



Obsah:	Strana:	Obsah:	Strana:
Úvod	2	Závitování - UN unifikovaný 60° - plný profil	26
polygonní destičky a držáky	2-15	Vnější držáky	27-28
Identifikace produktu - destičky	3	Identifikace produktu - držáky	27
Zapichování a soustružení	4	Slim držáky	28
Zapichování, drážky pro pojistné kroužky	5	Pracovní metody: zapichování - upichování - soustružení - profilování - závitování	29
Zapichování a profilování (plný rádius)	6	Technická část -	
Upichování a zapichování	7-8	3 břitě Swiss Line destičky (19,20 mm)	30
Zpětné soustružení	9	Swiss-Line G4	31-40
Čelní soustružení	9	Identifikace produktu - destičky	32
Závitování - částečný profil 60°	10	Zapichování	33
Závitování - částečný profil 55°	10	Zapichování a profilování (plný rádius)	34
Závitování - ISO metrický 60° plný profil	11	Upichování a zapichování	35
Závitování - UN unifikovaný 60° plný profil	11	Závitování - částečný profil 60°	36
Vnější držáky	12-13	Závitování - částečný profil 55°	36
Identifikace produktu - držáky	12	Závitování - ISO metrický 60° plný profil	37
Vnější držáky s vnitřním chlazením	13	Závitování - UN unifikovaný 60° plný profil	38
Pracovní metody	14	Vnější držáky	39
Technická část - polygonní Swiss Line	15	Technická část - G4 destičky	40
3 břitě Swiss Line destičky a držáky	16-30	6 břitě G6 soustružnické destičky a držáky	41-50
Identifikace produktu - destičky	17	Identifikace produktu - destičky	42
16 mm destičky a držáky	18	Zapichování	43
Zapichování	18	Zapichování, drážky pro pojistné kroužky	44
Zapichování, drážky pro pojistné kroužky	18	Zapichování a profilování (plný rádius)	44
Vnější držáky	19	Upichování a zapichování	45
Technická část -		Zpětné soustružení	46
3 břitě Swiss Line destičky (16 mm)	20	Čelní soustružení	46
19,20 mm destičky a držáky	21	Závitování - částečný profil 60°	47
Zapichování a soustružení	21	Závitování - částečný profil 55°	47
Zapichování a profilování (plný rádius)	22	Závitování - ISO metrický 60° plný profil	48
Upichování	23	Závitování - UN unifikovaný 60° plný profil	48
Zpětné soustružení	24	Vnější držáky	49
Čelní soustružení	24	Identifikace produktu - držáky	49
Závitování - částečný profil 60°	25	Technická část - G6 destičky	50
Závitování - částečný profil 55°	25		
Závitování - ISO metrický 60° - plný profil	26		

Swiss-Line

- Soustruhy švýcarského typu se v mnoha firmách stávají oblíbenou alternativou velkých soustruhů a obráběcích center.
- CPT nabízí rozsáhlou a všestrannou produktovou řadu destiček a držáků vyvinutých pro automatické soustruhy švýcarského typu.
- Navrženo pro ekonomickou výrobu upichování, zapichování, profilování, závitování a srážení

Polygonní destičky a držáky

Společnost CPT rozšiřuje řadu Swiss Line o nový typ polygonních destiček a držáků pro vnější soustružení, zapichování, upichování a závitování na stojích typu Swiss. Speciálně navržené pro obrábění malých dílů.

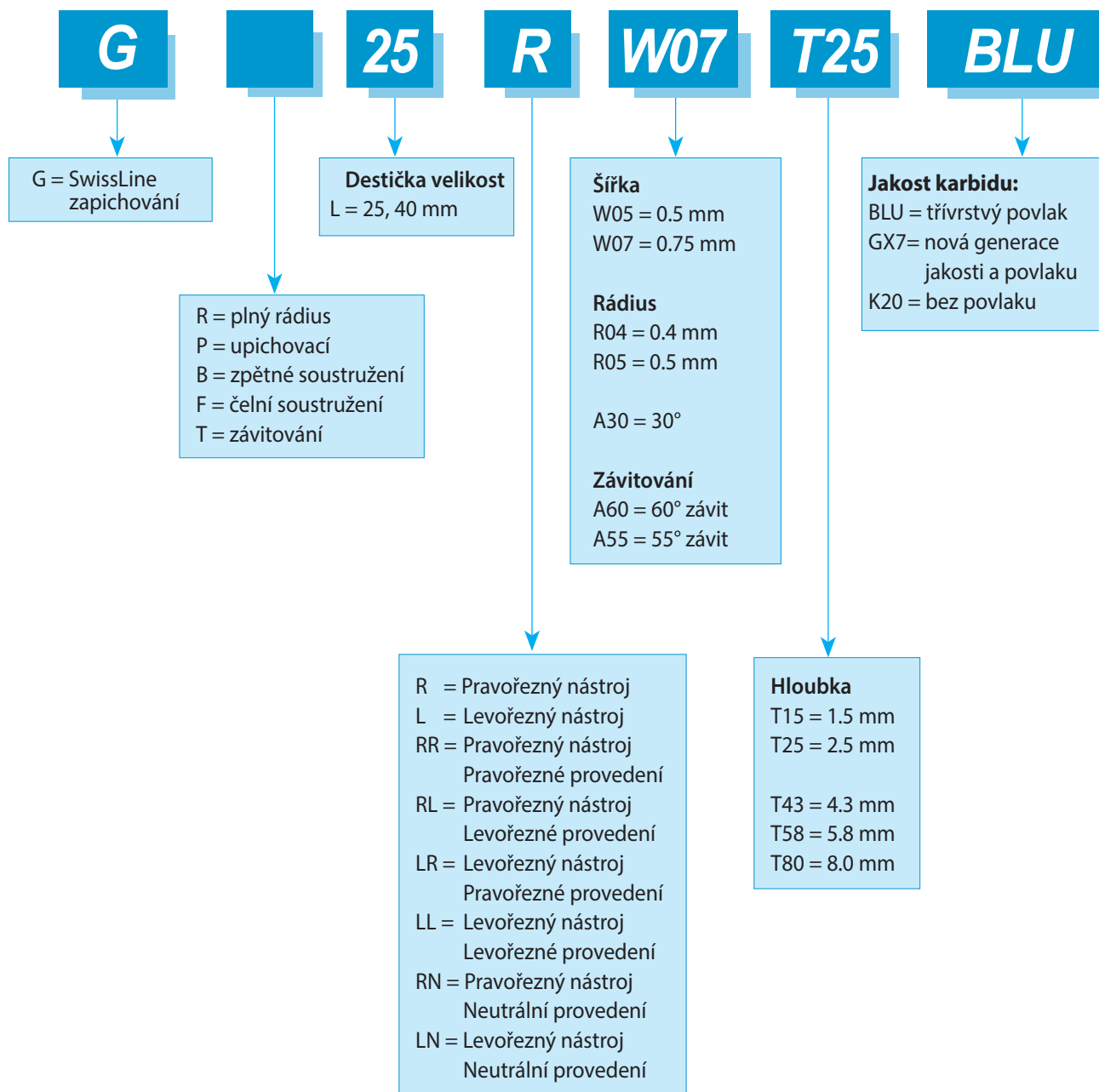


Vlastnosti

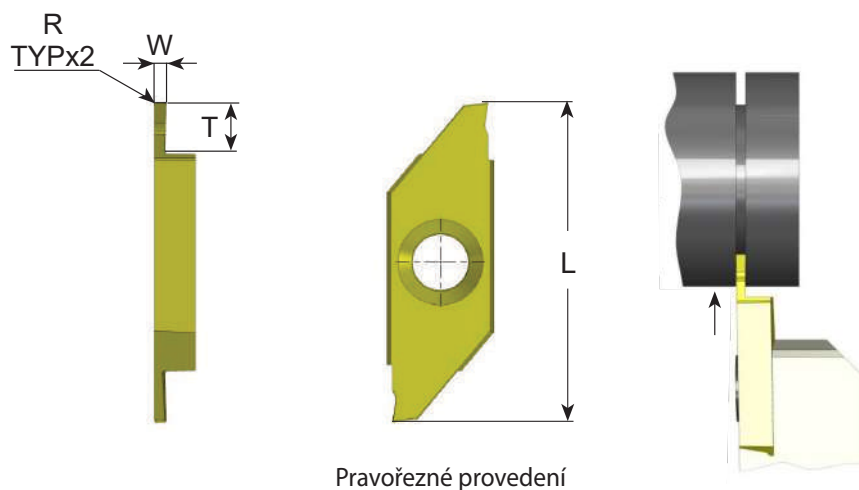
- Velmi přesné broušené destičky
- Všechny destičky lze použít se stejnými držáky
- Kombinace nejnovějších technologií karbidu a povlaku zaručuje maximální životnost nástroje a vyšší produktivitu.
- Kompatibilní se širokou škálou materiálů
- Povrchově upravené držáky zajišťují odolnost proti abrazi

Jakost karbidu: BLU, GX7, K20

Identifikace produktu - objednací čísla polygonní destičky



Zapichování a soustružení



Pravořezný nástroj

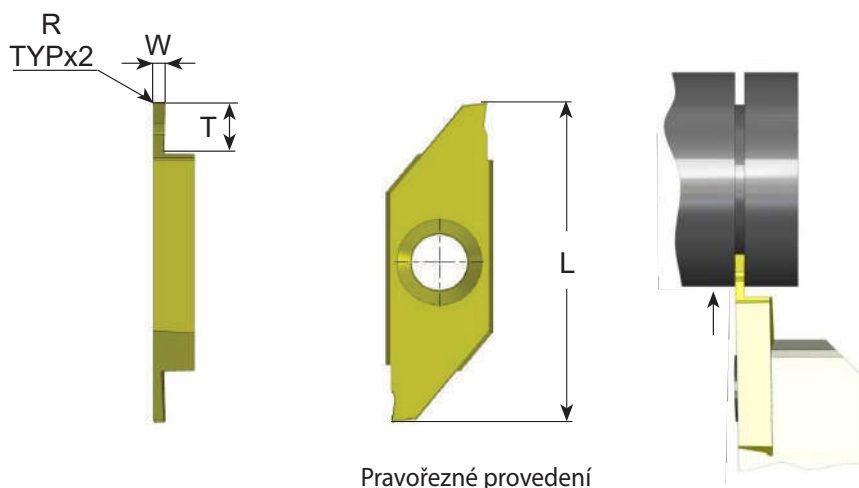
Velikost destičky L	Obj. číslo	W ± 0.02	T max	R	Posuv mm/ot.
25	G25 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06
	G25 R W07 T25	0.75	2.5	0	0.02-0.07
	G25 R W10 T27	1.0	2.7	0.05	0.02-0.09
	G25 R W12 T30	1.2	3.0	0.05	0.02-0.10
	G25 R W15 T38	1.5	3.8	0.05	0.02-0.12
	G25 R W20 T38	2.0	3.8	0.05	0.02-0.13
	G25 R W25 T38	2.5	3.8	0.05	0.02-0.14
40	G40 R W30 T80	3.0	8.0	0.05	0.02-0.14
	G40 R W40 T80	4.0	8.0	0.05	0.02-0.14

	K20	BLU	GX7*
P		●	●
M	●	●	●
K	●	○	○
N	●		
S	○	○	●
H		≤45 HRc	≤58 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G25 L namísto G25 R

* K dispozici pouze ve velikosti G25...

