vrstva  $\alpha$ -Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

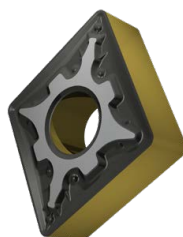
Vrchní povlak TiN na hřbetech

### ML



Utvařeč třísek ML je univerzální a navržený pro malé hloubky řezu a střední obrábění ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní, úzkou fazetkou. Je také vhodný pro litiny.

### CNMG-ML

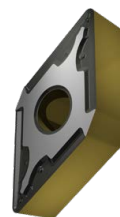


Produktivní destička

Pro oceli

Střední až polohrubé řezy

### DNMG-ML

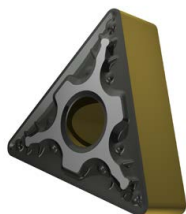


Všestranná vložka

Pro oceli

Lehké až střední řezy

### TNMG-ML



Všestranná vložka

Pro oceli

Lehké až střední řezy

### VNMG-ML

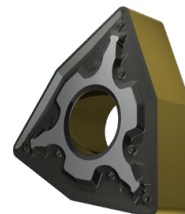


Všestranná vložka

Pro oceli

Lehké řezy

### WNMG-ML



Ekonomická destička

Pro oceli

Střední až polohrubé řezy



## Vlastnosti a výhody

Speciálně navržená geometrie umožňuje účinné utváření třísek při malých hloubkách řezu.

→ **Zvýšená procesní spolehlivost a delší trvanlivost**  
redukuje prostoje stroje.

Stabilní fazetka zajišťuje hladké obrábění při středních až vysokých posuvech.

→ **Spolehlivý výkon**  
zajišťuje vysoce kvalitní výsledky v náročných podmínkách.

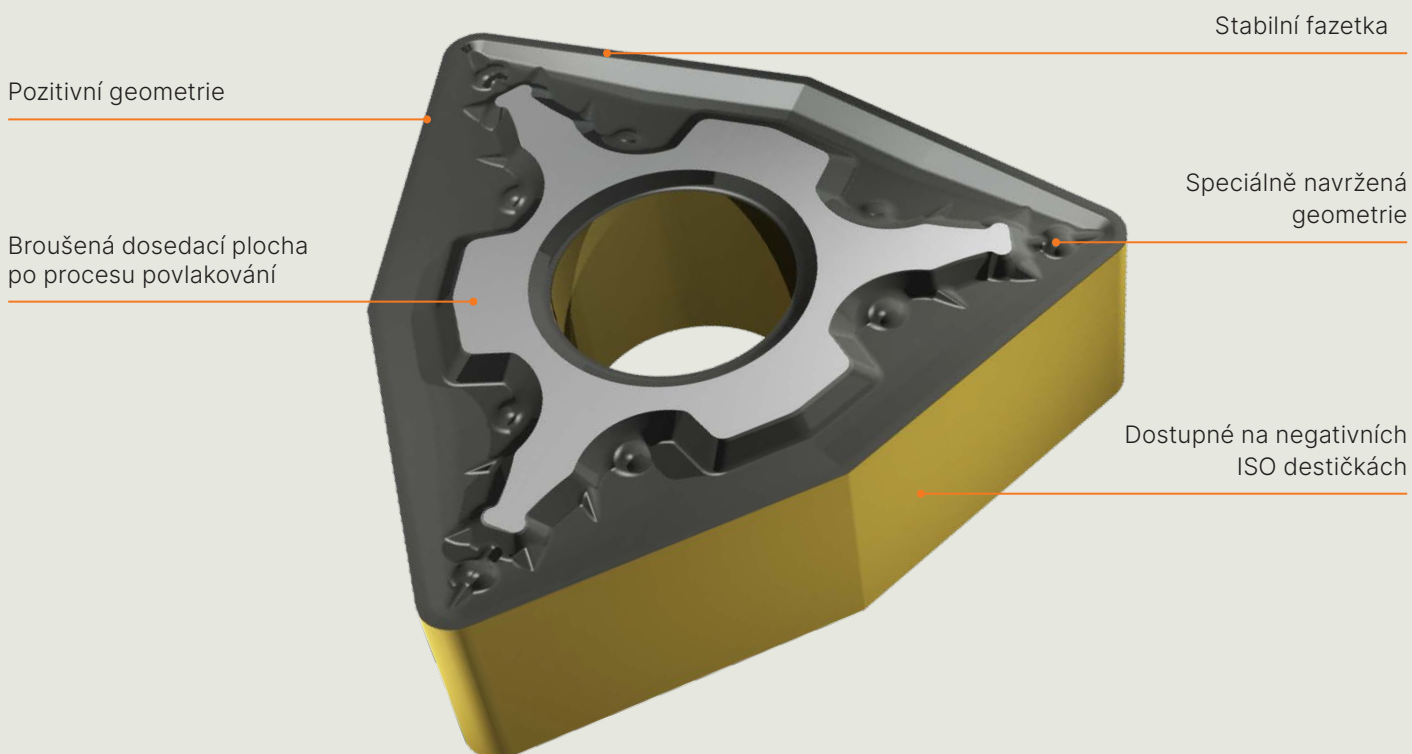
Broušená dosedací plocha po procesu povlakování zajišťuje zvýšenou stabilitu v držáku.

→ **Konzistentní výsledky**  
zajišťují předvídatelnost každého řezu.

K dispozici v nejmodernějších CVD materiálech T9425 a T9415.

→ **Zvýšená trvanlivost**  
zvyšuje produktivitu.

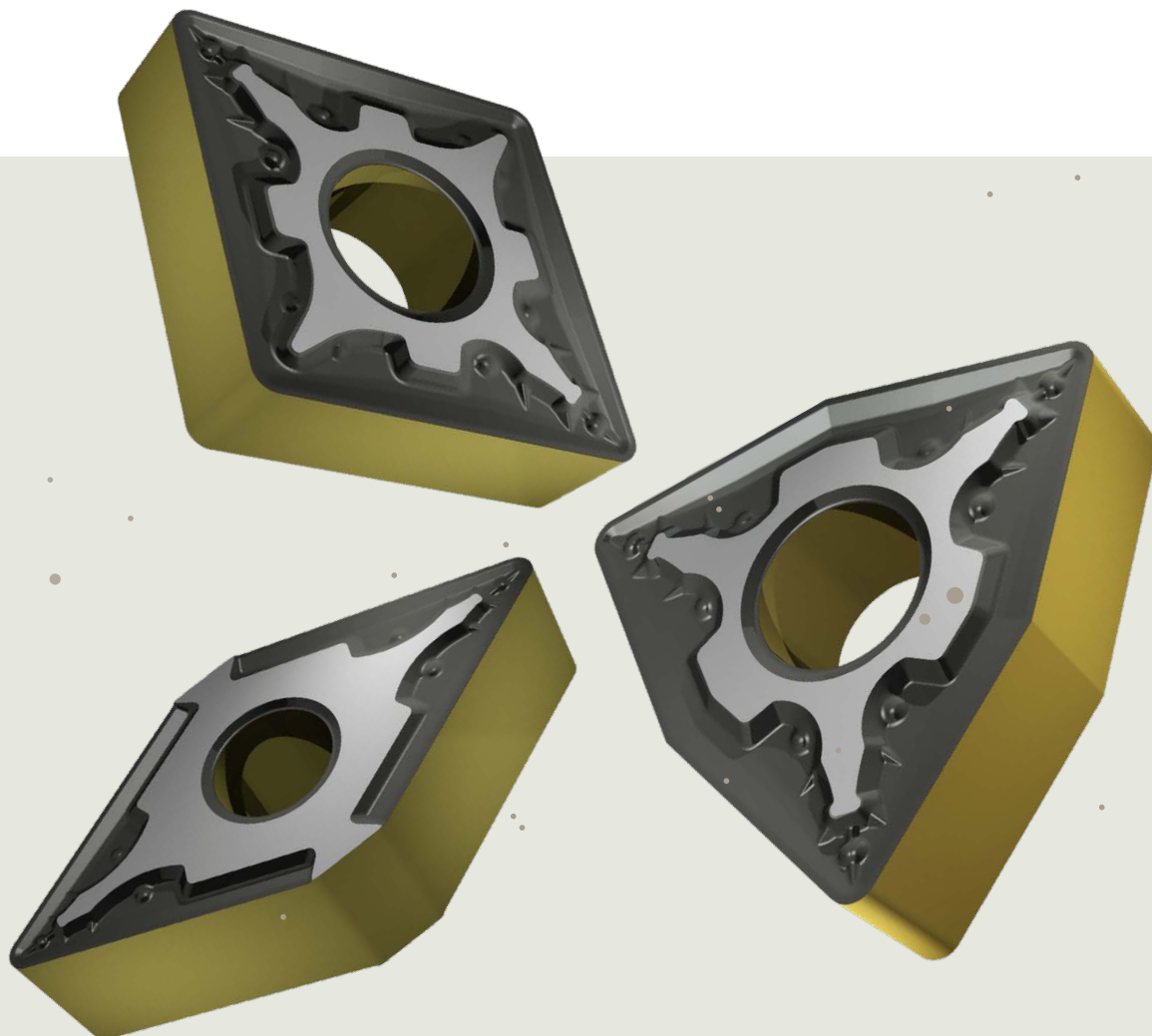
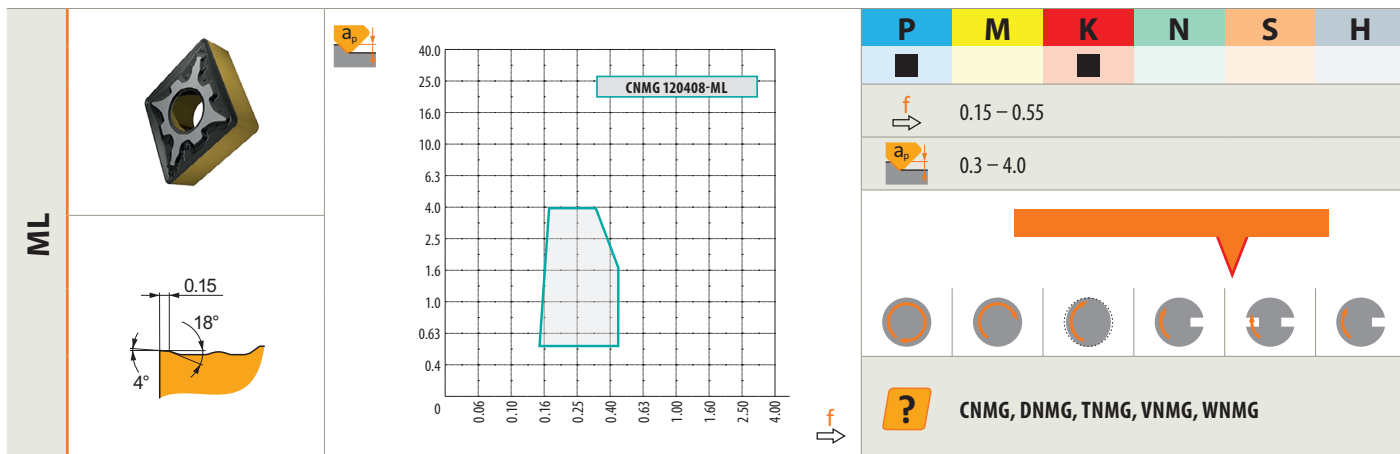
## Vysoký výkon a produktivita při soustružení ocelí ISO-P





## Technické informace

### Rozsah použití a materiálová kompatibilita utvařeče ML





## Úspěšné příběhy

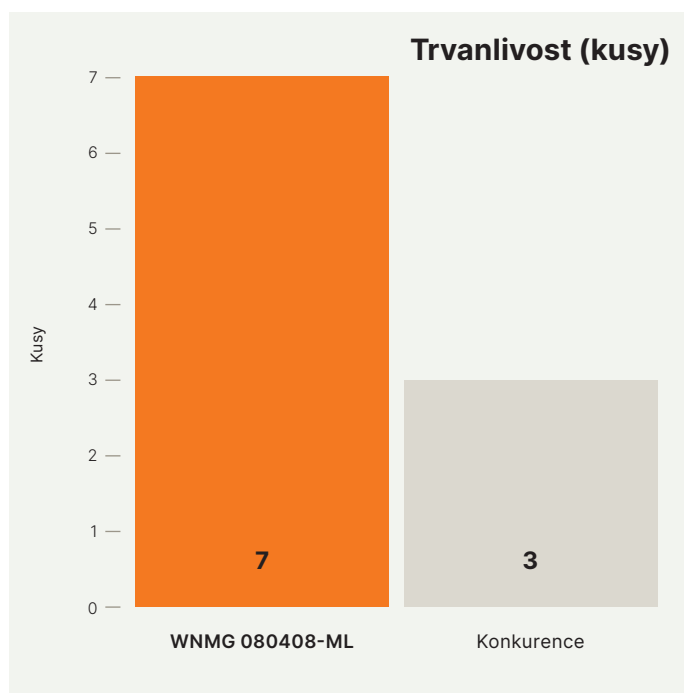
# Zvýšení trvanlivosti nástroje o 133 % při soustružení zušlechtěné oceli.

Výsledek u zákazníka: Utvařeč ML dosáhl 7 kusů na břit oproti 3 kusům u konkurenci při hrubování zušlechtěných železničních přírub. Geometrie ML zajistila nižší řezné síly a vyšší trvanlivost, čímž přinesla zlepšení o 133 % při zachování plné produktivity.

<b>Segment</b>	Železnice
<b>Aplikace</b>	Hrubovací soustružení
<b>Součást</b>	Příruba
<b>Materiál</b>	42CrMo4 (HRC40)
<b>Chlazení</b>	Ano
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	WNMG 080408-ML

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
297	0.3	2.0

P3.3





## Úspěšné příběhy

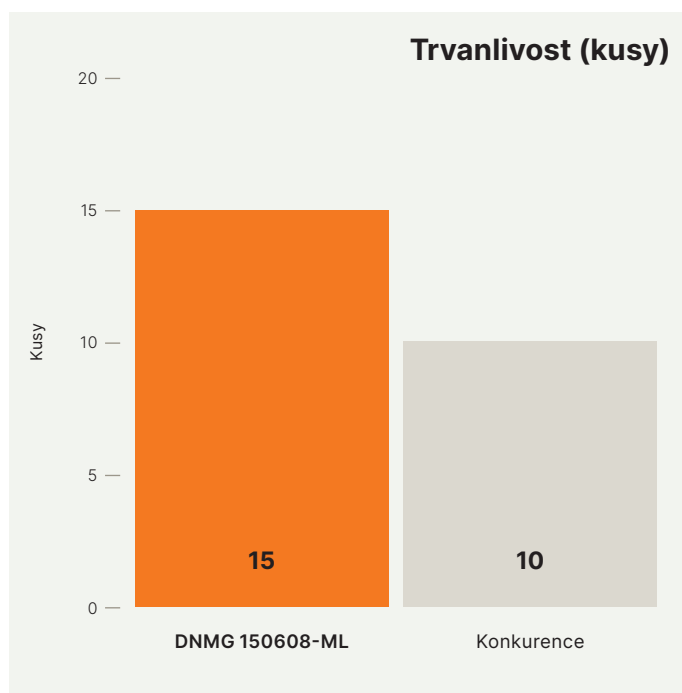
# Zvýšení trvanlivosti nástroje o 50 % soustružení šnekových hřídelí

Výsledek u zákazníka: Při hrubování šnekových hřídelí dosáhl utvařeč ML 15 kusů na břit ve srovnání s 10 kusy u konkurence, což vedlo k o 50 % delší trvanlivosti nástroje. Toto zlepšení umožnilo snížit četnost výměn nástroje a snížit celkové náklady na obrábění při zachování produktivity.

<b>Segment</b>	Všeobecné strojírenství
<b>Aplikace</b>	Hrubovací soustružení
<b>Součást</b>	Šneková hřídel
<b>Materiál</b>	40Cr (HB220–270)
<b>Chlazení</b>	Ano
<b>Řešení Dormer Pramet</b>	DNMG 150608-ML

Řezné podmínky		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
146	0.3	2.0

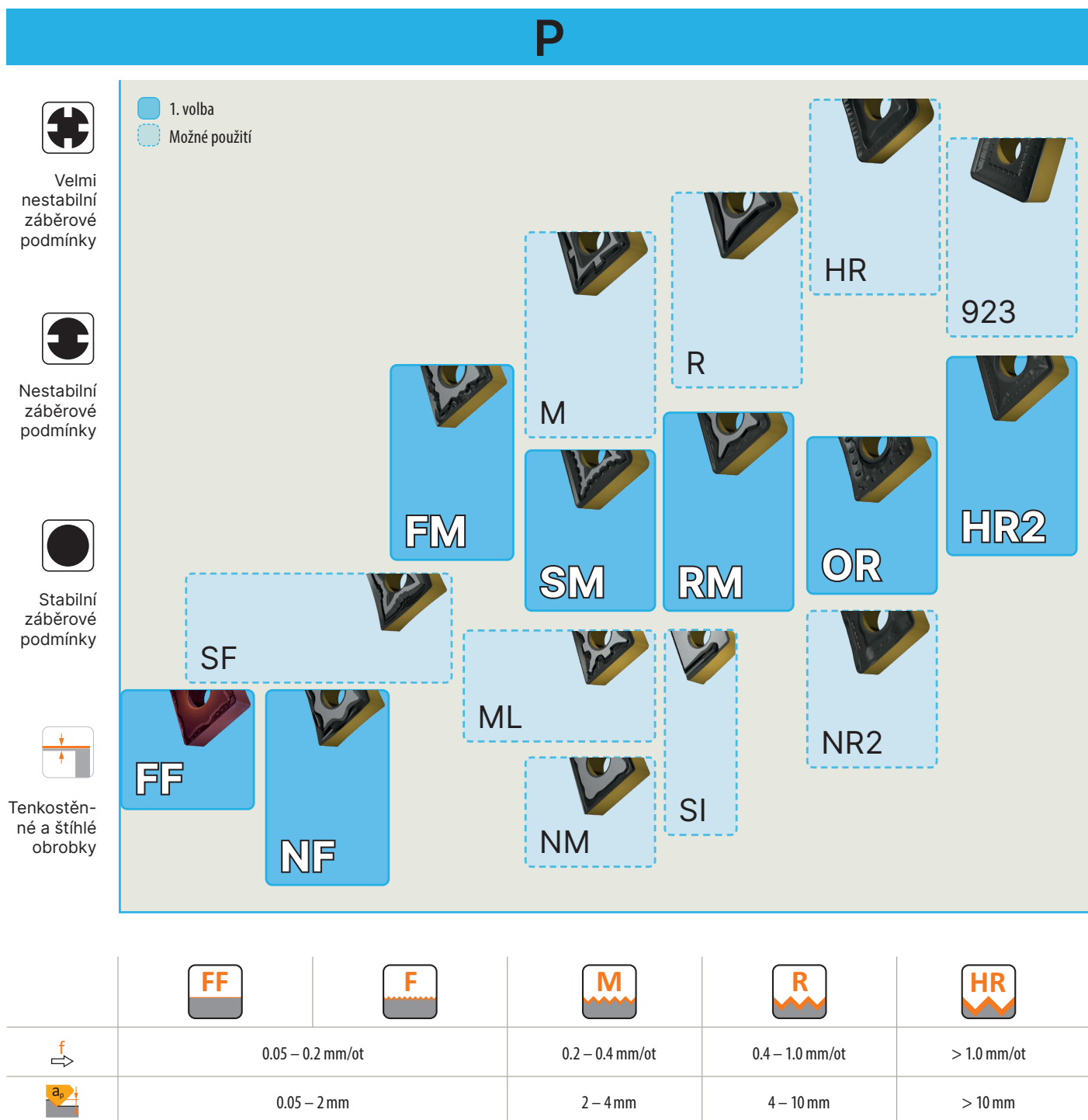
P3.2





## Technické informace

### ISO negativní destičky - volba utvařeče

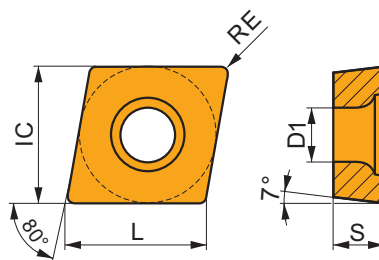




## CCGT

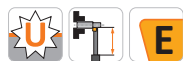
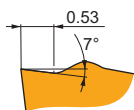
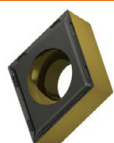


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97



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

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



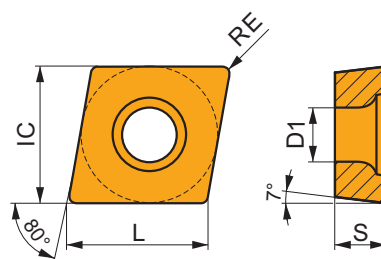
**FF2** utvařeč je první volbou pro jemné dokončování oceli. Má mírně pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodný také pro litinu.

<b>CCGT 09T302E-FF2:T9425</b>	●	0.2	■	455	0.05	1.0	■	—	—	—	■	430	0.05	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
-------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

## CCMT

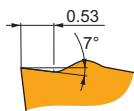
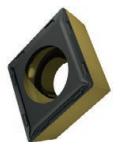


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.10	3.18
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



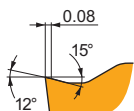
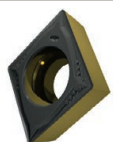
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**FF2** utvařeč je první volbou pro jemné dokončování oceli. Má mírně pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodný také pro litinu.

<b>CCMT 060202E-FF2:T9425</b>	●	0.2	■	465	0.05	0.8	■	—	—	—	■	440	0.05	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMT 060204E-FF2:T9425</b>	●	0.4	■	365	0.12	1.0	■	—	—	—	■	345	0.12	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMT 080302E-FF2:T9425</b>	●	0.2	■	465	0.05	0.8	■	—	—	—	■	440	0.05	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMT 080304E-FF2:T9425</b>	●	0.4	■	365	0.12	1.0	■	—	—	—	■	345	0.12	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMT 080308E-FF2:T9425</b>	●	0.8	■	385	0.17	1.0	■	—	—	—	■	365	0.17	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMT 09T304E-FF2:T9425</b>	●	0.4	■	360	0.12	1.2	■	—	—	—	■	340	0.12	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMT 09T308E-FF2:T9425</b>	●	0.8	■	380	0.17	1.2	■	—	—	—	■	360	0.17	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—



**FM** univerzální geometrie je první volbou pro dokončování oceli. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je vhodná také pro nerezové oceli a podmíněně pro litinu a slitiny neželezných kovů.

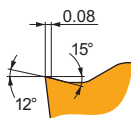
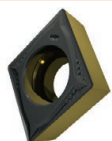
<b>CCMT 060202E-FM:T9425</b>	●	0.2	■	400	0.10	1.0	■	240	0.09	1.0	■	380	0.10	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMT 060204E-FM:T9425</b>	●	0.4	■	375	0.15	1.0	■	225	0.15	1.0	■	355	0.15	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>CCMT 060208E-FM:T9425</b>	●	0.8	■	400	0.20	1.0	■	240	0.18	1.0	■	380	0.20	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—

● Stablní pracovní podmínky   ● Nestablní pracovní podmínky   ● Těžké pracovní podmínky   ■ Hlavní použití   ▣ Podmíněné použití



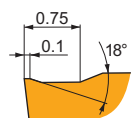
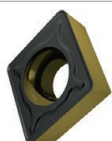
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



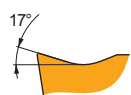
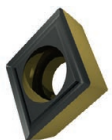
**FM** univerzální geometrie je první volbou pro dokončování ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je vhodná také pro nerezové oceli a podmíněně pro litiny a slitiny neželezných kovů.

CCMT 09T302E-FM:T9425	● 0.2	■ 390	■ 0.10	■ 1.2	■ 230	■ 0.09	■ 1.2	■ 370	■ 0.10	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T304E-FM:T9425	● 0.4	■ 365	■ 0.15	■ 1.2	■ 215	■ 0.15	■ 1.2	■ 345	■ 0.15	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T308E-FM:T9425	● 0.8	■ 395	■ 0.20	■ 1.2	■ 235	■ 0.18	■ 1.2	■ 375	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120404E-FM:T9425	● 0.4	■ 355	■ 0.15	■ 1.7	■ 210	■ 0.15	■ 1.7	■ 335	■ 0.15	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120408E-FM:T9425	● 0.8	■ 385	■ 0.20	■ 1.7	■ 230	■ 0.18	■ 1.7	■ 365	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120412E-FM:T9425	● 1.2	■ 365	■ 0.27	■ 1.7	■ 215	■ 0.24	■ 1.7	■ 345	■ 0.27	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



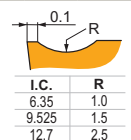
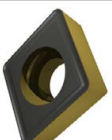
**FM2** je stabilní geometrie a první volbou pro střední obrábění ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilizační fazetkou. Je vhodná i pro litiny a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

CCMT 080304E-FM2:T9425	● 0.4	■ 365	■ 0.12	■ 1.0	■ 215	■ 0.11	■ 1.0	■ 345	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 080308E-FM2:T9425	● 0.8	■ 385	■ 0.17	■ 1.0	■ 230	■ 0.15	■ 1.0	■ 365	■ 0.17	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T304E-FM2:T9425	● 0.4	■ 365	■ 0.12	■ 1.0	■ 215	■ 0.11	■ 1.0	■ 345	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T308E-FM2:T9425	● 0.8	■ 385	■ 0.17	■ 1.0	■ 230	■ 0.15	■ 1.0	■ 365	■ 0.17	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120408E-FM2:T9425	● 0.8	■ 350	■ 0.20	■ 1.5	■ 210	■ 0.18	■ 1.5	■ 330	■ 0.20	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



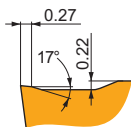
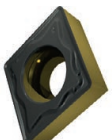
**NF2** utvařec s ostrou geometrií je první volbou pro dokončování nerezových ocelí. Má pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodný také pro superslitiny a podmíněně pro oceli, litiny a slitiny neželezných kovů.

CCMT 060202E-NF2:T9425	● 0.2	■ 370	■ 0.10	■ 0.8	■ 220	■ 0.09	■ 0.8	■ 350	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.08	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
CCMT 060204E-NF2:T9425	● 0.4	■ 370	■ 0.12	■ 0.8	■ 220	■ 0.11	■ 0.8	■ 350	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.11	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
CCMT 080304E-NF2:T9425	● 0.4	■ 365	■ 0.12	■ 1.0	■ 215	■ 0.11	■ 1.0	■ 345	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.11	■ 0.8	■ -	■ -	■ -
CCMT 080308E-NF2:T9425	● 0.8	■ 385	■ 0.17	■ 1.0	■ 230	■ 0.15	■ 1.0	■ 365	■ 0.17	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 85	■ 0.14	■ 0.8	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T304E-NF2:T9425	● 0.4	■ 360	■ 0.12	■ 1.2	■ 215	■ 0.11	■ 1.2	■ 340	■ 0.12	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.11	■ 1.0	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T308E-NF2:T9425	● 0.8	■ 405	■ 0.14	■ 1.2	■ 240	■ 0.13	■ 1.2	■ 380	■ 0.14	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 90	■ 0.13	■ 1.0	■ -	■ -	■ -



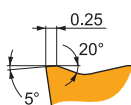
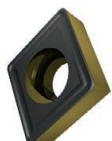
**RF** je stabilní geometrie a první volbou pro střední obrábění litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním čela a stabilizační fazetkou. Je vhodná také pro oceli a podmíněně pro korozivzdorné oceli a zušlechtěné materiály.

CCMT 060204E-RF:T9425	● 0.4	■ 305	■ 0.15	■ 1.0	■ 180	■ 0.15	■ 1.0	■ 285	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T304E-RF:T9425	● 0.4	■ 265	■ 0.20	■ 1.5	■ 155	■ 0.18	■ 1.5	■ 250	■ 0.20	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T308E-RF:T9425	● 0.8	■ 315	■ 0.20	■ 1.5	■ 185	■ 0.18	■ 1.5	■ 295	■ 0.20	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120408E-RF:T9425	● 0.8	■ 295	■ 0.22	■ 2.2	■ 175	■ 0.22	■ 2.2	■ 280	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



**RM** je odolná geometrie a první volbou pro hrubování ocelí a litiny. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní širokou fazetkou. Je vhodná pro korozivzdorné oceli a podmíněně pro superslitiny a zušlechtěné materiály.

CCMT 09T304E-RM:T9425	● 0.4	■ 305	■ 0.25	■ 2.2	■ 180	■ 0.23	■ 2.2	■ 285	■ 0.25	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 1.8	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T308E-RM:T9425	● 0.8	■ 340	■ 0.30	■ 2.2	■ 200	■ 0.27	■ 2.2	■ 320	■ 0.30	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.24	■ 1.8	■ -	■ -	■ -
CCMT 09T312E-RM:T9425	● 1.2	■ 350	■ 0.33	■ 2.2	■ 210	■ 0.30	■ 2.2	■ 330	■ 0.33	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.23	■ 1.8	■ -	■ -	■ -
CCMT 120408E-RM:T9425	● 0.8	■ 330	■ 0.30	■ 2.7	■ 195	■ 0.27	■ 2.7	■ 310	■ 0.30	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.24	■ 2.2	■ -	■ -	■ -
CCMT 120412E-RM:T9425	● 1.2	■ 340	■ 0.33	■ 2.7	■ 200	■ 0.30	■ 2.7	■ 320	■ 0.33	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.23	■ 2.2	■ -	■ -	■ -



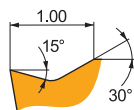
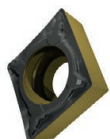
**RM3** robustní utvařec určený k hrubování ocelí a litin. Má pozitivní úhel čela a širokou negativní fazetku. Je také podmíněně vhodný pro pevnější nerezové oceli a tvrdé materiály.

CCMT 120404E-RM3:T9425	● 0.4	■ 260	■ 0.25	■ 2.5	■ 155	■ 0.25	■ 2.5	■ 245	■ 0.25	■ 2.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
CCMT 120408E-RM3:T9425	● 0.8	■ 300	■ 0.27	■ 2.5	■ 180	■ 0.27	■ 2.5	■ 285	■ 0.27	■ 2.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



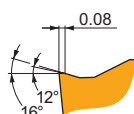
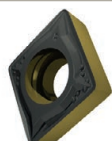
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**UR** univerzální geometrie a první volba pro dokončování litin. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela bez fazetky. Je vhodná i pro oceli a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

CCMT 060202E-UR:T9425	● 0.2	■ 350	0.10	0.8	■ 210	0.09	0.8	■ 330	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T9425	● 0.4	■ 320	0.15	1.0	■ 190	0.15	1.0	■ 300	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T9425	● 0.8	■ 345	0.20	1.0	■ 205	0.18	1.0	■ 325	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T9425	● 0.4	■ 315	0.15	1.2	■ 185	0.15	1.2	■ 295	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T9425	● 0.8	■ 345	0.20	1.2	■ 205	0.18	1.2	■ 325	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T9425	● 0.4	■ 305	0.15	1.7	■ 180	0.15	1.7	■ 285	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T9425	● 0.8	■ 330	0.20	1.7	■ 195	0.18	1.7	■ 310	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T9425	● 1.2	■ 315	0.27	1.7	■ 185	0.24	1.7	■ 295	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–



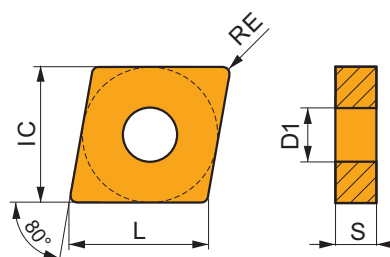
**W-FM** je geometrie typu Wiper a je určena k dokončování ocelí, korozivzdorných ocelí a litin. Má pozitivní úhel čela a pozitivní úzkou fazetku.

CCMT 060204W-FM:T9425	● 0.4	■ 300	0.30	0.8	■ 180	0.27	0.8	■ 285	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM:T9425	● 0.4	■ 300	0.30	0.8	■ 180	0.27	0.8	■ 285	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-FM:T9425	● 0.8	■ 320	0.40	1.0	■ 190	0.36	1.0	■ 300	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–

## CNMG

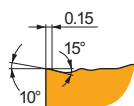
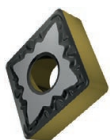


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



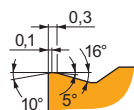
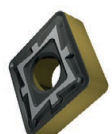
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**FM** univerzální utvařec je první volbou pro dokončování ocelí a litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodný pro nerezové oceli a superslitiny.

CNMG 090304E-FM:T9425	● 0.4	■ 365	0.20	1.4	■ 215	0.18	1.4	■ 345	0.20	1.4	–	–	–	■ 80	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 090308E-FM:T9425	● 0.8	■ 430	0.20	1.4	■ 255	0.18	1.4	■ 405	0.20	1.4	–	–	–	■ 95	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T9425	● 0.4	■ 350	0.20	2.1	■ 210	0.18	2.1	■ 330	0.20	2.1	–	–	–	■ 75	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9425	● 0.8	■ 415	0.20	2.1	■ 245	0.18	2.1	■ 390	0.20	2.1	–	–	–	■ 90	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-FM:T9425	● 1.2	■ 400	0.27	2.1	■ 240	0.24	2.1	■ 380	0.27	2.1	–	–	–	■ 90	0.19	1.7	–	–	–



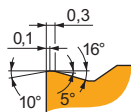
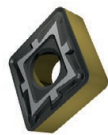
**M** je všestranná geometrie a je první volbou pro obrábění litin. Vyznačuje se pozitivním čela a negativní stabilizační fazetkou. Je vhodná také pro oceli a zušlechtné materiály.

CNMG 090308E-M:T9425	● 0.8	■ 330	0.32	1.8	–	–	–	■ 310	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-M:T9425	● 0.4	■ 320	0.20	2.1	–	–	–	■ 300	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-M:T9425	● 0.8	■ 325	0.32	2.1	–	–	–	■ 305	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-M:T9425	● 1.2	■ 320	0.40	2.1	–	–	–	■ 300	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-M:T9425	● 1.6	■ 335	0.40	2.1	–	–	–	■ 315	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–



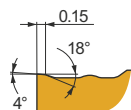
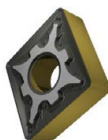
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



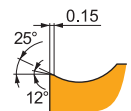
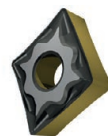
**M** je všestranná geometrie a je první volbou pro obrábění litin. Vyznačuje se pozitivním čela a negativní stabilizační fazetkou. Je vhodná také pro oceli a zušlechťené materiály.

CNMG 160608E-M:T9425	●	0.8	305	0.32	3.6	–	–	–	285	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-M:T9425	●	1.2	305	0.40	3.6	–	–	–	285	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-M:T9425	●	1.6	320	0.40	3.6	–	–	–	300	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-M:T9425	●	0.8	300	0.32	4.2	–	–	–	285	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-M:T9425	●	1.2	300	0.40	4.2	–	–	–	285	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-M:T9425	●	1.6	315	0.40	4.2	–	–	–	295	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–



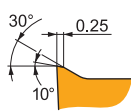
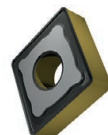
**Utvařeč** třísek ML je univerzální a navržený pro malé hloubky řezu a střední obrábění ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní, úzkou fazetkou. Je také vhodný pro litiny.

CNMG 120404-ML:T9415	●	0.4	365	0.20	1.0	–	–	–	345	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404-ML:T9425	●	0.4	340	0.20	1.0	–	–	–	320	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408-ML:T9415	●	0.8	380	0.25	1.5	–	–	–	360	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408-ML:T9425	●	0.8	365	0.25	1.5	–	–	–	345	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-ML:T9415	●	1.2	360	0.30	2.0	–	–	–	340	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-ML:T9425	●	1.2	355	0.30	2.0	–	–	–	335	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–



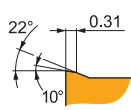
**NF** je ostrá geometrie a je první volbou pro jemné dokončování ocelí včetně korozivzdorných. Vyznačuje se vysoce pozitivním úhlem čela a vysoce pozitivní, úzkou fazetkou. Je také vhodná superslitiny a podmíněně i pro litiny a slitiny neželezných kovů.

CNMG 090304E-NF:T9425	●	0.4	400	0.18	0.8	240	0.16	0.8	380	0.18	0.8	–	–	–	90	0.16	0.6	–	–	–
CNMG 090308E-NF:T9425	●	0.8	455	0.19	1.0	270	0.17	1.0	430	0.19	1.0	–	–	–	100	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T9425	●	0.4	370	0.18	1.7	220	0.16	1.7	350	0.18	1.7	–	–	–	80	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T9425	●	0.8	430	0.19	1.7	255	0.17	1.7	405	0.19	1.7	–	–	–	95	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T9425	●	1.2	385	0.30	2.1	230	0.27	2.1	365	0.30	2.1	–	–	–	85	0.21	1.7	–	–	–



**NM** velmi pozitivní geometrie pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí a superslitin. Vyznačuje se vysoce pozitivním úhlem čela a pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro slitiny neželezných kovů.