Zapichování, drážky pro pojistné kroužky DIN 471/472

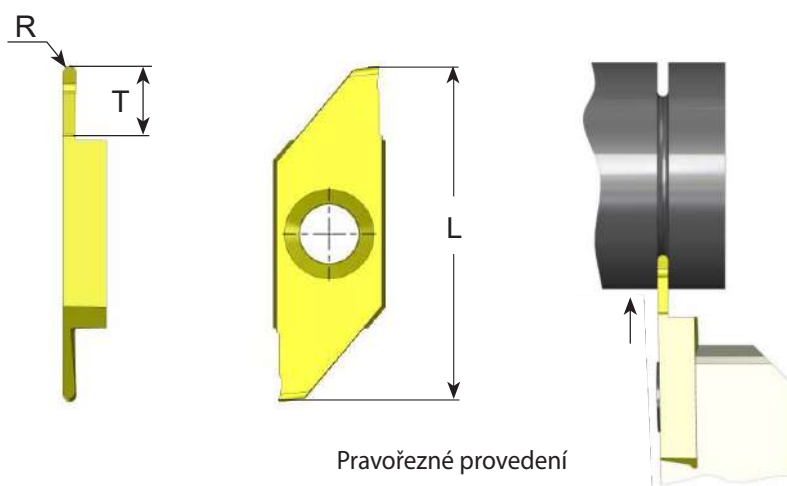


Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	Jmenovitá šířka drážky	W-0.05	T max	R	Posuv mm/ot.		K20	BLU	GX7
25	GD25 R W05 T16	0.50	0.57	1.6	0	0.01-0.06	P		●	●
	GD25 R W06 T17	0.60	0.67	1.7	0	0.01-0.06	M	●	●	●
	GD25 R W07 T19	0.70	0.77	1.9	0	0.02-0.07	K	●	○	○
	GD25 R W08 T22	0.80	0.87	2.2	0	0.02-0.09	N	●		
	GD25 R W09 T24	0.90	0.97	2.4	0	0.02-0.09	S	○	○	●
	GD25 R W12 T31	1.10	1.24	3.1	0.05	0.02-0.10	H		≤45 HRc	≤58 HRc
	GD25 R W14 T33	1.30	1.44	3.3	0.05	0.02-0.12				
	GD25 R W17 T33	1.60	1.74	3.3	0.05	0.02-0.13				
	GD25 R W19 T39	1.85	1.99	3.9	0.05	0.02-0.13				
	GD25 R W22 T45	2.15	2.29	4.5	0.05	0.02-0.14				
	GD25 R W27 T55	2.65	2.79	5.5	0.05	0.02-0.14				

Pro levořezný nástroj uveďte GD25 L namísto GD25 R

Zapichování a profilování (plný rádius)



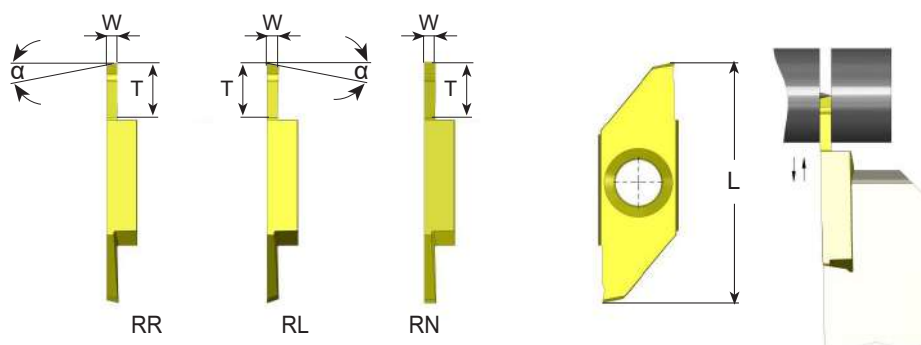
Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	R±0.03	T max	Posuv mm/ot.
25	GR25 R R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06
	GR25 R R04 T25	0.40	2.5	0.02-0.07
	GR25 R R05 T27	0.50	2.7	0.02-0.09

Pro levořezný nástroj uveďte GR25 L namísto GR25 R

	K20	BLU	GX7
P		●	●
M	●	●	●
K	●	○	○
N	●		
S	○	○	●
H		≤45 HRc	≤58 HRc

Upichování a zapichování



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	W	α°	T max	Posuv mm/ot.			
						K20	BLU	GX7
25	GP25 RR W05 T30	0.5	15	3.0	0.02-0.06		●	●
	GP25 RL W05 T30	0.5	15	3.0	0.02-0.06	●	●	●
	GP25 RN W05 T30	0.5	0	3.0	0.02-0.06	●	○	○
	GP25 RR W07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08	●		
	GP25 RL W07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08	○	○	●
	GP25 RN W07 T43	0.7	0	4.3	0.02-0.08			
	GP25 RR W08 T50	0.8	15	5.0	0.02-0.08			
	GP25 RL W08 T50	0.8	15	5.0	0.02-0.08			
	GP25 RN W08 T50	0.8	0	5.0	0.02-0.08			
	GP25 RR W10 T58	1.0	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RL W10 T58	1.0	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RN W10 T58	1.0	0	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RR W12 T58	1.2	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RL W12 T58	1.2	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RN W12 T58	1.2	0	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RR W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RL W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RN W15 T58	1.5	0	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RR W18 T58	1.8	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RL W18 T58	1.8	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RN W18 T58	1.8	0	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RR W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RL W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RN W20 T58	2.0	0	5.8	0.02-0.13			
GP25 RR W20 T75	2.0	15	7.5	0.02-0.10				
GP25 RL W20 T75	2.0	15	7.5	0.02-0.10				
GP25 RN W20 T75	2.0	0	7.5	0.02-0.10				
GP25 RR W25 T58	2.5	15	5.8	0.04-0.13				
GP25 RL W25 T58	2.5	15	5.8	0.04-0.13				
GP25 RN W25 T58	2.5	0	5.8	0.04-0.13				

	K20	BLU	GX7
P		●	●
M	●	●	●
K	●	○	○
N	●		
S	○	○	●
H		≤45 HRc	≤58 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GP25 LR namísto GP25 RR

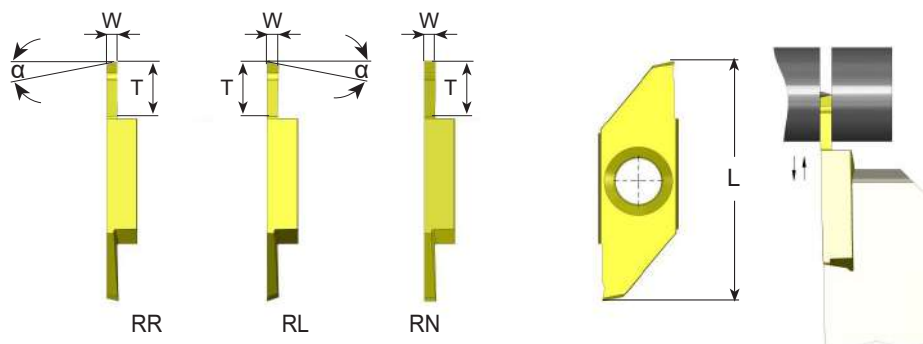
GP25 LL namísto GP25 RL

GP25 LN namísto GP25 RN

● První volba

○ Alternativa

Upichování a zapichování



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	W	α°	T max	Posuv mm/ot.
40	GP40 RR W15 T80	1.5	15	8.0	0.03-0.08
	GP40 RL W15 T80	1.5	15	8.0	0.03-0.08
	GP40 RN W15 T80	1.5	0	8.0	0.03-0.08
	GP40 RR W18 T95	1.8	15	9.5	0.03-0.08
	GP40 RL W18 T95	1.8	15	9.5	0.03-0.08
	GP40 RN W18 T95	1.8	0	9.5	0.03-0.08
	GP40 RR W20 T110	2.0	15	11.0	0.03-0.08
	GP40 RL W20 T110	2.0	15	11.0	0.03-0.08
	GP40 RN W20 T110	2.0	0	11.0	0.03-0.08
	GP40 RR W25 T130	2.5	15	13.0	0.03-0.08
	GP40 RL W25 T130	2.5	15	13.0	0.03-0.08
	GP40 RN W25 T130	2.5	0	13.0	0.03-0.08
	GP40 RR W30 T130	3.0	15	13.0	0.03-0.08
	GP40 RL W30 T130	3.0	15	13.0	0.03-0.08
GP40 RN W30 T130	3.0	0	13.0	0.03-0.08	

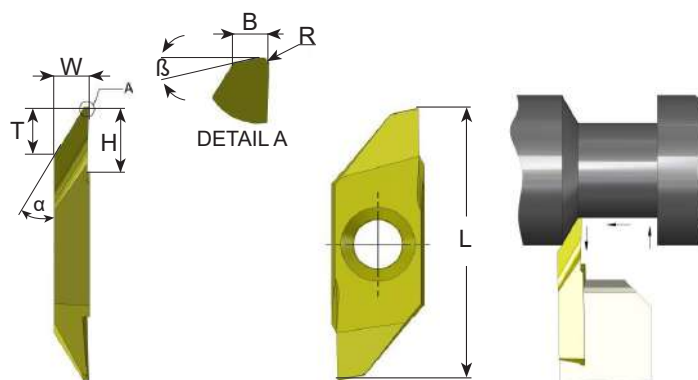
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GP40 **LR** namísto GP40 **RR**

GP40 **LL** namísto GP40 **RL**

GP40 **LN** namísto GP40 **RN**

Zpětné soustružení



Pravořezné provedení

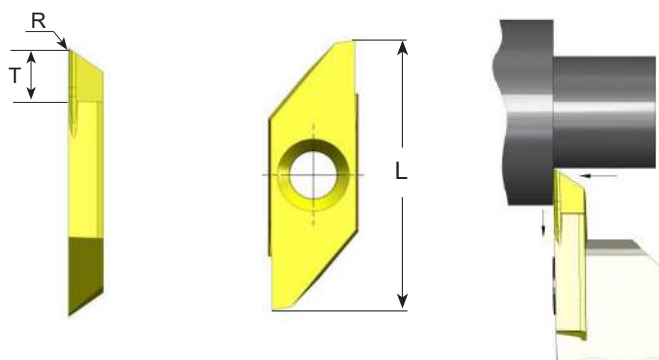
Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	α°	β°	R	W	T max	B	H	Posuv mm/ot.
25	GB25 R A30 R03	30	15	0.03	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12
	GB25 R A30 R10	30	15	0.10	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12
	GB25 R A30 R20	30	15	0.20	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GB25 L namísto GB25 R

Čelní soustružení



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	T max	R	Posuv mm/ot.
25	GF25 R T40	4.0	0.05	0.05-0.12
	GF25 R T40 R10	4.0	0.10	0.05-0.12
	GF25 R T70	7.0	0.05	0.05-0.08

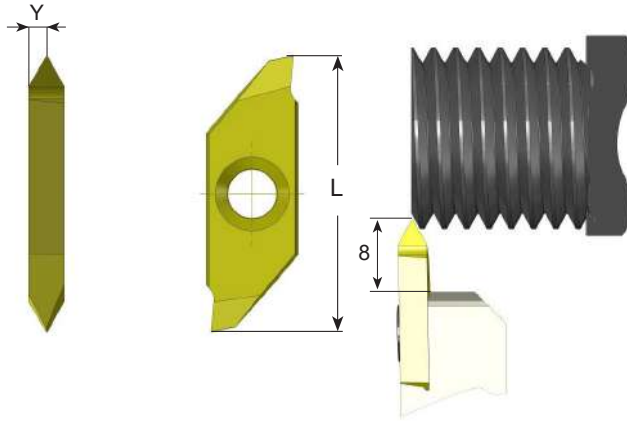
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GF25 L namísto GF25 R

● První volba

○ Alternativa

Závitování - částečný profil 60°



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	Rozsah stoupání		Y
		mm	záv./palec	
25	GT25 R A60	0.25-0.8	100-32	0.7
	GT25 R G60	1.0-3.0	24-8	1.6

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GT25 L namísto GT25 R

Závitování - částečný profil 55°

Pravořezný nástroj

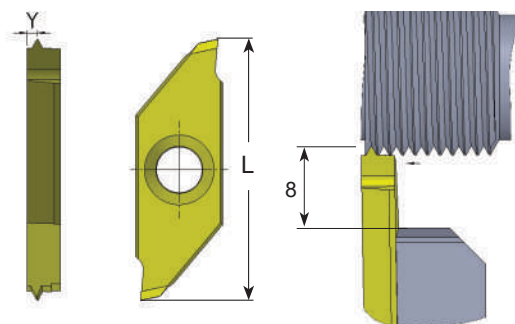
Velikost destičky L	Obj. číslo	Rozsah stoupání		Y
		mm	záv./palec	
25	GT25 R A55	0.5-1.5	48-16	1.0
	GT25 R G55	1.75-3.0	14-8	1.6

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GT25 L namísto GT25 R

Závitování - ISO metrický 60° plný profil

Vnější závit



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	Stoupání mm	Y
25	GT25 R 0.5 ISO	0.5	0.6
	GT25 R 0.6 ISO	0.6	0.6
	GT25 R 0.7 ISO	0.7	0.7
	GT25 R 0.75 ISO	0.75	0.7
	GT25 R 0.8 ISO	0.8	0.7
	GT25 R 1.0 ISO	1.0	0.8
	GT25 R 1.25 ISO	1.25	1.0
	GT25 R 1.5 ISO	1.5	1.1

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GT25 L namísto GT25 R

Závitování - UN unifikovaný 60° plný profil

Vnější závit

Pravořezný nástroj

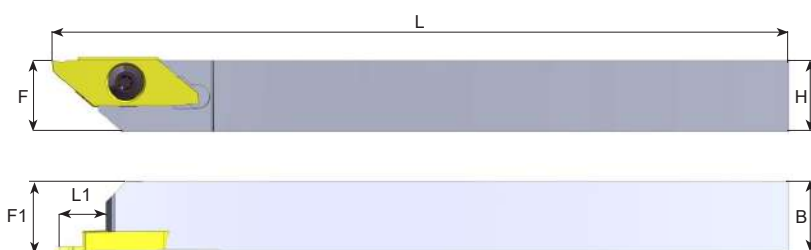
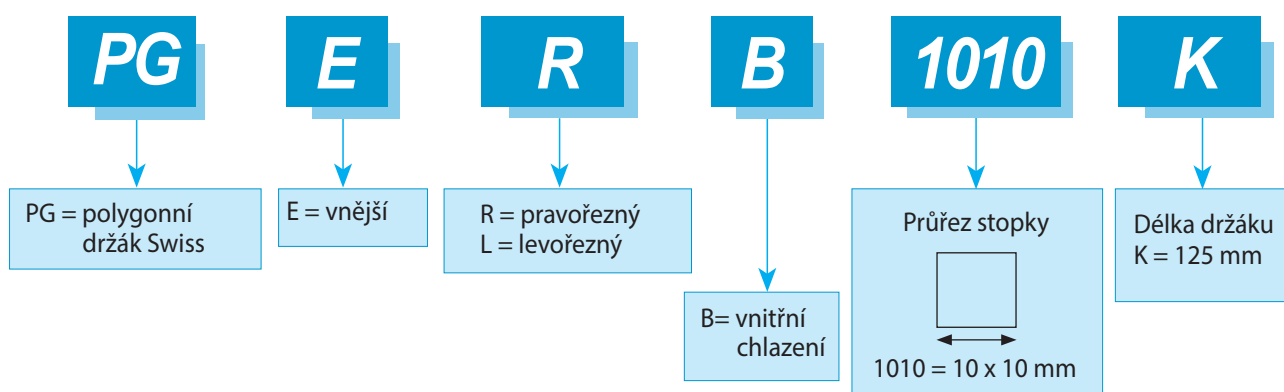
Velikost destičky L	Obj. číslo	Stoupání záv./palec	Y
25	GT25 R 56 UN	56	0.6
	GT25 R 40 UN	40	0.7
	GT25 R 32 UN	32	0.7
	GT25 R 24 UN	24	0.8

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GT25 L namísto GT25 R

Vnější držáky

Identifikace produktu - objednací čísla



Pravořezné provedení

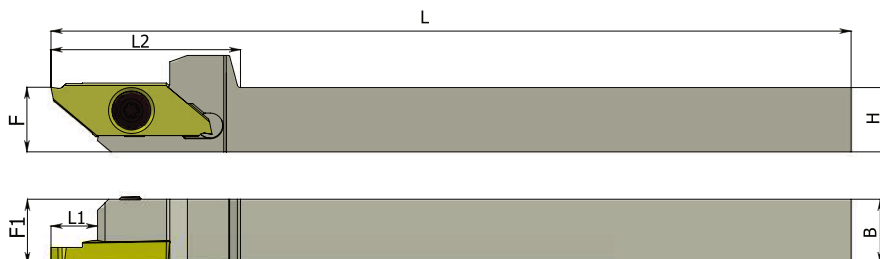


Pravořezný nástroj

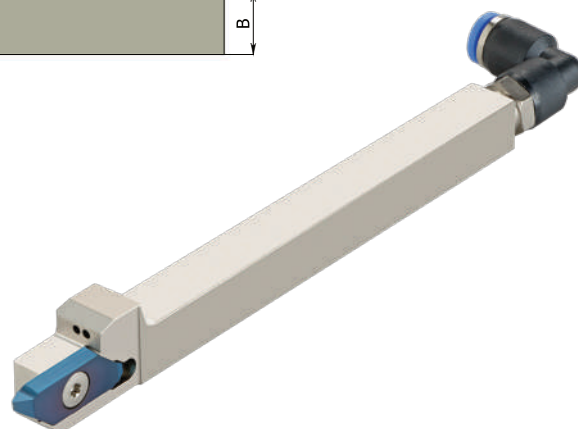
Destička velikost	Obj. číslo	B	H	L1	L	F	F1	Šroub pro destičku Torx Plus	Klíč Torx Plus
25	PGER 0808 K	8	8	8	125	10	10	S26PD	K11P
	PGER 1010 K	10	10	8	125	10	10	S26PD	K11P
	PGER 1212 K	12	12	8	125	12	12	S26PD	K11P
	PGER 1616 K	16	16	8	125	16	16	S26PD	K11P
	PGER 2020 K	20	20	8	125	20	20	S26PD	K11P
40	PGER 1010 K40	10	10	13	125	10	10	S26PD	K11P
	PGER 1212 K40	12	12	13	125	12	12	S26PD	K11P
	PGER 1616 K40	16	16	13	125	16	16	S26PD	K11P
	PGER 2020 K40	20	20	13	125	20	20	S26PD	K11P
	PGER 2525 M40	25	25	13	150	25	25	S26PD	K11P

Pro levořezný nástroj uveďte PGE L namísto PGE R

Vnější držáky s vnitřním chlazením



Pravořezné provedení



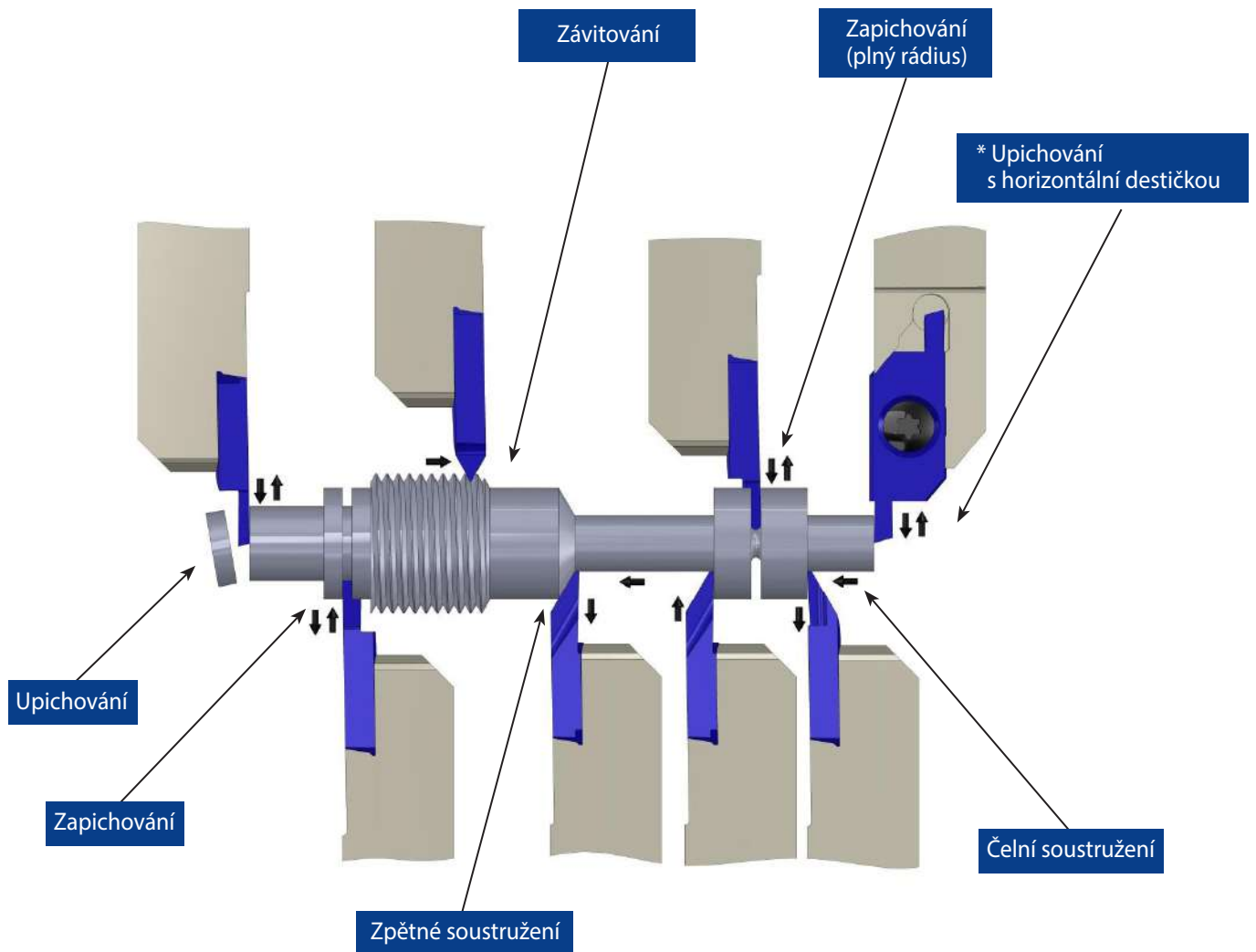
Pravořezný nástroj

Destička velikost	Obj. číslo	B	H	L1	L2	L	F	F1	Šroub pro destičku Torx Plus	Klíč Torx Plus	*Přípojka chlazení
25	PGERB 1010 K	10	10	8	30	125	10	10	S26PD	K11P	Ø4 / Ø6
	PGERB 1212 K	12	12	8	30	125	12	12	S26PD	K11P	Ø4 / Ø6
	PGERB 1616 K	16	16	8	30	125	16	16	S26PD	K11P	Ø4 / Ø6

Pro levořezný nástroj uveďte PGE L B namísto PGE R B

* Průměr pro připojení chlazení

Pracovní metody



* Na dotaz (zapichování, upichování, závitování)

polygonní Swiss Line

Jakosti karbidu

BLU

Třívrstvé PVD povlaky submikronové třídy pro ocel, nerezové oceli, titan a tvrzené materiály.

GX7

Nová generace třívrstvého PVD povlaku submikronové třídy pro širokou škálu materiálů jako: ocel, nerezové oceli, titan a tvrzené materiály do 58 Hrc.

S vysokou houževnatostí pro optimalizovaný výkon.

K20

Nepovlakovaný submikronový karbid pro hliník a neželezné materiály, nerezové oceli a titan.

Řezné podmínky

ISO Standard	Materials	Cutting Speedm/min		
		K20	BLU	GX7*
P	Nízko a středně uhlíkové oceli <0.55%C	-	80-150	70-160
	Vysokouhlíkové oceli ≥0.55%C	-	70-120	60-130
	Legované oceli, zušlechtěné oceli	-	40-80	40-100
M	Automatová nerezová ocel	30-80	60-120	60-140
	Nerezová ocel - austenitická	20-70	30-90	30-120
	Ocelolitiny	30-80	50-120	50-140
K	Litina	50-120	60-130	60-140
N	Hliník ≤12%Si, Měď	120-250	-	-
	Hliník >12%Si	90-200	-	-
	Syntetické materiály, duroplasty, termoplasty	70-150	-	-
S	Slitiny niklu, slitiny titanu	20-50	30-70	30-90
H	Kalená ocel, 45-50HRc	-	20-50	20-70
	Kalená ocel, 50-58HRc	-	-	20-60

* K dispozici pro zapichování a upichování - pro destičky velikosti G25

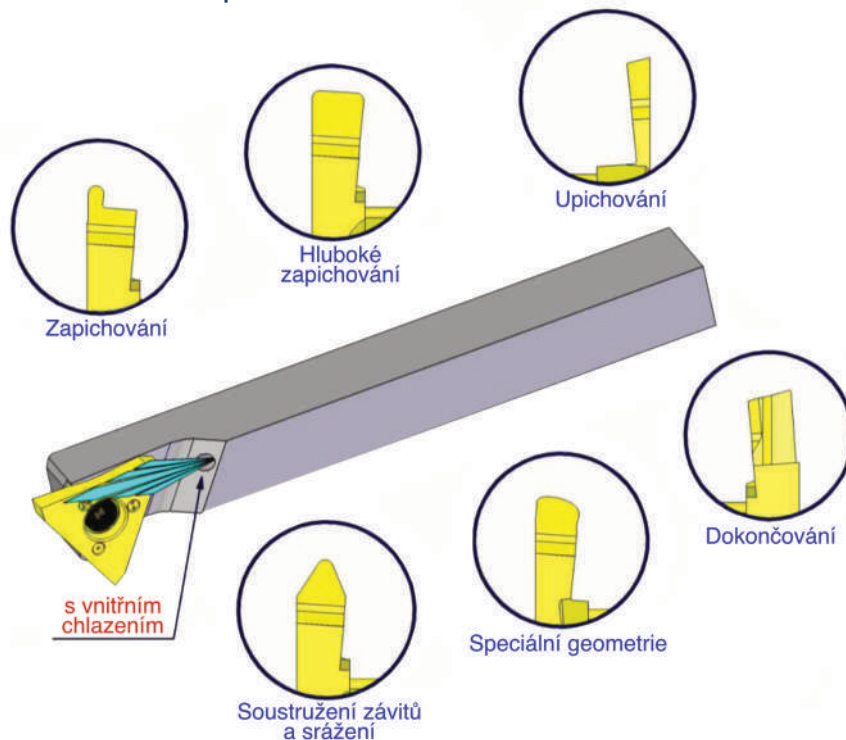
3 břité Swiss Line Destičky a držáky

- Soustruhy švýcarského typu se v mnoha firmách stávají oblíbenou alternativou velkých soustruhů a obráběcích center.
- Společnost CPT nabízí rozsáhlou a všestrannou řadu destiček a nástrojových držáků vyvinutých pro soustružnické automaty a švýcarské soustruhy.
- Určeno pro ekonomickou výrobu upichování, zapichování, profilování a srážení hran.