CNMG 120404E-NM:T9425	●	0.4	365	0.20	2.1	215	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	80	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T9425	●	0.8	400	0.25	2.1	240	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	90	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM:T9425	●	1.2	400	0.30	2.1	240	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	90	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 160608E-NM:T9425	●	0.8	360	0.30	3.6	215	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	80	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM:T9425	●	1.2	375	0.30	3.6	225	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	80	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 190612E-NM:T9425	●	1.2	355	0.35	4.2	210	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	75	0.32	3.4	–	–	–



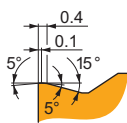
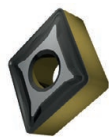
**NMR** je univerzální geometrie a je první volbou pro střední obrábění korozivzdorných ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a pozitivní, širokou fazetkou. Je vhodná také pro oceli a superslitiny.

CNMG 120404E-NMR:T9425	●	0.4	300	0.25	2.0	180	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T9425	●	0.8	305	0.35	2.7	180	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T9425	●	1.2	310	0.40	2.7	185	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	65	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR:T9425	●	0.8	295	0.35	4.0	175	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	65	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T9425	●	1.2	300	0.40	4.0	180	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	65	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T9425	●	1.6	300	0.45	4.0	180	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	65	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T9425	●	0.8	285	0.35	5.2	170	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	60	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T9425	●	1.2	290	0.40	5.2	170	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	65	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T9425	●	1.6	290	0.45	5.2	170	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	65	0.32	4.2	–	–	–



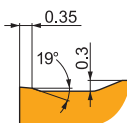
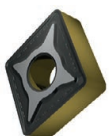
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



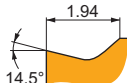
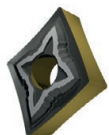
**P** je robustní geometrie a je určena k hrubování ocelí a litin. Má mírně pozitivní čelo a lomenou širokou fazetkou. Je také vhodná pro zušlechtné materiály.

CNMG 120408E-R:T9425	●	0.8	285	0.40	4.0	–	–	–	270	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-R:T9425	●	1.2	290	0.45	4.0	–	–	–	275	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-R:T9425	●	1.6	290	0.50	4.0	–	–	–	275	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-R:T9425	●	1.2	280	0.45	5.5	–	–	–	265	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-R:T9425	●	1.6	280	0.50	5.5	–	–	–	265	0.50	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T9425	●	1.2	275	0.45	7.0	–	–	–	260	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:T9425	●	1.6	275	0.50	7.0	–	–	–	260	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–



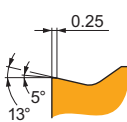
**RM** utvařec který je první volbou pro hrubování ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a širokou stabilizační fazetkou. Je vhodný pro nerezové oceli, litiny a podmíněně pro superslitiny.

CNMG 120408E-RM:T9425	●	0.8	325	0.40	4.0	195	0.36	4.0	305	0.40	4.0	–	–	–	70	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9425	●	1.2	330	0.45	4.0	195	0.41	4.0	310	0.45	4.0	–	–	–	70	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T9425	●	1.6	335	0.50	4.0	200	0.45	4.0	315	0.50	4.0	–	–	–	75	0.35	3.2	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T9425	●	0.8	315	0.40	6.0	185	0.36	6.0	295	0.40	6.0	–	–	–	70	0.28	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9425	●	1.2	315	0.45	6.0	185	0.41	6.0	295	0.45	6.0	–	–	–	70	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9425	●	1.6	325	0.50	6.0	195	0.45	6.0	305	0.50	6.0	–	–	–	70	0.35	4.8	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T9425	●	0.8	305	0.40	7.5	180	0.36	7.5	285	0.40	7.5	–	–	–	65	0.28	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T9425	●	1.2	310	0.45	7.5	185	0.41	7.5	290	0.45	7.5	–	–	–	65	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9425	●	1.6	310	0.50	7.5	185	0.45	7.5	290	0.50	7.5	–	–	–	65	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190624E-RM:T9425	●	2.4	325	0.50	7.5	195	0.45	7.5	305	0.50	7.5	–	–	–	70	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9425	●	2.4	150	0.80	12.0	90	0.72	12.0	140	0.80	12.0	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–



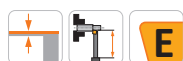
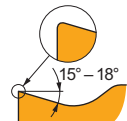
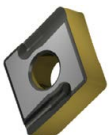
**SF** ostrá geometrie je první volbou pro dokončování nerezových ocelí a superslitin. Má mírně pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodná také pro oceli, litiny a tvrdé materiály a podmíněně pro slitiny neželezných kovů.

CNMG 120404E-SF:T9425	●	0.4	380	0.17	1.0	225	0.15	1.0	360	0.17	1.0	–	–	–	85	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF:T9425	●	0.8	425	0.20	1.0	255	0.18	1.0	400	0.20	1.0	–	–	–	95	0.16	0.8	–	–	–



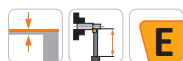
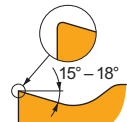
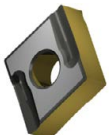
**SM**, velmi univerzální geometrie je první volbou pro střední obrábění ocelí a superslitin. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a malou stabilizační fazetkou. Je vhodný pro nerezové oceli, litiny a podmíněně pro neželezné slitiny a tvrdé materiály.

CNMG 120404E-SM:T9425	●	0.4	335	0.20	2.0	200	0.18	2.0	315	0.20	2.0	–	–	–	75	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM:T9425	●	0.8	370	0.25	2.0	220	0.23	2.0	350	0.25	2.0	–	–	–	80	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM:T9425	●	1.2	370	0.30	2.0	220	0.27	2.0	350	0.30	2.0	–	–	–	80	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 160608E-SM:T9425	●	0.8	350	0.26	3.0	210	0.23	3.0	330	0.26	3.0	–	–	–	75	0.23	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM:T9425	●	1.2	355	0.30	3.0	210	0.27	3.0	335	0.30	3.0	–	–	–	75	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 190612E-SM:T9425	●	1.2	345	0.30	4.0	205	0.27	4.0	325	0.30	4.0	–	–	–	75	0.27	3.2	–	–	–



**SI** pozitivní geometrie je určena pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí. Má pozitivní úhel čela bez fazetky. Je také podmíněně vhodná pro neželezné materiály a superslitiny.

CNMG 120404ER-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI:T9425	●	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.25	1.4	–	–	–



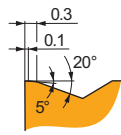
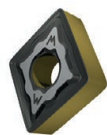
**SI** pozitivní geometrie je určena pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí. Má pozitivní úhel čela bez fazetky. Je také podmíněně vhodná pro neželezné materiály a superslitiny.

CNMG 120404EL-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI:T9425	●	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.25	1.4	–	–	–



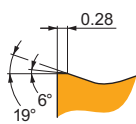
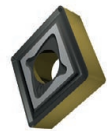
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**W-M** je geometrie typu Wiper a je určena k dokončování ocelí. Má pozitivní úhel čela a malou pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro litiny.

CNMG 120408W-M:T9425	0.8	300	0.45	1.5	-	-	-	285	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
----------------------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



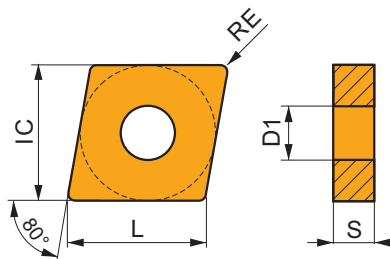
**W-MR** je geometrie typu Wiper a je určena k dokončování ocelí. Má pozitivní úhel čela a stabilizační fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro korozivzdorné oceli a litiny.

CNMG 120404W-MR:T9425	0.4	290	0.30	1.5	170	0.27	1.5	275	0.30	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120408W-MR:T9425	0.8	300	0.45	1.5	180	0.41	1.5	285	0.45	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG 120412W-MR:T9425	1.2	300	0.55	1.5	180	0.50	1.5	285	0.55	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## CNMM

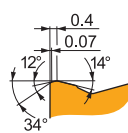
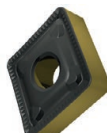


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



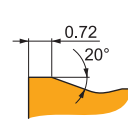
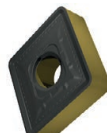
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



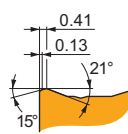
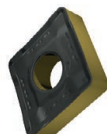
**HR** je robustní odolná jednostranná geometrie a je určena pro těžké hrubování ocelí a litin. Má mírně pozitivní úhel čela a negativní širokou lomenou fazetku. Je také podmíněně vhodná pro korozivzdorné oceli.

CNMM 190616E-HR:T9425	1.6	135	0.60	10.0	80	0.54	10.0	125	0.60	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR:T9425	2.4	140	0.65	10.0	80	0.59	10.0	130	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR:T9425	2.4	135	0.65	14.0	80	0.59	14.0	125	0.65	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



**HR2** je robustní jednostranná geometrie určená pro hrubování až těžké hrubování ocelí a litin. Má pozitivní úhel čela a stabilní, mimořádně širokou dvojitou fazetku. Je také podmíněně vhodná pro korozivzdorné oceli.

CNMM 190616E-HR2:T9425	1.6	135	0.65	10.0	80	0.59	10.0	125	0.65	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 190624E-HR2:T9425	2.4	125	0.85	10.0	75	0.77	10.0	115	0.85	10.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM 250924E-HR2:T9425	2.4	125	0.85	12.0	75	0.77	12.0	115	0.85	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



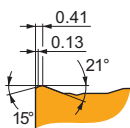
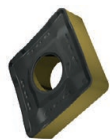
**NR2** je jednostranná geometrie určená pro hrubování až těžké hrubování korozivzdorných ocelí. Má pozitivní úhel čela a negativní lomenou fazetku. Je vhodná také pro oceli a podmíněně pro litiny a superslitiny.

CNMM 120408E-NR2:T9425	0.8	305	0.40	5.0	180	0.36	5.0	285	0.40	5.0	-	-	-	65	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-NR2:T9425	1.2	305	0.45	5.0	180	0.41	5.0	285	0.45	5.0	-	-	-	65	0.32	4.0	-	-	-
CNMM 160608E-NR2:T9425	0.8	300	0.40	6.0	180	0.36	6.0	285	0.40	6.0	-	-	-	65	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-NR2:T9425	1.2	300	0.45	6.0	180	0.41	6.0	285	0.45	6.0	-	-	-	65	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-NR2:T9425	1.6	310	0.50	6.0	185	0.45	6.0	290	0.50	6.0	-	-	-	65	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 190612E-NR2:T9425	1.2	290	0.45	9.0	170	0.41	9.0	275	0.45	9.0	-	-	-	65	0.36	7.2	-	-	-



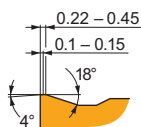
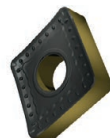
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



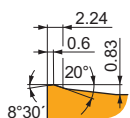
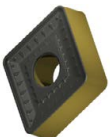
**NR2** je jednostranná geometrie určená pro hrubování až těžké hrubování korozivzdorných ocelí. Má pozitivní úhel čela a negativní lomenou fazetku. Je vhodná také pro oceli a podmíněně pro litiny a superslitiny.

CNMM 190616E-NR2:T9425	1.6	290	0.50	9.0	170	0.45	9.0	275	0.50	9.0	-	-	-	65	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190624E-NR2:T9425	2.4	265	0.80	9.0	155	0.72	9.0	250	0.80	9.0	-	-	-	55	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 250924E-NR2:T9425	2.4	145	0.80	12.0	85	0.72	12.0	135	0.80	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-



**OR** je jednostranná geometrie vhodná pro hrubování až těžké hrubování ocelí. Má pozitivní úhel čela a širokou stabilní fazetku. Je vhodná také pro litiny, korozivzdorné oceli a superslitiny.

CNMM 120408E-OR:T9425	0.8	305	0.40	5.0	180	0.36	5.0	285	0.40	5.0	-	-	-	65	0.28	4.0	-	-	-
CNMM 120412E-OR:T9425	1.2	305	0.45	5.0	180	0.41	5.0	285	0.45	5.0	-	-	-	65	0.36	4.0	-	-	-
CNMM 120416E-OR:T9425	1.6	315	0.50	5.0	185	0.45	5.0	295	0.50	5.0	-	-	-	70	0.40	4.0	-	-	-
CNMM 160608E-OR:T9425	0.8	300	0.40	6.0	180	0.36	6.0	285	0.40	6.0	-	-	-	65	0.32	4.8	-	-	-
CNMM 160612E-OR:T9425	1.2	300	0.45	6.0	180	0.41	6.0	285	0.45	6.0	-	-	-	65	0.36	4.8	-	-	-
CNMM 160616E-OR:T9425	1.6	310	0.50	6.0	185	0.45	6.0	290	0.50	6.0	-	-	-	65	0.40	4.8	-	-	-
CNMM 190612E-OR:T9425	1.2	290	0.45	9.0	170	0.41	9.0	275	0.45	9.0	-	-	-	65	0.36	7.2	-	-	-
CNMM 190616E-OR:T9425	1.6	290	0.50	9.0	170	0.45	9.0	275	0.50	9.0	-	-	-	65	0.40	7.2	-	-	-
CNMM 190624E-OR:T9425	2.4	265	0.80	9.0	155	0.72	9.0	250	0.80	9.0	-	-	-	55	0.56	7.2	-	-	-
CNMM 250924E-OR:T9425	2.4	130	1.00	12.0	75	0.90	12.0	120	1.00	12.0	-	-	-	25	0.70	9.6	-	-	-



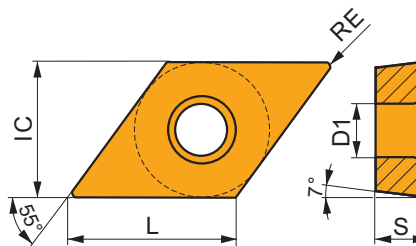
**923** je robustní jednostranná geometrie určená pro těžké hrubování ocelí včetně korozivzdorných. Má pozitivní úhel čela a negativní širokou dvojitou fazetku. Je také vhodná pro litiny.

CNMM 250924S-923:T9425	2.4	125	0.85	12.0	75	0.77	12.0	115	0.85	12.0	-	-	-	25	0.60	9.6	-	-	-
------------------------	-----	-----	------	------	----	------	------	-----	------	------	---	---	---	----	------	-----	---	---	---

## DCGT

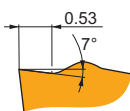
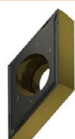


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



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

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



**FF2** utvářeč je první volbou pro jemné dokončování ocelí. Má mírně pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodný také pro litinu.

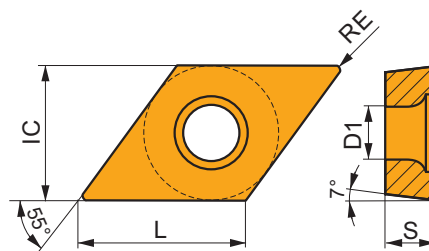
DCGT 11T302E-FF2:T9425	0.2	370	0.05	0.8	-	-	-	350	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



# DCMT

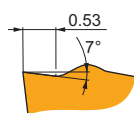
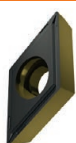


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



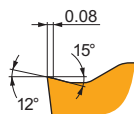
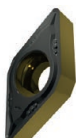
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



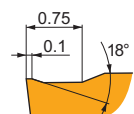
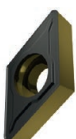
**FF2** utvařeč je první volbou pro jemné dokončování ocelí. Má mírně pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodný také pro litinu.

DCMT 070202E-FF2:T9425	●	0.2	370	0.05	0.8	–	–	–	350	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T9425	●	0.4	295	0.12	0.8	–	–	–	280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T9425	●	0.8	315	0.17	0.8	–	–	–	295	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T9425	●	0.4	295	0.12	0.8	–	–	–	280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T9425	●	0.8	315	0.17	0.8	–	–	–	295	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–



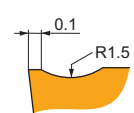
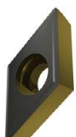
**FM** univerzální geometrie je první volbou pro dokončování ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je vhodná také pro nerezové oceli a podmíněně pro litiny a slitiny neželezných kovů.

DCMT 070202E-FM:T9425	●	0.2	325	0.10	0.8	195	0.09	0.8	305	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T9425	●	0.4	285	0.18	0.8	170	0.16	0.8	270	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T9425	●	0.2	325	0.10	0.8	195	0.09	0.8	305	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9425	●	0.4	285	0.18	0.8	170	0.16	0.8	270	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9425	●	0.8	345	0.17	0.8	205	0.15	0.8	325	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM:T9425	●	1.2	320	0.22	1.2	190	0.22	1.2	300	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–



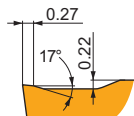
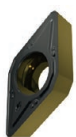
**FM2** je stabilní geometrie a první volbou pro střední obrábění ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilizační fazetkou. Je vhodná i pro litiny a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

DCMT 070204E-FM2:T9425	●	0.4	295	0.12	0.8	175	0.11	0.8	280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T9425	●	0.4	295	0.12	0.8	175	0.11	0.8	280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T9425	●	0.8	315	0.17	0.8	185	0.15	0.8	295	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2:T9425	●	1.2	295	0.22	1.2	175	0.20	1.2	280	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2:T9425	●	0.8	280	0.20	1.5	165	0.18	1.5	265	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**RF** je stabilní geometrie a první volbou pro střední obrábění litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním čela a stabilizační fazetkou. Je vhodná také pro oceli a podmíněně pro korozivzdorné oceli a zušlechtné materiály.

DCMT 11T304E-RF:T9425	●	0.4	225	0.20	0.8	135	0.18	0.8	210	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF:T9425	●	0.8	270	0.20	0.8	160	0.18	0.8	255	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–



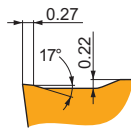
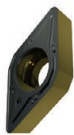
**RM** je odolná geometrie a první volbou pro hrubování ocelí a litiny. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní širokou fazetkou. Je vhodná pro korozivzdorné oceli a podmíněně pro superslitiny a zušlechtné materiály.

DCMT 11T304E-RM:T9425	●	0.4	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
DCMT 11T308E-RM:T9425	●	0.8	310	0.27	0.8	185	0.24	0.8	290	0.27	0.8	–	–	–	65	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T312E-RM:T9425	●	1.2	315	0.27	1.2	185	0.24	1.2	295	0.27	1.2	–	–	–	70	0.19	1.2	–	–	–



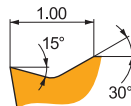
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



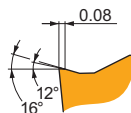
**RM** je odolná geometrie a první volbou pro hrubování oceli a litiny. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní širokou fazetkou. Je vhodná pro korozivzdorné oceli a podmíněně pro superslitiny a zušlechtěné materiály.

DCMT 150408E-RM:T9425	●	0.8	■	285	0.27	1.9	■	170	0.24	1.9	■	270	0.27	1.9	■	60	0.22	1.5	■	–	–	–
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	---	---	---



**UR** univerzální geometrie a první volba pro dokončování litin. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela bez fazetky. Je vhodná i pro oceli a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

DCMT 070202E-UR:T9425	●	0.2	■	280	0.10	0.8	■	165	0.09	0.8	■	265	0.10	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T9425	●	0.4	■	245	0.18	0.8	■	145	0.16	0.8	■	230	0.18	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T9425	●	0.2	■	280	0.10	0.8	■	165	0.09	0.8	■	265	0.10	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T9425	●	0.4	■	245	0.18	0.8	■	145	0.16	0.8	■	230	0.18	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T9425	●	0.8	■	300	0.17	0.8	■	180	0.15	0.8	■	285	0.17	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
DCMT 11T312E-UR:T9425	●	1.2	■	280	0.22	1.2	■	165	0.20	1.2	■	265	0.22	1.2	■	–	–	–	■	–	–	–



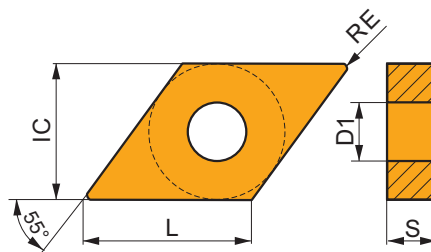
**W-FM** je geometrie typu Wiper a je určena k dokončování oceli, korozivzdorných oceli a litin. Má pozitivní úhel čela a pozitivní úzkou fazetku.

DCMX 11T304W-FM:T9425	●	0.4	■	240	0.30	0.8	■	140	0.27	0.8	■	225	0.30	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
DCMX 11T308W-FM:T9425	●	0.8	■	255	0.40	1.0	■	150	0.36	1.0	■	240	0.40	1.0	■	–	–	–	■	–	–	–

## DNMG

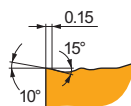


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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

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



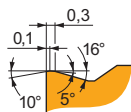
**FM** univerzální utvařec je první volbou pro dokončování oceli a litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodný pro nerezové oceli a superslitiny.

DNMG 110404E-FM:T9425	●	0.4	■	305	0.20	0.8	■	180	0.18	0.8	■	285	0.20	0.8	■	65	0.20	0.6	■	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T9425	●	0.8	■	365	0.20	0.8	■	215	0.18	0.8	■	345	0.20	0.8	■	80	0.16	0.6	■	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T9425	●	0.4	■	285	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7	■	270	0.20	1.7	■	60	0.20	1.4	■	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T9425	●	0.8	■	340	0.20	1.7	■	200	0.18	1.7	■	320	0.20	1.7	■	75	0.16	1.4	■	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9425	●	0.4	■	285	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7	■	270	0.20	1.7	■	60	0.20	1.4	■	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9425	●	0.8	■	340	0.20	1.7	■	200	0.18	1.7	■	320	0.20	1.7	■	75	0.16	1.4	■	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T9425	●	1.2	■	330	0.25	1.7	■	195	0.23	1.7	■	310	0.25	1.7	■	70	0.18	1.4	■	–	–	–
DNMG 150616E-FM:T9425	●	1.6	■	330	0.30	1.7	■	195	0.27	1.7	■	310	0.30	1.7	■	70	0.21	1.4	■	–	–	–



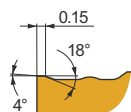
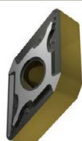
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



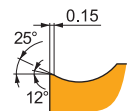
**M** je všestranná geometrie a je první volbou pro obrábění litin. Vyznačuje se pozitivním čela a negativní stabilizační fazetkou. Je vhodná také pro oceli a zušlechťené materiály.

DNMG 110404E-M:T9425	●	0.4	270	0.20	1.2	–	–	–	255	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-M:T9425	●	0.8	280	0.30	1.2	–	–	–	265	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-M:T9425	●	1.2	270	0.40	1.2	–	–	–	255	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-M:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	–	–	–	240	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-M:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	–	–	–	250	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-M:T9425	●	1.2	260	0.40	1.9	–	–	–	245	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-M:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	–	–	–	240	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-M:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	–	–	–	250	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-M:T9425	●	1.2	260	0.40	1.9	–	–	–	245	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–



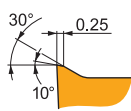
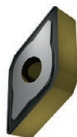
**Utvařeč** třísek ML je univerzální a navržený pro malé hloubky řezu a střední obrábění ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní, úzkou fazetkou. Je také vhodný pro litiny.

DNMG 110408-ML:T9415	●	0.8	300	0.25	1.5	–	–	–	285	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408-ML:T9425	●	0.8	290	0.25	1.5	–	–	–	275	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408-ML:T9415	●	0.8	300	0.25	1.5	–	–	–	285	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408-ML:T9425	●	0.8	290	0.25	1.5	–	–	–	275	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608-ML:T9415	●	0.8	300	0.25	1.5	–	–	–	285	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608-ML:T9425	●	0.8	290	0.25	1.5	–	–	–	275	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612-ML:T9415	●	1.2	285	0.30	2.0	–	–	–	270	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612-ML:T9425	●	1.2	280	0.30	2.0	–	–	–	265	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616-ML:T9415	●	1.6	280	0.35	2.0	–	–	–	265	0.35	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616-ML:T9425	●	1.6	280	0.35	2.0	–	–	–	265	0.35	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–



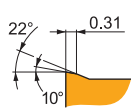
**NF** je ostrá geometrie a je první volbou pro jemné dokončování ocelí včetně korozivzdorných. Vyznačuje se vysoce pozitivním úhlem čela a vysoce pozitivní, úzkou fazetkou. Je také vhodná superslitiny a podmíněně i pro litiny a slitiny neželezných kovů.

DNMG 110404E-NF:T9425	●	0.4	320	0.18	0.8	190	0.16	0.8	300	0.18	0.8	–	–	–	70	0.16	0.6	–	–
DNMG 110408E-NF:T9425	●	0.8	370	0.18	1.0	220	0.16	1.0	350	0.18	1.0	–	–	–	80	0.16	0.8	–	–
DNMG 150404E-NF:T9425	●	0.4	295	0.18	1.7	175	0.16	1.7	280	0.18	1.7	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–
DNMG 150408E-NF:T9425	●	0.8	355	0.18	1.7	210	0.16	1.7	335	0.18	1.7	–	–	–	75	0.16	1.4	–	–
DNMG 150604E-NF:T9425	●	0.4	295	0.18	1.9	175	0.16	1.9	280	0.18	1.9	–	–	–	65	0.16	1.5	–	–
DNMG 150608E-NF:T9425	●	0.8	350	0.18	1.9	210	0.16	1.9	330	0.18	1.9	–	–	–	75	0.16	1.5	–	–



**NM** velmi pozitivní geometrie pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí a superslitin. Vyznačuje se vysoce pozitivním úhlem čela a pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro slitiny neželezných kovů.

DNMG 110408E-NM:T9425	●	0.8	355	0.25	0.8	210	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	75	0.20	0.6	–	–
DNMG 150604E-NM:T9425	●	0.4	295	0.20	1.9	175	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.5	–	–
DNMG 150608E-NM:T9425	●	0.8	325	0.25	1.9	195	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.5	–	–



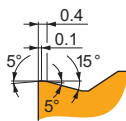
**NMR** je univerzální geometrie a je první volbou pro střední obrábění korozivzdorných ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a pozitivní, širokou fazetkou. Je vhodná také pro oceli a superslitiny.

DNMG 110404E-NMR:T9425	●	0.4	280	0.20	0.8	165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.18	0.6	–	–
DNMG 150404E-NMR:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	150	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.5	–	–
DNMG 150408E-NMR:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	155	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–
DNMG 150604E-NMR:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	150	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.5	–	–
DNMG 150608E-NMR:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	155	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–
DNMG 150612E-NMR:T9425	●	1.2	280	0.30	1.9	165	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.5	–	–



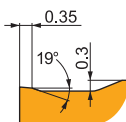
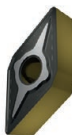
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



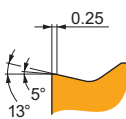
**R** je robustní geometrie a je určena k hrubování ocelí a litin. Má mírně pozitivní čelo a lomenou širokou fazetku. Je také vhodná pro zušlechtné materiály.

DNMG 150608E-R:T9425	● 0.8	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-R:T9425	● 1.2	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-R:T9425	● 1.6	260	0.40	3.0	–	–	–	245	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



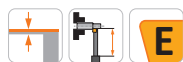
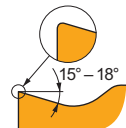
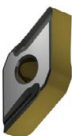
**RM** utvařec který je první volbou pro hrubování ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a širokou stabilizační fazetkou. Je vhodný pro nerezové oceli, litiny a podmíněně pro superslitiny.

DNMG 110408E-RM:T9425	● 0.8	275	0.40	2.0	165	0.36	2.0	260	0.40	2.0	–	–	–	60	0.28	1.6	–	–	–
DNMG 110412E-RM:T9425	● 1.2	290	0.40	2.0	170	0.36	2.0	275	0.40	2.0	–	–	–	65	0.28	1.6	–	–	–
DNMG 150408E-RM:T9425	● 0.8	270	0.40	3.0	160	0.36	3.0	255	0.40	3.0	–	–	–	60	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T9425	● 1.2	285	0.40	3.0	170	0.36	3.0	270	0.40	3.0	–	–	–	60	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T9425	● 0.8	270	0.40	3.0	160	0.36	3.0	255	0.40	3.0	–	–	–	60	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T9425	● 1.2	285	0.40	3.0	170	0.36	3.0	270	0.40	3.0	–	–	–	60	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T9425	● 1.6	295	0.40	3.0	175	0.36	3.0	280	0.40	3.0	–	–	–	65	0.33	2.4	–	–	–



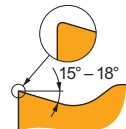
**SM**, velmi univerzální geometrie je první volbou pro střední obrábění ocelí a superslitin. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a malou stabilizační fazetkou. Je vhodný pro nerezové oceli, litiny a podmíněně pro neželezné slitiny a tvrdé materiály.

DNMG 110404E-SM:T9425	● 0.4	295	0.20	0.8	175	0.18	0.8	280	0.20	0.8	–	–	–	65	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-SM:T9425	● 0.8	315	0.25	1.2	185	0.23	1.2	295	0.25	1.2	–	–	–	70	0.20	1.0	–	–	–
DNMG 150604E-SM:T9425	● 0.4	275	0.20	1.7	165	0.18	1.7	260	0.20	1.7	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-SM:T9425	● 0.8	300	0.25	1.7	180	0.23	1.7	285	0.25	1.7	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-SM:T9425	● 1.2	300	0.30	1.7	180	0.27	1.7	285	0.30	1.7	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–



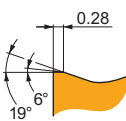
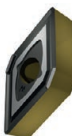
**SI** pozitivní geometrie je určena pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí. Má pozitivní úhel čela bez fazetky. Je také podmíněně vhodná pro neželezné materiály a superslitiny.

DNMG 110404ER-SI:T9425	● 0.4	340	0.20	1.0	200	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110408ER-SI:T9425	● 0.8	340	0.35	1.0	200	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404ER-SI:T9425	● 0.4	330	0.20	1.5	195	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408ER-SI:T9425	● 0.8	325	0.35	1.5	195	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T9425	● 0.4	330	0.20	1.5	195	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T9425	● 0.8	325	0.35	1.5	195	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.25	1.2	–	–	–



**SI** pozitivní geometrie je určena pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí. Má pozitivní úhel čela bez fazetky. Je také podmíněně vhodná pro neželezné materiály a superslitiny.

DNMG 110404EL-SI:T9425	● 0.4	340	0.20	1.0	200	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110408EL-SI:T9425	● 0.8	340	0.35	1.0	200	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404EL-SI:T9425	● 0.4	330	0.20	1.5	195	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408EL-SI:T9425	● 0.8	325	0.35	1.5	195	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T9425	● 0.4	330	0.20	1.5	195	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T9425	● 0.8	325	0.35	1.5	195	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.25	1.2	–	–	–



**W-MR** je geometrie typu Wiper a je určena k dokončování ocelí. Má pozitivní úhel čela a stabilizační fazetku. Je také podmíněně vhodná pro korozivzdorné oceli a litiny.

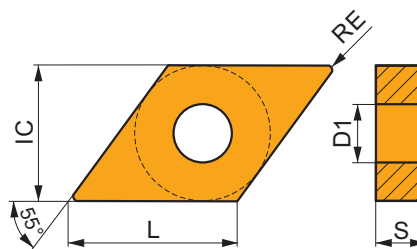
DNMG 150608W-MR:T9425	● 0.8	250	0.40	1.5	150	0.36	1.5	235	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9425	● 1.2	245	0.50	1.5	145	0.45	1.5	230	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



## DNMM

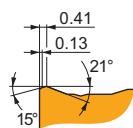
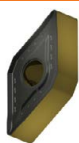


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



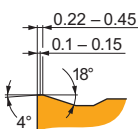
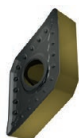
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**NR2** je jednostranná geometrie určená pro hrubování až těžké hrubování korozivzdorných ocelí. Má pozitivní úhel čela a negativní lomenou fazetku. Je vhodná také pro oceli a podmíněně pro litiny a superslitiny.

<b>DNMM 150608E-NR2:T9425</b>	0.8	255	0.40	3.0	150	0.36	3.0	240	0.40	3.0	-	-	-	55	0.32	2.4	-	-	-
-------------------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



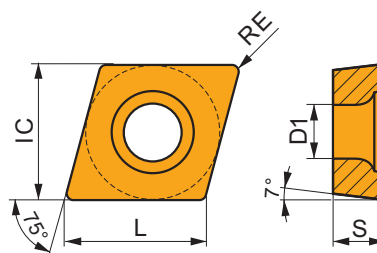
**OR** je jednostranná geometrie vhodná pro hrubování až těžké hrubování ocelí. Má pozitivní úhel čela a širokou stabilní fazetku. Je vhodná také pro litiny, korozivzdorné oceli a superslitiny.

<b>DNMM 150608E-OR:T9425</b>	0.8	255	0.40	3.0	150	0.36	3.0	240	0.40	3.0	-	-	-	55	0.28	2.4	-	-	-
<b>DNMM 150612E-OR:T9425</b>	1.2	270	0.40	3.0	160	0.36	3.0	255	0.40	3.0	-	-	-	60	0.32	2.4	-	-	-
<b>DNMM 150616E-OR:T9425</b>	1.6	270	0.45	3.0	160	0.41	3.0	255	0.45	3.0	-	-	-	60	0.41	2.4	-	-	-

## ECMT

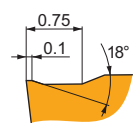
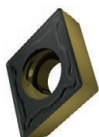


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.50	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.20	3.18



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

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



**FM2** je stabilní geometrie a první volbou pro střední obrábění ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilizační fazetkou. Je vhodná i pro litiny a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

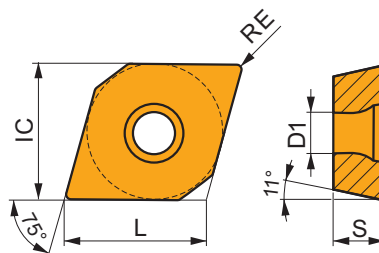
<b>ECMT 060204E-FM2:T9425</b>	0.4	370	0.12	0.8	220	0.11	0.8	350	0.12	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>ECMT 080304E-FM2:T9425</b>	0.4	365	0.12	1.0	215	0.11	1.0	345	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>ECMT 080308E-FM2:T9425</b>	0.8	385	0.17	1.0	230	0.15	1.0	365	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



## EPMT

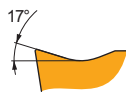
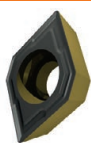


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0502</b>	5.560	2.50	5.70	2.38



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

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



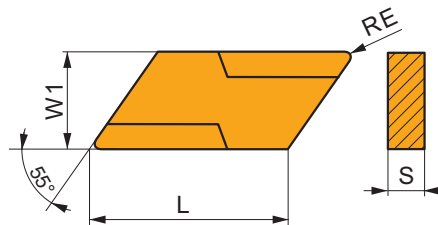
**NF2** utvařec s ostrou geometrií je první volbou pro dokončování nerezových ocelí. Má pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodný také pro superslitiny a podmíněně pro oceli, litiny a slitiny neželezných kovů.

<b>EPMT 050202E-NF2:T9425</b>	● 0.2	■ 415	0.07	0.8	■ 245	0.06	0.8	■ 390	0.07	0.8	■ 90	0.06	0.6	■	■	■
-------------------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	-------	------	-----	------	------	-----	---	---	---

## KNUX

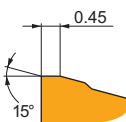
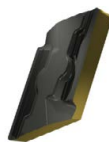


	L	S
	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	19.50	4.76



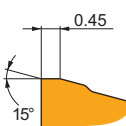
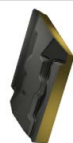
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



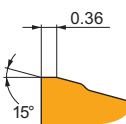
**L-22** je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.

<b>KNUX 160405L-22:T9425</b>	● 0.5	■ 245	0.25	2.7	■ 145	0.25	2.7	■ 230	0.25	2.7	■	■	■	■	■	■
<b>KNUX 160410L-22:T9425</b>	⊕ 1.0	■ 280	0.32	2.7	■ 165	0.32	2.7	■ 265	0.32	2.7	■	■	■	■	■	■



**R-22** je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý řez.

<b>KNUX 160405R-22:T9425</b>	● 0.5	■ 245	0.25	2.7	■ 145	0.25	2.7	■ 230	0.25	2.7	■	■	■	■	■	■
<b>KNUX 160410R-22:T9425</b>	⊕ 1.0	■ 280	0.32	2.7	■ 165	0.32	2.7	■ 265	0.32	2.7	■	■	■	■	■	■



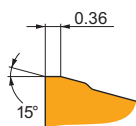
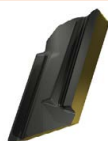
**L-32** je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.

<b>KNUX 160405L-32:T9425</b>	● 0.5	■ 245	0.25	2.7	■ 145	0.25	2.7	■ 230	0.25	2.7	■	■	■	■	■	■
------------------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---



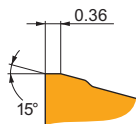
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



L-32 je geometrie v levostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace a plynulý řez.