Výhody

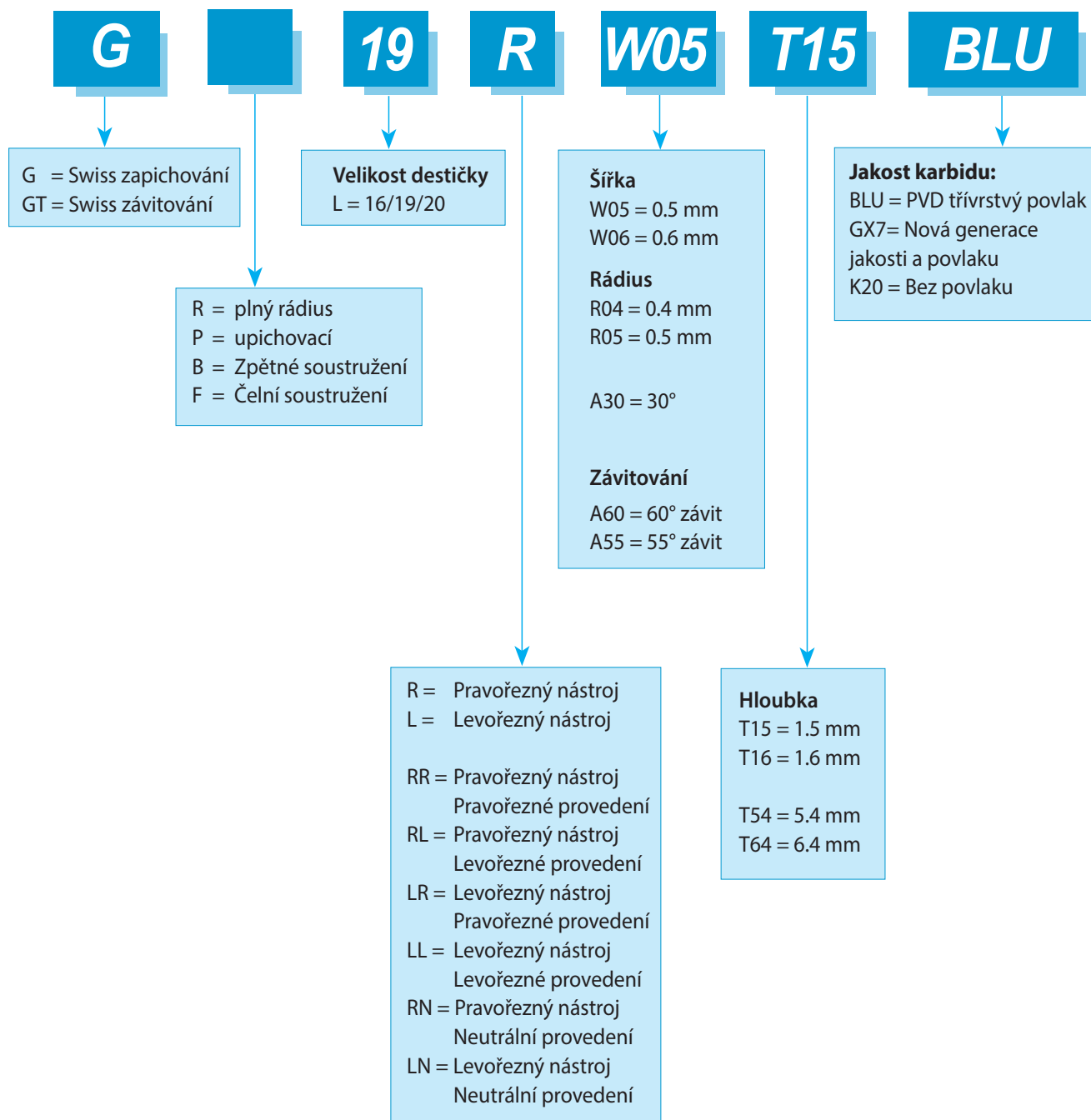
Pokročilá submikronová třída (K10-K30) - kombinace pevnosti, houževnatosti, houževnatosti, odolnosti proti opotřebení a ostrými hranami

- Broušené řezné hrany
- Pokročilý a jedinečný třívrstvý povlak PVD pro vysokou odolnost proti opotřebení a vysokým teplotám
- Pro většinu typů materiálů, včetně nerezových ocelí, titanu a superslitin

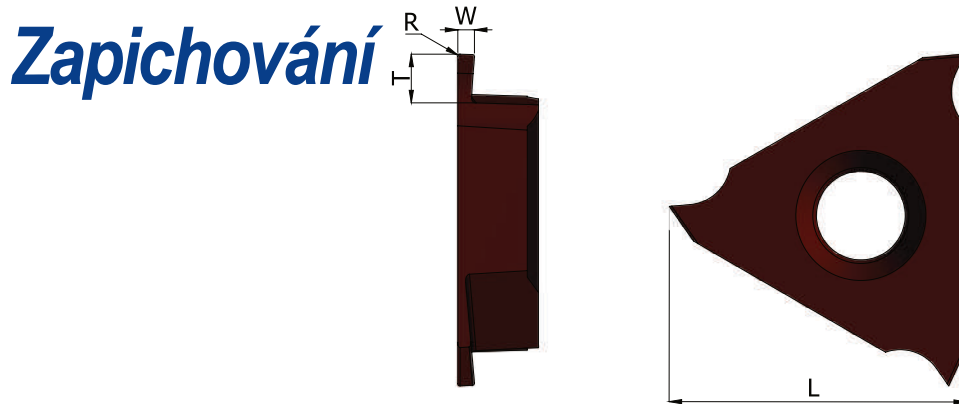


- Tři řezné břity
- Břítovou destičku lze vyměnit přímo na stroji
- Vnitřní chlazení k místu řezu - břitu

Identifikace produktu - objednací čísla Destičky



16 mm Destičky a držáky



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	W ±0.02	T max	R	Posuv mm/ot.	
					Radiální	Axiální
16	G16 R W05 T12	0.5	1.2	0.05	0.01-0.06	0.02-0.08
	G16 R W10 T20	1.0	2.0	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G16 R W15 T25	1.5	2.5	0.10	0.03-0.08	0.02-0.10
	G16 R W20 T25	2.0	2.5	0.15	0.05-0.10	0.02-0.15
	G16 R W25 T25	2.5	2.5	0.20	0.05-0.10	0.02-0.15

	K20	GX7
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤58 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G16 L namísto G16 R

Zapichování, drážky pro pojistné kroužky DIN 471/472

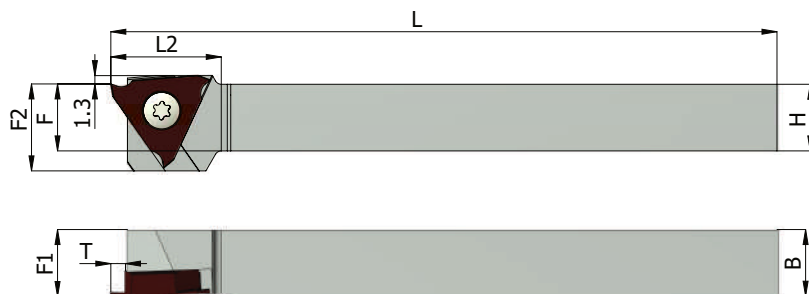
Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	Šířka drážky	W-0.05	T max	R	Posuv mm/ot.	
						Radiální	Axiální
16	G16 R W07 T20	0.7	0.77	2.0	0	0.01-0.06	0.02-0.08
	G16 R W08 T20	0.8	0.87	2.0	0	0.01-0.06	0.02-0.08
	G16 R W09 T25	0.9	0.97	2.5	0	0.02-0.07	0.02-0.10
	G16 R W12 T25	1.1	1.24	2.5	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G16 R W14 T25	1.3	1.44	2.5	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G16 R W17 T25	1.6	1.74	2.5	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10

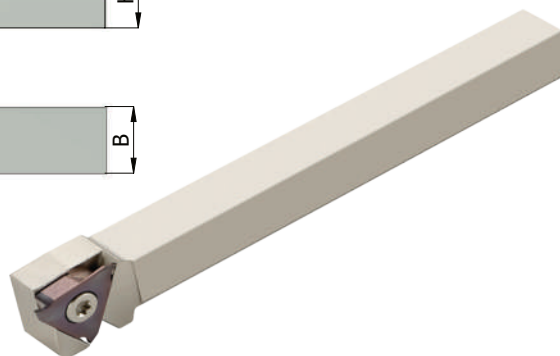
	K20	GX7
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤58 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G16 L namísto G16 R

Vnější držáky



Pravořezné provedení



Pravořezný nástroj

Obj. číslo	B	H	T	L2	L	F	F1	F2	Šroub pro destičku Torx Plus	Klíč Torx Plus
VGER 0810 K	10	8	2.6	17	125	8	10	13	S16PS	K16P
VGER 1010 K	10	10	2.6	17	125	10	10	13	S16PS	K16P
VGER 1212 K	12	12	2.6	17	125	12	12	13	S16P	K16P
VGER 1616 K	16	16	2.6	17	125	16	16	16	S16P	K16P

Pro levořezný nástroj uveďte VGE L namísto VGE R

3 břité SwissLine destičky (16 mm)

Jakost karbidu

GX7

Nová generace třívrstvého PVD povlaku submikronové třídy pro širokou škálu materiálů jako: ocel, nerezové oceli, titan a tvrzené materiály do 58 Hrc. S vysokou houževnatostí pro optimalizovaný výkon.

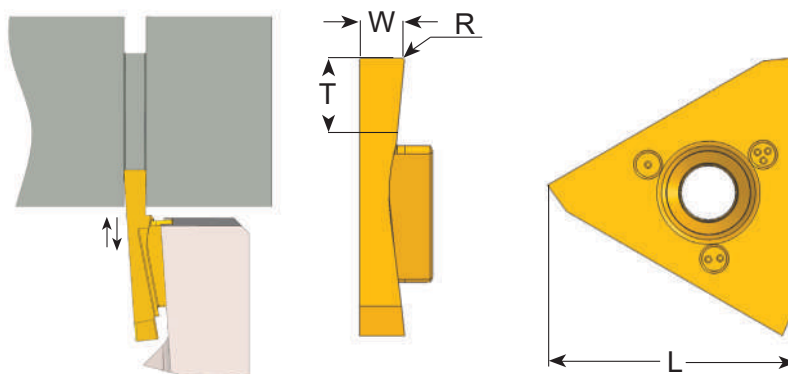
K20

Nepovlakovaný submikronový karbid pro hliník a neželezné materiály, nerezové oceli a titan.

Řezné podmínky

ISO Standard	Materiály	Řezná rychlost m/min.	
		K20	GX7
P	Nízko a středně uhlíkové oceli <0.55%C	-	80-150
	Vysokouhlíkové oceli ≥0.55%C	-	70-120
	Legované oceli, zušlechťené oceli	-	40-80
M	Automatová nerezová ocel	30-80	60-120
	Nerezová ocel - austenitická	20-70	30-90
	Ocelolitiny	30-80	50-120
K	Litina	50-120	50-120
N	Hliník ≤12%Si, Měď	120-250	-
	Hliník >12%Si	90-200	-
	Syntetické materiály, duroplasty, termoplasty	70-150	-
S	Slitiny niklu, slitiny titanu	20-50	30-70
H	Kalená ocel, 45-58HRC	-	20-50

19 a 20 mm Destičky a držáky



Pravořezné provedení

Zapichování a soustružení

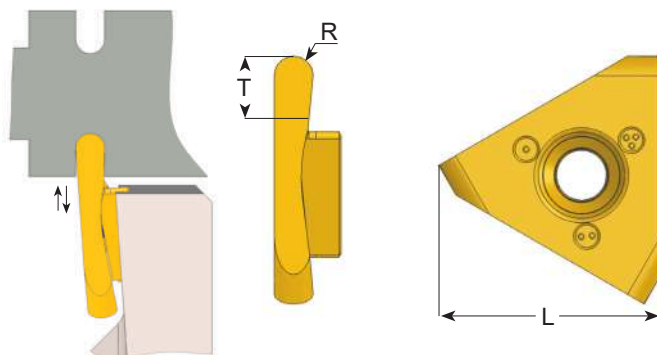
Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	W ±0.02	T max	R	Posuv mm/ot.	
					Radiální	Axiální
19	G19 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W06 T16	0.6	1.6	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W07 T17	0.75	1.7	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W08 T18	0.8	2.0	0.05	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W10 T22	1.0	2.5	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19 R W12 T24	1.2	3.0	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19 R W14 T28	1.4	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G19 R W15 T30	1.5	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G19 R W17 T34	1.7	4.0	0.05	0.04-0.09	0.02-0.20
20	G20 R W20 T40	2.0	4.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 R W22 T45	2.25	5.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 R W25 T50	2.5	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 R W30 T60	3.0	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G19 L namísto G19 R

Zapichování a profilování (plný rádius)



Pravořezné provedení

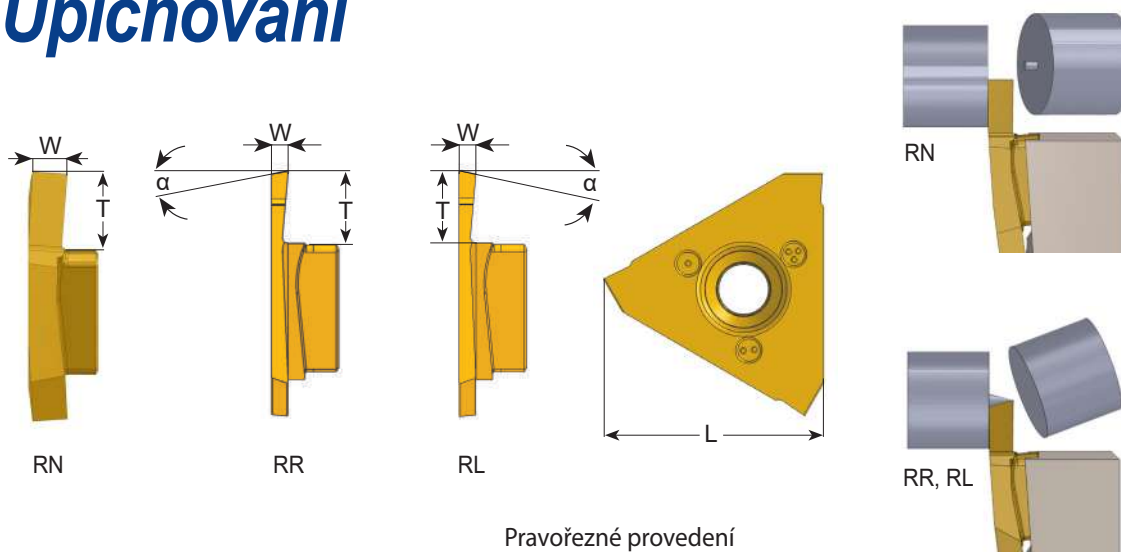
Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	R ±0.03	T max	Posuv mm/ot.	
				Radiální	Axiální
19	GR19 R R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 R R04 T18	0.40	2.0	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 R R05 T22	0.50	2.5	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 R R06 T26	0.60	3.0	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 R R08 T33	0.80	3.5	0.04-0.09	0.02-0.20
	GR19 R R10 T40	1.00	4.0	0.05-0.10	0.02-0.20
20	GR20 R R12 T50	1.25	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20
	GR20 R R15 T60	1.50	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GR19 L namísto GR19 R