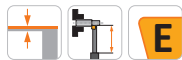
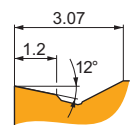
KNUX 160410L-32:T9425	● 1.0	■ 280	■ 0.32	■ 2.7	■ 165	■ 0.32	■ 2.7	■ 265	■ 0.32	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
-----------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



R-32 je geometrie v pravostranném provedení pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý řez.

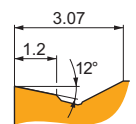
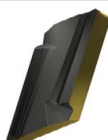
KNUX 160405R-32:T9425	● 0.5	■ 245	■ 0.25	■ 2.7	■ 145	■ 0.25	■ 2.7	■ 230	■ 0.25	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
-----------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

KNUX 160410R-32:T9425	● 1.0	■ 280	■ 0.32	■ 2.7	■ 165	■ 0.32	■ 2.7	■ 265	■ 0.32	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
-----------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



ER-72 je geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování až dokončování a plynulý řez.

KNUX 160405ER-72:T9425	● 0.5	■ 325	■ 0.20	■ 2.0	■ 195	■ 0.18	■ 2.0	■ 305	■ 0.20	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.16	■ 1.6	■ -	■ -	■ -
------------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	------	--------	-------	-----	-----	-----



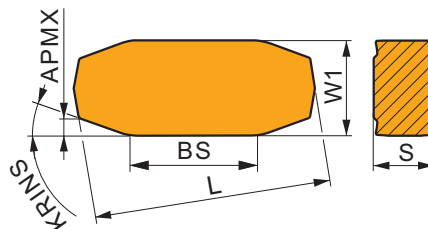
EL-72 je geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování až dokončování a plynulý řez.

KNUX 160405EL-72:T9425	● 0.5	■ 325	■ 0.20	■ 2.0	■ 195	■ 0.18	■ 2.0	■ 305	■ 0.20	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.16	■ 1.6	■ -	■ -	■ -
------------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	------	--------	-------	-----	-----	-----

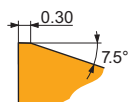
## LNGF 30



	L (mm)	S (mm)
3007	30.12	7.54



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



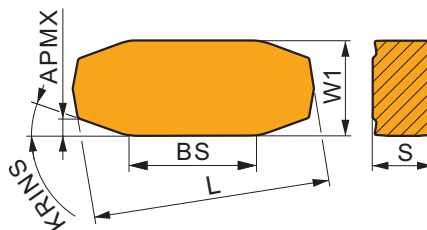
LNGF 300715-PM-S01:T9425	● -	■ 205	■ 1.70	■ 0.7	■ 120	■ 1.53	■ 0.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
--------------------------	-----	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



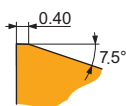
## LNGF 36



	L	S	APMX
	(mm)	(mm)	(mm)
3612	36.50	12.00	2.00



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



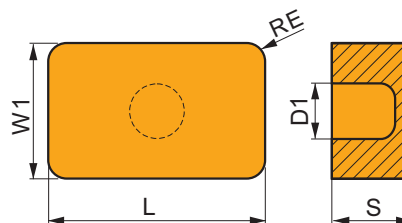
PM geometrie pro technologii loupání s hladícím břitem Wiper pro střední hloubku řezu, vysokou řeznou rychlost a stabilní až nestabilní řezné podmínky.

LNGF 361220-PM-S01:T9425	☉	-	■	180	2.50	0.8	▣	105	2.25	0.8	■	-	-	-	-	-	-	-	-
--------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

## LNUX 40, LN.X 50

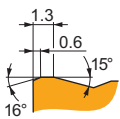


	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
40-1	9.30	40.00	14.00
50-1	9.30	50.80	14.00
5014	6.35	50.80	14.00



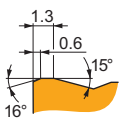
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



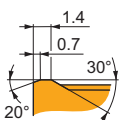
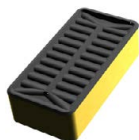
LN.X pro těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

LNUX 40-1129003:T9425	☉	3.2	■	80	1.35	25.0	■	-	-	-	■	75	1.35	25.0	■	-	-	-	-	-
-----------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---



LN.X pro těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

LNUX 50-1275000:T9425	☉	3.2	■	80	1.35	25.0	■	-	-	-	■	75	1.35	25.0	■	-	-	-	-	-
-----------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---



LN.X geometrie pro těžké hrubování, plynulý až silně přerušovaný řez.

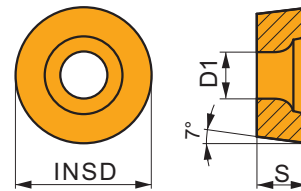
LNMX 501432E:T9425	☉	3.2	■	85	1.50	25.0	■	-	-	-	■	80	1.50	25.0	■	-	-	-	-	-
--------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---	---	---



# RCMT

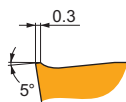
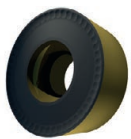


	D1 (mm)	S (mm)
0602	2.80	2.38
0803	3.40	3.18
10T3	4.40	3.97
1204	4.40	4.76
1606	5.50	6.35
2006	6.50	6.35



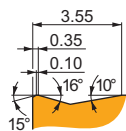
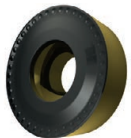
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



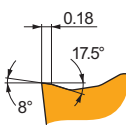
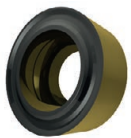
**37** je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RCMT 1606MOS-37:T9425	☹	-	■	245	0.60	3.0	■	-	-	-	■	230	0.60	3.0	■	-	-	-	■	-	-	-
-----------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



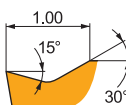
**371** je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RCMT 2006MOS-371:T9425	☹	-	■	225	0.80	3.0	■	-	-	-	■	210	0.80	3.0	■	-	-	-	■	-	-	-
------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



**FM** univerzální geometrie je první volbou pro dokončování ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je vhodná také pro nerezové oceli a podmíněně pro litiny a slitiny neželezných kovů.

RCMT 0602MOE-FM:T9425	☹	-	■	385	0.45	1.2	■	230	0.41	1.2	■	365	0.45	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 0803MOE-FM:T9425	☹	-	■	345	0.60	1.6	■	205	0.54	1.6	■	325	0.60	1.6	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 10T3MOE-FM:T9425	☹	-	■	335	0.65	1.7	■	200	0.59	1.7	■	315	0.65	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 1204MOE-FM:T9425	☹	-	■	320	0.70	1.8	■	190	0.63	1.8	■	300	0.70	1.8	■	-	-	-	■	-	-	-



**UR** univerzální geometrie a první volba pro dokončování litin. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela bez fazetky. Je vhodná i pro oceli a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

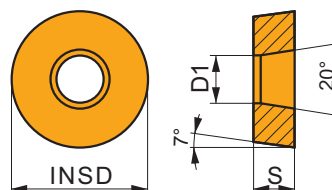
RCMT 0602MOE-UR:T9425	☹	-	■	350	0.40	1.2	■	210	0.36	1.2	■	330	0.40	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 0803MOE-UR:T9425	☹	-	■	325	0.45	1.6	■	195	0.41	1.6	■	305	0.45	1.6	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 10T3MOE-UR:T9425	☹	-	■	320	0.50	1.4	■	190	0.45	1.4	■	300	0.50	1.4	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 1204MOE-UR:T9425	☹	-	■	305	0.55	1.8	■	180	0.50	1.8	■	285	0.55	1.8	■	-	-	-	■	-	-	-



# RCMX



	D1 (mm)	S (mm)
<b>1003</b>	3.60	3.18
<b>1204</b>	4.20	4.76
<b>1606</b>	5.20	6.35



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

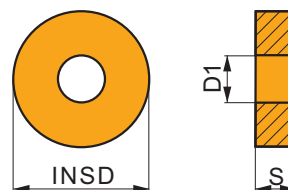
Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
  <p>31 je geometrie pro dokončování až polohrubování, plynulý až přerušovaný řez.</p>	●	-	■	275	0.50	2.0	■	165	0.45	2.0	■	260	0.50	2.0	-	-	-	-	-	-
  <p>37 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.</p>	●	-	■	245	0.60	3.0	-	-	-	■	230	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-
  <p>321 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.</p>	●	-	■	210	1.00	3.0	-	-	-	■	195	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-
  <p>331 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.</p>	●	-	■	195	1.20	3.5	-	-	-	■	185	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-



## RNMG

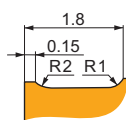
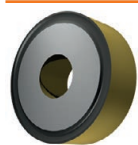


	D1 (mm)	S (mm)
1204	5.16	4.76
1506	6.35	6.35
1906	7.94	6.35
2509	9.12	9.53



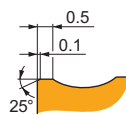
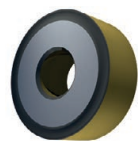
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



08 je geometrie pro polohrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RNMG 120400E-08:T9425	●	-	240	0.70	3.0	-	-	-	225	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG 150600E-08:T9425	⚙	-	360	0.70	3.0	-	-	-	340	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG 190600E-08:T9425	●	-	240	0.70	3.0	-	-	-	225	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-



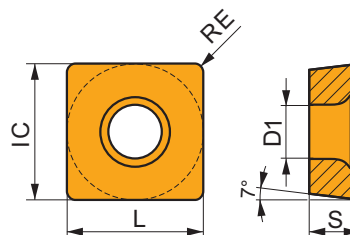
081 je geometrie pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

RNMG 250900E-081:T9425	⚙	-	180	0.90	5.0	-	-	-	170	0.90	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

## SCMT

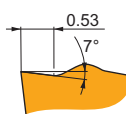
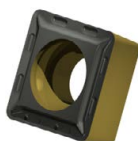


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



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

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



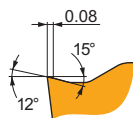
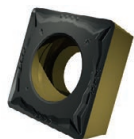
FF2 utvařeč je první volbou pro jemné dokončování ocelí. Má mírně pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodný také pro litinu.

SCMT 09T304E-FF2:T9425	●	0.4	375	0.12	1.2	-	-	-	355	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FF2:T9425	●	0.8	395	0.17	1.2	-	-	-	375	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



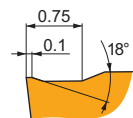
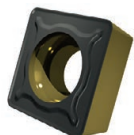
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



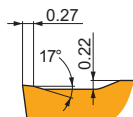
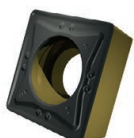
**FM** univerzální geometrie je první volbou pro dokončování ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je vhodná také pro nerezové oceli a podmíněně pro litiny a slitiny nezelezných kovů.

SCMT 09T304E-FM:T9425	● 0.4	■ 385	■ 0.15	■ 1.2	■ 230	■ 0.15	■ 1.2	■ 365	■ 0.15	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 09T308E-FM:T9425	● 0.8	■ 415	■ 0.20	■ 1.2	■ 245	■ 0.18	■ 1.2	■ 390	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120404E-FM:T9425	● 0.4	■ 370	■ 0.15	■ 1.6	■ 220	■ 0.15	■ 1.6	■ 350	■ 0.15	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120408E-FM:T9425	● 0.8	■ 400	■ 0.20	■ 1.6	■ 240	■ 0.18	■ 1.6	■ 380	■ 0.20	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120412E-FM:T9425	● 1.2	■ 385	■ 0.27	■ 1.6	■ 230	■ 0.24	■ 1.6	■ 365	■ 0.27	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



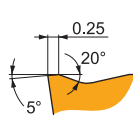
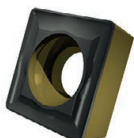
**FM2** je stabilní geometrie a první volbou pro střední obrábění ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilizační fazetkou. Je vhodná i pro litiny a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

SCMT 09T304E-FM2:T9425	● 0.4	■ 385	■ 0.12	■ 1.0	■ 230	■ 0.11	■ 1.0	■ 365	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 09T308E-FM2:T9425	● 0.8	■ 405	■ 0.17	■ 1.0	■ 240	■ 0.15	■ 1.0	■ 380	■ 0.17	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



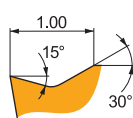
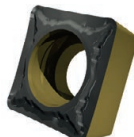
**RM** je odolná geometrie a první volbou pro hrubování ocelí a litiny. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní širokou fazetkou. Je vhodná pro korozivzdorné oceli a podmíněně pro superslitiny a zušlechtěné materiály.

SCMT 09T308E-RM:T9425	● 0.8	■ 365	■ 0.30	■ 2.0	■ 215	■ 0.27	■ 2.0	■ 345	■ 0.30	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.24	■ 1.6	■ -	■ -
SCMT 120408E-RM:T9425	● 0.8	■ 360	■ 0.30	■ 2.3	■ 215	■ 0.27	■ 2.3	■ 340	■ 0.30	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.24	■ 1.8	■ -	■ -



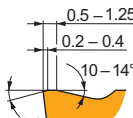
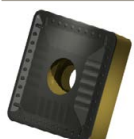
**RM3** robustní utvařec určený k hrubování ocelí a litin. Má pozitivní úhel čela a širokou negativní fazetku. Je také podmíněně vhodný pro pevnější nerezové oceli a tvrdé materiály.

SCMT 120408E-RM3:T9425	● 0.8	■ 320	■ 0.27	■ 2.3	■ 190	■ 0.27	■ 2.3	■ 300	■ 0.27	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120412E-RM3:T9425	● 1.2	■ 330	■ 0.30	■ 2.3	■ 195	■ 0.27	■ 2.3	■ 310	■ 0.30	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



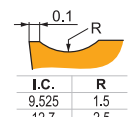
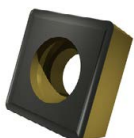
**UR** univerzální geometrie a první volba pro dokončování litin. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela bez fazetky. Je vhodná i pro oceli a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

SCMT 09T304E-UR:T9425	● 0.4	■ 330	■ 0.15	■ 1.2	■ 195	■ 0.15	■ 1.2	■ 310	■ 0.15	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 09T308E-UR:T9425	● 0.8	■ 360	■ 0.20	■ 1.2	■ 215	■ 0.18	■ 1.2	■ 340	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120408E-UR:T9425	● 0.8	■ 345	■ 0.20	■ 1.6	■ 205	■ 0.18	■ 1.6	■ 325	■ 0.20	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



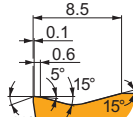
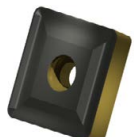
**OR** geometrie je první volbou pro těžké hrubování ocelí včetně korozivzdorných. Je vybaven pozitivním úhlem čela a negativní stabilizační fazetkou. Je vhodná také pro litiny a podmíněně pro superslitiny.

SCMT 250924E-OR:T9425	● 2.4	■ 125	■ 1.00	■ 10.0	■ 75	■ 0.90	■ 10.0	■ 115	■ 1.00	■ 10.0	■ -	■ -	■ -	■ 25	■ 0.70	■ 8.0	■ -	■ -
SCMT 380932E-OR:T9425	● 3.2	■ 110	■ 1.20	■ 18.0	■ 65	■ 1.08	■ 18.0	■ 100	■ 1.20	■ 18.0	■ -	■ -	■ -	■ 20	■ 1.08	■ 9.9	■ -	■ -



**RF** je stabilní geometrie a první volbou pro střední obrábění litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním čela a stabilizační fazetkou. Je vhodná také pro oceli a podmíněně pro korozivzdorné oceli a zušlechtěné materiály.

SCMT 09T308E-RF:T9425	● 0.8	■ 335	■ 0.20	■ 1.5	■ 200	■ 0.18	■ 1.5	■ 315	■ 0.20	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120408E-RF:T9425	● 0.8	■ 310	■ 0.22	■ 2.2	■ 185	■ 0.22	■ 2.2	■ 290	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



**DR4** je geometrie pro těžké hrubování ocelí. Má pozitivní úhel čela a negativní stabilizační fazetku. Je vhodná také pro litiny a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

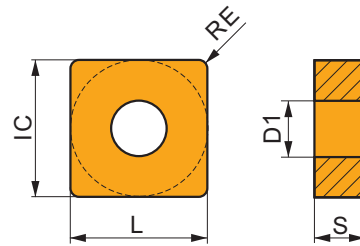
SCMT 380932E-DR4:T9425	● 3.2	■ 85	■ 1.33	■ 16.0	■ 50	■ 1.20	■ 16.0	■ 80	■ 1.33	■ 16.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
------------------------	-------	------	--------	--------	------	--------	--------	------	--------	--------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



# SNMG

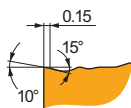
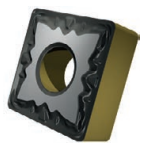


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0903	—	—	—	—
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



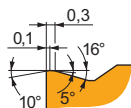
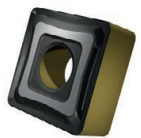
Startovní rezní podmínky, rezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor rezních podmínek.

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



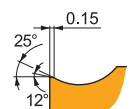
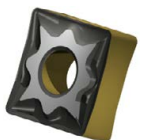
**FM** univerzální utvařeč je první volbou pro dokončování ocelí a litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodný pro nerezové oceli a superslitiny.

SNMG 120404E-FM-T9425	●	0.4	365	0.20	2.1	215	0.18	2.1	345	0.20	2.1	—	—	—	80	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM-T9425	●	0.8	435	0.20	2.1	260	0.18	2.1	410	0.20	2.1	—	—	—	95	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-FM-T9425	●	1.2	420	0.27	2.1	250	0.24	2.1	395	0.27	2.1	—	—	—	90	0.19	1.7	—	—	—



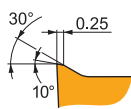
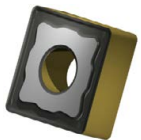
**M** je všestranná geometrie a je první volbou pro obrábění litin. Vyznačuje se pozitivním čela a negativní stabilizační fazetkou. Je vhodná také pro oceli a zušlechťené materiály.

SNMG 090308E-M-T9425	●	—	340	0.32	2.1	—	—	—	320	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-M-T9425	●	0.8	340	0.32	2.1	—	—	—	320	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-M-T9425	●	1.2	335	0.40	2.1	—	—	—	315	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-M-T9425	●	1.6	350	0.40	2.1	—	—	—	330	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-M-T9425	●	1.2	320	0.40	3.4	—	—	—	300	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-M-T9425	●	1.2	315	0.40	4.0	—	—	—	295	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-M-T9425	●	1.6	330	0.40	4.0	—	—	—	310	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



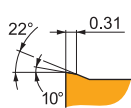
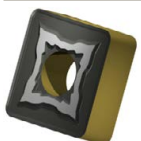
**NF** je ostrá geometrie a je první volbou pro jemné dokončování ocelí včetně korozivzdorných. Vyznačuje se vysoce pozitivním úhlem čela a vysoce pozitivní, úzkou fazetkou. Je také vhodná superslitiny a podmíněně i pro litiny a slitiny neželezných kovů.

SNMG 120404E-NF-T9425	●	0.4	390	0.18	1.7	230	0.16	1.7	370	0.18	1.7	—	—	—	85	0.16	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF-T9425	●	0.8	455	0.19	1.7	270	0.17	1.7	430	0.19	1.7	—	—	—	100	0.15	1.4	—	—	—



**NM** velmi pozitivní geometrie pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí a superslitin. Vyznačuje se vysoce pozitivním úhlem čela a pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro slitiny neželezných kovů.

SNMG 120408E-NM-T9425	●	0.8	420	0.25	2.1	250	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.20	1.7	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



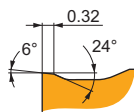
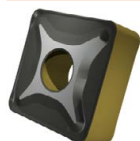
**NMR** je univerzální geometrie a je první volbou pro střední obrábění korozivzdorných ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a pozitivní, širokou fazetkou. Je vhodná také pro oceli a superslitiny.

SNMG 120408E-NMR-T9425	●	0.8	320	0.35	2.6	190	0.32	2.6	—	—	—	—	—	—	70	0.25	2.1	—	—	—
SNMG 120412E-NMR-T9425	●	1.2	330	0.40	2.6	195	0.36	2.6	—	—	—	—	—	—	70	0.28	2.1	—	—	—
SNMG 150612E-NMR-T9425	●	1.2	315	0.40	3.8	185	0.36	3.8	—	—	—	—	—	—	70	0.28	3.0	—	—	—



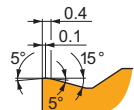
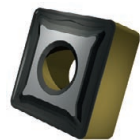
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



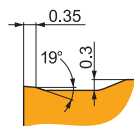
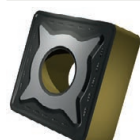
**NRM** je univerzální geometrie a je první volbou pro hrubování korozivzdorných ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní, širokou fazetkou. Je vhodná také pro oceli a superslitiny.

SNMG 250924-NRM:T9425	2.4	150	0.65	9.0	90	0.59	9.0	140	0.65	9.0	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
-----------------------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



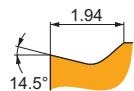
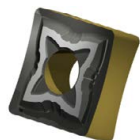
**R** je robustní geometrie a je určena k hrubování oceli a litin. Má mírně pozitivní čelo a lomenou širokou fazetkou. Je také vhodná pro zušlechtnuté materiály.

SNMG 120408E-R:T9425	0.8	295	0.40	3.8	-	-	-	280	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-R:T9425	1.2	300	0.45	3.8	-	-	-	285	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-R:T9425	1.6	305	0.50	3.8	-	-	-	285	0.50	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-R:T9425	1.2	295	0.45	4.5	-	-	-	280	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616E-R:T9425	1.6	300	0.50	4.5	-	-	-	285	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R:T9425	1.2	285	0.45	6.0	-	-	-	270	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:T9425	1.6	295	0.50	6.0	-	-	-	280	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



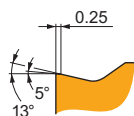
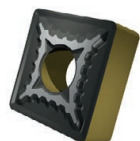
**RM** utvařeč který je první volbou pro hrubování ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a širokou stabilizační fazetkou. Je vhodný pro nerezové oceli, litiny a podmíněně pro superslitiny.

SNMG 120408E-RM:T9425	0.8	340	0.40	4.0	200	0.36	4.0	320	0.40	4.0	-	-	-	75	0.28	3.2	-	-	-
SNMG 120412E-RM:T9425	1.2	350	0.45	4.0	210	0.41	4.0	330	0.45	4.0	-	-	-	75	0.32	3.2	-	-	-
SNMG 120416E-RM:T9425	1.6	355	0.50	4.0	210	0.45	4.0	335	0.50	4.0	-	-	-	75	0.35	3.2	-	-	-
SNMG 150612E-RM:T9425	1.2	335	0.45	5.0	200	0.41	5.0	315	0.45	5.0	-	-	-	75	0.32	4.0	-	-	-
SNMG 150616E-RM:T9425	1.6	345	0.50	5.0	205	0.45	5.0	325	0.50	5.0	-	-	-	75	0.35	4.0	-	-	-
SNMG 190612E-RM:T9425	1.2	330	0.45	7.0	195	0.41	7.0	310	0.45	7.0	-	-	-	70	0.32	5.6	-	-	-
SNMG 190616E-RM:T9425	1.6	335	0.50	7.0	200	0.45	7.0	315	0.50	7.0	-	-	-	75	0.35	5.6	-	-	-
SNMG 250924E-RM:T9425	2.4	155	0.80	12.0	90	0.72	12.0	145	0.80	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-



**SF** ostrá geometrie je první volbou pro dokončování nerezových ocelí a superslitin. Má mírně pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodná také pro oceli, litiny a tvrdé materiály a podmíněně pro slitiny neželezných kovů.

SNMG 120408E-SF:T9425	0.8	450	0.20	1.0	270	0.18	1.0	425	0.20	1.0	-	-	-	100	0.16	0.8	-	-	-
-----------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---



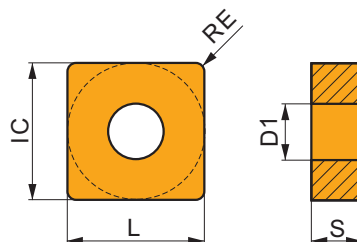
**SM**, velmi univerzální geometrie je první volbou pro střední obrábění ocelí a superslitin. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a malou stabilizační fazetkou. Je vhodný pro nerezové oceli, litiny a podmíněně pro neželezné slitiny a tvrdé materiály.

SNMG 120408E-SM:T9425	0.8	395	0.25	1.8	235	0.23	1.8	375	0.25	1.8	-	-	-	85	0.20	1.4	-	-	-
SNMG 190612E-SM:T9425	1.2	360	0.30	4.0	215	0.27	4.0	340	0.30	4.0	-	-	-	80	0.27	3.2	-	-	-
SNMG 190616E-SM:T9425	1.6	345	0.40	4.0	205	0.36	4.0	325	0.40	4.0	-	-	-	75	0.32	3.2	-	-	-



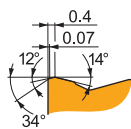
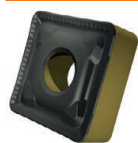
# SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



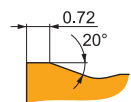
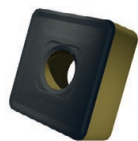
Startovní rezní podmínky, rezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor rezních podmínek.

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



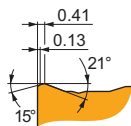
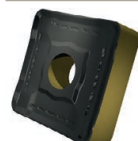
**HR** je robustní odolná jednostranná geometrie a je určena pro těžké hrubování ocelí a litin. Má mírně pozitivní úhel čela a negativní širokou lomenou fazetku. Je také podmíněně vhodná pro korozivzdorné oceli.

SNMM 190616E-HR:T9425	1.6	145	0.60	9.0	85	0.54	9.0	135	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9425	2.4	150	0.65	9.0	90	0.59	9.0	140	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T9425	1.6	140	0.60	13.0	80	0.54	13.0	130	0.60	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9425	2.4	140	0.65	13.0	80	0.59	13.0	130	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250732E-HR:T9425	3.2	130	0.80	13.0	75	0.72	13.0	120	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9425	2.4	140	0.65	13.0	80	0.59	13.0	130	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250932E-HR:T9425	3.2	130	0.80	13.0	75	0.72	13.0	120	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-



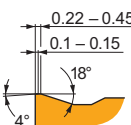
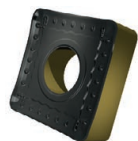
**HR2** je robustní jednostranná geometrie určená pro hrubování až těžké hrubování ocelí a litin. Má pozitivní úhel čela a stabilní, mimořádně širokou dvojitou fazetku. Je také podmíněně vhodná pro korozivzdorné oceli.

SNMM 190616E-HR2:T9425	1.6	140	0.65	8.9	80	0.59	8.9	130	0.65	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR2:T9425	2.4	135	0.85	8.9	80	0.77	8.9	125	0.85	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR2:T9425	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR2:T9425	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250932E-HR2:T9425	3.2	125	1.00	11.0	75	0.90	11.0	115	1.00	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-



**NR2** je jednostranná geometrie určená pro hrubování až těžké hrubování korozivzdorných ocelí. Má pozitivní úhel čela a negativní lomenou fazetku. Je vhodná také pro oceli a podmíněně pro litiny a superslitiny.

SNMM 120408E-NR2:T9425	0.8	320	0.40	4.7	190	0.36	4.7	300	0.40	4.7	-	-	-	70	0.32	3.8	-	-
SNMM 150612E-NR2:T9425	1.2	315	0.45	6.0	185	0.41	6.0	295	0.45	6.0	-	-	-	70	0.36	4.8	-	-
SNMM 150616E-NR2:T9425	1.6	325	0.50	6.0	195	0.45	6.0	305	0.50	6.0	-	-	-	70	0.40	4.8	-	-
SNMM 190612E-NR2:T9425	1.2	310	0.45	8.0	185	0.41	8.0	290	0.45	8.0	-	-	-	65	0.36	6.4	-	-
SNMM 190616E-NR2:T9425	1.6	315	0.50	8.0	185	0.45	8.0	295	0.50	8.0	-	-	-	70	0.40	6.4	-	-
SNMM 190624E-NR2:T9425	2.4	285	0.80	8.0	170	0.72	8.0	270	0.80	8.0	-	-	-	60	0.56	6.4	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9425	2.4	150	0.80	12.0	90	0.72	12.0	140	0.80	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-
SNMM 250924E-NR2:T9425	2.4	150	0.80	12.0	90	0.72	12.0	140	0.80	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-



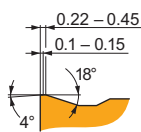
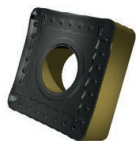
**OR** je jednostranná geometrie vhodná pro hrubování až těžké hrubování ocelí. Má pozitivní úhel čela a širokou stabilní fazetku. Je vhodná také pro litiny, korozivzdorné oceli a superslitiny.

SNMM 120408E-OR:T9425	0.8	320	0.40	4.7	190	0.36	4.7	300	0.40	4.7	-	-	-	70	0.32	3.8	-	-
SNMM 120412E-OR:T9425	1.2	325	0.45	4.7	195	0.41	4.7	305	0.45	4.7	-	-	-	70	0.36	3.8	-	-
SNMM 120416E-OR:T9425	1.6	330	0.50	4.7	195	0.45	4.7	310	0.50	4.7	-	-	-	70	0.40	3.8	-	-
SNMM 150608E-OR:T9425	0.8	315	0.40	6.0	185	0.36	6.0	295	0.40	6.0	-	-	-	70	0.36	4.8	-	-
SNMM 150612E-OR:T9425	1.2	315	0.45	6.0	185	0.41	6.0	295	0.45	6.0	-	-	-	70	0.36	4.8	-	-
SNMM 150616E-OR:T9425	1.6	325	0.50	6.0	195	0.45	6.0	305	0.50	6.0	-	-	-	70	0.40	4.8	-	-
SNMM 190612E-OR:T9425	1.2	310	0.45	8.0	185	0.41	8.0	290	0.45	8.0	-	-	-	65	0.36	6.4	-	-



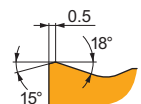
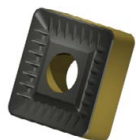
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



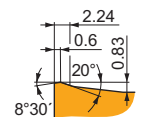
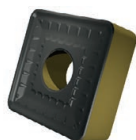
**OR** je jednostranná geometrie vhodná pro hrubování až těžké hrubování oceli. Má pozitivní úhel čela a širokou stabilní fazetku. Je vhodná také pro litiny, korozivzdorné oceli a superslitiny.

SNMM 190616E-OR-T9425	1.6	315	0.50	8.0	185	0.45	8.0	295	0.50	8.0	-	-	-	70	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-OR-T9425	2.4	285	0.80	8.0	170	0.72	8.0	270	0.80	8.0	-	-	-	60	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 250716E-OR-T9425	1.6	160	0.55	12.0	95	0.50	12.0	150	0.55	12.0	-	-	-	35	0.50	9.6	-	-	-
SNMM 250724E-OR-T9425	2.4	135	1.00	12.0	80	0.90	12.0	125	1.00	12.0	-	-	-	30	0.70	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-OR-T9425	2.4	135	1.00	12.0	80	0.90	12.0	125	1.00	12.0	-	-	-	30	0.70	9.6	-	-	-



**SR** je geometrie pro hrubování až těžké hrubování, plynulý až přerušovaný řez.

SNMM 250724S-SR-T9425	2.4	110	1.00	12.0	65	0.90	12.0	100	1.00	12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924S-SR-T9425	2.4	110	1.00	14.0	65	0.90	14.0	100	1.00	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



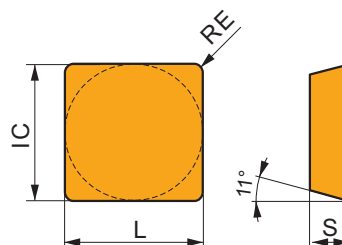
**923** je robustní jednostranná geometrie určená pro těžké hrubování oceli včetně korozivzdorných. Má pozitivní úhel čela a negativní širokou dvojitou fazetku. Je také vhodná pro litiny.

SNMM 190616S-923-T9425	1.6	255	0.65	8.9	150	0.59	8.9	240	0.65	8.9	-	-	-	55	0.52	7.1	-	-	-
SNMM 250724S-923-T9425	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	-	-	-	25	0.60	8.8	-	-	-
SNMM 250924S-923-T9425	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	-	-	-	25	0.60	8.8	-	-	-

## SPMR

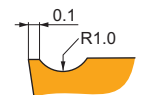


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



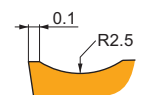
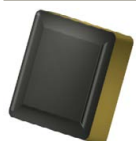
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**46** je geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

SPMR 090308E-46-T9425	0.8	380	0.15	1.0	225	0.15	1.0	360	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



**48** je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

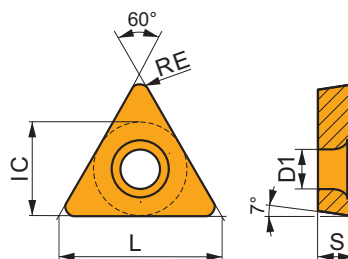
SPMR 120304E-48-T9425	0.4	260	0.22	2.2	155	0.22	2.2	245	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPMR 120308E-48-T9425	0.8	310	0.22	2.2	185	0.22	2.2	290	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPMR 120312E-48-T9425	1.2	325	0.22	2.2	195	0.22	2.2	305	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-



# TCMT

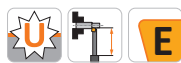
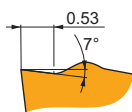
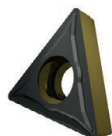


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



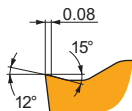
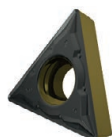
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



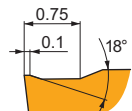
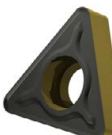
**FF2** utvařec je první volbou pro jemné dokončování ocelí. Má mírně pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodný také pro litinu.

TCMT 06T104E-FF2:T9425	●	0.4	315	0.12	0.8	–	–	–	295	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T9425	●	0.4	310	0.12	1.0	–	–	–	290	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9425	●	0.4	315	0.12	0.8	–	–	–	295	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T9425	●	0.8	335	0.17	0.8	–	–	–	315	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9425	●	0.4	315	0.12	0.8	–	–	–	295	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9425	●	0.8	335	0.17	0.8	–	–	–	315	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–



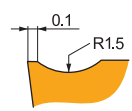
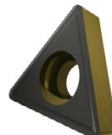
**FM** univerzální geometrie je první volbou pro dokončování ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je vhodná také pro nerezové oceli a podmíněně pro litiny a slitiny neželezných kovů.

TCMT 110202E-FM:T9425	●	0.2	345	0.10	0.8	205	0.09	0.8	325	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T9425	●	0.4	305	0.18	0.8	180	0.16	0.8	285	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T9425	●	0.8	370	0.17	0.8	220	0.15	0.8	350	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T9425	●	0.4	285	0.18	1.7	170	0.16	1.7	270	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T9425	●	0.8	340	0.17	1.7	200	0.15	1.7	320	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–



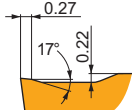
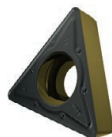
**FM2** je stabilní geometrie a první volbou pro střední obrábění ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilizační fazetkou. Je vhodná i pro litiny a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

TCMT 110204E-FM2:T9425	●	0.4	315	0.12	0.8	185	0.11	0.8	295	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM2:T9425	●	0.8	335	0.17	0.8	200	0.15	0.8	315	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T9425	●	0.8	310	0.20	1.0	185	0.18	1.0	290	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–



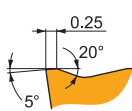
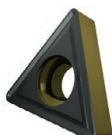
**RF** je stabilní geometrie a první volbou pro střední obrábění litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním čela a stabilizační fazetkou. Je vhodná také pro oceli a podmíněně pro korozivzdorné oceli a zušlechtěné materiály.

TCMT 16T308E-RF:T9425	●	0.8	270	0.20	1.5	160	0.18	1.5	255	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



**RM** je odolná geometrie a první volbou pro hrubování ocelí a litiny. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní širokou fazetkou. Je vhodná pro korozivzdorné oceli a podmíněně pro superslitiny a zušlechtěné materiály.

TCMT 16T308E-RM:T9425	●	0.8	305	0.27	1.9	180	0.24	1.9	285	0.27	1.9	–	–	–	65	0.19	1.5	–	–
TCMT 16T312E-RM:T9425	●	1.2	320	0.27	1.9	190	0.24	1.9	300	0.27	1.9	–	–	–	70	0.19	1.5	–	–



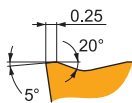
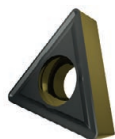
**RM3** robustní utvařec určený k hrubování ocelí a litin. Má pozitivní úhel čela a širokou negativní fazetku. Je také podmíněně vhodný pro pevnější nerezové oceli a tvrdé materiály.

TCMT 16T304E-RM3:T9425	●	0.4	225	0.25	2.0	135	0.25	2.0	210	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-RM3:T9425	●	0.8	265	0.27	2.0	155	0.27	2.0	250	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–

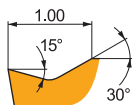
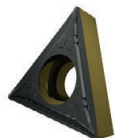


Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**RM3** robustní utvařec určený k hrubování oceli a litin. Má pozitivní úhel čela a širokou negativní fazetku. Je také podmíněně vhodný pro pevnější nerezové oceli a tvrdé materiály.