Upichování



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	W	α°	T max	Posuv mm/ot. Radiální
19	GP19 RR W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RL W10 T54	1.0	15	5.4	
	GP19 RN W10 T54	1.0	0	5.4	
	GP19 RR W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RL W12 T54	1.2	15	5.4	
	GP19 RN W12 T54	1.2	0	5.4	
20	GP20 RR W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RL W15 T64	1.5	15	6.4	
	GP20 RN W15 T64	1.5	0	6.4	
	GP20 RR W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RL W18 T64	1.8	15	6.4	
	GP20 RN W18 T64	1.8	0	6.4	
	GP20 RR W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W20 T64	2.0	15	6.4	
	GP20 RN W20 T64	2.0	0	6.4	
	GP20 RR W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W25 T64	2.5	15	6.4	
	GP20 RN W25 T64	2.5	0	6.4	
	GP20 RR W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W30 T64	3.0	15	6.4	
GP20 RN W30 T64	3.0	0	6.4		

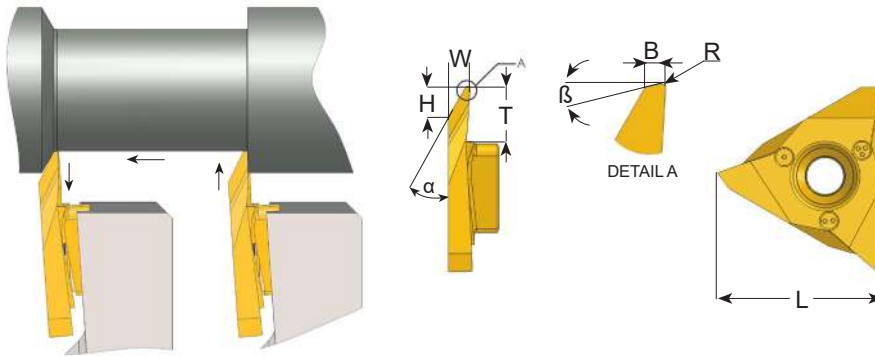
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GP19 LR namísto GP19 RR

GP19 LL namísto GP19 RL

GP19 LN namísto GP19 RN

Zpětné soustružení



Pravořezné provedení

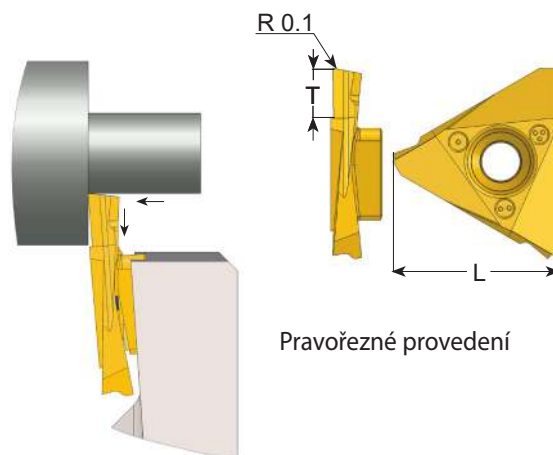
Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	α°	β°	R	W	H	B	T max	Posuv mm/ot.
19	GB19 R A30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	5.4	0.05-0.15
20	GB20 R A30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	6.4	0.05-0.15

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GB19 L namísto GB19 R

Čelní soustružení



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	T max	Posuv mm/ot.
19	GF19 R T54	5.4	0.05-0.15
20	GF20 R T64	6.4	0.05-0.15

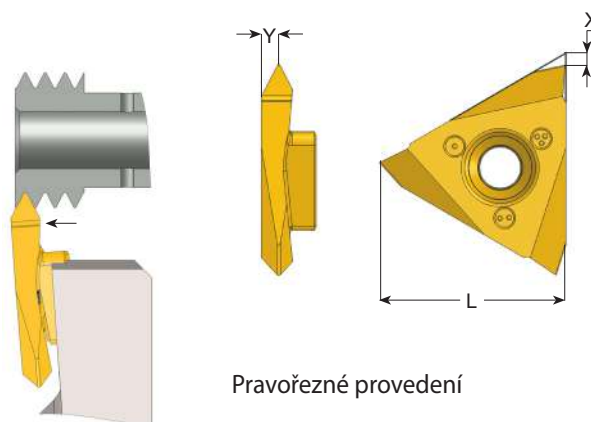
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GF19 L namísto GF19 R

● První volba ○ Alternativa

Závítování - částečný profil 60°

Vnější závit



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

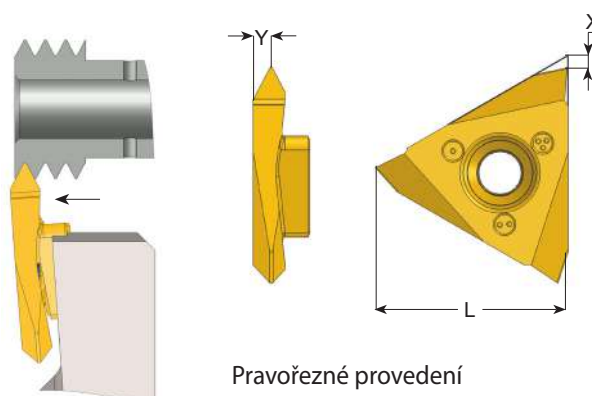
Velikost destičky L	mm	záv./palec	Obj. číslo	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 R A60	2.8	1.1
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G60	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 R AG60	2.8	1.7

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GT19 L namísto GT19 R

Závítování - částečný profil 55°

Vnější závit



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	mm	záv./palec	Obj. číslo	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 R A55	2.8	1.0
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G55	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 R AG55	2.8	1.7

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

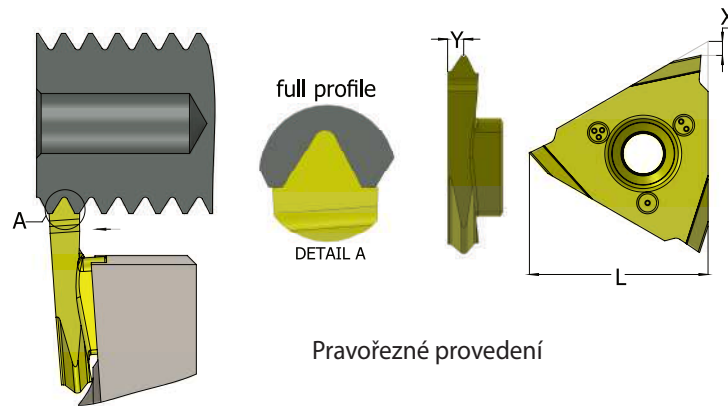
Pro levořezný nástroj uveďte GT19 L namísto GT19 R

● První volba

○ Alternativa

Závitování - ISO metrický 60° pný profil

Vnější závit



Pravořezný nástroj

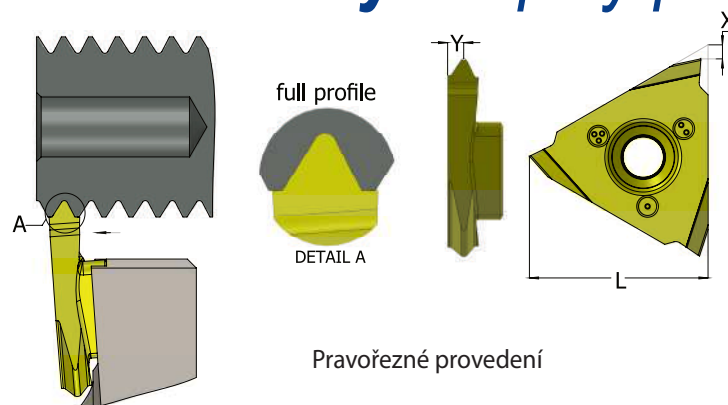
Velikost destičky L	mm	Obj. číslo	X	Y
19	0.5	GT19 R 0.5 ISO	2.8	0.6
	0.7	GT19 R 0.7 ISO	2.8	0.7
	0.75	GT19 R 0.75 ISO	2.8	0.7
	0.8	GT19 R 0.8 ISO	2.8	0.7
	1.0	GT19 R 1.0 ISO	2.8	0.8
	1.25	GT19 R 1.25 ISO	2.8	1.0
	1.5	GT19 R 1.5 ISO	2.8	1.1
	1.75	GT19 R 1.75 ISO	2.8	1.3

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GT19 L namísto GT19 R

Závitování - UN unifikovaný 60° plný profil

Vnější závit



Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	záv./palec	Obj. číslo	X	Y
19	72	GT19 R 72UN	2.8	0.4
	56	GT19 R 56UN	2.8	0.6
	40	GT19 R 40UN	2.8	0.7
	32	GT19 R 32UN	2.8	0.7
	24	GT19 R 24UN	2.8	0.8
	20	GT19 R 20UN	2.8	1.0

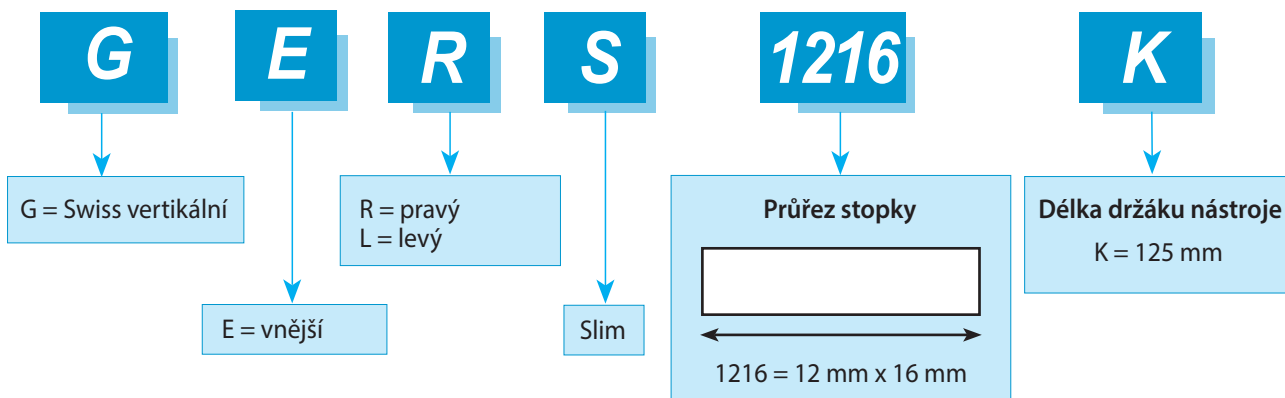
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GT19 L namísto GT19 R

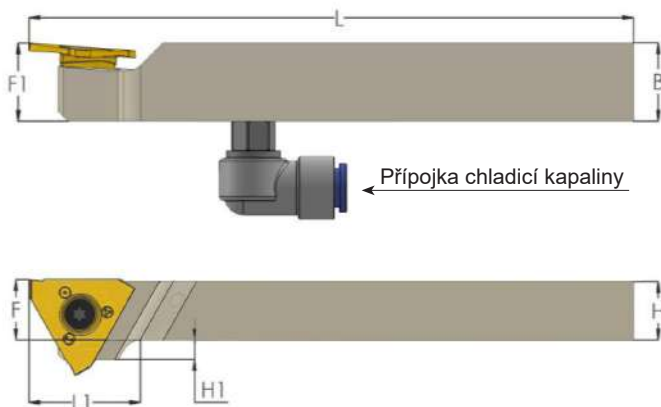
● První volba ○ Alternativa

Vnější držáky

Identifikace produktu - objednací čísla



- Držáky s vnitřním chlazením, pro vnější soustružení na soustruzích švýcarského typu.
- Vysokotlaká chladicí kapalina směřuje k řezné hraně destičky, aby odváděla vzniklé třísky a zabránila tvorbě nárůstku na hraně.
- Obsahuje konektor chladicí kapaliny pro rychlé připojení na stroj.