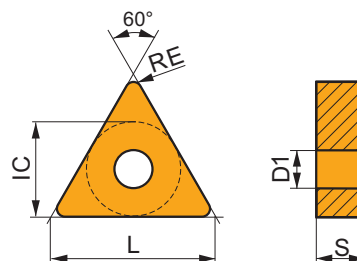
**UR** univerzální geometrie a první volba pro dokončování litin. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela bez fazetky. Je vhodná i pro oceli a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

TCMT 110204E-UR:T9425	● 0.4	■ 260	■ 0.18	■ 0.8	■ 155	■ 0.16	■ 0.8	■ 245	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TCMT 16T304E-UR:T9425	● 0.4	■ 260	■ 0.18	■ 0.8	■ 155	■ 0.16	■ 0.8	■ 245	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TCMT 16T308E-UR:T9425	● 0.8	■ 320	■ 0.17	■ 0.8	■ 190	■ 0.15	■ 0.8	■ 300	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

## TNMG

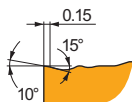
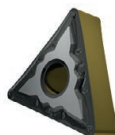


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.53



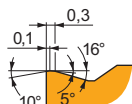
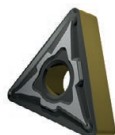
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



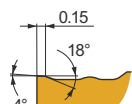
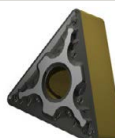
**FM** univerzální utvařec je první volbou pro dokončování oceli a litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodný pro nerezové oceli a superslitiny.

TNMG 160404E-FM:T9425	● 0.4	■ 305	■ 0.20	■ 1.7	■ 180	■ 0.18	■ 1.7	■ 285	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.20	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408E-FM:T9425	● 0.8	■ 360	■ 0.20	■ 1.7	■ 215	■ 0.18	■ 1.7	■ 340	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.16	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 160412E-FM:T9425	● 1.2	■ 355	■ 0.25	■ 1.7	■ 210	■ 0.23	■ 1.7	■ 335	■ 0.25	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 220404E-FM:T9425	● 0.4	■ 305	■ 0.20	■ 1.7	■ 180	■ 0.18	■ 1.7	■ 285	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 220408E-FM:T9425	● 0.8	■ 360	■ 0.20	■ 1.7	■ 215	■ 0.18	■ 1.7	■ 340	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.16	■ 1.4	■ -	■ -	■ -



**M** je všestranná geometrie a je první volbou pro obrábění litin. Vyznačuje se pozitivním čela a negativní stabilizační fazetkou. Je vhodná také pro oceli a zušlechtěné materiály.

TNMG 160404E-M:T9425	● 0.4	■ 275	■ 0.20	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ 260	■ 0.20	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408E-M:T9425	● 0.8	■ 290	■ 0.30	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ 275	■ 0.30	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160412E-M:T9425	● 1.2	■ 280	■ 0.40	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ 265	■ 0.40	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 220408E-M:T9425	● 0.8	■ 280	■ 0.30	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ 265	■ 0.30	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 220412E-M:T9425	● 1.2	■ 270	■ 0.40	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ 255	■ 0.40	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



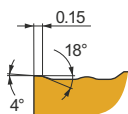
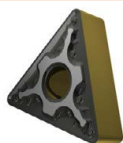
**Utvařec** třísek ML je univerzální a navržený pro malé hloubky řezu a střední obrábění oceli. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní, úzkou fazetkou. Je také vhodný pro litiny.

TNMG 160404-ML:T9415	● 0.4	■ 310	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 290	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160404-ML:T9425	● 0.4	■ 290	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 275	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408-ML:T9415	● 0.8	■ 320	■ 0.25	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ 300	■ 0.25	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



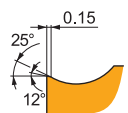
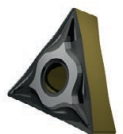
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



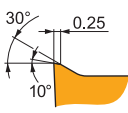
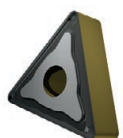
**Utvařeč třísek ML** je univerzální a navržený pro malé hloubky řezu a střední obrábění ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní, úzkou fazetkou. Je také vhodný pro litiny.

TNMG 160408-ML-T9425	●	0.8	■	310	0.25	1.5	■	–	–	–	■	290	0.25	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–
TNMG 160412-ML-T9415	●	1.2	■	305	0.30	2.0	■	–	–	–	■	285	0.30	2.0	■	–	–	–	■	–	–	–
TNMG 160412-ML-T9425	●	1.2	■	300	0.30	2.0	■	–	–	–	■	285	0.30	2.0	■	–	–	–	■	–	–	–



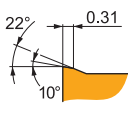
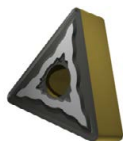
**NF** je ostrá geometrie a je první volbou pro jemné dokončování ocelí včetně korozivzdorných. Vyznačuje se vysoce pozitivním úhlem čela a vysoce pozitivní, úzkou fazetkou. Je také vhodná superslitiny a podmíněně i pro litiny a slitiny neželezných kovů.

TNMG 160404E-NF-T9425	●	0.4	■	320	0.18	1.4	■	190	0.16	1.4	■	300	0.18	1.4	■	–	–	–	■	70	0.16	1.1	■	–	–	–
TNMG 160408E-NF-T9425	●	0.8	■	380	0.18	1.4	■	225	0.16	1.4	■	360	0.18	1.4	■	–	–	–	■	85	0.16	1.1	■	–	–	–



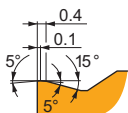
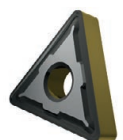
**NM** velmi pozitivní geometrie pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí a superslitin. Vyznačuje se vysoce pozitivním úhlem čela a pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro slitiny neželezných kovů.

TNMG 160404E-NM-T9425	●	0.4	■	315	0.20	1.9	■	185	0.18	1.9	■	–	–	–	■	70	0.20	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–
TNMG 160408E-NM-T9425	●	0.8	■	345	0.25	1.9	■	205	0.23	1.9	■	–	–	–	■	75	0.20	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–
TNMG 220408E-NM-T9425	●	0.8	■	350	0.25	1.7	■	210	0.23	1.7	■	–	–	–	■	75	0.20	1.4	■	–	–	–	■	–	–	–
TNMG 220412E-NM-T9425	●	1.2	■	340	0.30	2.1	■	200	0.27	2.1	■	–	–	–	■	75	0.24	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–



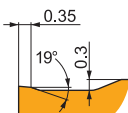
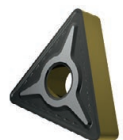
**NMR** je univerzální geometrie a je první volbou pro střední obrábění korozivzdorných ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a pozitivní, širokou fazetkou. Je vhodná také pro oceli a superslitiny.

TNMG 160404E-NMR-T9425	●	0.4	■	275	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7	■	–	–	–	■	60	0.18	1.4	■	–	–	–	■	–	–	–
TNMG 160408E-NMR-T9425	●	0.8	■	290	0.30	1.7	■	170	0.27	1.7	■	–	–	–	■	65	0.24	1.4	■	–	–	–	■	–	–	–
TNMG 220408E-NMR-T9425	●	0.8	■	280	0.30	2.1	■	165	0.27	2.1	■	–	–	–	■	60	0.24	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–
TNMG 220412E-NMR-T9425	●	1.2	■	295	0.30	2.1	■	175	0.27	2.1	■	–	–	–	■	65	0.24	1.7	■	–	–	–	■	–	–	–



**R** je robustní geometrie a je určena k hrubování ocelí a litin. Má mírně pozitivní čelo a lomenou širokou fazetkou. Je také vhodná pro zúšlechťené materiály.

TNMG 160408E-R-T9425	●	0.8	■	250	0.40	3.0	■	–	–	–	■	235	0.40	3.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
TNMG 160412E-R-T9425	●	1.2	■	260	0.40	3.0	■	–	–	–	■	245	0.40	3.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
TNMG 220408E-R-T9425	●	0.8	■	240	0.40	4.0	■	–	–	–	■	225	0.40	4.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
TNMG 220412E-R-T9425	●	1.2	■	255	0.40	4.0	■	–	–	–	■	240	0.40	4.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
TNMG 220416E-R-T9425	●	1.6	■	265	0.40	4.0	■	–	–	–	■	250	0.40	4.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–



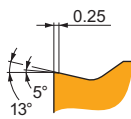
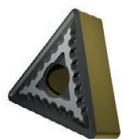
**RM** utvařeč který je první volbou pro hrubování ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a širokou stabilizační fazetkou. Je vhodný pro nerezové oceli, litiny a podmíněně pro superslitiny.

TNMG 160408E-RM-T9425	●	0.8	■	285	0.40	3.0	■	170	0.36	3.0	■	270	0.40	3.0	■	–	–	–	■	60	0.30	2.4	■	–	–	–
TNMG 160412E-RM-T9425	●	1.2	■	300	0.40	3.0	■	180	0.36	3.0	■	285	0.40	3.0	■	–	–	–	■	65	0.30	2.4	■	–	–	–
TNMG 220408E-RM-T9425	●	0.8	■	275	0.40	4.0	■	165	0.36	4.0	■	260	0.40	4.0	■	–	–	–	■	60	0.30	3.2	■	–	–	–
TNMG 220412E-RM-T9425	●	1.2	■	290	0.40	4.0	■	170	0.36	4.0	■	275	0.40	4.0	■	–	–	–	■	65	0.30	3.2	■	–	–	–
TNMG 220416E-RM-T9425	●	1.6	■	305	0.40	4.0	■	180	0.36	4.0	■	285	0.40	4.0	■	–	–	–	■	65	0.30	3.2	■	–	–	–
TNMG 270612E-RM-T9425	●	1.2	■	155	0.40	6.0	■	90	0.36	6.0	■	145	0.40	6.0	■	–	–	–	■	30	0.30	4.8	■	–	–	–
TNMG 270616E-RM-T9425	●	1.6	■	160	0.40	6.0	■	95	0.36	6.0	■	150	0.40	6.0	■	–	–	–	■	35	0.30	4.8	■	–	–	–
TNMG 270624E-RM-T9425	●	2.4	■	155	0.50	6.0	■	90	0.45	6.0	■	145	0.50	6.0	■	–	–	–	■	30	0.38	4.8	■	–	–	–
TNMG 270632E-RM-T9425	●	3.2	■	150	0.60	6.0	■	90	0.54	6.0	■	140	0.60	6.0	■	–	–	–	■	30	0.45	4.8	■	–	–	–
TNMG 330924E-RM-T9425	●	2.4	■	150	0.50	10.0	■	90	0.45	10.0	■	140	0.50	10.0	■	–	–	–	■	30	0.38	8.0	■	–	–	–



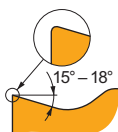
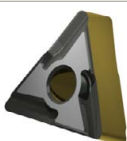
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



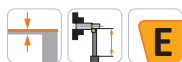
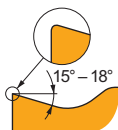
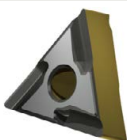
**SM**, velmi univerzální geometrie je první volbou pro střední obrábění ocelí a superslitiny. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a malou stabilizační fazetkou. Je vhodný pro nerezové oceli, litiny a podmíněně pro neželezné slitiny a tvrdé materiály.

TNMG 160404E-SM:T9425	● 0.4	■ 290	0.20	1.7	■ 170	0.18	1.7	■ 275	0.20	1.7	–	–	–	■ 65	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-SM:T9425	● 0.8	■ 320	0.25	1.7	■ 190	0.23	1.7	■ 300	0.25	1.7	–	–	–	■ 70	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-SM:T9425	● 1.2	■ 320	0.30	1.7	■ 190	0.27	1.7	■ 300	0.30	1.7	–	–	–	■ 70	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-SM:T9425	● 0.4	■ 290	0.20	1.7	■ 170	0.18	1.7	■ 275	0.20	1.7	–	–	–	■ 65	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SM:T9425	● 0.8	■ 320	0.25	1.7	■ 190	0.23	1.7	■ 300	0.25	1.7	–	–	–	■ 70	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-SM:T9425	● 1.2	■ 320	0.30	1.7	■ 190	0.27	1.7	■ 300	0.30	1.7	–	–	–	■ 70	0.24	1.4	–	–	–



**SI** pozitivní geometrie je určena pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí. Má pozitivní úhel čela bez fazetky. Je také podmíněně vhodná pro neželezné materiály a superslitiny.

TNMG 160404ER-SI:T9425	● 0.4	■ 350	0.20	1.5	■ 210	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	■ 75	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T9425	● 0.8	■ 345	0.35	1.5	■ 205	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	■ 75	0.25	1.2	–	–	–



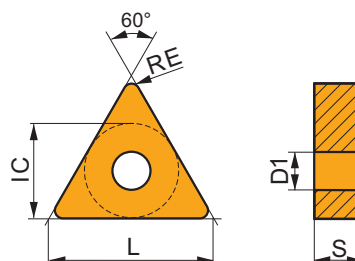
**SI** pozitivní geometrie je určena pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí. Má pozitivní úhel čela bez fazetky. Je také podmíněně vhodná pro neželezné materiály a superslitiny.

TNMG 160404EL-SI:T9425	● 0.4	■ 350	0.20	1.5	■ 210	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	■ 75	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T9425	● 0.8	■ 345	0.35	1.5	■ 205	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	■ 75	0.25	1.2	–	–	–

## TNMM

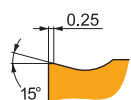
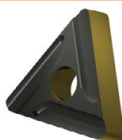


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



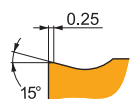
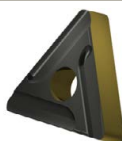
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**EL** je geometrie v levostranném provedení pro střední až polohrubovací operace a plynulý řez.

TNMM 220412EL:T9425	● 1.2	■ 355	0.35	2.1	■ 210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 75	0.25	1.7	–	–	–
---------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	------	------	-----	---	---	---



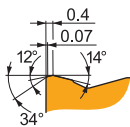
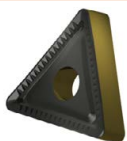
**ER** je geometrie v pravostranném provedení pro střední až polohrubovací operace a plynulý řez.

TNMM 220412ER:T9425	● 1.2	■ 355	0.35	2.1	■ 210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 75	0.25	1.7	–	–	–
---------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	------	------	-----	---	---	---



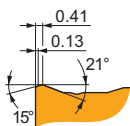
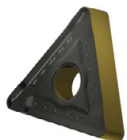
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



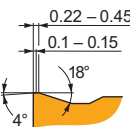
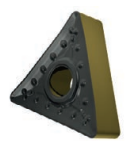
**HR2** je robustní odolná jednostranná geometrie a je určena pro těžké hrubování ocelí a litin. Má mírně pozitivní úhel čela a negativní širokou lomenou fazetku. Je také podmíněně vhodná pro korozivzdorné oceli.

TNMM 160416E-HR:T9425	●	1.6	■	120	0.60	7.0	■	70	0.54	7.0	■	110	0.60	7.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



**NR2** je jednostranná geometrie určená pro hrubování až těžké hrubování korozivzdorných ocelí. Má pozitivní úhel čela a negativní lomenou fazetku. Je vhodná také pro oceli a podmíněně pro litiny a superslitiny.

TNMM 160408E-NR2:T9425	●	0.8	■	275	0.40	3.0	■	165	0.36	3.0	■	260	0.40	3.0	■	–	–	–	■	60	0.28	2.4	■	–	–	–
TNMM 220408E-NR2:T9425	●	0.8	■	265	0.40	4.0	■	155	0.36	4.0	■	250	0.40	4.0	■	–	–	–	■	55	0.28	3.2	■	–	–	–
TNMM 220412E-NR2:T9425	●	1.2	■	280	0.40	4.0	■	165	0.36	4.0	■	265	0.40	4.0	■	–	–	–	■	60	0.32	3.2	■	–	–	–



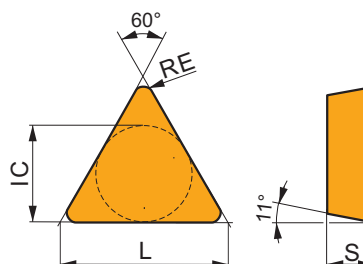
**OR** je jednostranná geometrie vhodná pro hrubování až těžké hrubování ocelí. Má pozitivní úhel čela a širokou stabilní fazetku. Je vhodná také pro litiny, korozivzdorné oceli a superslitiny.

TNMM 160408E-OR:T9425	●	0.8	■	275	0.40	3.0	■	165	0.36	3.0	■	260	0.40	3.0	■	–	–	–	■	60	0.28	2.4	■	–	–	–
TNMM 220408E-OR:T9425	●	0.8	■	265	0.40	4.0	■	155	0.36	4.0	■	250	0.40	4.0	■	–	–	–	■	55	0.32	3.2	■	–	–	–
TNMM 220412E-OR:T9425	●	1.2	■	285	0.40	3.0	■	170	0.36	3.0	■	270	0.40	3.0	■	–	–	–	■	60	0.32	2.4	■	–	–	–

## TPMR

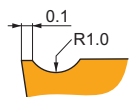
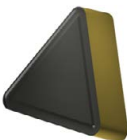


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



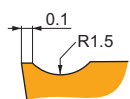
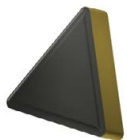
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**46** je geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TPMR 110304E-46:T9425	●	0.4	■	260	0.15	1.0	■	155	0.15	1.0	■	245	0.15	1.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
TPMR 110308E-46:T9425	●	0.8	■	310	0.15	1.0	■	185	0.15	1.0	■	290	0.15	1.0	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–



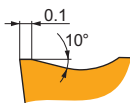
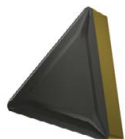
**47** je geometrie pro dokončovací až polohrubovací operace, plynulý až přerušovaný řez.

TPMR 160304E-47:T9425	●	0.4	■	225	0.20	1.5	■	135	0.18	1.5	■	210	0.20	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
TPMR 160308E-47:T9425	●	0.8	■	270	0.20	1.5	■	160	0.18	1.5	■	255	0.20	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–
TPMR 160312E-47:T9425	●	1.2	■	285	0.20	1.5	■	170	0.18	1.5	■	270	0.20	1.5	■	–	–	–	■	–	–	–	■	–	–	–



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

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



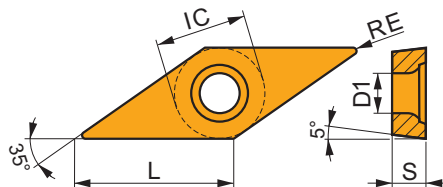
61 je geometrie pro dokončovací operace, nízké posuvy a hloubky řezu, plynulý až přerušovaný řez.

TPMR 160308E-61:T9425	● 0.8	■ 220	■ 0.35	■ 1.8	■ 130	■ 0.32	■ 1.8	■ 205	■ 0.35	■ 1.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
-----------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

## VBMT

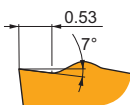


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



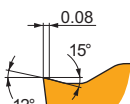
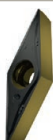
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



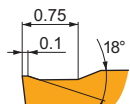
FF2 utvařeč je první volbou pro jemné dokončování ocelí. Má mírně pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodný také pro litinu.

VBMT 160404E-FF2:T9425	● 0.4	■ 275	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 260	■ 0.12	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
------------------------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



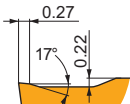
FM univerzální geometrie je první volbou pro dokončování ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je vhodná také pro nerezové oceli a podmíněně pro litiny a slitiny nezelezných kovů.

VBMT 110302E-FM:T9425	● 0.2	■ 300	■ 0.10	■ 0.8	■ 180	■ 0.09	■ 0.8	■ 285	■ 0.10	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 110304E-FM:T9425	● 0.4	■ 260	■ 0.19	■ 0.8	■ 155	■ 0.17	■ 0.8	■ 245	■ 0.19	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 110308E-FM:T9425	● 0.8	■ 320	■ 0.17	■ 0.8	■ 190	■ 0.15	■ 0.8	■ 300	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 160402E-FM:T9425	● 0.2	■ 290	■ 0.10	■ 1.2	■ 170	■ 0.09	■ 1.2	■ 275	■ 0.10	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 160404E-FM:T9425	● 0.4	■ 250	■ 0.19	■ 1.2	■ 150	■ 0.17	■ 1.2	■ 235	■ 0.19	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 160408E-FM:T9425	● 0.8	■ 305	■ 0.17	■ 1.2	■ 180	■ 0.15	■ 1.2	■ 285	■ 0.17	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 160412E-FM:T9425	● 1.2	■ 295	■ 0.22	■ 1.2	■ 175	■ 0.22	■ 1.2	■ 280	■ 0.22	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



FM2 je stabilní geometrie a první volbou pro střední obrábění ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilizační fazetkou. Je vhodná i pro litiny a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

VBMT 160404E-FM2:T9425	● 0.4	■ 265	■ 0.12	■ 1.2	■ 155	■ 0.11	■ 1.2	■ 250	■ 0.12	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 160408E-FM2:T9425	● 0.8	■ 265	■ 0.20	■ 1.2	■ 155	■ 0.18	■ 1.2	■ 250	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
VBMT 160412E-FM2:T9425	● 1.2	■ 270	■ 0.22	■ 1.2	■ 160	■ 0.20	■ 1.2	■ 255	■ 0.22	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



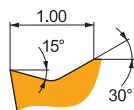
RM je odolná geometrie a první volbou pro hrubování ocelí a litiny. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní širokou fazetkou. Je vhodná pro korozivzdorné oceli a podmíněně pro superslitiny a zušlechtěné materiály.

VBMT 160404E-RM:T9425	● 0.4	■ 260	■ 0.20	■ 1.2	■ 155	■ 0.18	■ 1.2	■ 245	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 55	■ 0.18	■ 1.0	■ -	■ -	■ -
VBMT 160408E-RM:T9425	● 0.8	■ 305	■ 0.20	■ 1.2	■ 180	■ 0.18	■ 1.2	■ 285	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 1.0	■ -	■ -	■ -
VBMT 160412E-RM:T9425	● 1.2	■ 290	■ 0.27	■ 1.2	■ 170	■ 0.24	■ 1.2	■ 275	■ 0.27	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.19	■ 1.0	■ -	■ -	■ -



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

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



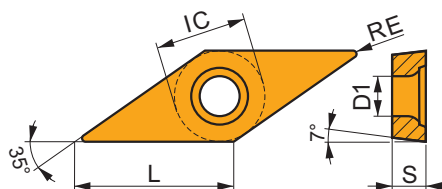
**UR** univerzální geometrie a první volba pro dokončování litin. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela bez fazetky. Je vhodná i pro oceli a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

VBMT 110204E-UR:T9425	● 0.4	■ 225	0.19	0.8	■ 135	0.17	0.8	■ 210	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160404E-UR:T9425	● 0.4	■ 220	0.18	1.2	■ 130	0.16	1.2	■ 205	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-UR:T9425	● 0.8	■ 265	0.17	1.2	■ 155	0.15	1.2	■ 250	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-UR:T9425	● 1.2	■ 255	0.22	1.2	■ 150	0.20	1.2	■ 240	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

## VCGT

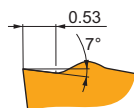


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



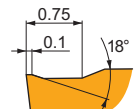
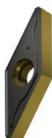
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



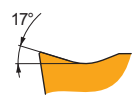
**FF2** utvařec je první volbou pro jemné dokončování oceli. Má mírně pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodný také pro litinu.

VCGT 130302E-FF2:T9425	● 0.2	■ 315	0.05	1.0	—	—	—	■ 295	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-FF2:T9425	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	—	—	—	■ 240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-FF2:T9425	● 0.8	■ 270	0.17	1.0	—	—	—	■ 255	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



**FM2** je stabilní geometrie a první volbou pro střední obrábění oceli. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilizační fazetkou. Je vhodná i pro litiny a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

VCGT 130308E-FM2:T9425	● 0.8	■ 270	0.17	1.0	■ 160	0.15	1.0	■ 255	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



**NF2** utvařec s ostrou geometrií je první volbou pro dokončování nerezových oceli. Má pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodný také pro superslitiny a podmíněně pro oceli, litiny a slitiny neželezných kovů.

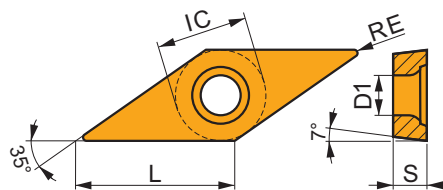
VCGT 130302E-NF2:T9425	● 0.2	■ 285	0.07	1.0	■ 170	0.06	1.0	■ 270	0.07	1.0	—	—	—	■ 60	0.06	0.8	—	—
VCGT 130304E-NF2:T9425	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	■ 150	0.11	1.0	■ 240	0.12	1.0	—	—	—	■ 55	0.08	0.8	—	—
VCGT 130308E-NF2:T9425	● 0.8	■ 270	0.17	1.0	■ 160	0.15	1.0	■ 255	0.17	1.0	—	—	—	■ 60	0.12	0.8	—	—



## VCMT

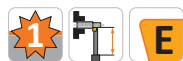
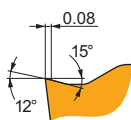


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



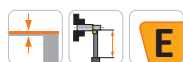
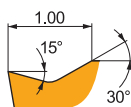
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**FM** univerzální geometrie je první volbou pro dokončování ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je vhodná také pro nerezové oceli a podmíněně pro litiny a slitiny nezelezných kovů.

VCMT 160404E-FM:T9425	●	0.4	■	235	0.19	1.2	■	140	0.17	1.2	■	220	0.19	1.2	■	–	–	–	■	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T9425	●	0.8	■	290	0.17	1.2	■	170	0.15	1.2	■	275	0.17	1.2	■	–	–	–	■	–	–	–



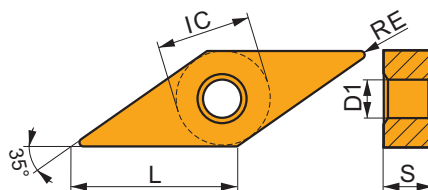
**UR** univerzální geometrie a první volba pro dokončování litin. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela bez fazetky. Je vhodná i pro oceli a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

VCMT 110304E-UR:T9425	●	0.4	■	215	0.19	0.8	■	125	0.17	0.8	■	200	0.19	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T9425	●	0.8	■	260	0.17	0.8	■	155	0.15	0.8	■	245	0.17	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T9425	●	0.4	■	205	0.19	1.2	■	120	0.17	1.2	■	190	0.19	1.2	■	–	–	–	■	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T9425	●	0.8	■	250	0.17	1.2	■	150	0.15	1.2	■	235	0.17	1.2	■	–	–	–	■	–	–	–

## VNMG

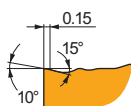


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



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

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



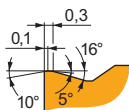
**FM** univerzální utvařec je první volbou pro dokončování ocelí a litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodný pro nerezové oceli a superslitiny.

VNMG 160404E-FM:T9425	●	0.4	■	260	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	245	0.20	1.2	■	■	55	0.20	1.0	■	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9425	●	0.8	■	300	0.20	1.4	■	180	0.18	1.4	■	285	0.20	1.4	■	■	65	0.16	1.1	■	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9425	●	1.2	■	310	0.22	1.4	■	185	0.20	1.4	■	290	0.22	1.4	■	■	65	0.18	1.1	■	–	–	–



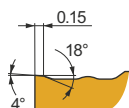
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



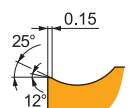
**M** je všestranná geometrie a je první volbou pro obrábění litin. Vyznačuje se pozitivním čela a negativní stabilizační fazetkou. Je vhodná také pro oceli a zušlechťené materiály.

VNMG 160404E-M:T9425	● 0.4	■ 235	■ 0.20	■ 1.2	■	■	■	■	■	■ 220	■ 0.20	■ 1.2	■	■	■	■	■	■	■
VNMG 160408E-M:T9425	● 0.8	■ 240	■ 0.30	■ 1.4	■	■	■	■	■	■ 225	■ 0.30	■ 1.4	■	■	■	■	■	■	■
VNMG 160412E-M:T9425	● 1.2	■ 230	■ 0.40	■ 1.4	■	■	■	■	■	■ 215	■ 0.40	■ 1.4	■	■	■	■	■	■	■



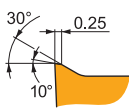
**Utvářecí** třísek ML je univerzální a navržený pro malé hloubky řezu a střední obrábění ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní, úzkou fazetkou. Je také vhodný pro litiny.

VNMG 160404-ML:T9415	● 0.4	■ 255	■ 0.20	■ 1.0	■	■	■	■	■	■ 240	■ 0.20	■ 1.0	■	■	■	■	■	■	■
VNMG 160404-ML:T9425	● 0.4	■ 240	■ 0.20	■ 1.0	■	■	■	■	■	■ 225	■ 0.20	■ 1.0	■	■	■	■	■	■	■
VNMG 160408-ML:T9415	● 0.8	■ 265	■ 0.25	■ 1.5	■	■	■	■	■	■ 250	■ 0.25	■ 1.5	■	■	■	■	■	■	■
VNMG 160408-ML:T9425	● 0.8	■ 255	■ 0.25	■ 1.5	■	■	■	■	■	■ 240	■ 0.25	■ 1.5	■	■	■	■	■	■	■



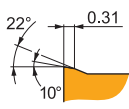
**NF** je ostrá geometrie a je první volbou pro jemné dokončování ocelí včetně korozivzdorných. Vyznačuje se vysoce pozitivním úhlem čela a vysoce pozitivní, úzkou fazetkou. Je také vhodná superslitiny a podmíněně i pro litiny a slitiny neželezných kovů.

VNMG 160404E-NF:T9425	● 0.4	■ 270	■ 0.18	■ 1.2	■	■ 160	■ 0.16	■ 1.2	■	■ 255	■ 0.18	■ 1.2	■	■	■	■ 60	■ 0.16	■ 1.0	■	■	■
VNMG 160408E-NF:T9425	● 0.8	■ 310	■ 0.18	■ 1.4	■	■ 185	■ 0.16	■ 1.4	■	■ 290	■ 0.18	■ 1.4	■	■	■	■ 65	■ 0.16	■ 1.1	■	■	■



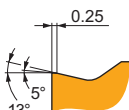
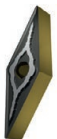
**NM** velmi pozitivní geometrie pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí a superslitin. Vyznačuje se vysoce pozitivním úhlem čela a pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro slitiny neželezných kovů.

VNMG 160408E-NM:T9425	● 0.8	■ 265	■ 0.30	■ 2.1	■	■ 155	■ 0.27	■ 2.1	■	■	■	■	■	■	■	■ 55	■ 0.24	■ 1.7	■	■	■
-----------------------	-------	-------	--------	-------	---	-------	--------	-------	---	---	---	---	---	---	---	------	--------	-------	---	---	---



**NMR** je univerzální geometrie a je první volbou pro střední obrábění korozivzdorných ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a pozitivní, širokou fazetkou. Je vhodná také pro oceli a superslitiny.

VNMG 160404E-NMR:T9425	● 0.4	■ 235	■ 0.20	■ 1.2	■	■ 140	■ 0.18	■ 1.2	■	■	■	■	■	■	■	■ 50	■ 0.18	■ 1.0	■	■	■
VNMG 160408E-NMR:T9425	● 0.8	■ 240	■ 0.30	■ 1.4	■	■ 140	■ 0.27	■ 1.4	■	■	■	■	■	■	■	■ 50	■ 0.24	■ 1.1	■	■	■



**SM**, velmi univerzální geometrie je první volbou pro střední obrábění ocelí a superslitin. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a malou stabilizační fazetkou. Je vhodný pro nerezové oceli, litiny a podmíněně pro neželezné slitiny a tvrdé materiály.

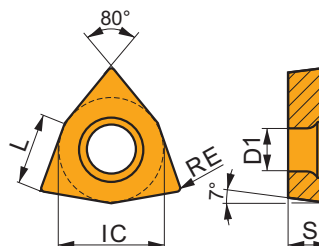
VNMG 160404E-SM:T9425	● 0.4	■ 255	■ 0.18	■ 1.2	■	■ 150	■ 0.16	■ 1.2	■	■ 240	■ 0.18	■ 1.2	■	■	■	■ 55	■ 0.16	■ 1.0	■	■	■
VNMG 160408E-SM:T9425	● 0.8	■ 270	■ 0.25	■ 1.4	■	■ 160	■ 0.23	■ 1.4	■	■ 255	■ 0.25	■ 1.4	■	■	■	■ 60	■ 0.20	■ 1.1	■	■	■



# WCMT

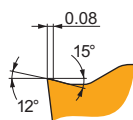
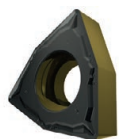


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>06T3</b>	9.525	4.40	6.50	3.97
<b>0804</b>	12.700	5.50	8.70	4.76



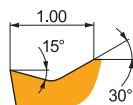
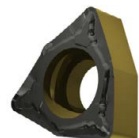
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**FM** univerzální geometrie je první volbou pro dokončování ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je vhodná také pro nerezové oceli a podmíněně pro litiny a slitiny nezelezných kovů.

<b>WCMT 06T304E-FM:T9425</b>	●	0.4	365	0.15	1.2	215	0.15	1.2	345	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>WCMT 06T308E-FM:T9425</b>	●	0.8	395	0.20	1.2	235	0.18	1.2	375	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>WCMT 080404E-FM:T9425</b>	●	0.4	355	0.15	1.7	210	0.15	1.7	335	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>WCMT 080408E-FM:T9425</b>	●	0.8	385	0.20	1.7	230	0.18	1.7	365	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>WCMT 080412E-FM:T9425</b>	⚡	1.2	365	0.27	1.7	215	0.24	1.7	345	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-



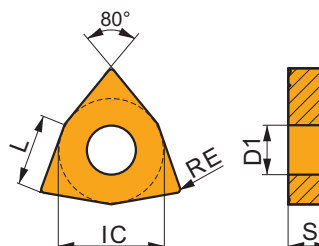
**UR** univerzální geometrie je první volba pro dokončování litin. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela bez fazetky. Je vhodná i pro oceli a podmíněně pro korozivzdorné oceli.

<b>WCMT 06T308E-UR:T9425</b>	●	0.8	345	0.20	1.2	205	0.18	1.2	325	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

# WNMG

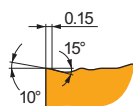
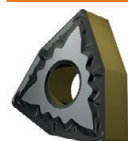


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>06T3</b>	9.525	3.81	6.50	3.97
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



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

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



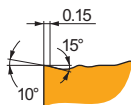
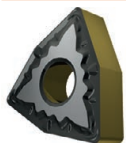
**FM** univerzální utvařec je první volbou pro dokončování ocelí a litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodný pro nerezové oceli a superslitiny.

<b>WNMG 060404E-FM:T9425</b>	●	0.4	365	0.20	1.4	215	0.18	1.4	345	0.20	1.4	-	-	-	80	0.16	1.1	-	-	-
<b>WNMG 060408E-FM:T9425</b>	●	0.8	430	0.20	1.4	255	0.18	1.4	405	0.20	1.4	-	-	-	95	0.16	1.1	-	-	-
<b>WNMG 06T304E-FM:T9425</b>	●	0.4	365	0.20	1.4	215	0.18	1.4	345	0.20	1.4	-	-	-	80	0.16	1.1	-	-	-
<b>WNMG 06T308E-FM:T9425</b>	●	0.8	430	0.20	1.4	255	0.18	1.4	405	0.20	1.4	-	-	-	95	0.16	1.1	-	-	-
<b>WNMG 080404E-FM:T9425</b>	●	0.4	370	0.20	1.2	220	0.18	1.2	350	0.20	1.2	-	-	-	80	0.16	1.0	-	-	-



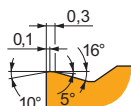
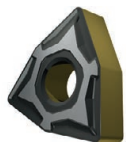
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



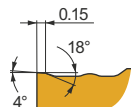
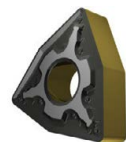
**FM** univerzální utvařič je první volbou pro dokončování ocelí a litiny. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodný pro nerezové oceli a superslitiny.

WNMG 080408E-FM:T9425	● 0.8	420	0.20	1.9	250	0.18	1.9	395	0.20	1.9	-	-	-	90	0.16	1.5	-	-	-
WNMG 080412E-FM:T9425	⊕ 1.2	400	0.27	1.9	240	0.24	1.9	380	0.27	1.9	-	-	-	90	0.19	1.5	-	-	-



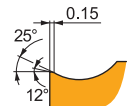
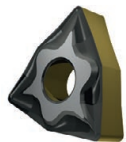
**M** je všestranná geometrie a je první volbou pro obrábění litin. Vyznačuje se pozitivním čela a negativní stabilizační fazetkou. Je vhodná také pro oceli a zušlechtěné materiály.

WNMG 060404E-M:T9425	● 0.4	320	0.20	1.8	-	-	-	300	0.20	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 060408E-M:T9425	⊕ 0.8	330	0.32	1.8	-	-	-	310	0.32	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404E-M:T9425	● 0.4	320	0.20	2.1	-	-	-	300	0.20	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408E-M:T9425	⊕ 0.8	325	0.32	2.1	-	-	-	305	0.32	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-M:T9425	⊕ 1.2	320	0.40	2.1	-	-	-	300	0.40	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-



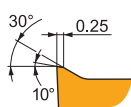
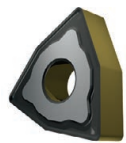
**Utvařič** třísek ML je univerzální a navržený pro malé hloubky řezu a střední obrábění ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a stabilní, úzkou fazetkou. Je také vhodný pro litiny.

WNMG 080404-ML:T9415	● 0.4	365	0.20	1.0	-	-	-	345	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080404-ML:T9425	● 0.4	340	0.20	1.0	-	-	-	320	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408-ML:T9415	⊕ 0.8	380	0.25	1.5	-	-	-	360	0.25	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080408-ML:T9425	⊕ 0.8	365	0.25	1.5	-	-	-	345	0.25	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412-ML:T9415	⊕ 1.2	360	0.30	2.0	-	-	-	340	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412-ML:T9425	⊕ 1.2	355	0.30	2.0	-	-	-	335	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



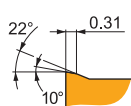
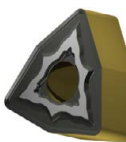
**NF** je ostrá geometrie a je první volbou pro jemné dokončování ocelí včetně korozivzdorných. Vyznačuje se vysoce pozitivním úhlem čela a vysoce pozitivní, úzkou fazetkou. Je také vhodná superslitiny a podmíněně i pro litiny a slitiny neželezných kovů.

WNMG 060404E-NF:T9425	● 0.4	400	0.18	0.8	240	0.16	0.8	380	0.18	0.8	-	-	-	90	0.16	0.6	-	-	-
WNMG 060408E-NF:T9425	⊕ 0.8	455	0.19	1.0	270	0.17	1.0	430	0.19	1.0	-	-	-	100	0.15	0.8	-	-	-
WNMG 080404E-NF:T9425	● 0.4	370	0.18	1.7	220	0.16	1.7	350	0.18	1.7	-	-	-	80	0.16	1.4	-	-	-
WNMG 080408E-NF:T9425	⊕ 0.8	430	0.19	1.7	255	0.17	1.7	405	0.19	1.7	-	-	-	95	0.15	1.4	-	-	-



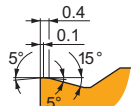
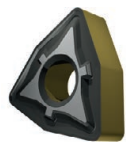
**NM** velmi pozitivní geometrie pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí a superslitin. Vyznačuje se vysoce pozitivním úhlem čela a pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro slitiny neželezných kovů.

WNMG 060408E-NM:T9425	⊕ 0.8	415	0.25	1.8	245	0.23	1.8	-	-	-	-	-	-	90	0.20	1.4	-	-	-
WNMG 060412E-NM:T9425	⊕ 1.2	405	0.30	1.8	240	0.27	1.8	-	-	-	-	-	-	90	0.24	1.4	-	-	-
WNMG 080404E-NM:T9425	● 0.4	365	0.20	2.1	215	0.18	2.1	-	-	-	-	-	-	80	0.16	1.7	-	-	-
WNMG 080408E-NM:T9425	⊕ 0.8	400	0.25	2.1	240	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	90	0.20	1.7	-	-	-
WNMG 080412E-NM:T9425	⊕ 1.2	400	0.30	2.1	240	0.27	2.1	-	-	-	-	-	-	90	0.24	1.7	-	-	-



**NMR** je univerzální geometrie a je první volbou pro střední obrábění korozivzdorných ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a pozitivní, širokou fazetkou. Je vhodná také pro oceli a superslitiny.

WNMG 060408E-NMR:T9425	⊕ 0.8	325	0.35	1.6	195	0.32	1.6	-	-	-	-	-	-	70	0.25	1.3	-	-	-
WNMG 080408E-NMR:T9425	⊕ 0.8	305	0.35	2.7	180	0.32	2.7	-	-	-	-	-	-	65	0.25	2.2	-	-	-
WNMG 080412E-NMR:T9425	⊕ 1.2	310	0.40	2.7	185	0.36	2.7	-	-	-	-	-	-	65	0.28	2.2	-	-	-



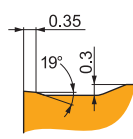
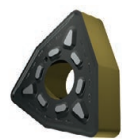
**R** je robustní geometrie a je určena k hrubování ocelí a litin. Má mírně pozitivní čelo a lomenou širokou fazetkou. Je také vhodná pro zušlechtěné materiály.

WNMG 080408E-R:T9425	⊕ 0.8	285	0.40	3.5	-	-	-	270	0.40	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG 080412E-R:T9425	⊕ 1.2	295	0.45	3.5	-	-	-	280	0.45	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



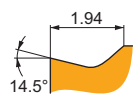
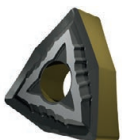
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



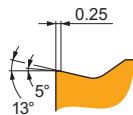
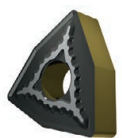
**RM** utvařeč který je první volbou pro hrubování ocelí. Vyznačuje se pozitivním úhlem čela a širokou stabilizační fazetkou. Je vhodný pro nerezové oceli, litiny a podmíněně pro superslitiny.

WNMG 060412E-RM:T9425	●	1.2	370	0.45	1.2	220	0.41	1.2	350	0.45	1.2	–	–	–	☑	80	0.32	1.0	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9425	●	0.8	325	0.40	4.0	195	0.36	4.0	305	0.40	4.0	–	–	–	☑	70	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080412E-RM:T9425	●	1.2	330	0.45	4.0	195	0.41	4.0	310	0.45	4.0	–	–	–	☑	70	0.32	3.2	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9425	●	1.6	335	0.50	4.0	200	0.45	4.0	315	0.50	4.0	–	–	–	☑	75	0.35	3.2	–	–	–



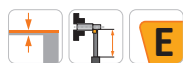
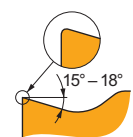
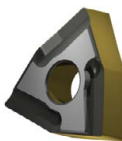
**SF** ostrá geometrie je první volbou pro dokončování nerezových ocelí a superslitin. Má mírně pozitivní úhel čela bez fazetky. Je vhodná také pro oceli, litiny a tvrdé materiály a podmíněně pro slitiny neželezných kovů.

WNMG 080408E-SF:T9425	●	0.8	425	0.20	1.0	255	0.18	1.0	400	0.20	1.0	–	–	–	☑	95	0.16	0.8	–	–	–
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



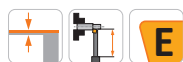
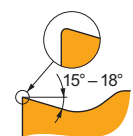
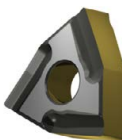
**SM**, velmi univerzální geometrie je první volbou pro střední obrábění ocelí a superslitin. Vyznačuje se mírně pozitivním úhlem čela a malou stabilizační fazetkou. Je vhodný pro nerezové oceli, litiny a podmíněně pro neželezné slitiny a tvrdé materiály.

WNMG 060404E-SM:T9425	●	0.4	340	0.20	1.7	200	0.18	1.7	320	0.20	1.7	–	–	–	☑	75	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T9425	●	0.8	375	0.25	1.7	225	0.23	1.7	355	0.25	1.7	–	–	–	☑	80	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM:T9425	●	1.2	375	0.30	1.7	225	0.27	1.7	355	0.30	1.7	–	–	–	☑	80	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T9425	●	0.4	335	0.20	2.0	200	0.18	2.0	315	0.20	2.0	–	–	–	☑	75	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T9425	●	0.8	370	0.25	2.0	220	0.23	2.0	350	0.25	2.0	–	–	–	☑	80	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T9425	●	1.2	370	0.30	2.0	220	0.27	2.0	350	0.30	2.0	–	–	–	☑	80	0.24	1.6	–	–	–



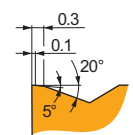
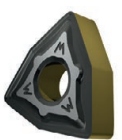
**SI** pozitivní geometrie je určena pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí. Má pozitivní úhel čela bez fazetky. Je také podmíněně vhodná pro neželezné materiály a superslitiny.

WNMG 060404ER-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	☑	90	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	☑	90	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T9425	●	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	☑	90	0.25	1.4	–	–	–



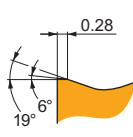
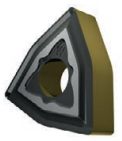
**SI** pozitivní geometrie je určena pro střední obrábění ocelí, nerezových ocelí. Má pozitivní úhel čela bez fazetky. Je také podmíněně vhodná pro neželezné materiály a superslitiny.

WNMG 060404EL-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	☑	90	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	☑	90	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T9425	●	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	☑	90	0.25	1.4	–	–	–



**W-M** je geometrie typu Wiper a je určena k dokončování ocelí. Má pozitivní úhel čela a malou pozitivní fazetkou. Je také podmíněně vhodná pro litiny.

WNMG 060408W-M:T9425	●	0.8	305	0.45	1.2	–	–	–	☑	285	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M:T9425	●	0.8	300	0.45	1.5	–	–	–	☑	285	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-M:T9425	●	1.2	300	0.55	1.5	–	–	–	☑	285	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



**W-MR** je geometrie typu Wiper a je určena k dokončování ocelí. Má pozitivní úhel čela a stabilizační fazetku. Je také podmíněně vhodná pro korozivzdorné oceli a litiny.

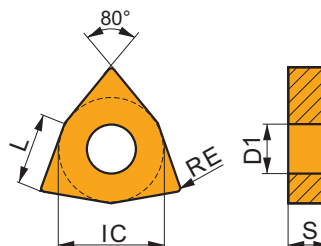
WNMG 080408W-MR:T9425	●	0.8	300	0.45	1.5	☑	180	0.41	1.5	☑	285	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR:T9425	●	1.2	300	0.55	1.5	☑	180	0.50	1.5	☑	285	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–



# WNMM

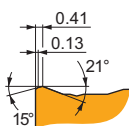
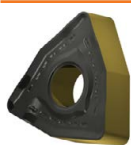


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76
<b>1306</b>	19.050	7.94	13.00	6.35



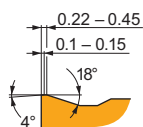
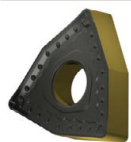
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

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



**NR2** je jednostranná geometrie určená pro hrubování až těžké hrubování korozivzdorných ocelí. Má pozitivní úhel čela a negativní lomenou fazetku. Je vhodná také pro oceli a podmíněně pro litiny a superslitiny.

<b>WNMM 080412E-NR2:T9425</b>	1.2	315	0.45	4.0	185	0.41	4.0	295	0.45	4.0	-	-	-	70	0.32	3.2	-	-	-
-------------------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



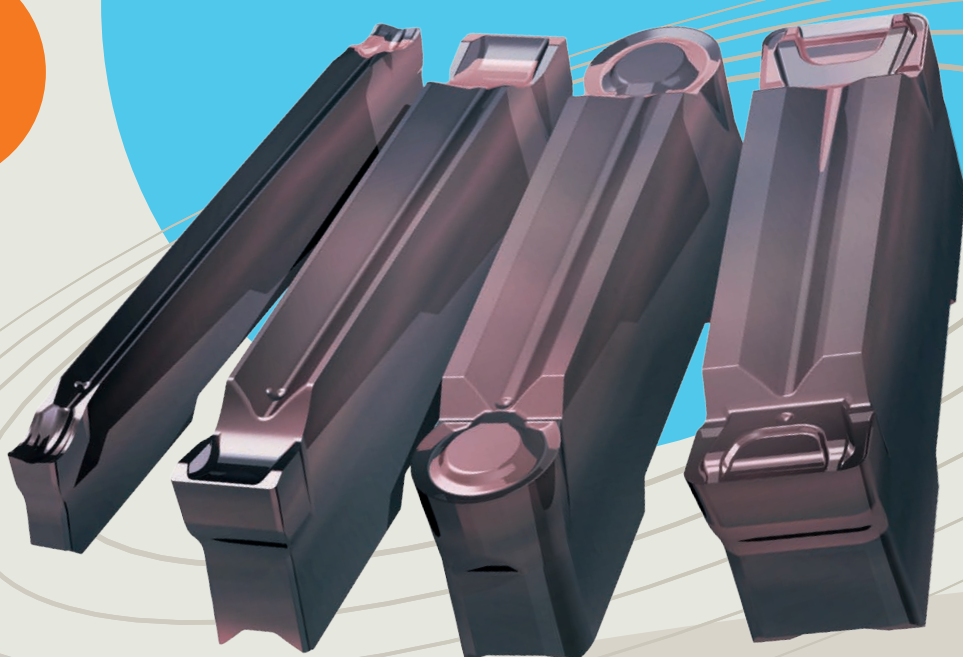
**OR** je jednostranná geometrie vhodná pro hrubování až těžké hrubování ocelí. Má pozitivní úhel čela a širokou stabilní fazetku. Je vhodná také pro litiny, korozivzdorné oceli a superslitiny.

<b>WNMM 080408E-OR:T9425</b>	0.8	310	0.40	4.0	185	0.36	4.0	290	0.40	4.0	-	-	-	65	0.28	3.2	-	-	-
<b>WNMM 080412E-OR:T9425</b>	1.2	315	0.45	4.0	185	0.41	4.0	295	0.45	4.0	-	-	-	70	0.36	3.2	-	-	-
<b>WNMM 080416E-OR:T9425</b>	1.6	320	0.50	4.0	190	0.45	4.0	300	0.50	4.0	-	-	-	70	0.40	3.2	-	-	-
<b>WNMM 130612E-OR:T9425</b>	1.2	300	0.45	6.0	180	0.41	6.0	285	0.45	6.0	-	-	-	65	0.36	4.8	-	-	-
<b>WNMM 130616E-OR:T9425</b>	1.6	310	0.50	6.0	185	0.45	6.0	290	0.50	6.0	-	-	-	65	0.40	4.8	-	-	-

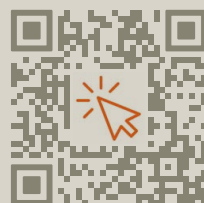


**Materiál G8415**

# Zvyšte efektivitu obrábění díky spolehlivému výkonu



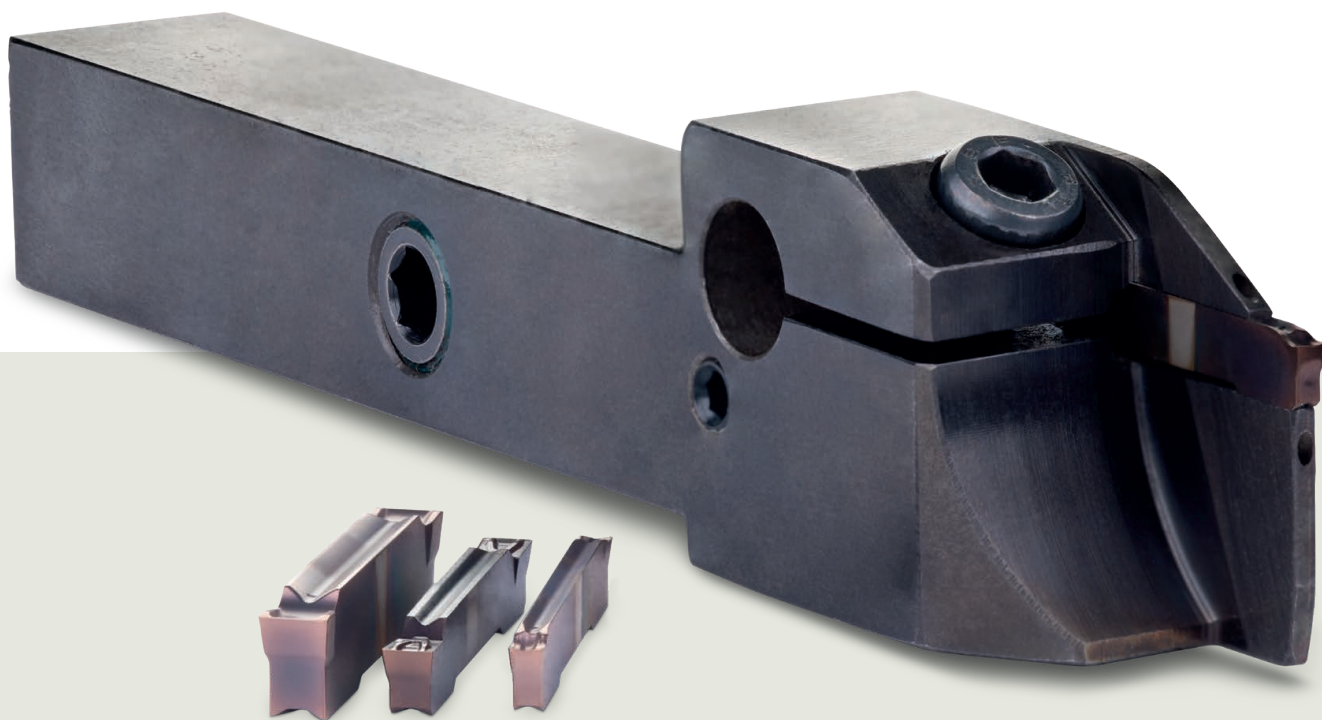
**Certainty  
at every turn™**





## Nový unikátní PVD materiál pro upichování a zapichování

# Zvyšte efektivitu obrábění díky spolehlivému výkonu

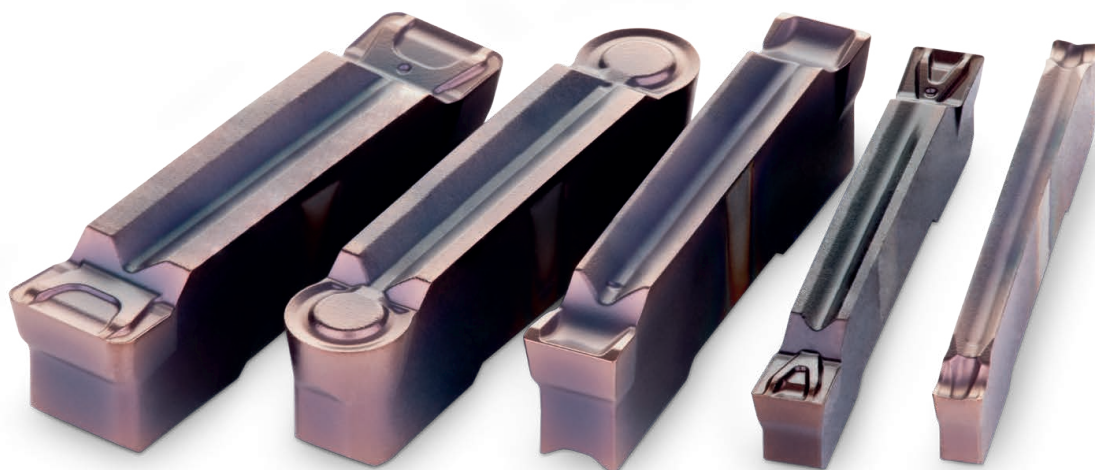


Nový materiál G8415 poskytuje konzistentní a spolehlivý výkon v ocelích, nerezích, litinách, žáruvzdorných i kalených materiálech. Díky unikátní kluzné vrchní vrstvě TiBN a odolnému vícevrstvému PVD povlaku nabízí vynikající odolnost proti opotřebení a stabilitu i v náročných podmínkách.

G8415, dostupný se všemi GL utvařeči, je praktickou a efektivní volbou pro upichování, zapichování a kopírování.



## Související produkty

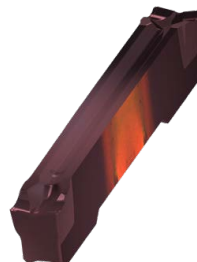


### GL. D-PR



Oboustranná destička pro upichování a zapichování

### GL. D-PM



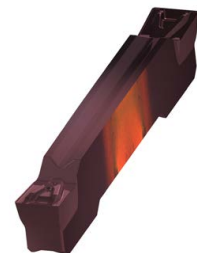
Oboustranná destička pro hluboké upichování

### GL. D-MM



Oboustranná destička pro zapichování a kopírování

### GL. D-GM



Oboustranná destička pro zapichování a podélné soustružení



## Vlastnosti a výhody

Nová generace vícevrstvého PVD povlaku v kombinaci se špičkovým submikronovým karbidem.



### Univerzální použití

pro širokou škálu obrobků.

TiBN kluzná vrchní vrstva snižuje tvorbu nárůstků na břitu.



### Zvýšený řezný výkon

zajišťuje plynulý odchod třísek a lepší kvalitu obrobených povrchů.

Silná vrstva TiN s nízkým tlakovým zbytkovým napětím a tvrdá vrstva AlTiN s nově vyvinutým složením.



### Prodloužená trvanlivost

i za nepříznivých řezných podmínek.

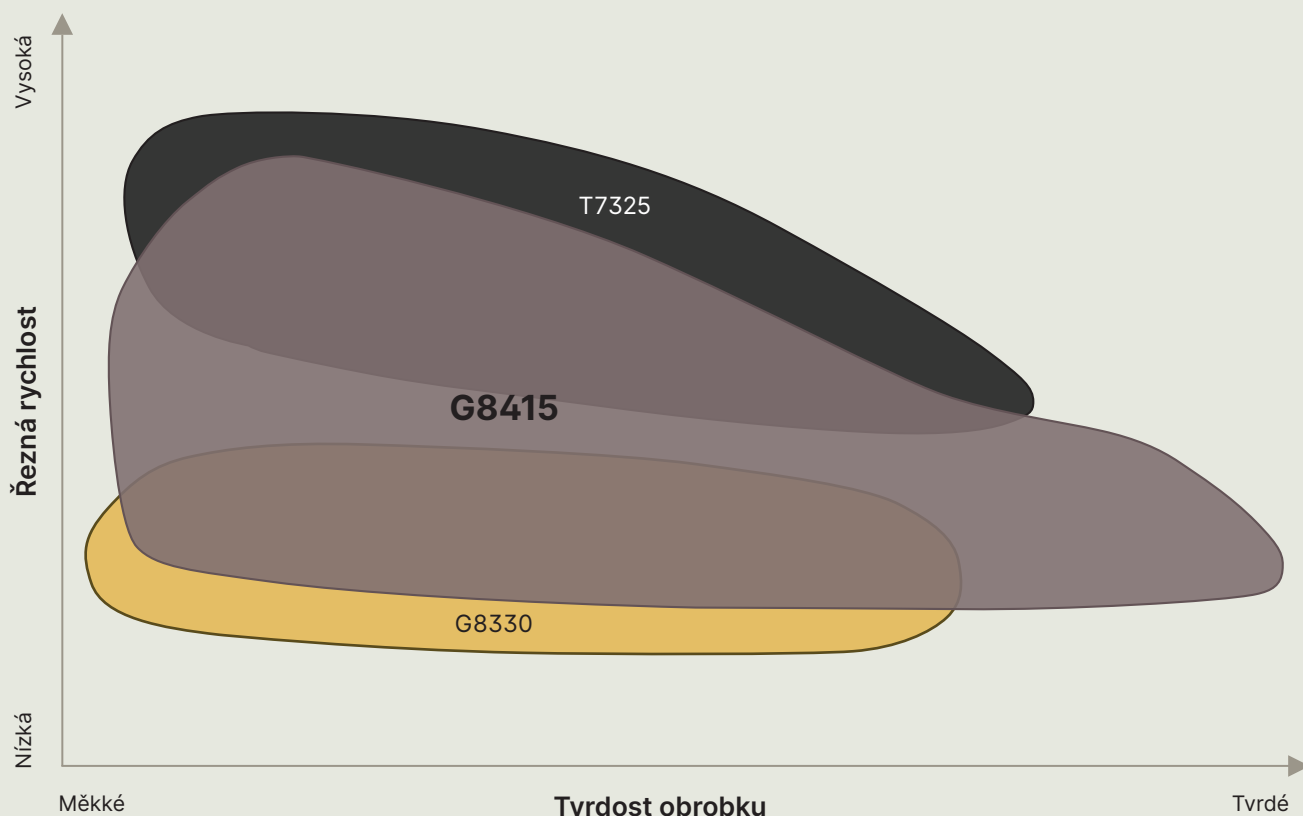
Dostupné utvařeče (PM, PR, GM, MM) optimalizují výkon dle aplikace.



### Aplikační univerzálnost

zajišťuje spolehlivý výkon při upichování, zapichování a tvarovém soustružení.

## Oblast použití soustružnických materiálů G8415





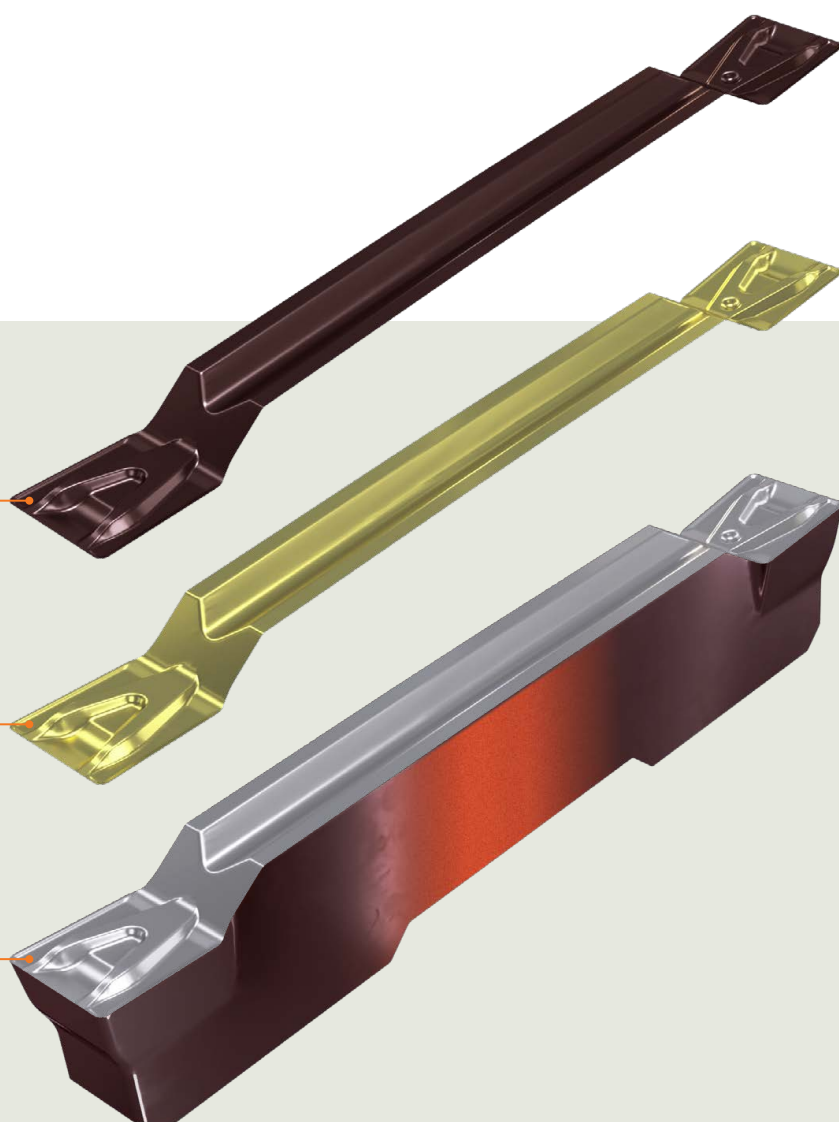
## Složení materiálu

# Vrstvy povlaku strukturované pro maximální trvanlivost a výkon nástroje

Unikátní kluzná vrstva TiBN

Silná vrstva TiN

Tvrdá vrstva AlTiN





## Případové studie

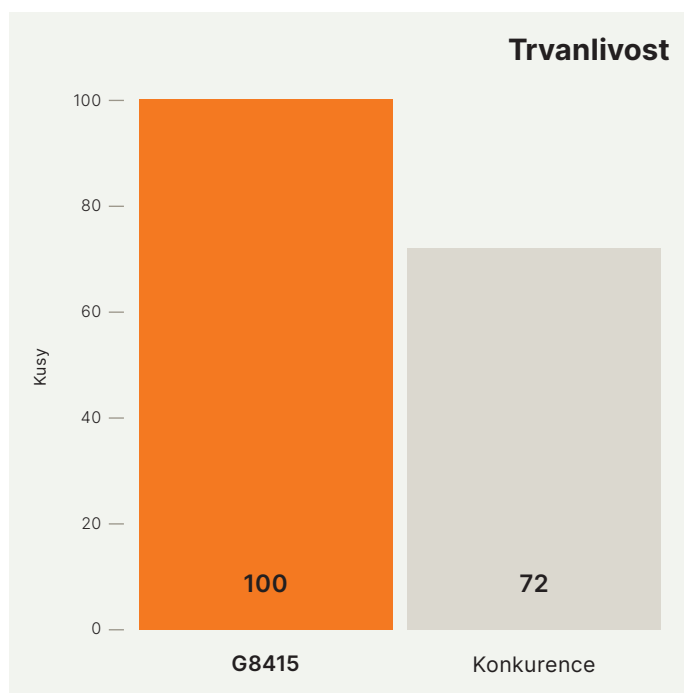
# Zvýšení trvanlivosti nástroje o 39 % díky vyšší odolnosti

Výsledek u zákazníka: Materiál G8415 výrazně překonal konkurenční řešení a prodloužil trvanlivost o 39 % při obrábění závitových čepů. Toto zlepšení snižuje počet výměn nástrojů a prostojů, což vede k vyšší produktivitě a nižším nákladům na díl při upichování oceli.

Segment	Všeobecné strojírenství
Aplikace	Upichování
Součást	Čep
Materiál	SAE 1045
Chlazení	Ano
Řešení Dormer Pramet	GL3-D300M02-PM:G8415

Řezné podmínky			
$n$	$f_n$	CD	CW
1350	0.035	8.0	3.0

P2.2





## Případové studie

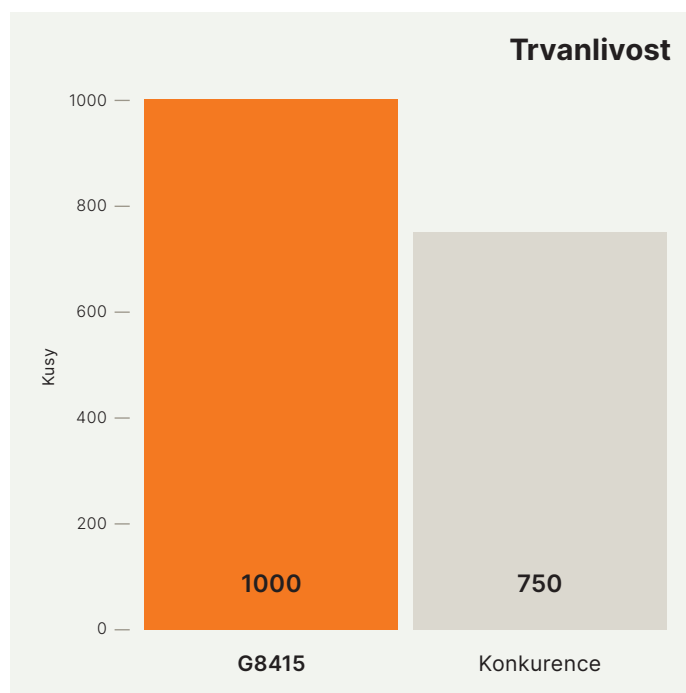
# Prodloužení trvanlivosti o 33 % při zajištění konzistentních výsledků

Výsledek u zákazníka: G8415 poskytl vynikající výkon oproti konkurenci. Prokázal o 33 % delší trvanlivost, přičemž každý břit dosáhl 1000 kusů před výměnou oproti 750 kusům u konkurenčního materiálu. Toto zlepšení umožnilo zákazníkovi měnit břity mnohem méně často, což vedlo ke snížení prostojů.

Segment	Automotive
Aplikace	Upichování
Součást	Kroužek
Materiál	18NiCrMo5
Chlazení	Ano
Řešení Dormer Pramet	GL3-D300M02-PR:G8415

Řezné podmínky			
$n$	$f_n$	CD	CW
656	0.2	15.0	3.0

P3.2

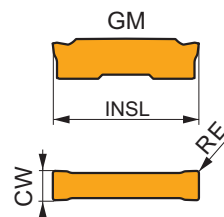




## GL. D - GM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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

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



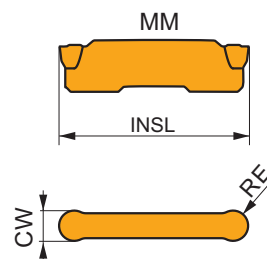
GM univerzální geometrie je pro zapichování a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

GL2-D200M02-GM:G8415	●	0.2	■	155	0.15	0.8	■	80	0.14	0.8	■	140	0.15	0.8	■	35	0.11	0.6	■	–	–	–
GL3-D300M02-GM:G8415	●	0.2	■	155	0.20	1.0	■	80	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	■	35	0.14	0.8	■	–	–	–
GL3-D300M04-GM:G8415	●	0.4	■	155	0.20	1.0	■	80	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	■	35	0.14	0.8	■	–	–	–
GL4-D400M04-GM:G8415	●	0.4	■	155	0.25	1.2	■	80	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	■	35	0.18	1.0	■	–	–	–
GL5-D500M08-GM:G8415	●	0.8	■	155	0.30	1.2	■	80	0.27	1.2	■	140	0.30	1.2	■	35	0.21	1.0	■	–	–	–
GL6-D600M08-GM:G8415	●	0.8	■	155	0.30	1.2	■	80	0.27	1.2	■	140	0.30	1.2	■	35	0.21	1.0	■	–	–	–

## GL. D - MM



	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



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

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



MM je geometrie s plným radiusem pro kopírovací a podélné soustružení, plynulý až přerušovaný řez.

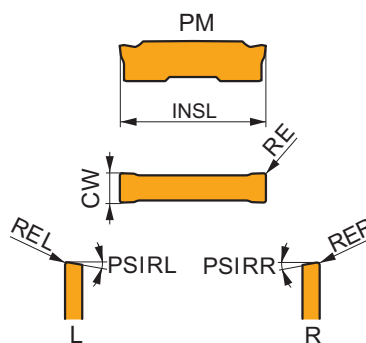
GL2-D200MM0-MM:G8415	●	1.0	■	155	0.10	1.0	■	80	0.09	1.0	■	140	0.10	1.0	■	35	0.08	0.8	■	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:G8415	●	1.5	■	155	0.20	1.2	■	80	0.18	1.2	■	140	0.20	1.2	■	35	0.14	1.0	■	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:G8415	●	2.0	■	155	0.20	1.2	■	80	0.18	1.2	■	140	0.20	1.2	■	35	0.14	1.0	■	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:G8415	●	2.5	■	155	0.25	1.2	■	80	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	■	35	0.18	1.0	■	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:G8415	●	3.0	■	155	0.30	1.2	■	80	0.27	1.2	■	140	0.30	1.2	■	35	0.21	1.0	■	–	–	–



## GL. D - PM

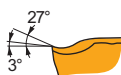


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0



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

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



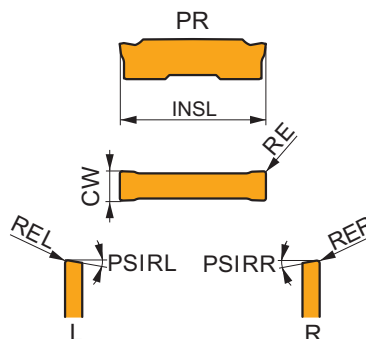
PM geometrie s vysoce pozitivním úhlem čela, první volba pro zapichování a upichování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

GL2-D200M02-PM:G8415	●	0.2	■	155	0.08	■	80	0.07	■	140	0.08	■	390	0.10	■	35	0.06	-	-	-	-
GL3-D300M02-PM:G8415	●	0.2	■	155	0.10	■	80	0.09	■	140	0.10	■	390	0.12	■	35	0.07	-	-	-	-
GL4-D400M02-PM:G8415	●	0.2	■	155	0.12	■	80	0.11	■	140	0.12	■	390	0.14	■	35	0.10	-	-	-	-

## GL. D - PR

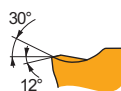


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0



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

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



PR geometrie s negativní fasetkou, první volba pro náročné zapichování a upichování, plynulý až přerušovaný řez.

GL2-D200M02-PR:G8415	●	0.2	■	155	0.10	■	80	0.09	■	140	0.10	-	-	-	-	■	25	0.07	-	-
GL3-D300M02-PR:G8415	●	0.2	■	155	0.12	■	80	0.11	■	140	0.12	-	-	-	-	■	25	0.08	-	-
GL4-D400M02-PR:G8415	●	0.2	■	155	0.15	■	80	0.14	■	140	0.15	-	-	-	-	■	25	0.11	-	-



S9xx

## Doplnění řady monolitních karbidových fréz

# Stabilita a trvanlivost při obrábění ocelí, nerezů a litin



Rozšířená řada monolitních fréz S9xx přináší dva nové typy: ostré rohové a s rádiusem, v různých délkách, v metrickém i palcovém provedení. Jsou určeny pro oceli, nerez, litiny a volitelně pro neželezné materiály. Zajišťují přesnost a trvanlivost v různých aplikacích, jako je frézování osazení, drážkování, konturování a zanořování po rampě.