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Obj. číslo	B	H	L1	L	F	F1	H1	Šroubek pro destičku	Torx Klíč	*Přípojka chlazení
**GER 0816 K	16	8	17	125	8	16	8	S21	K21	-
GER 1016 K	16	10	17	125	10	16	6	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 1216 K	16	12	17	125	12	16	4	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 1616 K	16	16	-	125	16	16	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 2020 K	20	20	-	125	20	20	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 2525 M	25	25	-	150	25	25	0	S21	K21	Ø4 / Ø6

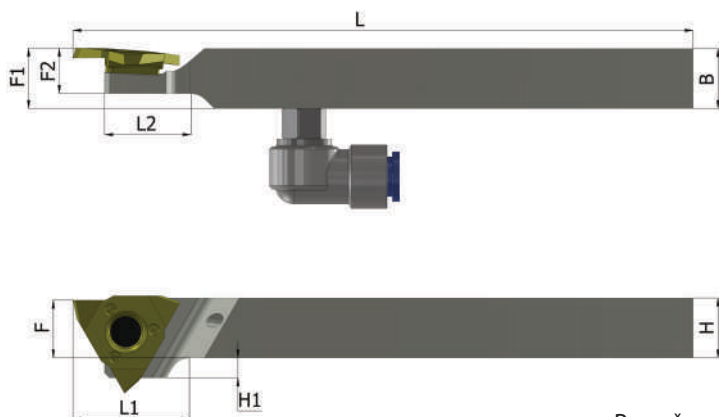
Pro levořezný nástroj uveďte GE L namísto GE R

* Průměr pro připojení chlazení

** Bez vnitřního chlazení

Slim držáky

Pro upichování, při použití pomocného vřetena



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

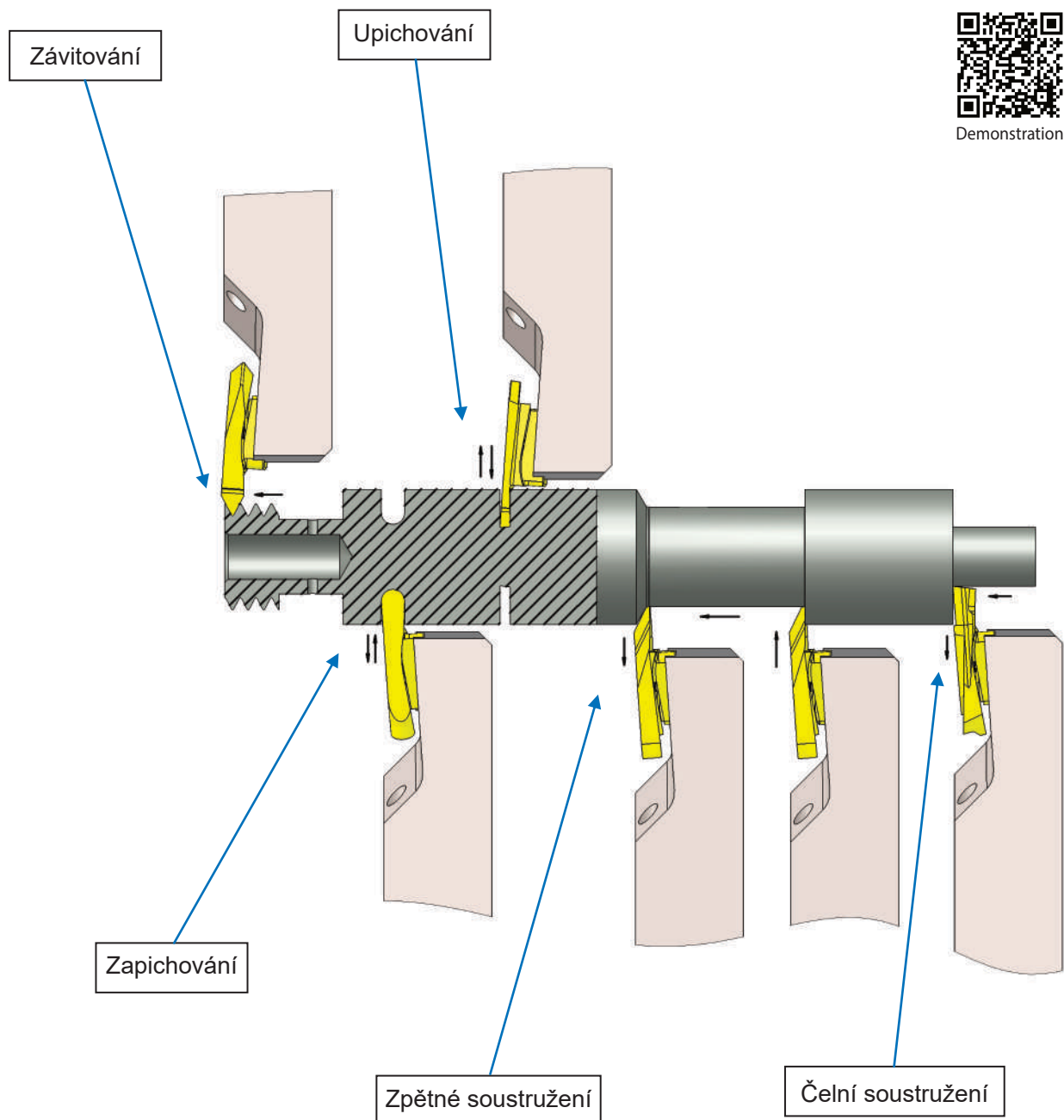
Obj. číslo	B=H	L1	L2	L	F	F1	F2	H1	Šroubek pro destičku	Torx Klíč	*Přípojka chlazení
GERS 1010 K	10	17	11	125	10	10	10.0	6	S21XS	K21	Ø4 / Ø6
GERS 1212 K	12	17	11	125	12	12	9.5	4	S21XS	K21	Ø4 / Ø6
GERS 1616 K	16	-	11	125	16	16	9.5	0	S21XS	K21	Ø4 / Ø6
GERS 2020 K	20	-	11	125	20	20	9.5	0	S21XS	K21	Ø4 / Ø6

Pro levořezný nástroj uveďte GELS namísto GERS

* Průměr pro připojení chlazení

Pracovní metody

Zapichování - upichování - soustružení - profilování - závitování



3 břité SwissLine destičky (19 a 20 mm)

Jakost karbidu

BLU

Třívrstvé PVD povlaky submikronové třídy pro ocel, nerezové oceli, titan a tvrzené materiály.

K20

Nepovlakovaný submikronový karbid pro hliník a neželezné materiály, nerezové oceli a titan.

Řezné podmínky

ISO Standard	Materiály	Řezná rychlost m/min.	
		K20	BLU
P	Nízko a středně uhlíkové oceli <0.55%C	-	80-150
	Vysokouhlíkové oceli ≥0.55%C	-	70-120
	Legované oceli, zušlechťené oceli	-	40-80
M	Automatová nerezová ocel	30-80	60-120
	Nerezová ocel - austenitická	20-70	30-90
	Ocelolitiny	30-80	50-120
K	Litina	50-120	-
N	Hliník ≤12%Si, Měď	120-250	-
	Hliník >12%Si	90-200	-
	Syntetické materiály, duroplasty, termoplasty	70-150	-
S	Slitiny niklu, slitiny titanu	20-50	30-70
H	Kalená ocel, 45-50HRc	-	20-50

4 břité G4 soustružnické destičky a držáky

Pro zapichovací, upichovací a závitové aplikace

Benefity

- Vysoká produktivita a ekonomičnost díky čtyřem řezným hranám
- Vysoká přesnost díky zcela broušenému profilu

Vlastnosti

- Pevné a stabilní upínání díky jedinečnému tvaru destičky a upínací části.
- Vysoká opakovatelnost.
- Maximální univerzálnost - jediný držák pro širokou škálu destiček.
- Lze jej použít při vysokých parametrech obrábění a poskytuje vysokou kvalitu povrchu.
- Vnitřní chladicí kapalina přivádí chladicí kapalinu k břítu.

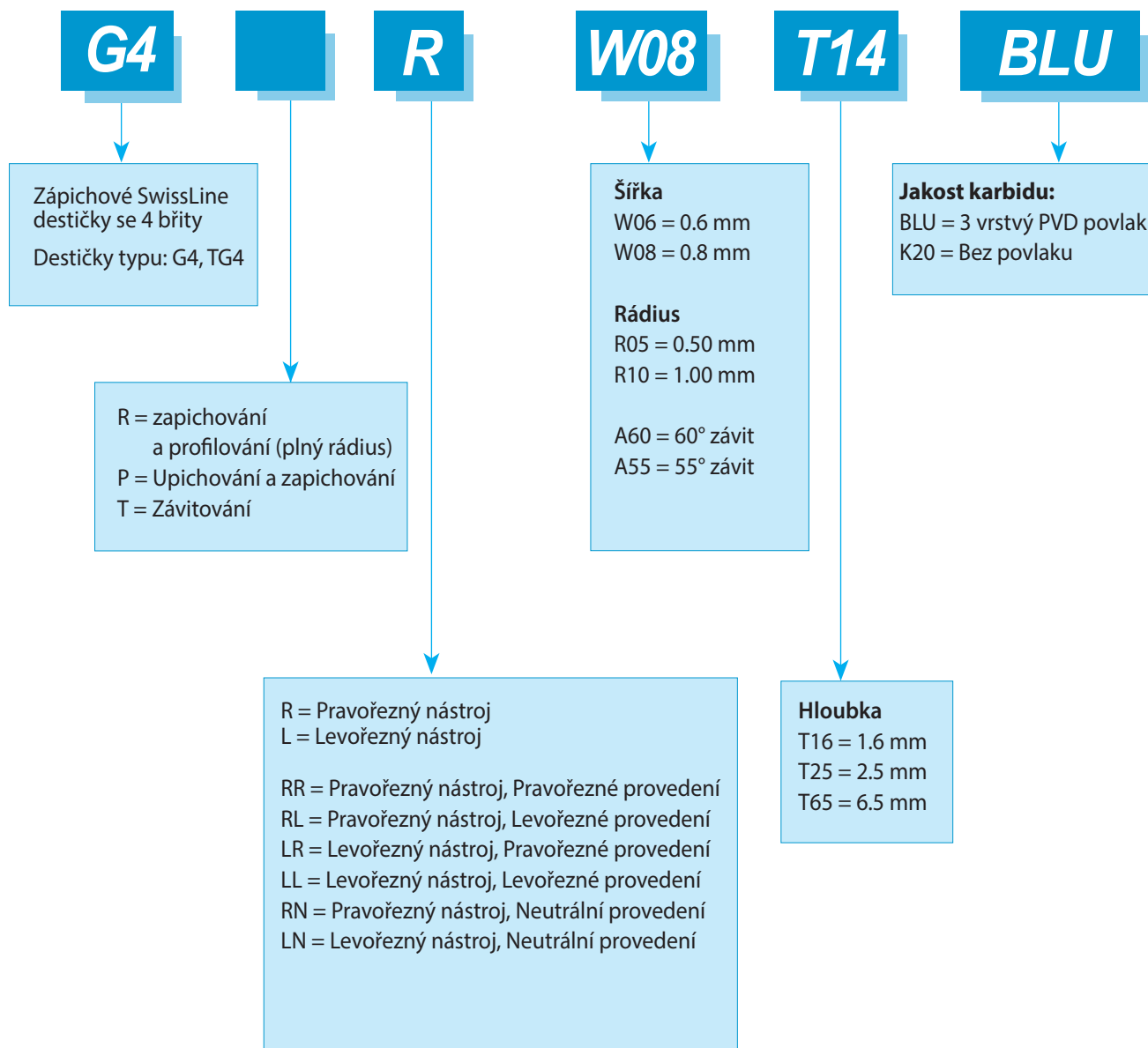
Aplikace

- Multifunkční destičky pro drážkování, upichování, soustružení a závitování.
- Hodí se pro širokou škálu průměrů, od velmi malých aplikací s tenkou stěnou až po průměr 100 mm.