S 204 novými položkami poskytuje řada S9xx všestranný a spolehlivý výkon i vynikající hodnotu pro subdodavatele v automotive a všeobecném strojírenství.





## Související produkty

### 2břítá rohová střední délka



1/16 – 1 palec

### 4břítá rohová střední délka



2 – 20 mm

1/16 – 1 palec

### 6břítá rohová střední délka



6 – 20 mm

1/4 – 1 palec

### 4břítá se sražením



1/16 – 1 palec

### 2břítá s rádiusem



3 – 18 mm

### 4břítá s rádiusem



3 – 18 mm

1/8 – 1 palec

### 2břítá rohová prodloužená



2 – 20 mm

### 4břítá rohová prodloužená



2 – 20 mm

1/16 – 1 palec

### 6břítá rohová prodloužená



6 – 20 mm

1/4 – 1 palec



S9xx

## Vlastnosti a výhody

Povlak TiAlN pro vynikající odolnost proti opotřeбенí a delší trvanlivost.



### Prodloužená trvanlivost

výrazně zvyšuje produktivitu a snižuje náklady na obrobek.

Univerzální geometrie fréz včetně provedení rohového, s rádiusem a se sražením, v designech se 2, 4 a 6 břity v metrických i palcových rozměrech.



### Univerzální použití

umožňuje širokou škálu aplikací včetně stranového frézování, drážkování, konturování a zanořování po rampě.

Univerzální materiálové použití: vhodné pro oceli, nerez oceli, litiny a volitelně pro neželezné materiály (oblast nerez ocelí rozšiřuje využitelnost).



### Univerzálnost

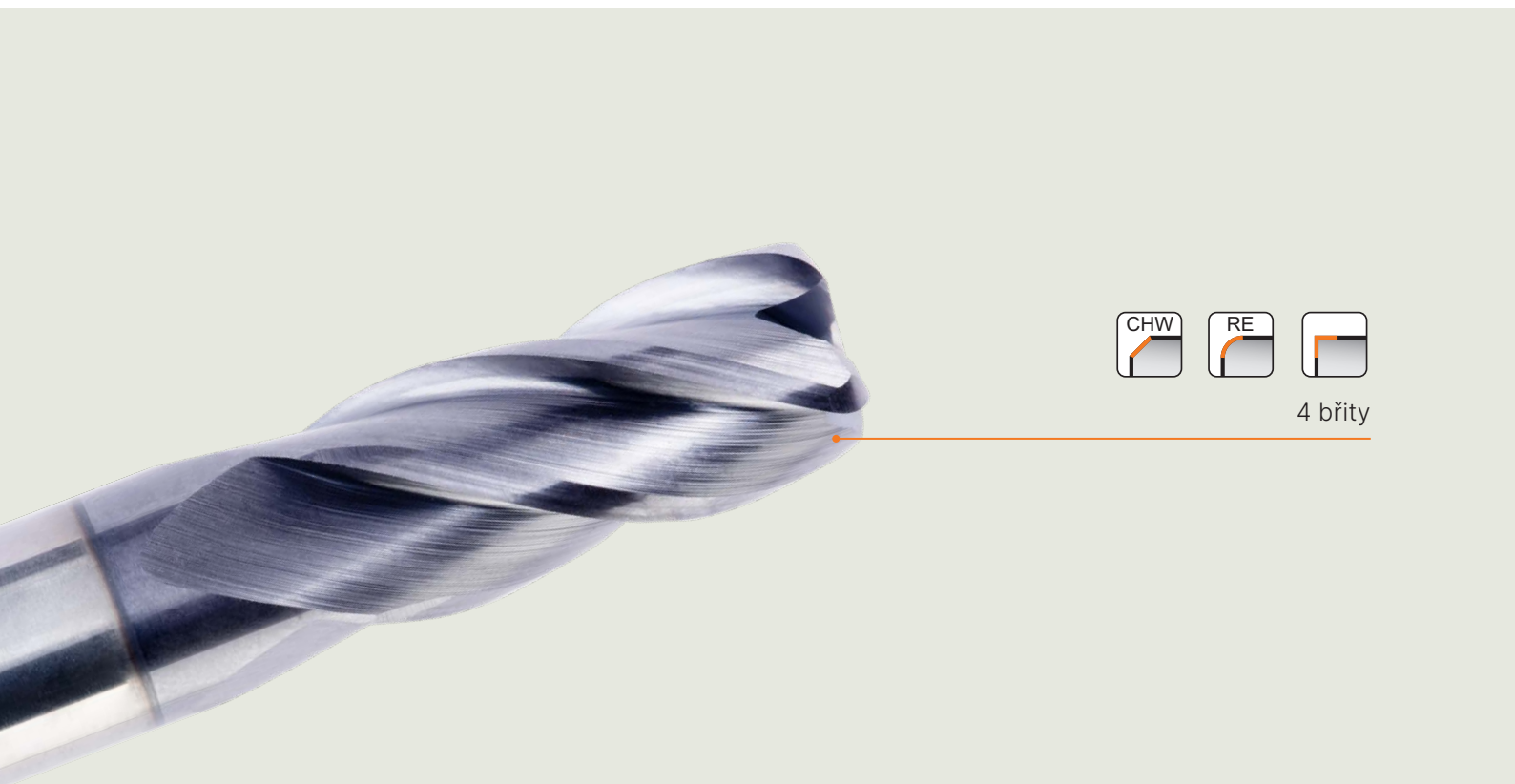
vhodné pro boční frézování, drážkování, konturování, zanořování po rampě a širokou škálu obráběcích operací.

Optimalizovaná geometrie břitů a robustní design s rohovým, sraženým nebo rádiusovým provedením čelních zubů snižují vylamování ostří.



### Zvýšená procesní spolehlivost

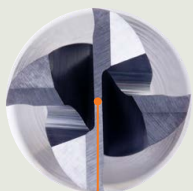
snižuje prostoje a zajišťuje konzistentní kvalitu výsledků.



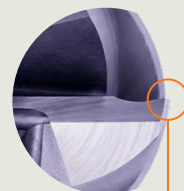
4 břity



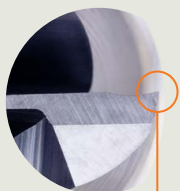
## Technické informace



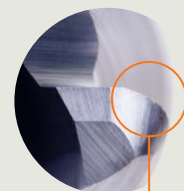
Břity do středu



Sražení



Rohová



Rohový rádius



2 břity



4 břity



6 břitů





## Úspěšné příběhy

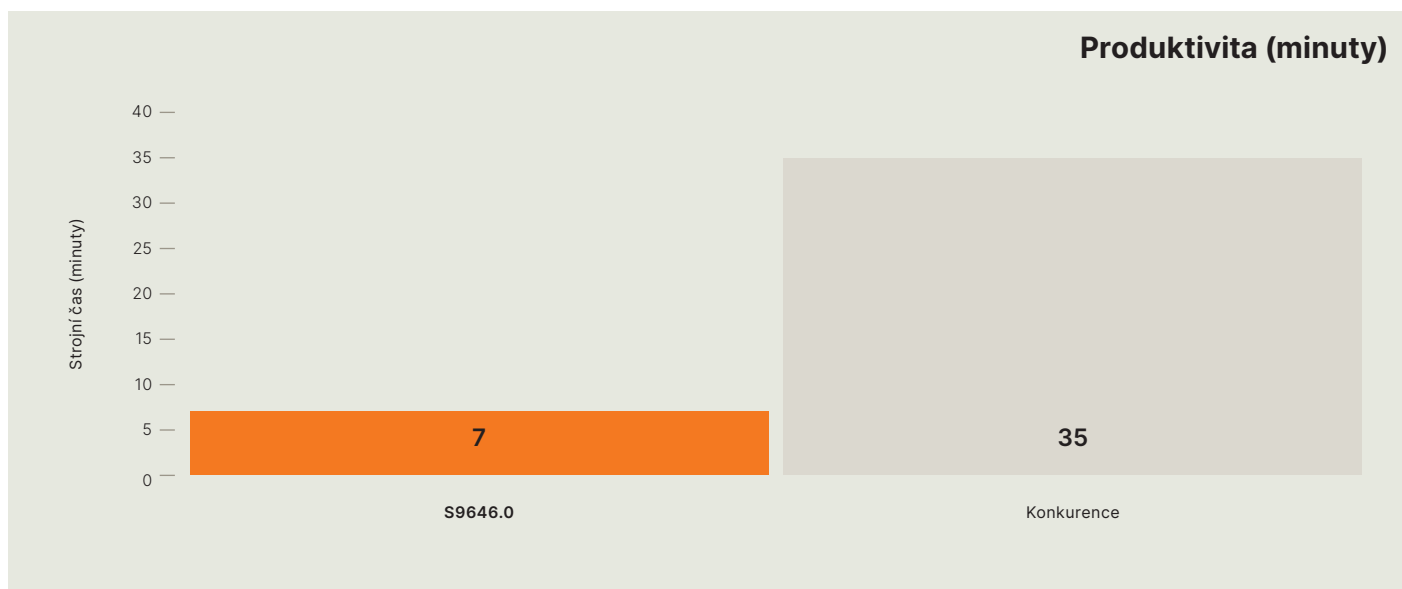
# Zkrácení času obrábění o 80 % při drážkování

Monolitní fréza S964 prokázala vynikající výkon při frézování drážek v nerez 304. Čas obrábění se zkrátil z 35 minut na pouhých 7 minut na operaci, což přineslo zvýšení produktivity o 400 % oproti konkurenci.

Segment	Aplikace	Materiál	Chlazení	Řešení Dormer Pramet
Zdravotnictví	Drážkování	Nerez ocel 304	Ano	S9646.0

Řezné podmínky	Konkurence	S9646.0
Hloubka řezu $a_p$ (mm)	0.5	2.0
Šířka řezu $a_e$ (mm)	6.0	6.0
Řezná rychlost $v_c$ (m/min)	55	70
Posuv na zub $f_z$ (mm/zub)	0.022	0.01
Rychlost posuvu $v_f$ (mm/min)	257	210

M3.1





## Příklady obrábění

# Zvýšení trvanlivosti o 17 % v náročných frézovacích aplikacích

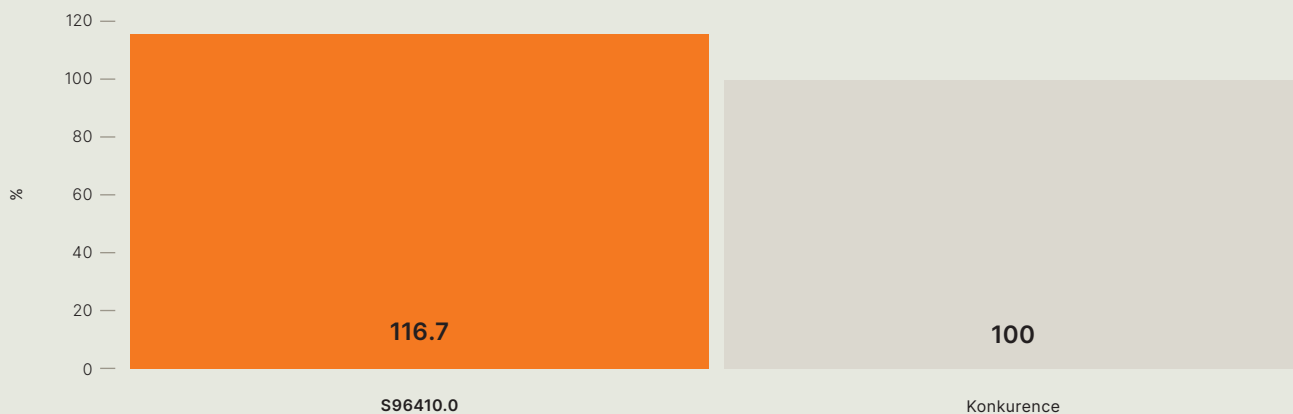
S96410.0 překonala konkurenci dosažením 14 obrobených metrů oproti 12 metrům, což prodloužilo trvanlivost o cca 17 %. Fréza prokázala vyšší trvanlivost při zanořování a drážkování materiálu SAE 1045 s chlazením, čímž nabídla lepší odolnost a úsporu nákladů oproti konkurenčnímu řešení.

Segment	Aplikace	Materiál	Chlazení	Řešení Dormer Pramet
Všeobecné strojírenství	Zanořování a drážkování	SAE 1045	Ano	S96410.0

Řezné podmínky	Konkurence	S96410.0
Hloubka řezu $a_p$ (mm)	10.0	10.0
Šířka řezu $a_e$ (mm)	10.0	10.0
Řezná rychlost $v_c$ (m/min)	120	120
Posuv $f_z$ (mm/zub)	0.048	0.048
Posuv $v_f$ (mm/min)	733	733

P2.2

## Trvanlivost (%)





## Příklady obrábění

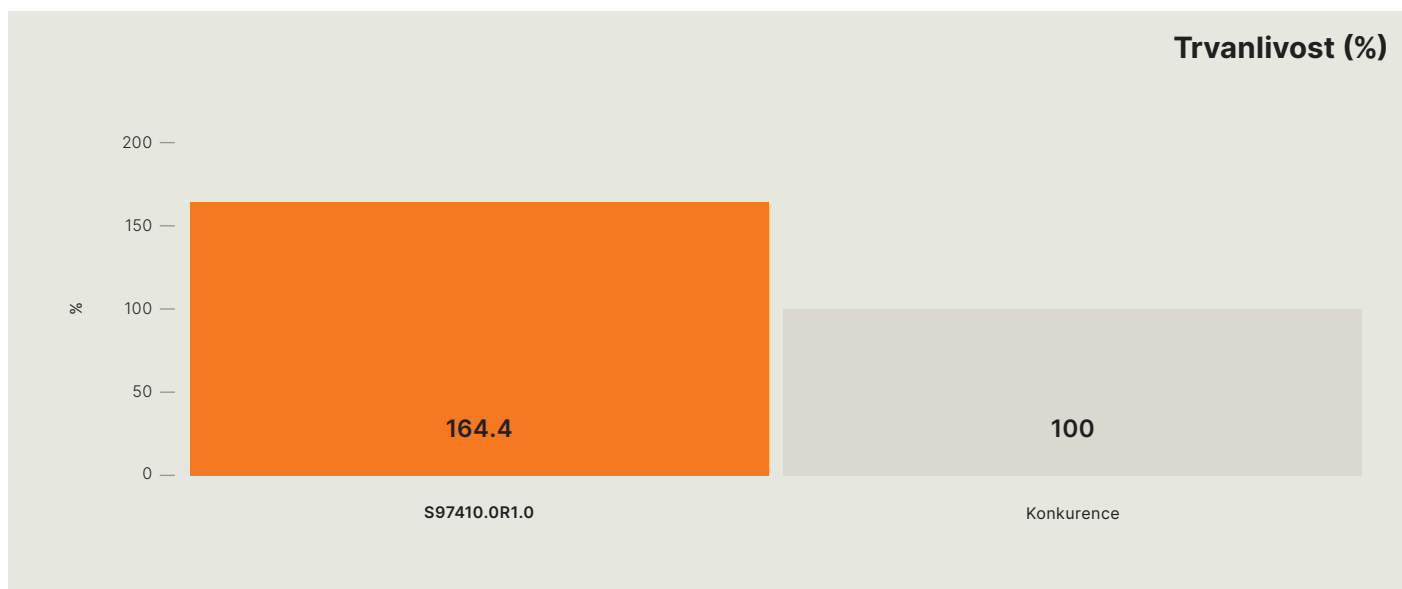
# Dosažení o **64 %** delší trvanlivosti v nerezí

S97410.0R1.0 prodloužila trvanlivost nástroje o více než 64 % oproti konkurenci při bočním frézování nerezí. Naše fréza dosáhla 14.8 obrobeneých metrů, aniž by dosáhla konce trvanlivosti, ve srovnání s 9 metry u konkurenční frézy.

Segment	Aplikace	Materiál	Chlazení	Řešení Dormer Pramet
Všeobecné strojírenství	Boční frézování	Nerez ocel 316L	Ano	S97410.0R1.0

Řezné podmínky	Konkurence	S97410.0R1.0
Hloubka řezu $a_p$ (mm)	5.0	5.0
Šířka řezu $a_e$ (mm)	10.0	10.0
Řezná rychlost $v_c$ (m/min)	35	35
Posuv $f_z$ (mm/zub)	0.042	0.042
Posuv $v_f$ (mm/min)	187	187

M3.1



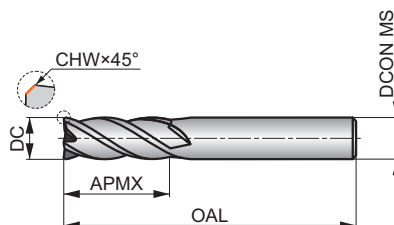


Materiál nástroje (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
Typ nástroje	N	N	N	N	N	N	N	N	N
Počet břitů (NOF)	NOF 4	NOF 2	NOF 4	NOF 2	NOF 4	NOF 6	NOF 2	NOF 4	NOF 6
Řezná délka									
Úhel šroubovice (FHA)	λ 34°	λ 28°	λ 34°	λ 28°	λ 34°	λ 45°	λ 28°	λ 34°	λ 45°
Radiální úhel čela (GAMF)	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°
Stopka									
Povlak	TIAIN	TIAIN	TIAIN	TIAIN	TIAIN	TIAIN	TIAIN	TIAIN	TIAIN
Tolerance průměru (TCDC)	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10
Směr obrábění									
Norma (BSG)	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM
Tvar břítu	CHW	RE	RE						
Kód produktové řady	S954	S972	S974	S962	S964	S966	S982	S984	S986
PSF rozsah rezných průměrů	1/16" - 1"	3.00 - 18.00	3.00 - 18.00 1/8" - 1"	1/16" - 1"	2.00 - 20.00 1/16" - 1"	6.00 - 20.00 1/4" - 1"	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00 1/16" - 1"	6.00 - 20.00 1/4" - 1"
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4								
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>N</b>	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N5								
<b>S</b>	S1								
	S2								
	S3								
	S4								
<b>H</b>	H1								
	H2								
	H3								
	H4								

■ Hlavní použití    ▣ Podmíněné použití

**S954****4břítá monolitní karbidová fréza se sražením**

Středně dlouhá řezná část, 4břité provedení se šroubovicí 34° zajišťuje vysokou tuhost pro obecné profilování a zavrtávání. Povlak TiAlN pro vyšší tepelnou odolnost a delší trvanlivost.



HM	N	NOF 4
	$\lambda$ 34°	$\gamma$ 9°
	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Vhodné startovní podmínky, řezná rychlost (Vc) a kód posuvu. Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor. Tabulky s posuvy na zub a korekčními hodnotami naleznete od strany 162.

<b>P1.1</b> ■ 158 l	<b>P1.2</b> ■ 177 l	<b>P1.3</b> ■ 183 l	<b>P2.1</b> ■ 135 l	<b>P2.2</b> ■ 120 l	<b>P2.3</b> ■ 105 G	<b>P3.1</b> ■ 117 l	<b>P3.2</b> ■ 95 G	<b>P3.3</b> ■ 80 G	<b>P4.1</b> ■ 70 G	<b>P4.2</b> ■ 60 G	<b>P4.3</b> ■ 49 G	<b>M1.1</b> ■ 35 l	<b>M1.2</b> ■ 29 l
<b>M2.1</b> ■ 30 l	<b>M2.2</b> ■ 26 l	<b>M3.1</b> ■ 28 l	<b>M3.2</b> ■ 24 l	<b>K1.1</b> ■ 120 J	<b>K1.2</b> ■ 88 J	<b>K1.3</b> ■ 67 J	<b>K2.1</b> ■ 128 J	<b>K2.2</b> ■ 104 J	<b>K2.3</b> ■ 84 l	<b>K3.1</b> ■ 114 J	<b>K3.2</b> ■ 86 J	<b>K3.3</b> ■ 70 l	<b>K4.1</b> ■ 105 l
<b>K4.2</b> ■ 80 l	<b>K4.3</b> ■ 58 l	<b>K4.4</b> ■ 50 l	<b>K4.5</b> ■ 42 l	<b>K5.1</b> ■ 120 l	<b>K5.2</b> ■ 90 l	<b>K5.3</b> ■ 69 l	<b>N1.1</b> ■ 296 J	<b>N1.2</b> ■ 222 J	<b>N1.3</b> ■ 149 J	<b>N2.1</b> ■ 149 J	<b>N2.2</b> ■ 133 J	<b>N2.3</b> ■ 96 J	<b>N3.1</b> ■ 156 J
<b>N3.2</b> ■ 91 J	<b>N3.3</b> ■ 47 J	<b>N4.1</b> ■ 156 J	<b>N4.2</b> ■ 60 J	<b>N4.3</b> ■ 64 J									

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC	DC	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(inch)	(inch)	(inch)	(inch)	
S9541/16	1/16	1.59	0.0630	0.003	0.125	0.250	1.500	4
S9543/32	3/32	2.38	0.0940	0.002	0.125	0.375	1.500	4
S9541/8	1/8	3.18	0.1250	0.004	0.125	0.500	1.500	4
S9545/32	5/32	3.97	0.1560	0.005	0.188	0.563	2.000	4
S9543/16	3/16	4.76	0.1880	0.005	0.188	0.625	2.000	4
S9547/32	7/32	5.56	0.2190	0.005	0.250	0.625	2.500	4
S9541/4	1/4	6.35	0.2500	0.005	0.250	0.750	2.500	4
S9545/16	5/16	7.94	0.3130	0.005	0.313	0.875	2.500	4
S9543/8	3/8	9.53	0.3750	0.006	0.375	0.875	2.500	4
S9547/16	7/16	11.11	0.4380	0.008	0.438	1.000	2.500	4
S9541/2	1/2	12.70	0.5000	0.008	0.500	1.000	3.000	4
S9549/16	9/16	14.29	0.5630	0.008	0.563	1.250	3.500	4
S9545/8	5/8	15.88	0.6250	0.008	0.625	1.250	3.500	4
S9543/4	3/4	19.05	0.7500	0.012	0.750	1.500	4.000	4
S9547/8	7/8	22.23	0.8750	0.008	0.875	1.500	4.000	4
S9541	1	25.40	1.0000	0.012	1.000	1.500	4.000	4

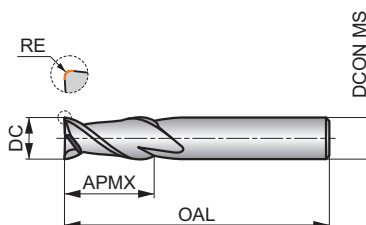


# S972



## Zbřítá monolitní karbidová fréza s rádiusem

Středně dlouhá řezná část, Zbřité provedení s dostupnými rádiusy, šroubovice 28° zajišťuje zvýšenou tuhost pro frézování standardních drážek. Povlak TiAlN pro vyšší tepelnou odolnost a delší trvanlivost.



HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Vhodné startovní podmínky, řezná rychlost (Vc) a kód posuvu. Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor. Tabulky s posuvy na zub a korekčními hodnotami naleznete od strany 162.

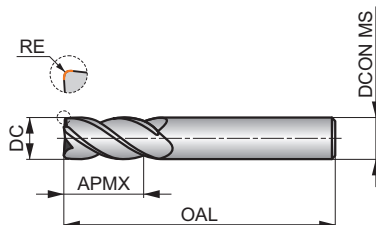
<b>P1.1</b> ■ 158 J	<b>P1.2</b> ■ 177 J	<b>P1.3</b> ■ 183 J	<b>P2.1</b> ■ 135 J	<b>P2.2</b> ■ 120 J	<b>P2.3</b> ■ 105 I	<b>P3.1</b> ■ 117 J	<b>P3.2</b> ■ 95 I	<b>P3.3</b> ■ 80 I	<b>P4.1</b> ■ 70 I	<b>P4.2</b> ■ 60 I	<b>P4.3</b> ■ 49 I	<b>M1.1</b> ■ 55 I	<b>M1.2</b> ■ 45 I
<b>M2.1</b> ■ 47 I	<b>M2.2</b> ■ 41 I	<b>M3.1</b> ■ 44 I	<b>M3.2</b> ■ 38 I	<b>K1.1</b> ■ 120 J	<b>K1.2</b> ■ 88 J	<b>K1.3</b> ■ 67 J	<b>K2.1</b> ■ 128 J	<b>K2.2</b> ■ 104 J	<b>K2.3</b> ■ 84 I	<b>K3.1</b> ■ 114 J	<b>K3.2</b> ■ 86 J	<b>K3.3</b> ■ 70 I	<b>K4.1</b> ■ 105 I
<b>K4.2</b> ■ 80 I	<b>K4.3</b> ■ 58 I	<b>K4.4</b> ■ 50 I	<b>K4.5</b> ■ 42 I	<b>K5.1</b> ■ 120 I	<b>K5.2</b> ■ 90 I	<b>K5.3</b> ■ 69 I	<b>N1.1</b> ■ 296 J	<b>N1.2</b> ■ 222 J	<b>N1.3</b> ■ 149 J	<b>N2.1</b> ■ 149 J	<b>N2.2</b> ■ 133 J	<b>N2.3</b> ■ 96 J	<b>N3.1</b> ■ 156 J
<b>N3.2</b> ■ 91 J	<b>N3.3</b> ■ 47 J	<b>N4.1</b> ■ 156 J	<b>N4.2</b> ■ 60 J	<b>N4.3</b> ■ 64 J									

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9723.0XR0.3	3.00	0.1180	0.30	3.00	12.00	38.0	2
S9724.0XR0.3	4.00	0.1570	0.30	4.00	14.00	50.0	2
S9724.0XR0.5	4.00	0.1570	0.50	4.00	14.00	50.0	2
S9725.0XR0.3	5.00	0.1970	0.30	5.00	16.00	50.0	2
S9725.0XR0.5	5.00	0.1970	0.50	5.00	16.00	50.0	2
S9726.0XR0.5	6.00	0.2360	0.50	6.00	19.00	57.0	2
S9726.0XR1.0	6.00	0.2360	1.00	6.00	19.00	57.0	2
S9728.0XR0.5	8.00	0.3150	0.50	8.00	19.00	63.0	2
S9728.0XR1.0	8.00	0.3150	1.00	8.00	19.00	63.0	2
S97210.0XR0.5	10.00	0.3940	0.50	10.00	22.00	72.0	2
S97210.0XR1.0	10.00	0.3940	1.00	10.00	22.00	72.0	2
S97210.0XR2.0	10.00	0.3940	2.00	10.00	22.00	72.0	2
S97212.0XR1.0	12.00	0.4720	1.00	12.00	25.00	73.0	2
S97212.0XR2.0	12.00	0.4720	2.00	12.00	25.00	73.0	2
S97212.0XR3.0	12.00	0.4720	3.00	12.00	25.00	73.0	2
S97216.0XR1.0	16.00	0.6300	1.00	16.00	32.00	92.0	2
S97216.0XR2.0	16.00	0.6300	2.00	16.00	32.00	92.0	2
S97216.0XR3.0	16.00	0.6300	3.00	16.00	32.00	92.0	2
S97218.0XR2.0	18.00	0.7090	2.00	18.00	32.00	92.0	2

**S974****4břítá monolitní karbidová fréza s rádiusem**

Středně dlouhá řezná část, 4bříté provedení s dostupnými rádiusy, šroubovice 34° zajišťuje lepší kvalitu povrchu při frézování kontur vyžadujících rádius. Povlak TiAlN pro vyšší tepelnou odolnost a delší trvanlivost.



HM	N	NOF 4
	34°	9°
DIN 6358A	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Vhodné startovní podmínky, řezná rychlost (Vc) a kód posuvu. Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor. Tabulky s posuvy na zub a korekčními hodnotami naleznete od strany 162.

<b>P1.1</b> ■ 158 J	<b>P1.2</b> ■ 177 J	<b>P1.3</b> ■ 183 J	<b>P2.1</b> ■ 135 J	<b>P2.2</b> ■ 120 J	<b>P2.3</b> ■ 105 I	<b>P3.1</b> ■ 117 J	<b>P3.2</b> ■ 95 I	<b>P3.3</b> ■ 80 I	<b>P4.1</b> ■ 70 I	<b>P4.2</b> ■ 60 I	<b>P4.3</b> ■ 49 I	<b>M1.1</b> ■ 55 I	<b>M1.2</b> ■ 45 I
<b>M2.1</b> ■ 47 I	<b>M2.2</b> ■ 41 I	<b>M3.1</b> ■ 44 I	<b>M3.2</b> ■ 38 I	<b>K1.1</b> ■ 120 J	<b>K1.2</b> ■ 88 J	<b>K1.3</b> ■ 67 J	<b>K2.1</b> ■ 128 J	<b>K2.2</b> ■ 104 J	<b>K2.3</b> ■ 84 I	<b>K3.1</b> ■ 114 J	<b>K3.2</b> ■ 86 J	<b>K3.3</b> ■ 70 I	<b>K4.1</b> ■ 105 I
<b>K4.2</b> ■ 80 I	<b>K4.3</b> ■ 58 I	<b>K4.4</b> ■ 50 I	<b>K4.5</b> ■ 42 I	<b>K5.1</b> ■ 120 I	<b>K5.2</b> ■ 90 I	<b>K5.3</b> ■ 69 I	<b>N1.1</b> ■ 296 J	<b>N1.2</b> ■ 222 J	<b>N1.3</b> ■ 149 J	<b>N2.1</b> ■ 149 J	<b>N2.2</b> ■ 133 J	<b>N2.3</b> ■ 96 J	<b>N3.1</b> ■ 156 J
<b>N3.2</b> ■ 91 J	<b>N3.3</b> ■ 47 J	<b>N4.1</b> ■ 156 J	<b>N4.2</b> ■ 60 J	<b>N4.3</b> ■ 64 J									

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC	DC	DC	RE	RE	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	
S9743.0XR0.3	–	3.00	0.1180	0.30	0.0120	3.00	0.118	12.00	0.472	38.0	1.496	4
S9741/8XR.015 <sup>1)</sup>	1/8	3.18	0.1250	0.38	0.0150	3.18	0.125	12.70	0.500	38.1	1.500	4
S9741/8XR.030 <sup>1)</sup>	1/8	3.18	0.1250	0.76	0.0300	3.18	0.125	12.70	0.500	38.1	1.500	4
S9744.0XR0.3	–	4.00	0.1570	0.30	0.0120	4.00	0.157	14.00	0.551	50.0	1.969	4
S9744.0XR0.5	–	4.00	0.1570	0.50	0.0200	4.00	0.157	14.00	0.551	50.0	1.969	4
S9743/16XR.015 <sup>1)</sup>	3/16	4.76	0.1880	0.38	0.0150	4.76	0.188	15.88	0.625	50.8	2.000	4
S9743/16XR.030 <sup>1)</sup>	3/16	4.76	0.1880	0.76	0.0300	4.76	0.188	15.88	0.625	50.8	2.000	4
S9745.0XR0.3	–	5.00	0.1970	0.30	0.0120	5.00	0.197	16.00	0.630	50.0	1.969	4
S9745.0XR0.5	–	5.00	0.1970	0.50	0.0200	5.00	0.197	16.00	0.630	50.0	1.969	4
S9746.0XR0.5	–	6.00	0.2360	0.50	0.0200	6.00	0.236	19.00	0.748	57.0	2.244	4
S9746.0XR1.0	–	6.00	0.2360	1.00	0.0390	6.00	0.236	19.00	0.748	57.0	2.244	4
S9741/4XR.015 <sup>1)</sup>	1/4	6.35	0.2500	0.38	0.0150	6.35	0.250	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9741/4XR.030 <sup>1)</sup>	1/4	6.35	0.2500	0.76	0.0300	6.35	0.250	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9745/16XR.015 <sup>1)</sup>	5/16	7.94	0.3130	0.38	0.0150	7.94	0.313	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S9745/16XR.030 <sup>1)</sup>	5/16	7.94	0.3130	0.76	0.0300	7.94	0.313	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S9748.0XR0.5	–	8.00	0.3150	0.50	0.0200	8.00	0.315	19.00	0.748	63.0	2.480	4
S9748.0XR1.0	–	8.00	0.3150	1.00	0.0390	8.00	0.315	19.00	0.748	63.0	2.480	4
S9743/8XR.015 <sup>1)</sup>	3/8	9.53	0.3750	0.38	0.0150	9.53	0.375	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S9743/8XR.030 <sup>1)</sup>	3/8	9.53	0.3750	0.76	0.0300	9.53	0.375	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S97410.0XR0.5	–	10.00	0.3940	0.50	0.0200	10.00	0.394	22.00	0.866	72.0	2.835	4
S97410.0XR1.0	–	10.00	0.3940	1.00	0.0390	10.00	0.394	22.00	0.866	72.0	2.835	4
S97410.0XR2.0	–	10.00	0.3940	2.00	0.0790	10.00	0.394	22.00	0.866	72.0	2.835	4
S9747/16XR.020 <sup>1)</sup>	7/16	11.11	0.4380	0.51	0.0200	11.11	0.438	25.40	1.000	63.5	2.500	4
S9747/16XR.045 <sup>1)</sup>	7/16	11.11	0.4380	1.14	0.0450	11.11	0.438	25.40	1.000	63.5	2.500	4
S97412.0XR1.0	–	12.00	0.4720	1.00	0.0390	12.00	0.472	25.00	0.984	73.0	2.874	4



Produkt	DC	DC	DC	RE	RE	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	
<b>S97412.0XR2.0</b>	–	12.00	0.4720	2.00	0.0790	12.00	0.472	25.00	0.984	73.0	2.874	4
<b>S97412.0XR3.0</b>	–	12.00	0.4720	3.00	0.1180	12.00	0.472	25.00	0.984	73.0	2.874	4
<b>S9741/2XR.030</b> <sup>1)</sup>	1/2	12.70	0.5000	0.76	0.0300	12.70	0.500	25.40	1.000	76.2	3.000	4
<b>S9741/2XR.060</b> <sup>1)</sup>	1/2	12.70	0.5000	1.52	0.0600	12.70	0.500	25.40	1.000	76.2	3.000	4
<b>S9749/16XR.045</b> <sup>1)</sup>	9/16	14.29	0.5630	1.14	0.0450	14.29	0.563	31.75	1.250	88.9	3.500	4
<b>S9749/16XR.060</b> <sup>1)</sup>	9/16	14.29	0.5630	1.52	0.0600	14.29	0.563	31.75	1.250	88.9	3.500	4
<b>S9745/8XR.060</b> <sup>1)</sup>	5/8	15.88	0.6250	1.52	0.0600	15.88	0.625	31.75	1.250	88.9	3.500	4
<b>S9745/8XR.090</b> <sup>1)</sup>	5/8	15.88	0.6250	2.29	0.0900	15.88	0.625	31.75	1.250	88.9	3.500	4
<b>S97416.0XR1.0</b>	–	16.00	0.6300	1.00	0.0390	16.00	0.630	32.00	1.260	92.0	3.622	4
<b>S97416.0XR2.0</b>	–	16.00	0.6300	2.00	0.0790	16.00	0.630	32.00	1.260	92.0	3.622	4
<b>S97416.0XR3.0</b>	–	16.00	0.6300	3.00	0.1180	16.00	0.630	32.00	1.260	92.0	3.622	4
<b>S97418.0XR2.0</b>	–	18.00	0.7090	2.00	0.0790	18.00	0.709	32.00	1.260	92.0	3.622	4
<b>S9743/4XR.030</b> <sup>1)</sup>	3/4	19.05	0.7500	0.76	0.0300	19.05	0.750	38.10	1.500	101.6	4.000	4
<b>S9743/4XR.060</b> <sup>1)</sup>	3/4	19.05	0.7500	1.52	0.0600	19.05	0.750	38.10	1.500	101.6	4.000	4
<b>S9741XR.030</b> <sup>1)</sup>	1	25.40	1.0000	0.76	0.0300	25.40	1.000	38.10	1.500	101.6	4.000	4

<sup>1)</sup> Válcová stopka.



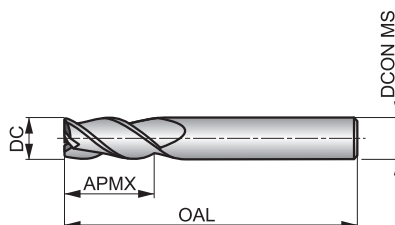
# S962



## Zbřítá monolitní karbidová fréza

Středně dlouhá řezná část, Zbřité provedení se šroubovicí 28° zajišťuje vyšší tuhost pro frézování standardních drážek. Povlak TiAlN pro vyšší tepelnou odolnost a delší trvanlivost.

HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Vhodné startovní podmínky, řezná rychlost (Vc) a kód posuvu. Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor. Tabulky s posuvy na zub a korekčními hodnotami naleznete od strany 162.

<b>P1.1</b> ■ 158 l	<b>P1.2</b> ■ 177 l	<b>P1.3</b> ■ 183 l	<b>P2.1</b> ■ 135 l	<b>P2.2</b> ■ 120 l	<b>P2.3</b> ■ 105 G	<b>P3.1</b> ■ 117 l	<b>P3.2</b> ■ 95 G	<b>P3.3</b> ■ 80 G	<b>P4.1</b> ■ 70 G	<b>P4.2</b> ■ 60 G	<b>P4.3</b> ■ 49 G	<b>M1.1</b> ■ 35 l	<b>M1.2</b> ■ 29 l
<b>M2.1</b> ■ 30 l	<b>M2.2</b> ■ 26 l	<b>M3.1</b> ■ 28 l	<b>M3.2</b> ■ 24 l	<b>K1.1</b> ■ 120 J	<b>K1.2</b> ■ 88 J	<b>K1.3</b> ■ 67 J	<b>K2.1</b> ■ 128 J	<b>K2.2</b> ■ 104 J	<b>K2.3</b> ■ 84 l	<b>K3.1</b> ■ 114 J	<b>K3.2</b> ■ 86 J	<b>K3.3</b> ■ 70 l	<b>K4.1</b> ■ 105 l
<b>K4.2</b> ■ 80 l	<b>K4.3</b> ■ 58 l	<b>K4.4</b> ■ 50 l	<b>K4.5</b> ■ 42 l	<b>K5.1</b> ■ 120 l	<b>K5.2</b> ■ 90 l	<b>K5.3</b> ■ 69 l	<b>N1.1</b> ■ 296 J	<b>N1.2</b> ■ 222 J	<b>N1.3</b> ■ 149 J	<b>N2.1</b> ■ 149 J	<b>N2.2</b> ■ 133 J	<b>N2.3</b> ■ 96 J	<b>N3.1</b> ■ 156 J
<b>N3.2</b> ■ 91 J	<b>N3.3</b> ■ 47 J	<b>N4.1</b> ■ 156 J	<b>N4.2</b> ■ 60 J	<b>N4.3</b> ■ 64 J									

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(inch)	(inch)	(inch)	
S9621/16	1/16	1.59	0.0630	0.125	0.250	1.500	2
S9623/32	3/32	2.38	0.0940	0.125	0.375	1.500	2
S9621/8	1/8	3.18	0.1250	0.125	0.500	1.500	2
S9625/32	5/32	3.97	0.1560	0.188	0.563	2.000	2
S9623/16	3/16	4.76	0.1880	0.188	0.625	2.000	2
S9627/32	7/32	5.56	0.2190	0.250	0.625	2.500	2
S9621/4	1/4	6.35	0.2500	0.250	0.750	2.500	2
S9625/16	5/16	7.94	0.3130	0.313	0.875	2.500	2
S9623/8	3/8	9.53	0.3750	0.375	0.875	2.500	2
S9627/16	7/16	11.11	0.4380	0.438	1.000	2.500	2
S9621/2	1/2	12.70	0.5000	0.500	1.000	3.000	2
S9629/16	9/16	14.29	0.5630	0.563	1.250	3.500	2
S9625/8	5/8	15.88	0.6250	0.625	1.250	3.500	2
S96211/16	11/16	17.46	0.6880	0.750	1.500	2.000	2
S9623/4	3/4	19.05	0.7500	0.750	1.500	4.000	2
S9627/8	7/8	22.23	0.8750	0.875	1.500	4.000	2
S9621	1	25.40	1.0000	1.000	1.500	4.000	2

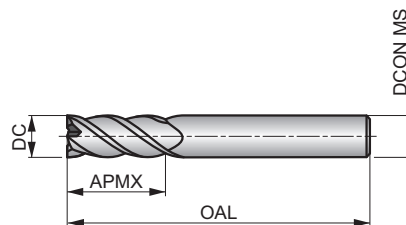


# S964



### 4břítá monolitní karbidová fréza

Středně dlouhá řezná část, 4bříté provedení se šroubovicí 34° zajišťuje vysokou tuhost pro frézování profilů. Povlak TiAIN pro vyšší tepelnou odolnost a delší trvanlivost.



HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAIN	DC h10
	WORK NORM	



Vhodné startovní podmínky, řezná rychlost (Vc) a kód posuvu. Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor. Tabulky s posuvy na zub a korekčními hodnotami naleznete od strany 162.

<b>P1.1</b> ■ 158 l	<b>P1.2</b> ■ 177 l	<b>P1.3</b> ■ 183 l	<b>P2.1</b> ■ 135 l	<b>P2.2</b> ■ 120 l	<b>P2.3</b> ■ 105 G	<b>P3.1</b> ■ 117 l	<b>P3.2</b> ■ 95 G	<b>P3.3</b> ■ 80 G	<b>P4.1</b> ■ 70 G	<b>P4.2</b> ■ 60 G	<b>P4.3</b> ■ 49 G	<b>M1.1</b> ■ 35 l	<b>M1.2</b> ■ 29 l
<b>M2.1</b> ■ 30 l	<b>M2.2</b> ■ 26 l	<b>M3.1</b> ■ 28 l	<b>M3.2</b> ■ 24 l	<b>K1.1</b> ■ 120 J	<b>K1.2</b> ■ 88 J	<b>K1.3</b> ■ 67 J	<b>K2.1</b> ■ 128 J	<b>K2.2</b> ■ 104 J	<b>K2.3</b> ■ 84 l	<b>K3.1</b> ■ 114 J	<b>K3.2</b> ■ 86 J	<b>K3.3</b> ■ 70 l	<b>K4.1</b> ■ 105 l
<b>K4.2</b> ■ 80 l	<b>K4.3</b> ■ 58 l	<b>K4.4</b> ■ 50 l	<b>K4.5</b> ■ 42 l	<b>K5.1</b> ■ 120 l	<b>K5.2</b> ■ 90 l	<b>K5.3</b> ■ 69 l	<b>N1.1</b> ■ 296 J	<b>N1.2</b> ■ 222 J	<b>N1.3</b> ■ 149 J	<b>N2.1</b> ■ 149 J	<b>N2.2</b> ■ 133 J	<b>N2.3</b> ■ 96 J	<b>N3.1</b> ■ 156 J
<b>N3.2</b> ■ 91 J	<b>N3.3</b> ■ 47 J	<b>N4.1</b> ■ 156 J	<b>N4.2</b> ■ 60 J	<b>N4.3</b> ■ 64 J									

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC	DC	DC	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	
S9641/16 <sup>1)</sup>	1/16	1.59	0.0630	0.125	3.18	0.250	6.35	1.500	38.1	4
S9642.0	–	2.00	0.0790	0.118	3.00	0.236	6.00	1.496	38.0	4
S9643/32 <sup>1)</sup>	3/32	2.38	0.0940	0.125	3.18	0.375	9.53	1.500	38.1	4
S9642.5	–	2.50	0.0980	0.118	3.00	0.354	9.00	1.496	38.0	4
S9643.0	–	3.00	0.1180	0.118	3.00	0.472	12.00	1.496	38.0	4
S9641/8 <sup>1)</sup>	1/8	3.18	0.1250	0.125	3.18	0.500	12.70	1.500	38.1	4
S9645/32 <sup>1)</sup>	5/32	3.97	0.1560	0.188	4.76	0.563	14.29	2.000	50.8	4
S9644.0	–	4.00	0.1570	0.157	4.00	0.551	14.00	1.969	50.0	4
S9643/16 <sup>1)</sup>	3/16	4.76	0.1880	0.188	4.76	0.625	15.88	2.000	50.8	4
S9645.0	–	5.00	0.1970	0.197	5.00	0.630	16.00	1.969	50.0	4
S9647/32 <sup>1)</sup>	7/32	5.56	0.2190	0.250	6.35	0.625	15.88	2.500	63.5	4
S9646.0	–	6.00	0.2360	0.236	6.00	0.748	19.00	2.244	57.0	4
S9641/4 <sup>1)</sup>	1/4	6.35	0.2500	0.250	6.35	0.750	19.05	2.500	63.5	4
S9647.0	–	7.00	0.2760	0.315	8.00	0.748	19.00	2.480	63.0	4
S9645/16 <sup>1)</sup>	5/16	7.94	0.3130	0.313	7.94	0.875	22.23	2.500	63.5	4
S9648.0	–	8.00	0.3150	0.315	8.00	0.748	19.00	2.480	63.0	4
S9649.0	–	9.00	0.3540	0.394	10.00	0.827	21.00	2.835	72.0	4
S9643/8 <sup>1)</sup>	3/8	9.53	0.3750	0.375	9.53	0.875	22.23	2.500	63.5	4
S96410.0	–	10.00	0.3940	0.394	10.00	0.866	22.00	2.835	72.0	4
S9647/16 <sup>1)</sup>	7/16	11.11	0.4380	0.438	11.11	1.000	25.40	2.500	63.5	4
S96412.0	–	12.00	0.4720	0.472	12.00	0.984	25.00	2.874	73.0	4
S9641/2 <sup>1)</sup>	1/2	12.70	0.5000	0.500	12.70	1.000	25.40	3.000	76.2	4
S96414.0	–	14.00	0.5510	0.551	14.00	1.181	30.00	3.268	83.0	4
S9649/16 <sup>1)</sup>	9/16	14.29	0.5630	0.563	14.29	1.250	31.75	3.500	88.9	4
S9645/8 <sup>1)</sup>	5/8	15.88	0.6250	0.625	15.88	1.250	31.75	3.500	88.9	4



Produkt	DC	DC	DC	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	
<b>S96416.0</b>	–	16.00	0.6300	0.630	16.00	1.260	32.00	3.622	92.0	4
<b>S96418.0</b>	–	18.00	0.7090	0.709	18.00	1.260	32.00	3.622	92.0	4
<b>S9643/4</b> <sup>1)</sup>	3/4	19.05	0.7500	0.750	19.05	1.500	38.10	4.000	101.6	4
<b>S96420.0</b>	–	20.00	0.7870	0.787	20.00	1.496	38.00	4.094	104.0	4
<b>S9647/8</b> <sup>1)</sup>	7/8	22.23	0.8750	0.875	22.23	1.500	38.10	4.000	101.6	4
<b>S9641</b> <sup>1)</sup>	1	25.40	1.0000	1.000	25.40	1.500	38.10	4.000	101.6	4

<sup>1)</sup> Válcová stopka.



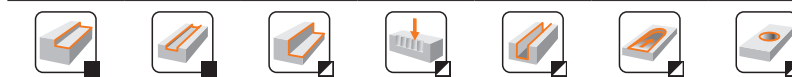
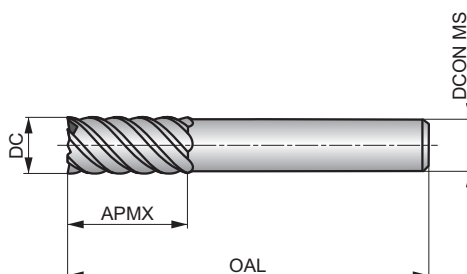
# S966



## 6břítá monolitní karbidová fréza

Středně dlouhá řezná část, 6břité provedení se šroubovicí 45° zajišťuje vysokou tuhost pro dokončování profilů. Povlak TiAlN pro vyšší tepelnou odolnost a delší trvanlivost.

HM	N	NOF 6
	λ 45°	γ 9°
DIN 6355HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Vhodné startovní podmínky, řezná rychlost (Vc) a kód posuvu. Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor. Tabulky s posuvy na zub a korekčními hodnotami naleznete od strany 162.

<b>P1.1</b> ■ 85 F	<b>P1.2</b> ■ 96 F	<b>P1.3</b> ■ 99 F	<b>P2.1</b> ■ 73 F	<b>P2.2</b> ■ 65 F	<b>P2.3</b> ■ 57 F	<b>P3.1</b> ■ 63 F	<b>P3.2</b> ■ 51 F	<b>P3.3</b> ■ 43 F	<b>P4.1</b> ■ 38 F	<b>P4.2</b> ■ 32 F	<b>P4.3</b> ■ 27 F	<b>M1.1</b> ■ 35 I	<b>M1.2</b> ■ 29 I
<b>M2.1</b> ■ 30 I	<b>M2.2</b> ■ 26 I	<b>M3.1</b> ■ 28 I	<b>M3.2</b> ■ 24 I	<b>K1.1</b> ■ 65 J	<b>K1.2</b> ■ 48 J	<b>K1.3</b> ■ 36 J	<b>K2.1</b> ■ 69 J	<b>K2.2</b> ■ 56 J	<b>K2.3</b> ■ 45 I	<b>K3.1</b> ■ 62 J	<b>K3.2</b> ■ 46 J	<b>K3.3</b> ■ 38 I	<b>K4.1</b> ■ 57 I
<b>K4.2</b> ■ 43 I	<b>K4.3</b> ■ 31 I	<b>K4.4</b> ■ 27 I	<b>K4.5</b> ■ 23 I	<b>K5.1</b> ■ 65 I	<b>K5.2</b> ■ 49 I	<b>K5.3</b> ■ 37 I	<b>N1.1</b> ■ 296 J	<b>N1.2</b> ■ 222 J	<b>N1.3</b> ■ 149 J	<b>N2.1</b> ■ 149 J	<b>N2.2</b> ■ 133 J	<b>N2.3</b> ■ 96 J	<b>N3.1</b> ■ 156 J
<b>N3.2</b> ■ 91 J	<b>N3.3</b> ■ 47 J	<b>N4.1</b> ■ 156 J	<b>N4.2</b> ■ 60 J	<b>N4.3</b> ■ 64 J									

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC	DC	DC	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	
S9666.0	–	6.00	0.2360	0.236	6.00	0.748	19.00	2.244	57.0	6
S9661/4 <sup>1)</sup>	1/4	6.35	0.2500	0.250	6.35	0.750	19.05	2.500	63.5	6
S9665/16 <sup>1)</sup>	5/16	7.94	0.3130	0.313	7.94	0.875	22.23	2.500	63.5	6
S9668.0	–	8.00	0.3150	0.315	8.00	0.748	19.00	2.480	63.0	6
S9663/8 <sup>1)</sup>	3/8	9.53	0.3750	0.375	9.53	0.875	22.23	2.500	63.5	6
S96610.0	–	10.00	0.3940	0.394	10.00	0.866	22.00	2.835	72.0	6
S9667/16 <sup>1)</sup>	7/16	11.11	0.4380	0.438	11.11	1.000	25.40	2.500	63.5	6
S96612.0	–	12.00	0.4720	0.472	12.00	1.024	26.00	3.268	83.0	6
S9661/2 <sup>1)</sup>	1/2	12.70	0.5000	0.500	12.70	1.000	25.40	3.000	76.2	6
S9669/16 <sup>1)</sup>	9/16	14.29	0.5630	0.563	14.29	1.250	31.75	3.500	88.9	6
S9665/8 <sup>1)</sup>	5/8	15.88	0.6250	0.625	15.88	1.250	31.75	3.500	88.9	6
S96616.0	–	16.00	0.6300	0.630	16.00	1.260	32.00	3.622	92.0	6
S96611/16 <sup>1)</sup>	11/16	17.46	0.6880	0.750	19.05	1.500	38.10	4.000	101.6	6
S9663/4 <sup>1)</sup>	3/4	19.05	0.7500	0.750	19.05	1.500	38.10	4.000	101.6	6
S96620.0	–	20.00	0.7870	0.787	20.00	1.496	38.00	4.094	104.0	6
S9667/8 <sup>1)</sup>	7/8	22.23	0.8750	0.875	22.23	1.500	38.10	4.000	101.6	6
S9661 <sup>1)</sup>	1	25.40	1.0000	1.000	25.40	1.500	38.10	4.000	101.6	6

<sup>1)</sup> Válcová stopka.



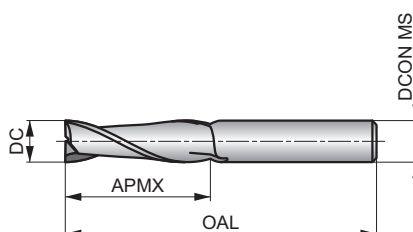
# S982



## Zbřítá monolitní karbidová fréza

Dlouhá řezná část, Zbřité provedení se šroubovicí 28° zajišťuje vyšší tuhost pro frézování hlubokých drážek. Povlak TiAlN pro vyšší tepelnou odolnost a delší trvanlivost.

HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Vhodné startovní podmínky, řezná rychlost (Vc) a kód posuvu. Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor. Tabulky s posuvy na zub a korekčními hodnotami naleznete od strany 162.

<b>P1.1</b> ■ 158 I	<b>P1.2</b> ■ 177 I	<b>P1.3</b> ■ 183 I	<b>P2.1</b> ■ 135 I	<b>P2.2</b> ■ 120 I	<b>P2.3</b> ■ 105 G	<b>P3.1</b> ■ 117 I	<b>P3.2</b> ■ 95 G	<b>P3.3</b> ■ 80 G	<b>P4.1</b> ■ 70 G	<b>P4.2</b> ■ 60 G	<b>P4.3</b> ■ 49 G	<b>M1.1</b> ■ 35 I	<b>M1.2</b> ■ 29 I
<b>M2.1</b> ■ 30 I	<b>M2.2</b> ■ 26 I	<b>M3.1</b> ■ 28 I	<b>M3.2</b> ■ 24 I	<b>K1.1</b> ■ 120 J	<b>K1.2</b> ■ 88 J	<b>K1.3</b> ■ 67 J	<b>K2.1</b> ■ 128 J	<b>K2.2</b> ■ 104 J	<b>K2.3</b> ■ 84 I	<b>K3.1</b> ■ 114 J	<b>K3.2</b> ■ 86 J	<b>K3.3</b> ■ 70 I	<b>K4.1</b> ■ 105 I
<b>K4.2</b> ■ 80 I	<b>K4.3</b> ■ 58 I	<b>K4.4</b> ■ 50 I	<b>K4.5</b> ■ 42 I	<b>K5.1</b> ■ 120 I	<b>K5.2</b> ■ 90 I	<b>K5.3</b> ■ 69 I	<b>N1.1</b> ■ 296 J	<b>N1.2</b> ■ 222 J	<b>N1.3</b> ■ 149 J	<b>N2.1</b> ■ 149 J	<b>N2.2</b> ■ 133 J	<b>N2.3</b> ■ 96 J	<b>N3.1</b> ■ 156 J
<b>N3.2</b> ■ 91 J	<b>N3.3</b> ■ 47 J	<b>N4.1</b> ■ 156 J	<b>N4.2</b> ■ 60 J	<b>N4.3</b> ■ 64 J									

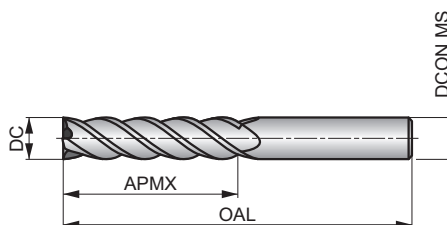
DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9822.0	2.00	0.0790	3.00	19.00	60.0	2
S9822.5	2.50	0.0980	3.00	19.00	60.0	2
S9823.0	3.00	0.1180	3.00	19.00	60.0	2
S9824.0	4.00	0.1570	4.00	19.00	60.0	2
S9825.0	5.00	0.1970	5.00	19.00	60.0	2
S9826.0	6.00	0.2360	6.00	31.00	75.0	2
S9827.0	7.00	0.2760	8.00	31.00	75.0	2
S9828.0	8.00	0.3150	8.00	31.00	75.0	2
S9829.0	9.00	0.3540	10.00	31.00	75.0	2
S98210.0	10.00	0.3940	10.00	31.00	75.0	2
S98212.0	12.00	0.4720	12.00	50.00	100.0	2
S98214.0	14.00	0.5510	14.00	57.00	125.0	2
S98216.0	16.00	0.6300	16.00	57.00	125.0	2
S98218.0	18.00	0.7090	18.00	57.00	125.0	2
S98220.0	20.00	0.7870	20.00	57.00	125.0	2

**S984****4břítá monolitní karbidová fréza**

Dlouhá řezná část, 4bříté provedení se šroubovicí 34° zajišťuje vysokou tuhost pro frézování hlubokých stěn. Povlak TiAIN zvyšuje výkon a prodlužuje trvanlivost.

HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAIN	DC h10
	WORK NORM	



Vhodné startovní podmínky, řezná rychlost (Vc) a kód posuvu. Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor. Tabulky s posuvy na zub a korekčními hodnotami naleznete od strany 162.

<b>P1.1</b> ■ 158 l	<b>P1.2</b> ■ 177 l	<b>P1.3</b> ■ 183 l	<b>P2.1</b> ■ 135 l	<b>P2.2</b> ■ 120 l	<b>P2.3</b> ■ 105 G	<b>P3.1</b> ■ 117 l	<b>P3.2</b> ■ 95 G	<b>P3.3</b> ■ 80 G	<b>P4.1</b> ■ 70 G	<b>P4.2</b> ■ 60 G	<b>P4.3</b> ■ 49 G	<b>M1.1</b> ■ 35 l	<b>M1.2</b> ■ 29 l
<b>M2.1</b> ■ 30 l	<b>M2.2</b> ■ 26 l	<b>M3.1</b> ■ 28 l	<b>M3.2</b> ■ 24 l	<b>K1.1</b> ■ 120 J	<b>K1.2</b> ■ 88 J	<b>K1.3</b> ■ 67 J	<b>K2.1</b> ■ 128 J	<b>K2.2</b> ■ 104 J	<b>K2.3</b> ■ 84 l	<b>K3.1</b> ■ 114 J	<b>K3.2</b> ■ 86 J	<b>K3.3</b> ■ 70 l	<b>K4.1</b> ■ 105 l
<b>K4.2</b> ■ 80 l	<b>K4.3</b> ■ 58 l	<b>K4.4</b> ■ 50 l	<b>K4.5</b> ■ 42 l	<b>K5.1</b> ■ 120 l	<b>K5.2</b> ■ 90 l	<b>K5.3</b> ■ 69 l	<b>N1.1</b> ■ 296 J	<b>N1.2</b> ■ 222 J	<b>N1.3</b> ■ 149 J	<b>N2.1</b> ■ 149 J	<b>N2.2</b> ■ 133 J	<b>N2.3</b> ■ 96 J	<b>N3.1</b> ■ 156 J
<b>N3.2</b> ■ 91 J	<b>N3.3</b> ■ 47 J	<b>N4.1</b> ■ 156 J	<b>N4.2</b> ■ 60 J	<b>N4.3</b> ■ 64 J									

DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC	DC	DC	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	
S9841/16 <sup>1)</sup>	1/16	1.59	0.0630	3.18	0.125	19.05	0.750	50.8	2.000	4
S9842.0	–	2.00	0.0790	3.00	0.118	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9843/32 <sup>1)</sup>	3/32	2.38	0.0940	3.18	0.125	19.05	0.750	50.8	2.000	4
S9842.5	–	2.50	0.0980	3.00	0.118	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9843.0	–	3.00	0.1180	3.00	0.118	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9841/8 <sup>1)</sup>	1/8	3.18	0.1250	3.18	0.125	19.05	0.750	50.8	2.000	4
S9845/32 <sup>1)</sup>	5/32	3.97	0.1560	4.76	0.188	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9844.0	–	4.00	0.1570	4.00	0.157	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9843/16 <sup>1)</sup>	3/16	4.76	0.1880	4.76	0.188	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9845.0	–	5.00	0.1970	5.00	0.197	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9847/32 <sup>1)</sup>	7/32	5.56	0.2190	6.35	0.250	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S9846.0	–	6.00	0.2360	6.00	0.236	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9841/4 <sup>1)</sup>	1/4	6.35	0.2500	6.35	0.250	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S9847.0	–	7.00	0.2760	8.00	0.315	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9845/16 <sup>1)</sup>	5/16	7.94	0.3130	7.94	0.313	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S9848.0	–	8.00	0.3150	8.00	0.315	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9849.0	–	9.00	0.3540	10.00	0.394	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9843/8 <sup>1)</sup>	3/8	9.53	0.3750	9.53	0.375	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S98410.0	–	10.00	0.3940	10.00	0.394	31.00	1.220	100.0	3.937	4
S9847/16 <sup>1)</sup>	7/16	11.11	0.4380	11.11	0.438	50.80	2.000	101.6	4.000	4
S98412.0	–	12.00	0.4720	12.00	0.472	50.00	1.969	100.0	3.937	4
S9841/2 <sup>1)</sup>	1/2	12.70	0.5000	12.70	0.500	57.15	2.250	127.0	5.000	4
S98414.0	–	14.00	0.5510	14.00	0.551	57.00	2.244	125.0	4.921	4
S9849/16 <sup>1)</sup>	9/16	14.29	0.5630	14.29	0.563	50.80	2.000	101.6	4.000	4
S9845/8 <sup>1)</sup>	5/8	15.88	0.6250	15.88	0.625	57.15	2.250	127.0	5.000	4



Produkt	DC	DC	DC	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	
<b>S98416.0</b>	–	16.00	0.6300	16.00	0.630	57.00	2.244	125.0	4.921	4
<b>S98418.0</b>	–	18.00	0.7090	18.00	0.709	57.00	2.244	125.0	4.921	4
<b>S9843/4</b> <sup>1)</sup>	3/4	19.05	0.7500	19.05	0.750	57.15	2.250	127.0	5.000	4
<b>S98420.0</b>	–	20.00	0.7870	20.00	0.787	57.00	2.244	125.0	4.921	4
<b>S9847/8</b> <sup>1)</sup>	7/8	22.23	0.8750	22.23	0.875	50.80	2.000	101.6	4.000	4
<b>S9841</b> <sup>1)</sup>	1	25.40	1.0000	25.40	1.000	57.15	2.250	127.0	5.000	4

<sup>1)</sup> Válcová stopka.



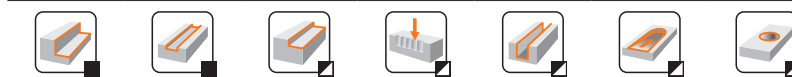
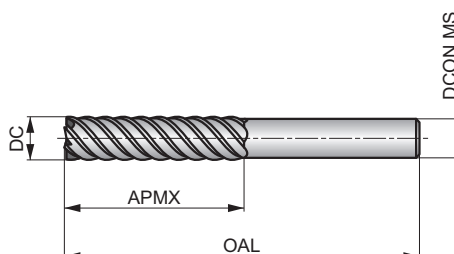
# S986



## 6břítá monolitní karbidová fréza

Dlouhá řezná část, 6bříté provedení se šroubovicí 45° zajišťuje vysokou tuhost pro dokončování hlubokých stěn. Povlak TiAlN pro vyšší tepelnou odolnost a delší trvanlivost.

HM	N	NOF 6
	λ 45°	γ 9°
DIN 6355HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	



Vhodné startovní podmínky, řezná rychlost (Vc) a kód posuvu. Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor. Tabulky s posuvy na zub a korekčními hodnotami naleznete od strany 162.

<b>P1.1</b> ■ 85 F	<b>P1.2</b> ■ 96 F	<b>P1.3</b> ■ 99 F	<b>P2.1</b> ■ 73 F	<b>P2.2</b> ■ 65 F	<b>P2.3</b> ■ 57 F	<b>P3.1</b> ■ 63 F	<b>P3.2</b> ■ 51 F	<b>P3.3</b> ■ 43 F	<b>P4.1</b> ■ 38 F	<b>P4.2</b> ■ 32 F	<b>P4.3</b> ■ 27 F	<b>M1.1</b> ■ 35 I	<b>M1.2</b> ■ 29 I
<b>M2.1</b> ■ 30 I	<b>M2.2</b> ■ 26 I	<b>M3.1</b> ■ 28 I	<b>M3.2</b> ■ 24 I	<b>K1.1</b> ■ 65 J	<b>K1.2</b> ■ 48 J	<b>K1.3</b> ■ 36 J	<b>K2.1</b> ■ 69 J	<b>K2.2</b> ■ 56 J	<b>K2.3</b> ■ 45 I	<b>K3.1</b> ■ 62 J	<b>K3.2</b> ■ 46 J	<b>K3.3</b> ■ 38 I	<b>K4.1</b> ■ 57 I
<b>K4.2</b> ■ 43 I	<b>K4.3</b> ■ 31 I	<b>K4.4</b> ■ 27 I	<b>K4.5</b> ■ 23 I	<b>K5.1</b> ■ 65 I	<b>K5.2</b> ■ 49 I	<b>K5.3</b> ■ 37 I	<b>N1.1</b> ■ 296 J	<b>N1.2</b> ■ 222 J	<b>N1.3</b> ■ 149 J	<b>N2.1</b> ■ 149 J	<b>N2.2</b> ■ 133 J	<b>N2.3</b> ■ 96 J	<b>N3.1</b> ■ 156 J
<b>N3.2</b> ■ 91 J	<b>N3.3</b> ■ 47 J	<b>N4.1</b> ■ 156 J	<b>N4.2</b> ■ 60 J	<b>N4.3</b> ■ 64 J									

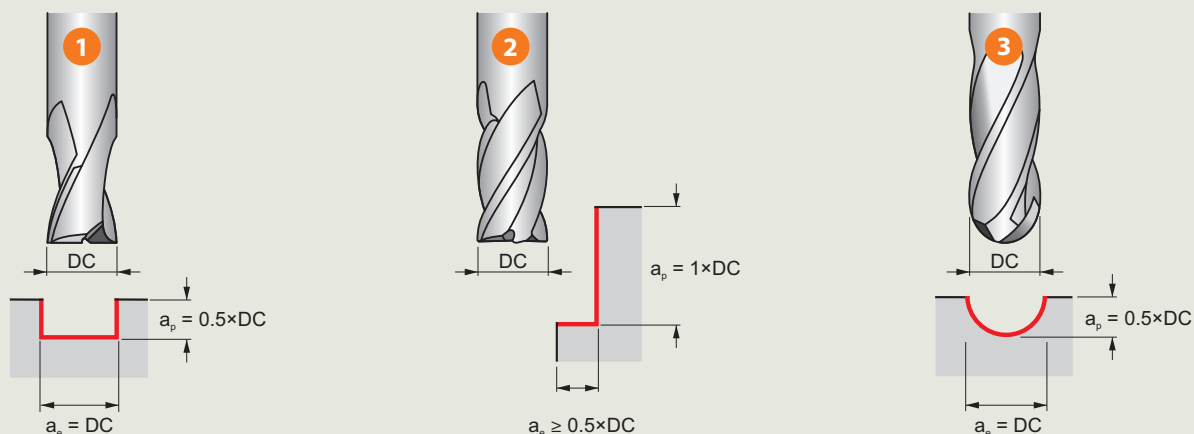
DCON MS v toleranci h6.

Produkt	DC	DC	DC	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	
S9866.0	–	6.00	0.2360	6.00	0.236	31.00	1.220	75.0	2.953	6
S9861/4 <sup>1)</sup>	1/4	6.35	0.2500	6.35	0.250	28.57	1.125	76.2	3.000	6
S9865/16 <sup>1)</sup>	5/16	7.94	0.3130	7.94	0.313	28.57	1.125	76.2	3.000	6
S9868.0	–	8.00	0.3150	8.00	0.315	31.00	1.220	75.0	2.953	6
S9863/8 <sup>1)</sup>	3/8	9.53	0.3750	9.53	0.375	28.57	1.125	76.2	3.000	6
S98610.0	–	10.00	0.3940	10.00	0.394	31.00	1.220	100.0	3.937	6
S9867/16 <sup>1)</sup>	7/16	11.11	0.4380	11.11	0.438	50.80	2.000	101.6	4.000	6
S98612.0	–	12.00	0.4720	12.00	0.472	50.00	1.969	100.0	3.937	6
S9861/2 <sup>1)</sup>	1/2	12.70	0.5000	12.70	0.500	50.80	2.000	101.6	4.000	6
S98614.0	–	14.00	0.5510	14.00	0.551	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S9869/16 <sup>1)</sup>	9/16	14.29	0.5630	14.29	0.563	50.80	2.000	101.6	4.000	6
S9865/8 <sup>1)</sup>	5/8	15.88	0.6250	15.88	0.625	57.15	2.250	127.0	5.000	6
S98616.0	–	16.00	0.6300	16.00	0.630	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S98618.0	–	18.00	0.7090	18.00	0.709	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S9863/4 <sup>1)</sup>	3/4	19.05	0.7500	19.05	0.750	57.15	2.250	127.0	5.000	6
S98620.0	–	20.00	0.7870	20.00	0.787	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S9867/8 <sup>1)</sup>	7/8	22.23	0.8750	22.23	0.875	57.15	2.250	101.6	4.000	6
S9861 <sup>1)</sup>	1	25.40	1.0000	25.40	1.000	57.15	2.250	127.0	5.000	6

<sup>1)</sup> Válcová stopka.



## Monolitní karbidové frézy – Tabulka pro posuv na zub (metrická)



Posuv na zub  $f_z$  (mm) – v závislosti na pracovních podmínkách může být nutné upravit tyto hodnoty  $\pm 25\%$ .

Při zavrtávání do monolitního materiálu pomocí stopkové frézy s břitem přes střed použijte hodnoty jako  $f_n$  (posuv na otáčku).

### Jak pomoci této tabulky najít posuv na zub $f_z$ :

1. Najděte svůj kód posuvu na stránce produktu (například: 199K, „K“ je kód posuvu).
2. V horním řádku tabulky najděte nejbližší průměr pro vaši reznou aplikaci.
3. Najděte svůj kód posuvu v levém sloupci tabulky.
4. Průsečík (buňka) průměru a kódu posuvu je posuv na zub  $f_z$ .

**POUZE  
PRO FRÉZY  
Z MONOLITNÍHO  
KARBIDU**

	ø DC (mm)																
	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	22.0	25.0
<b>A</b>	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
<b>B</b>	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
<b>C</b>	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
<b>D</b>	0.002	0.003	0.004	0.005	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
<b>E</b>	0.002	0.003	0.004	0.008	0.009	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.019	0.021	0.024	0.026	0.028	0.030	0.034
<b>F</b>	0.002	0.003	0.006	0.010	0.013	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.026	0.029	0.032	0.035	0.039	0.042	0.047
<b>G</b>	0.002	0.005	0.008	0.014	0.018	0.022	0.024	0.026	0.028	0.031	0.035	0.040	0.044	0.048	0.053	0.057	0.064
<b>I</b>	0.003	0.006	0.011	0.019	0.024	0.030	0.032	0.036	0.039	0.042	0.049	0.054	0.061	0.066	0.073	0.079	0.088
<b>J</b>	0.004	0.009	0.014	0.026	0.033	0.041	0.044	0.048	0.053	0.057	0.066	0.074	0.083	0.090	0.099	0.107	0.120
<b>K</b>	0.006	0.012	0.019	0.035	0.044	0.054	0.059	0.064	0.070	0.076	0.088	0.098	0.110	0.120	0.132	0.142	0.160
<b>N</b>	0.008	0.016	0.025	0.047	0.058	0.072	0.078	0.086	0.094	0.101	0.117	0.131	0.146	0.160	0.175	0.189	0.212
<b>O</b>	0.010	0.021	0.034	0.062	0.078	0.096	0.104	0.114	0.124	0.135	0.156	0.174	0.195	0.213	0.233	0.252	0.283
<b>P</b>	0.014	0.028	0.045	0.083	0.104	0.128	0.138	0.152	0.166	0.180	0.207	0.231	0.259	0.283	0.311	0.335	0.376
<b>R</b>	0.018	0.037	0.060	0.110	0.138	0.170	0.184	0.202	0.221	0.239	0.276	0.308	0.345	0.377	0.414	0.446	0.501
<b>S</b>	0.024	0.049	0.080	0.147	0.183	0.226	0.245	0.269	0.294	0.318	0.367	0.410	0.459	0.502	0.550	0.593	0.667



## Upínače s polygonální stopkou (PSC) pro modulární planžety BS

# Rozšiřte své možnosti obrábění s ekonomicky efektivní přesností



Naše upínače s polygonální stopkou (PSC) představují ekonomické řešení pro vnější radiální soustružení, které se hladce integruje s naším stávajícím sortimentem planžet BS.

Tyto modulární upínače, navržené pro pravostrannou i levostrannou montáž, zvyšují univerzálnost při upichování a zapichování bez nutnosti investic do nových planžet.





## Související produkty

C.-BS-F EXT  
C4 - C6



GLS BS



XLCF (NRL) BS



XLXFL BS AXIAL



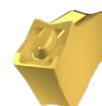
GL 2-6



LFMX 1.4 - 6.35



LFMX 3.1





## Vlastnosti a výhody

Konstrukce chladicího bloku.



### Usměrňuje tok chlazení

přesně k břítu a zlepšuje odvod třísek pro vyšší kvalitu povrchu a méně přerušení v řezu.

Optimalizované chlazení.



### Prodloužená trvanlivost a nižší opotřebení

zvyšuje celkovou produktivitu.

Montáž planžet na levé i pravé straně.



### Univerzální řešení upínání nástrojů

podporuje širokou škálu obráběcích aplikací.

Modulární konstrukce.



### Možnost využití stávajících planžet BS

snižuje investiční nároky a optimalizuje zdroje.