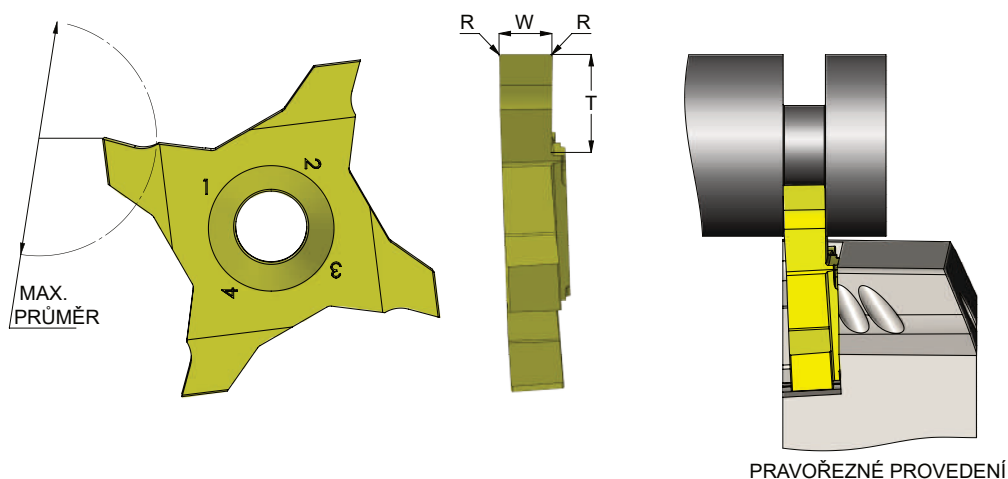
Jakost karbidu: BLU, K20

Identifikace produktu - objednací čísla

G4 Destičky



Zapichování

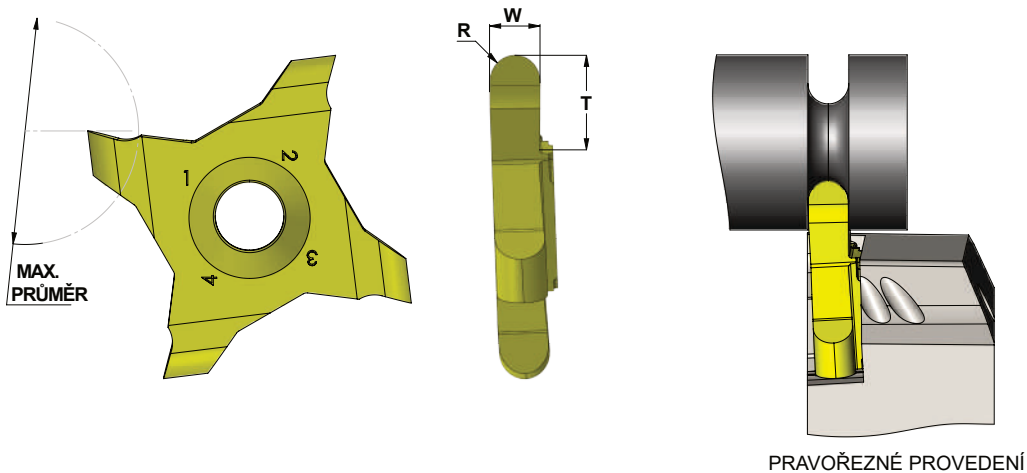


Destička Typ	Obj. číslo	W±0.02	T max	R	max. PRŮMĚR	Posuv mm/ot.
G4	G4 R W05 T16	0.5	1.6	0	100	0.01-0.06
	G4 R W06 T16	0.6	1.6	0	100	0.01-0.06
	G4 R W07 T18	0.7	1.8	0	100	0.01-0.06
	G4 R W08 T20	0.8	2.0	0	100	0.02-0.07
	G4 R W10 T25	1.0	2.5	0.05	100	0.02-0.09
	G4 R W12 T30	1.2	3.0	0.05	100	0.02-0.09
	G4 R W14 T30	1.4	3.0	0.05	100	0.02-0.12
	G4 R W15 T30	1.5	3.0	0.05	100	0.02-0.12
	G4 R W16 T35	1.6	3.5	0.05	100	0.02-0.12
	G4 R W17 T40	1.7	4.0	0.05	100	0.02-0.12
	G4 R W20 T40	2.0	4.0	0.05	100	0.02-0.13
TG4	TG4 R W22 T50	2.25	5.0	0.05	100	0.02-0.14
	TG4 R W25 T50	2.5	5.0	0.05	100	0.02-0.14
	TG4 R W27 T55	2.75	5.5	0.05	100	0.02-0.12
	TG4 R W30 T65	3.0	6.5	0.10	100	0.02-0.12
	TG4 R W32 T65	3.18	6.5	0.10	100	0.02-0.12
	TG4 R W35 T65	3.5	6.5	0.10	100	0.02-0.12

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G4 L namísto G4 R

Zapichování a profilování (plný rádius)

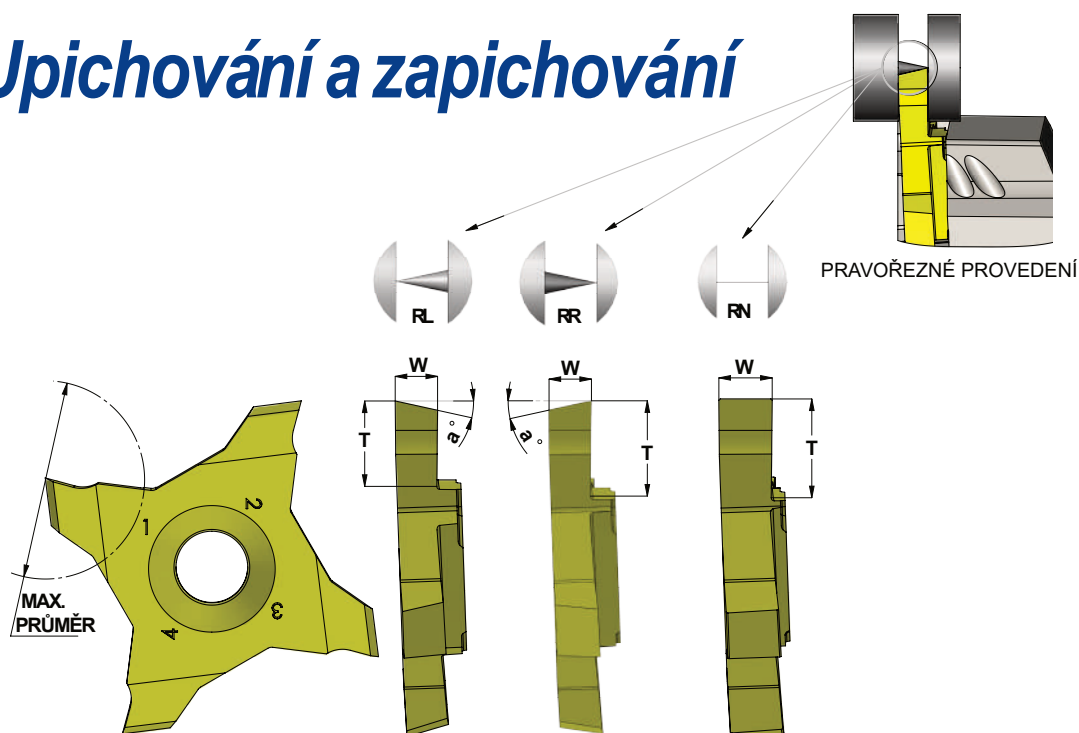


Destička Typ	Obj. číslo	R±0.03	W	T max	max. PRŮMĚR	Posuv mm/ot.
G4	G4R R R02 T15	0.25	0.5	1.5	100	0.01-0.06
	G4R R R04 T20	0.40	0.8	2.0	100	0.01-0.06
	G4R R R05 T25	0.50	1.0	2.5	100	0.02-0.09
	G4R R R07 T38	0.75	1.5	3.8	100	0.02-0.09
	G4R R R10 T45	1.00	2.0	4.5	100	0.02-0.13
TG4	TG4R R R12 T50	1.25	2.5	5.0	100	0.02-0.13
	TG4R R R15 T65	1.50	3.0	6.5	100	0.02-0.12

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte TG4R **L** namísto TG4R **R**

Upichování a zapichování

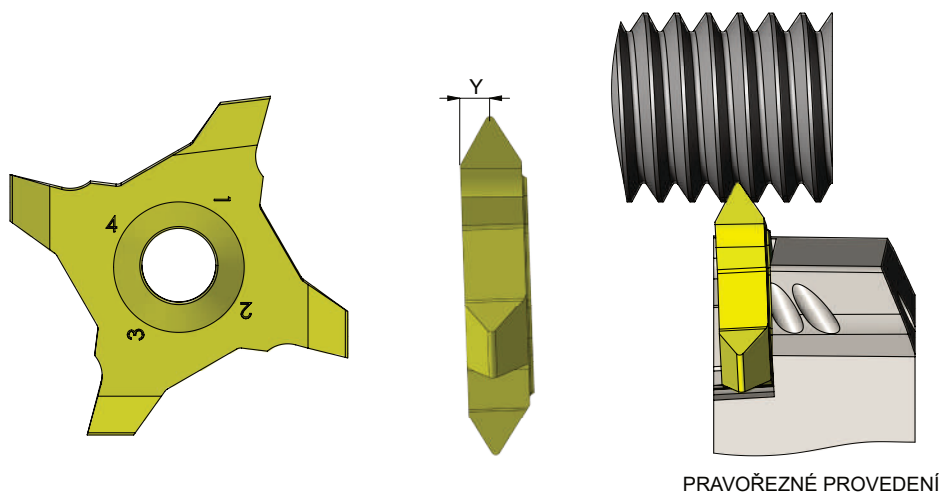


Destička Typ	Obj. číslo	W	α°	T max	max. PRŮMĚR upichování	max. PRŮMĚR zapichování	Posuv mm/ot.
G4	G4P RR W05 T30	0.5	15	3.0	6.0	100	0.02-0.06
	G4P RL W05 T30	0.5	15	3.0	6.0	100	0.02-0.06
	G4P RN W05 T30	0.5	0	3.0	6.0	100	0.02-0.06
	G4P RR W07 T43	0.7	15	4.3	8.0	100	0.02-0.09
	G4P RL W07 T43	0.7	15	4.3	8.0	100	0.02-0.09
	G4P RN W07 T43	0.7	0	4.3	8.0	100	0.02-0.09
	G4P RR W08 T45	0.8	15	4.5	9.0	100	0.02-0.09
	G4P RL W08 T45	0.8	15	4.5	9.0	100	0.02-0.09
	G4P RN W08 T45	0.8	0	4.5	9.0	100	0.02-0.09
TG4	TG4P RR W10 T58	1.0	15	5.8	11.6	100	0.02-0.09
	TG4P RL W10 T58	1.0	15	5.8	11.6	100	0.02-0.09
	TG4P RN W10 T58	1.0	0	5.8	11.6	100	0.02-0.09
	TG4P RR W15 T65	1.5	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RL W15 T65	1.5	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RN W15 T65	1.5	0	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RR W20 T65	2.0	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RL W20 T65	2.0	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RN W20 T65	2.0	0	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RR W25 T65	2.5	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RL W25 T65	2.5	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RN W25 T65	2.5	0	6.5	13.0	100	0.02-0.13

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRC

Pro levořezný nástroj uveďte G4P LR namísto G4P RR
 Pro levořezný nástroj uveďte G4P LL namísto G4P RL
 Pro levořezný nástroj uveďte G4P LN namísto G4P RN

Závitování - částečný profil 60°



Destička Typ	Obj. číslo	Stoupání		Y
		mm	záv./palec	
G4	G4T R AF60	0.25-0.8	100-32	0.7
	G4T R A60	0.5-1.5	46-16	1.1
	G4T R G60	1.75-3.0	14-8	1.8
	G4T R AG60	0.5-3.0	48-8	1.8

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

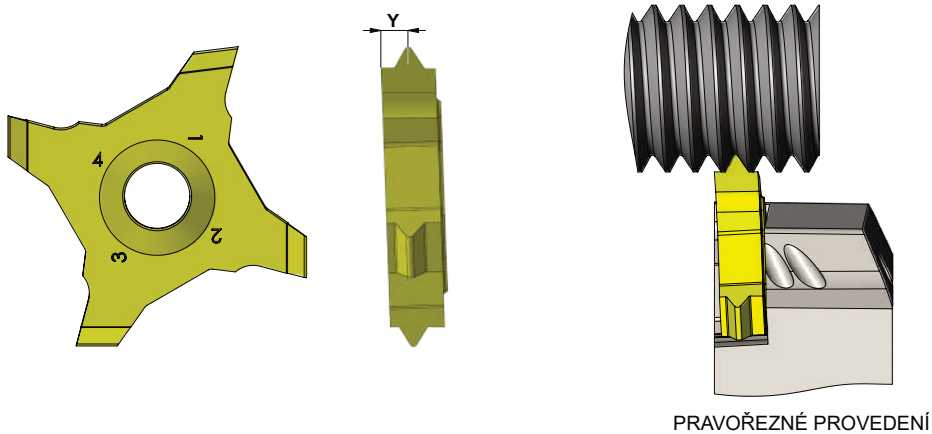
Pro levořezný nástroj uveďte G4T L namísto G4T R

Závitování - částečný profil 55°

Destička Typ	Obj. číslo	Stoupání		Y
		mm	záv./palec	
G4	G4T R A55	0.5-1.5	46-16	1.1
	G4T R G55	1.75-3.0	14-8	1.8
	G4T R AG55	0.5-3.0	48-8	1.8

Pro levořezný nástroj uveďte G4T L namísto G4T R

Závitování - ISO metriký 60° plný profil

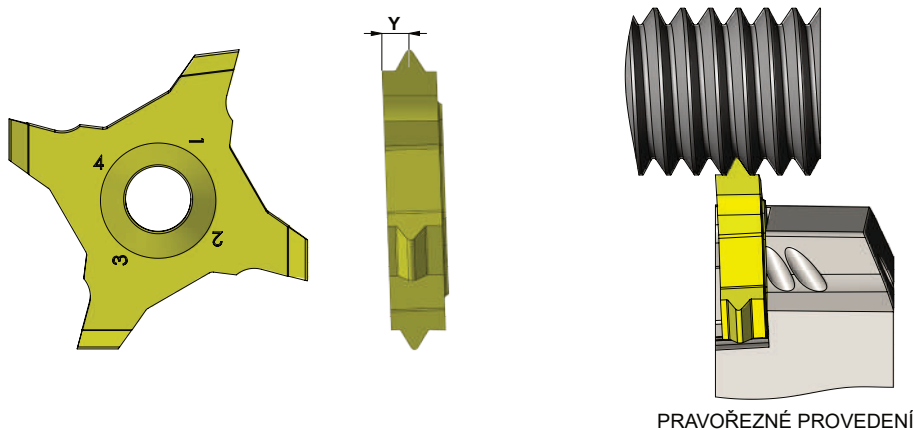


Destička Typ	Obj. číslo	Stoupání mm	Y
G4	G4T R 0.5 ISO	0.5	0.6
	G4T R 0.6 ISO	0.6	0.6
	G4T R 0.7 ISO	0.7	0.7
	G4T R 0.75 ISO	0.75	0.7
	G4T R 0.8 ISO	0.8	0.7
	G4T R 1.0 ISO	1.0	0.8
	G4T R 1.25 ISO	1.25	1.0
	G4T R 1.5 ISO	1.5	1.1
TG4	TG4T R 1.75 ISO	1.75	1.2
	TG4T R 2.0 ISO	2.0	1.3
	TG4T R 3.0 ISO	3.0	1.7