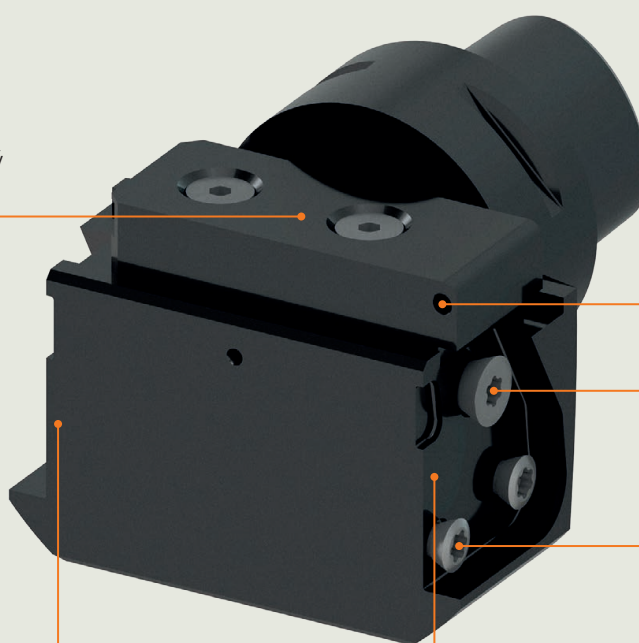
Robustní konstrukce.



### Optimalizovaná stabilita a spolehlivý výkon

zajišťuje konzistentní a vysoce kvalitní výsledky.

Chladicí blok použitelný jako levý nebo pravý



Otvor chlazení

Upínací šroub planžety  
(Upínací šroub pro destičky GL)

Upínací šrouby planžety

Upnutí planžety  
možné jako levé nebo pravé

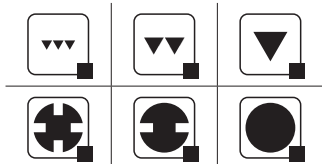
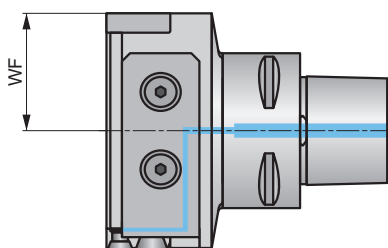
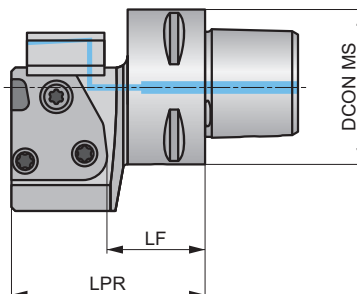
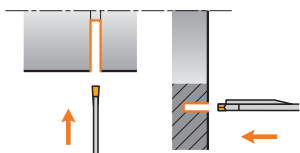


# C.-BS-F EXT



## Modulární nástrojový držák pro planžety BS s polygonální stopkou – Vnější

Modulární nástrojový držák pro zapichovací a upichovací planžety typu BS s nastavitelným blokem chlazení. Stopka nástroje dle ISO 26623 (polygonální stopka).



Produkt	LF (mm)	LPR (mm)	DCON MS (mm)	WF (mm)		kg			
C4-BS-SFN3050	25.3	50	40	30.3	✓	0.65	GI003	C0700	CC04
C5-BS-SFN3050	25.3	50	50	30.3	✓	0.83	GI003	C0700	CC04
C6-BS-SFN4260	35.3	60	63	42.3	✓	1.73	GI003	C0700	CC05

GI003	XLC.. 25.. 15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	XLXFL 25...

C0700	US 45013-T20P	5.0	M5	US 46017-T20P	5.0	M6	FLAG T20P

C0700=2x US 45013-T20P

CC04	HCS 0416	4.0	M4	CHP-05X1	CHP-BL2048	HXK 2.5
CC05	HCS 0416	4.0	M4	CHP-05X1	CHP-BL2068	HXK 2.5

CC04=2xHCS 0416 + 2xCHP-05x1, CC05=2xHCS 0416 + 2xCHP-05x1

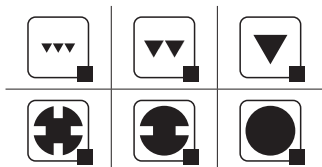
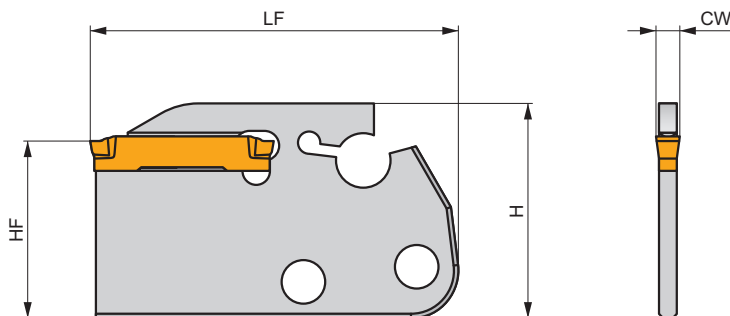
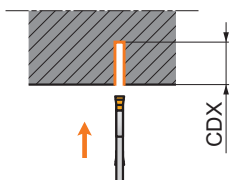


# GLS BS



## Zapichovací a upichovací planžeta pro destičky GL, pro upínač MS-EN

Planžeta pro modulární držák MS-EN, určena pro destičky GL. Vhodná pro zapichování a upichování. Planžety ošetřené pro delší životnost nástroje.



Produkt	⌀	H	LF	CW	CDX	kg	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334
GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335
GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336
GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337
GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338

GI334	GL2..		-
GI335	GL3..		-
GI336	GL4..		-
GI337	GL5..		-
GI338	GL6-D600..		GL6-D800..

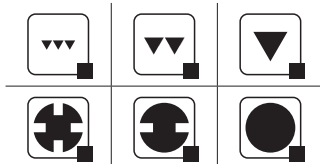
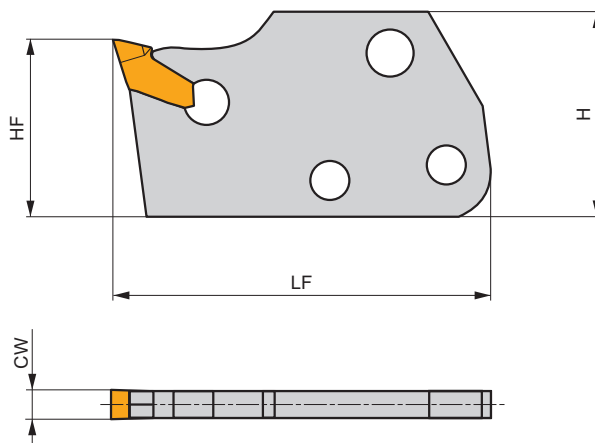
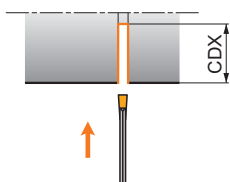


## XLCF(NRL) BS



### Modulární planžeta pro držáky MS-EN a obvodové zapichování destičkami LFMX

Modulární planžeta pro zapichování jednostrannými destičkami LFMX. Vhodná pro zapichování a upichování do max. hloubky 25 mm. Planžety jsou zušlechtěny pro zvýšení životnosti.



Produkt	≡	≡	LF	CW	CDX	kg		
<b>R</b> XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
<b>L</b> XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.04	GI132	KV
	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
<b>N</b> XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.04	GI001	KV
	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	24	29	40	4.10	15	0.04	GI002	KV
	24	29	50	4.10	25	0.04	GI002	KV
XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	24	29	50	6.35	25	0.07	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	-	-
GI002	LFMX 4.1-.	-	-
GI004	LFMX 5.1-.	-	-
GI005	LFMX 6.35-.	-	-
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.	-
GI132	LFMX 1.4-.	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

KV	KV 5x70

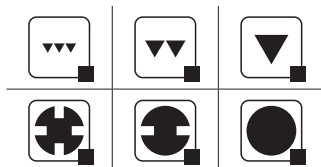
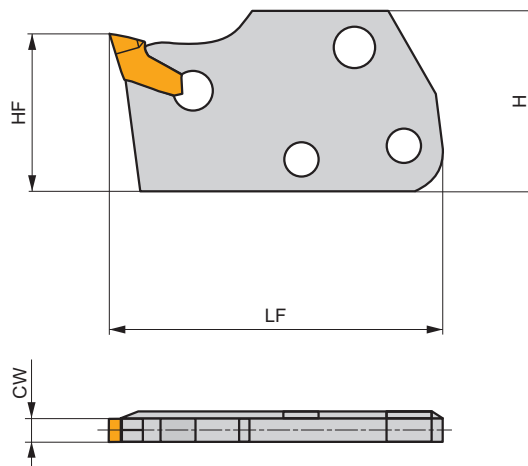
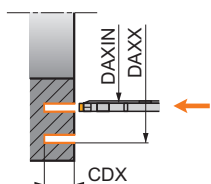


# XLXFL BS AXIAL



## Modulární planžeta pro držáky MS-EN a čelní zapichování destičkami LFMX

Modulární planžety pro zapichování jednostrannými destičkami LFMX. Vhodná pro čelní zapichování do max. hloubky 20 mm. Lze j upínat do držáků typu MS-EN. Planžety jsou zúšlechtěny pro zvýšení životnosti.



Produkt	H	HF	LF	CW	CDX	DAXIN	DAXX	kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>XLXFL 250220-3.00-60</b>	29	24	46	3.10	20	60	85	0.05	G1001	KV
<b>XLXFL 250220-3.00-80</b>	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	G1001	KV
<b>XLXFL 250220-3.00-100</b>	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	G1001	KV
<b>XLXFL 250220-3.00-150</b>	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	G1001	KV

	G1001		LFMX 3.1-
--	-------	--	-----------

	KV		KV 5x70
--	----	--	---------



Typ S

**Držáky s upínáním ISO S pro vnitřní soustružení**

# Obrábění hlubších otvorů se zvýšenou stabilitou procesu



Naše nové držáky (ISO S) představují efektivní řešení pro vnitřní soustružení na soustružnických centrech a jsou vybaveny integrovaným přívodem chladicí kapaliny pro stabilní životnost nástroje. Tyto držáky s prodlouženou celkovou délkou umožňují obrábění hlubších děr a přístup k těžko přístupným vnitřním geometriím bez speciálního nastavení.

Upozornění: S touto novou řadou ukončujeme výrobu předchozích typů nástrojů. Ukončené položky jsou označeny na našich webových stránkách a zůstávají k dispozici do vyprodání zásob. Názvy náhradních produktů jsou zobrazeny pro snadnou orientaci. Upozorňujeme, že rozměry, úhly a náhradní díly se mohou lišit od předchozích verzí.





## Související produkty

### SCLC(RL) INT

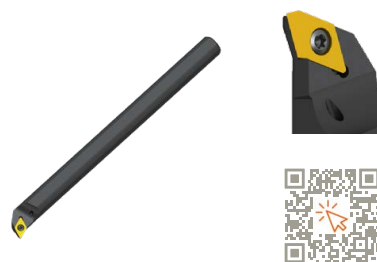


Nástroje pro vnitřní soustružení pro  
CC..06; CC..09; CC..12

Velikosti stopky  
DCON MS: 08; 10; 12; 16; 20; 25; 32

KAPR 95°

### SDQC(RL) INT



Nástroje pro vnitřní soustružení pro  
DC..07; DC..11

Velikosti stopky  
DCON MS: 10; 12; 16; 20; 25

KAPR 107.5°

### SDUC(RL) INT



Nástroje pro vnitřní soustružení pro  
DC..07; DC..11

Velikosti stopky  
DCON MS: 10; 12; 16; 20; 25

KAPR 93°

### STFC(RL) INT



Nástroje pro vnitřní soustružení pro  
TC..11; TC..16

Velikosti stopky  
DCON MS: 12; 16; 20; 25; 32

KAPR 91°



Typ S

## Vlastnosti a výhody

Vnitřní přívod chlazení přivádí kapalinu přímo k břítu.



### **Stabilní trvanlivost**

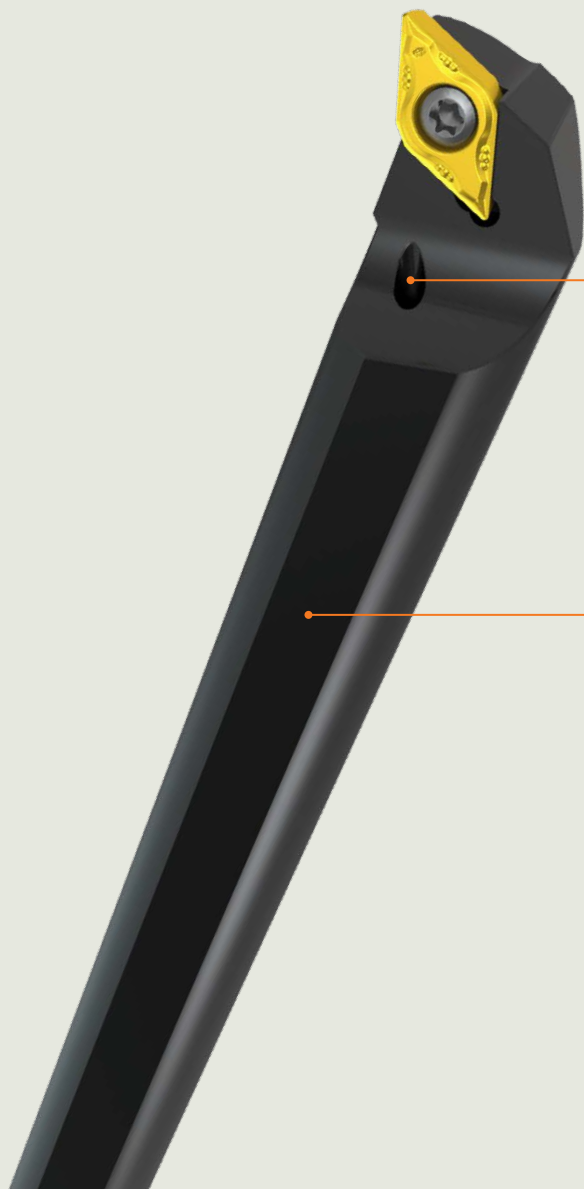
zajišťuje konzistentní výkon a spolehlivý odvod třísek.

Prodloužené celkové délky umožňují větší vyložení.



### **Přístup k hlubším otvorům**

umožňuje obrábění těžko dostupných vnitřních tvarů.



Vnitřní chlazení

Prodloužená délka



## Tabulka náhrad produktových řad

### Nástroje pro vnitřní soustružení ISO S s integrovaným přívodem chlazení a prodlouženou konstrukcí

Ukončené			Nové		Rozdíly		
PSF	MID	Objednací kód	MID	Objednací kód	Funkční délka – milimetry (LF)		
					Staré	Nové	
SCLC (RL) INT	6760285	A08H-SCLCR 06	8998323	A08H-SCLCR06- <b>A</b>	100	100	Stejně
SCLC (RL) INT	6761028	A08H-SCLCL 06	8998322	A08H-SCLCL06- <b>A</b>	100	100	Stejně
SCLC (RL) INT	6756827	A10H-SCLCR 06	8957512	A10 <b>K</b> -SCLCR 06	100	125	Delší
SCLC (RL) INT	6756872	A10H-SCLCL 06	8922972	A10 <b>K</b> -SCLCL 06	100	125	Delší
SCLC (RL) INT	6756828	A12K-SCLCR 06	8922974	A12 <b>M</b> -SCLCR 06	125	150	Delší
SCLC (RL) INT	6756869	A12K-SCLCL 06	8922973	A12 <b>M</b> -SCLCL 06	125	150	Delší
SCLC (RL) INT	6756716	A16M-SCLCR 09-A	8922976	A16 <b>R</b> -SCLCR 09	150	200	Delší
SCLC (RL) INT	6756717	A16M-SCLCL 09-A	8922975	A16 <b>R</b> -SCLCL 09	150	200	Delší
SCLC (RL) INT	6757212	A20Q-SCLCR 09	8922978	A20 <b>S</b> -SCLCR 09	180	250	Delší
SCLC (RL) INT	6756856	A20Q-SCLCL 09	8922977	A20 <b>S</b> -SCLCL 09	180	250	Delší
SCLC (RL) INT	6756874	A25R-SCLCL 09	8922979	A25 <b>T</b> -SCLCL 09	200	300	Delší
SCLC (RL) INT	6756870	A25R-SCLCR 09	9003069	A25 <b>T</b> -SCLCR 09	200	300	Delší
SCLC (RL) INT	7773890	A25T-SCLCL 12	7773890	A25T-SCLCL 12	300	300	Stejně
SCLC (RL) INT	6756870	A25R-SCLCR 09	8922980	A25 <b>T</b> -SCLCR 12	200	300	Delší
SCLC (RL) INT	6756641	A32S-SCLCR 12-A	8922982	A32 <b>T</b> -SCLCR 12	250	300	Delší
SCLC (RL) INT	6756640	A32S-SCLCL 12-A	8922981	A32 <b>T</b> -SCLCL 12	250	300	Delší
SDQC (RL) INT	6756996	A10H-SDQCR 07	8922984	A10 <b>K</b> -SDQCR 07	100	125	Delší
SDQC (RL) INT	6757007	A10H-SDQCL 07	8922983	A10 <b>K</b> -SDQCL 07	100	125	Delší
SDQC (RL) INT	6757020	A12K-SDQCR 07	8922986	A12 <b>M</b> -SDQCR 07	125	150	Delší
SDQC (RL) INT	6757008	A12K-SDQCL 07	8922985	A12 <b>M</b> -SDQCL 07	125	150	Delší
SDQC (RL) INT	6756997	A16M-SDQCR 07	8922988	A16 <b>R</b> -SDQCR 07	150	200	Delší
SDQC (RL) INT	6757009	A16M-SDQCL 07	8922987	A16 <b>R</b> -SDQCL 07	150	200	Delší
SDQC (RL) INT	6757001	A20Q-SDQCR 11	8922990	A20 <b>S</b> -SDQCR 11	180	250	Delší
SDQC (RL) INT	6757297	A20Q-SDQCL 11	8922989	A20 <b>S</b> -SDQCL 11	180	250	Delší
SDQC (RL) INT	6757002	A25R-SDQCR 11	8922992	A25 <b>T</b> -SDQCR 11	200	300	Delší
SDQC (RL) INT	6757298	A25R-SDQCL 11	8922991	A25 <b>T</b> -SDQCL 11	200	300	Delší
SDUC (RL) INT	6757102	A10H-SDUCR 07	8922994	A10 <b>K</b> -SDUCR 07	100	125	Delší
SDUC (RL) INT	6757005	A10H-SDUCL 07	8922993	A10 <b>K</b> -SDUCL 07	100	125	Delší
SDUC (RL) INT	6757103	A12K-SDUCR 07	8922996	A12 <b>M</b> -SDUCR 07	125	150	Delší
SDUC (RL) INT	6757006	A12K-SDUCL 07	8922995	A12 <b>M</b> -SDUCL 07	125	150	Delší
SDUC (RL) INT	6757104	A16M-SDUCR 07	8922998	A16 <b>R</b> -SDUCR 07	150	200	Delší
SDUC (RL) INT	6757151	A16M-SDUCL 07	8922997	A16 <b>R</b> -SDUCL 07	150	200	Delší
SDUC (RL) INT	6757105	A20Q-SDUCR 11	8923000	A20 <b>S</b> -SDUCR 11	180	250	Delší
SDUC (RL) INT	6757152	A20Q-SDUCL 11	8922999	A20 <b>S</b> -SDUCL 11	180	250	Delší
SDUC (RL) INT	6757107	A25R-SDUCR 11	8923002	A25 <b>T</b> -SDUCR 11	200	300	Delší
SDUC (RL) INT	6756857	A25R-SDUCL 11	8923001	A25 <b>T</b> -SDUCL 11	200	300	Delší
STFC (RL) INT	6761011	A12M-STFCR 11	8998325	A12M-STFCR 11- <b>A</b>	150	150	Stejně
STFC (RL) INT	6761010	A12M-STFCL 11	8998324	A12M-STFCL 11- <b>A</b>	150	150	Stejně
STFC (RL) INT	6761017	A25R-STFCR 16	8923004	A25 <b>T</b> -STFCR 16	200	300	Delší
STFC (RL) INT	6761016	A25R-STFCL 16	8923003	A25 <b>T</b> -STFCL 16	200	300	Delší
STFC (RL) INT	6761013	A16R-STFCR 11	8998327	A16R-STFCR 11- <b>A</b>	200	200	Stejně
STFC (RL) INT	6761012	A16R-STFCL 11	8998326	A16R-STFCL 11- <b>A</b>	200	200	Stejně
STFC (RL) INT	6761019	A32S-STFCR 16	8923006	A32 <b>T</b> -STFCR 16	250	300	Delší
STFC (RL) INT	6761018	A32S-STFCL 16	8923005	A32 <b>T</b> -STFCL 16	250	300	Delší
STFC (RL) INT	6761015	A20S-STFCR 11	8998329	A20S-STFCR 11- <b>A</b>	250	250	Stejně
STFC (RL) INT	6761014	A20S-STFCL 11	8998328	A20S-STFCL 11- <b>A</b>	250	250	Stejně

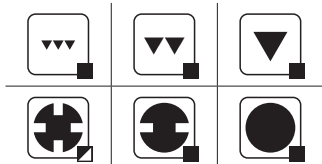
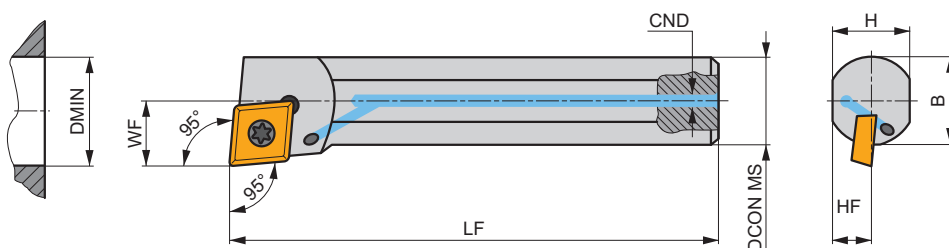
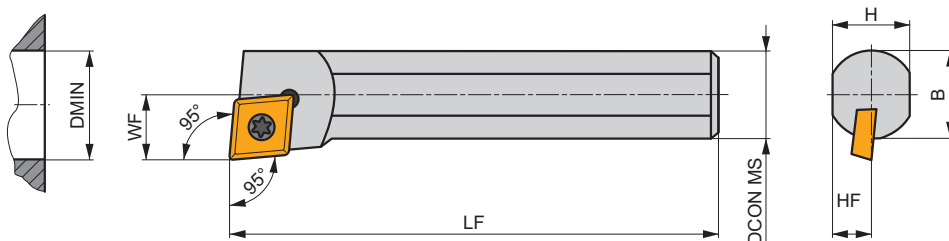
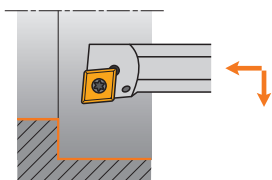


# SCLC(RL) INT



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

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 95°, pro destičky CC... Vhodný pro podélné soustružení s osazením, soustružení kužele a úkosů. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b>	A08H-SCLCR 06-A	8	10	5	7	-	100	-	-14	0	✓	0.04	GI045 SC06M
	A10K-SCLCR 06	10	12	6	9	-	125	-	-11	0	✓	0.06	GI045 SC06M
	A12M-SCLCR 06	12	16	9	11	-	150	-	-7	0	✓	0.11	GI045 SC06M
	A16R-SCLCR 09	16	20	11	15	-	200	-	-8	0	✓	0.26	GI041 SC09M
	A20S-SCLCR 09	20	25	13	18	-	250	-	-6	0	✓	0.50	GI041 SC09M
	A25T-SCLCR 09	25	32	17	23	-	300	-	-3	0	✓	0.89	GI041 SC09
	A25T-SCLCR 12	25	32	17	23	-	300	-	-5	0	✓	0.90	GI011 C0480
	A32T-SCLCR 12	32	40	22	30	-	300	-	-10	0	✓	1.58	GI011 SC12
<b>L</b>	A08H-SCLCL 06-A	8	10	5	7	-	100	-	-14	0	✓	0.03	GI045 SC06M
	A10K-SCLCL 06	10	12	6	9	-	125	-	-11	0	✓	0.06	GI045 SC06M
	A12M-SCLCL 06	12	16	9	11	-	150	-	-7	0	✓	0.11	GI045 SC06M
	A16R-SCLCL 09	16	20	11	15	-	200	-	-8	0	✓	0.25	GI041 SC09M
	A20S-SCLCL 09	20	25	13	18	-	250	-	-6	0	✓	0.50	GI041 SC09M
	A25T-SCLCL 09	25	32	17	23	-	300	-	-3	0	✓	0.90	GI041 SC09
	A25T-SCLCL 12	25	32	17	23	-	300	-	-5	0	✓	0.90	GI011 C0480
	A32T-SCLCL 12	32	40	22	30	-	300	-	-10	0	✓	1.58	GI011 SC12



GI011  
GI041  
GI045

CC.. 1204..  
CC.. 09T3..  
CC.. 0602..



C0480

US 2017-T15P

3.0

M 4









11

-

-

FLAG T15P/3,5



							
SC06M	US 2046-T07P	0.9	M 2.5	5.1	-	-	FLAG T07P
SC09	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	-	-	FLAG T15P/3,5
SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	-	-	FLAG T15P/3,5
SC12	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4

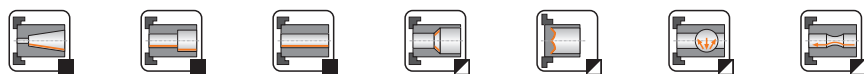
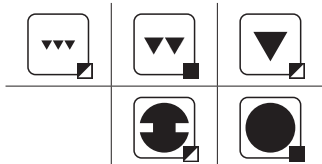
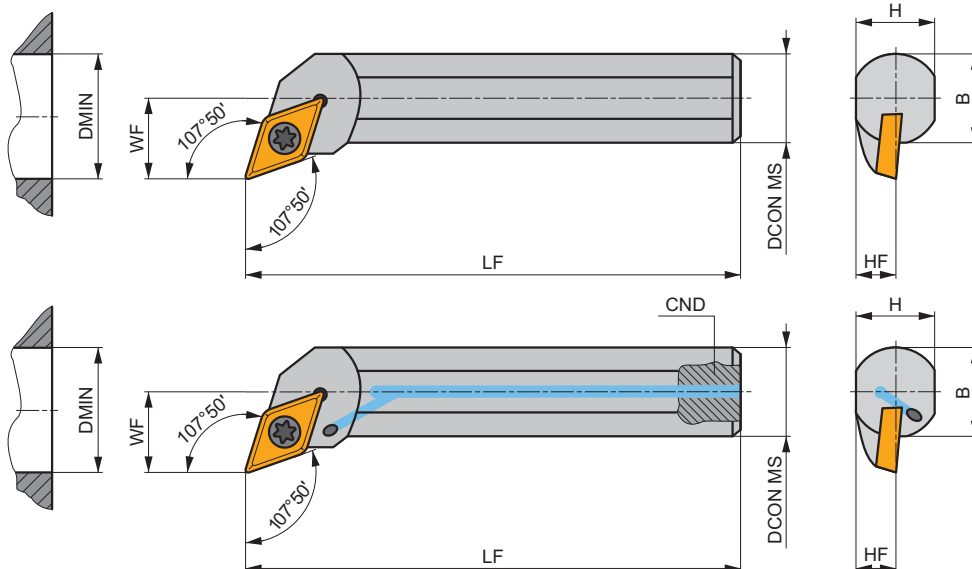
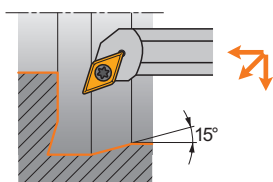


# SDQC(RL) INT



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

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 107.5°, pro destičky DC... Vhodný pro podélné soustružení s osazením, soustružení kužele, kopírování a soustružení úkosů. Těleso držáku je zúslachtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	CND	LAMS	GAMO				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
<b>R</b> A10K-SDQCR 07	10	13	7	9	-	125	-	-10	0	✓	0.08	GI052	C0481
A12M-SDQCR 07	12	16	9	11	-	150	-	-7	0	✓	0.11	GI052	SD07
A16R-SDQCR 07	16	20	11	15	-	200	-	-5	0	✓	0.25	GI052	SD07
A20S-SDQCR 11	20	25	13	18	-	250	-	-6	0	✓	0.54	GI012	SD11M
A25T-SDQCR 11	25	32	17	23	-	300	-	-4	0	✓	0.89	GI012	SD111
<b>L</b> A10K-SDQCL 07	10	13	7	9	-	125	-	-10	0	✓	0.06	GI052	C0481
A12M-SDQCL 07	12	16	9	11	-	150	-	-7	0	✓	0.11	GI052	SD07
A16R-SDQCL 07	16	20	11	15	-	200	-	-5	0	✓	0.25	GI052	SD07
A20S-SDQCL 11	20	25	13	18	-	250	-	-6	0	✓	0.49	GI012	SD11M
A25T-SDQCL 11	25	32	17	23	-	300	-	-4	0	✓	0.89	GI012	SD111

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

C0481	US 2048-T07P	0.9	M 2.5	5.7	FLAG T07P
SD07	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P
SD111	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5
SD11M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5

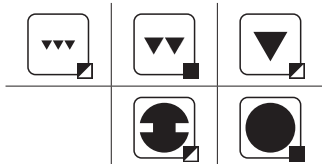
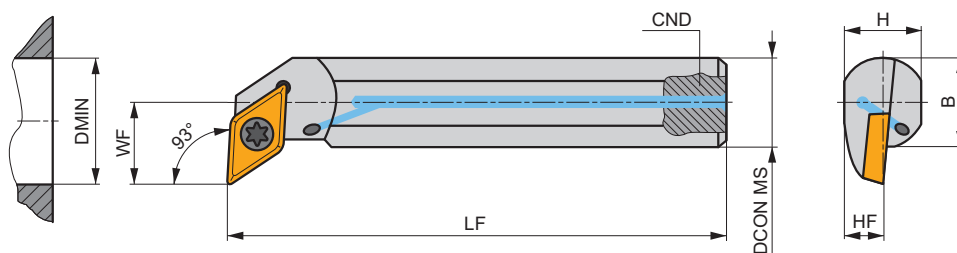
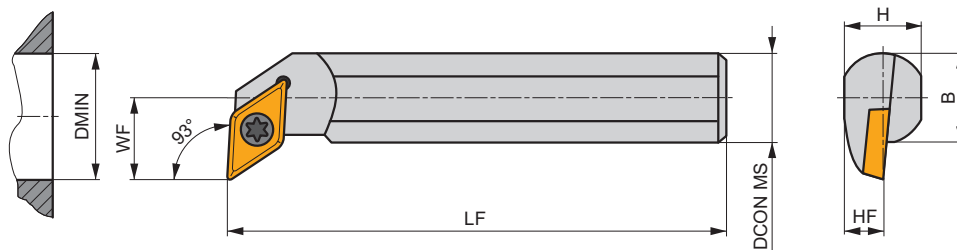
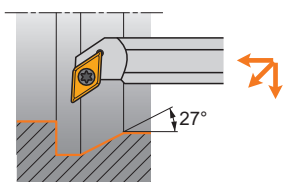


## SDUC(RL) INT

**S**

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

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 93°, pro destičky DC... Vhodný pro podélné soustružení s osazením, kopírování, soustružení kužele a úkosů. Tělo držáku je zušlechtěno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)				
<b>R</b> A10K-SDUCR 07	10	13	7	9	-	125	-	-9	0	✓	0.07	GI052	CO481
A12M-SDUCR 07	12	16	9	11	-	150	-	-7	0	✓	0.11	GI052	SD07
A16R-SDUCR 07	16	20	11	15	-	200	-	-4	0	✓	0.25	GI052	SD07
A20S-SDUCR 11	20	25	13	18	-	250	-	-6	0	✓	0.50	GI012	SD11M
A25T-SDUCR 11	25	32	17	23	-	300	-	-3	0	✓	0.90	GI012	SD111
<b>L</b> A10K-SDUCL 07	10	13	7	9	-	125	-	-9	0	✓	0.08	GI052	CO481
A12M-SDUCL 07	12	16	9	11	-	150	-	-7	0	✓	0.13	GI052	SD07
A16R-SDUCL 07	16	20	11	15	-	200	-	-4	0	✓	0.25	GI052	SD07
A20S-SDUCL 11	20	25	13	18	-	250	-	-6	0	✓	0.50	GI012	SD11M
A25T-SDUCL 11	25	32	17	23	-	300	-	-3	0	✓	0.90	GI012	SD111

GI012  
GI052DC.. 11T3..  
DC.. 0702..CO481  
SD07  
SD111  
SD11MUS 2048-T07P  
US 2003-T07P  
US 2010-T15P  
US 2009-T15P0.9  
0.8  
3.0  
3.0M 2.5  
M 2.5  
M 3.5  
M 3.55.7  
6.5  
10.1  
8.1FLAG T07P  
FLAG T07P  
FLAG T15P/3,5  
FLAG T15P/3,5

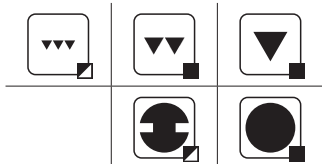
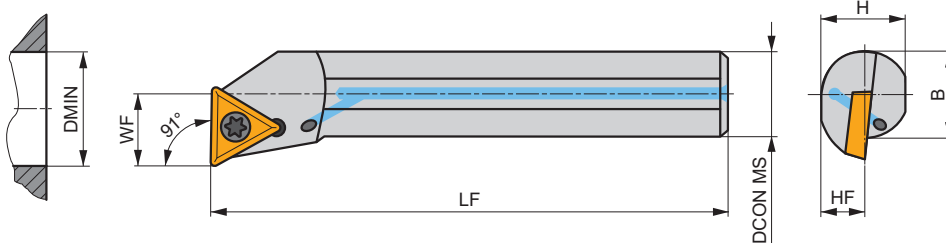
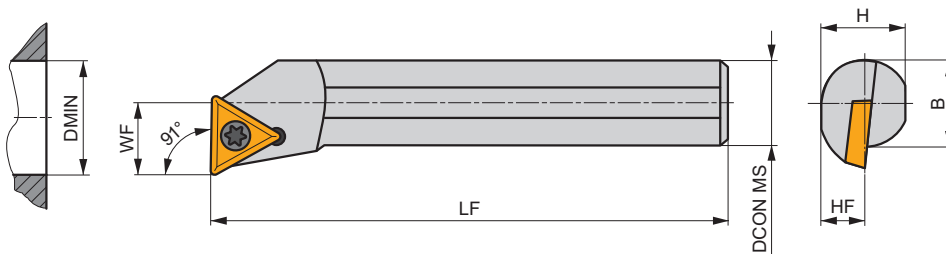
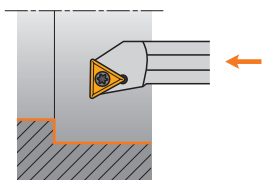


# STFC(RL) INT



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

Vnitřní držák pravý/levý s vnitřním chlazením, upínáním šroubkem a úhlem nastavení 91°, pro destičky TC... Vhodný pro podélné soustružení s osazením, soustružení kužele a úkosů. Těleso držáku je zušlechťeno pro prodloužení životnosti.



Produkt	DCON MS	DMIN	WF	H	B	LF	LAMS	GAMO					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)					
<b>R</b>	A12M-STFCR 11-A	12	16	9	11	-	150	-7	0	✓	0.12	GI056	C0481
	A16R-STFCR 11-A	16	20	11	15	-	200	-4	0	✓	0.25	GI056	ST11
	A20S-STFCR 11-A	20	25	13	18	-	250	-3	0	✓	0.50	GI056	ST11
	A25T-STFCR 16	25	32	17	23	-	300	-3	0	✓	0.90	GI016	ST16I
<b>L</b>	A32T-STFCR 16	32	40	22	30	-	300	-8	0	✓	1.58	GI016	ST16I
	A12M-STFCL 11-A	12	16	9	11	-	150	-7	0	✓	0.12	GI056	C0481
	A16R-STFCL 11-A	16	20	11	15	-	200	-4	0	✓	0.28	GI056	ST11
	A20S-STFCL 11-A	20	25	13	18	-	250	-3	0	✓	0.50	GI056	ST11
	A25T-STFCL 16	25	32	17	23	-	300	-3	0	✓	0.90	GI016	ST16I
A32T-STFCL 16	32	40	22	30	-	300	-8	0	✓	1.58	GI016	ST16I	

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

C0481	US 2048-T07P	0.9	M 2.5	5.7	FLAG T07P
ST11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P
ST16I	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5



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



## Poznámky

---



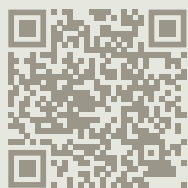


## Jistota v každém směru

---

Společně zajistíme, aby vše fungovalo hladce – dnes i v budoucnu. Chceme podpořit naši komunitu tak, aby měla jistotu, že svou práci zvládne. Nabízíme snadný přístup ke správným radám, nástrojům a školením, kdykoli a kdekoli jsou potřeba. Přinášíme jistotu, která vám pomáhá plnit cíle dnes a připravit se na výzvy zítřka.

**Potřebujete pomoc?  
Kontaktujte podporu prodeje.**



**Certainty  
at every turn<sup>TM</sup>**

**Stáhněte si naše aplikace**



Aplikace  
Knihovna



Aplikace  
Kalkulátor