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G4T L namísto G4T R

Závitování - UN unifikovaný 60° plný profil

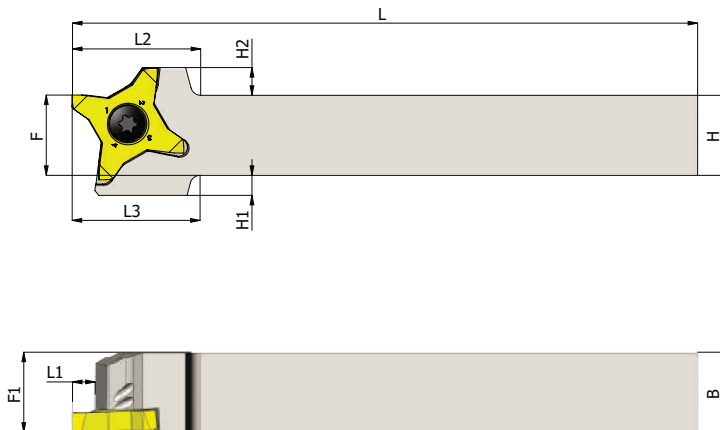


Destička Typ	Obj. číslo	Stoupání záv./palec	Y
G4	G4T R 72 UN	72	0.3
	G4T R 64 UN	64	0.4
	G4T R 56 UN	56	0.6
	G4T R 40 UN	40	0.7
	G4T R 32 UN	32	0.7
	G4T R 28 UN	28	0.8
	G4T R 24 UN	24	0.8
	G4T R 20 UN	20	0.9
	G4T R 18 UN	18	1.0
	TG4	TG4T R 16 UN	16
TG4T R 14 UN		14	1.2
TG4T R 13 UN		13	1.3
TG4T R 12 UN		12	1.4

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G4T L namísto G4T R

Vnější držáky



Destička Typ	Obj. číslo	B	H	L1	L2	L3	L	F	F1	H1	H2	Šroubek pro destičku Torx Plus	Klíč Torx Plus	** Přípojka chlazení mm
G4	*G4ER 1212 K	12	12	4.5	18	18	125	12	12	4	4	S16P	IP10	---
	G4ER 1616 K	16	16	4.5	18	---	125	16	16	---	4	S16P	IP10	Ø4/Ø6
	G4ER 2020 K	20	20	4.5	18	---	125	20	20	---	4	S16P	IP10	Ø4/Ø6
	G4ER 2525 M	25	25	4.5	18	---	150	25	25	---	4	S16P	IP10	Ø4/Ø6
TG4	TG4ER 1616 K	16	16	6.5	26	26	125	16	16	4	6	S22P	IP20	Ø4/Ø6
	TG4ER 2020 K	20	20	6.5	26	---	125	20	20	---	6	S22P	IP20	Ø4/Ø6
	TG4ER 2525 M	25	25	6.5	26	---	150	25	25	---	6	S22P	IP20	Ø4/Ø6

* Bez vnitřního chlazení

** Průměr pro připojení chlazení (standardní Ø4)

Pro levožerný nástroj uveďte G4EL... namísto G4ER...

specifikujte TG4EL... namísto TG4ER...

Povrchově upravené držáky zajišťují vysokou odolnost proti abrazi.

Jakost karbidu

BLU Třívrstvé PVD povlaky submikronové třídy pro ocel, nerezové oceli, titan a tvrzené materiály do pevnosti 45HRc.

K20 Nepovlakovaný submikronový karbid pro hliník a neželezné materiály, nerezové oceli a titan.

Řezné podmínky

ISO Standard	Materiály	Řezná rychlost m/min.	
		K20	BLU
P	Nízko a středně uhlíkové oceli <0.55%C	-	80-150
	Vysokouhlíkové oceli ≥0.55%C	-	70-120
	Legované oceli, zušlechtěné oceli	-	40-80
M	Automatová nerezová ocel	30-80	60-120
	Nerezová ocel - austenitická	20-70	30-90
	Ocelolitiny	30-80	50-120
K	Litina	50-120	60-130
N	Hliník ≤12%Si, Měď	120-250	-
	Hliník >12%Si	90-200	-
	Syntetické materiály, duroplasty, termoplasty	70-150	-
S	Slitiny niklu, slitiny titanu	20-50	30-70
H	Kalená ocel, ≤45HRc	-	20-50

6 břité G6 soustružnické destičky a držáky

Pro zapichování, upichování a závitování

Benefity

- Vysoká produktivita a ekonomická efektivita díky šesti řezným hranám
- Jeden držák pro všechny typy destiček - maximální variabilita
- Vysoká přesnost díky zcela broušenému profilu



Vlastnosti

- Pevné a stabilní upínání díky jedinečnému tvaru destičky
- Lze použít při vysokých řezných rychlostech a zajišťuje vysokou kvalitu povrchu
- Vnitřní chlazení držáku zajišťuje přívod chladicí kapaliny k místu řezu

Aplikace

- Multifunkční destičky pro zapichování, upichování, soustružení a závitování
- Hodí se pro širokou škálu průměrů od velmi malých aplikací s tenkou stěnou až po průměr 60 mm

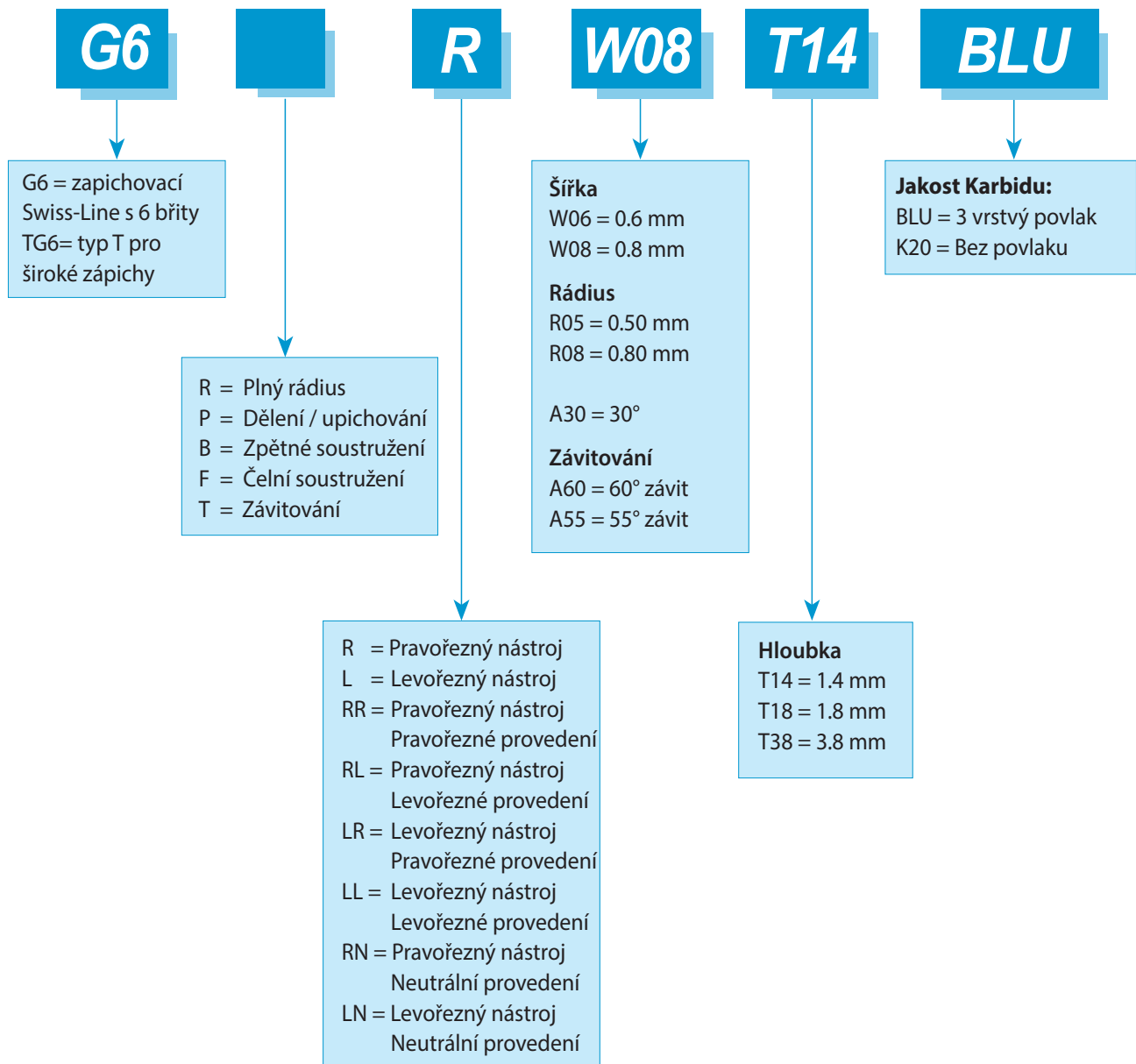
Jakost karbidu: BLU, K20



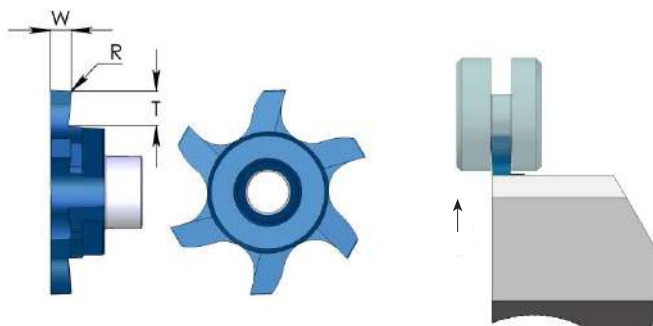
Demonstration

Identifikace produktu - objednací čísla

G6 Destičky



Zapichování



Pravořezné provedení

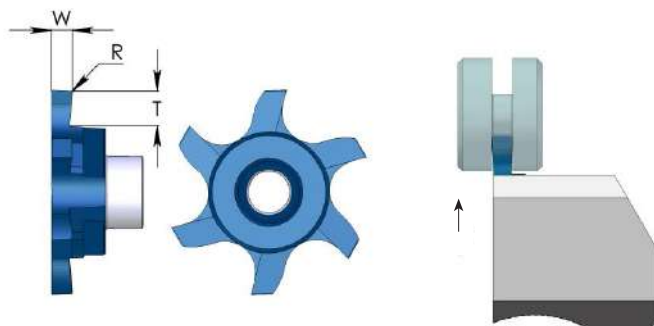
Pravořezný nástroj

Destička Typ	Obj. číslo	W±0.02	T max	R	Posuv mm/ot.
G6	G6 R W06 T11	0.6	1.1	0	0.01-0.06
	G6 R W08 T14	0.8	1.4	0	0.02-0.07
	G6 R W10 T18	1.0	1.8	0.05	0.02-0.09
	G6 R W15 T33	1.5	3.3	0.05	0.02-0.12
	G6 R W20 T38	2.0	3.8	0.10	0.02-0.13
	G6 R W25 T38	2.5	3.8	0.10	0.02-0.14
TG6	TG6 R W30 T38	3.0	3.8	0.10	0.02-0.12
	TG6 R W40 T38	4.0	3.8	0.10	0.02-0.12

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G6 L namísto G6 R

Zapichování, drážky pro pojistné kroužky DIN 471/472



Pravořezné provedení

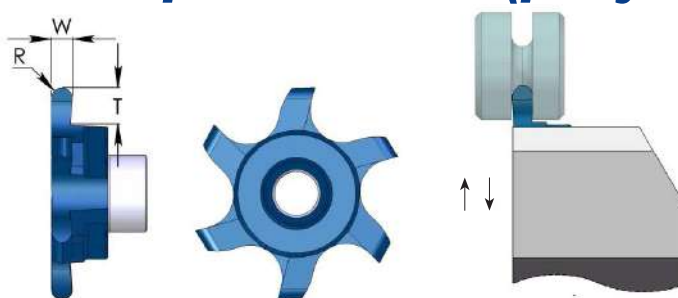
Pravořezný nástroj

Destička Typ	Obj. číslo	Jmenovitá šířka zápichu	W-0.05	T max	R	Posuv mm/ot.
G6	G6D R W12 T31	1.10	1.24	3.1	0.05	0.02-0.09
	G6D R W14 T33	1.30	1.44	3.3	0.05	0.02-0.12
	G6D R W17 T33	1.60	1.74	3.3	0.05	0.02-0.12

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G6D L namísto G6D R

Zapichování a profilování (plný rádius)



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

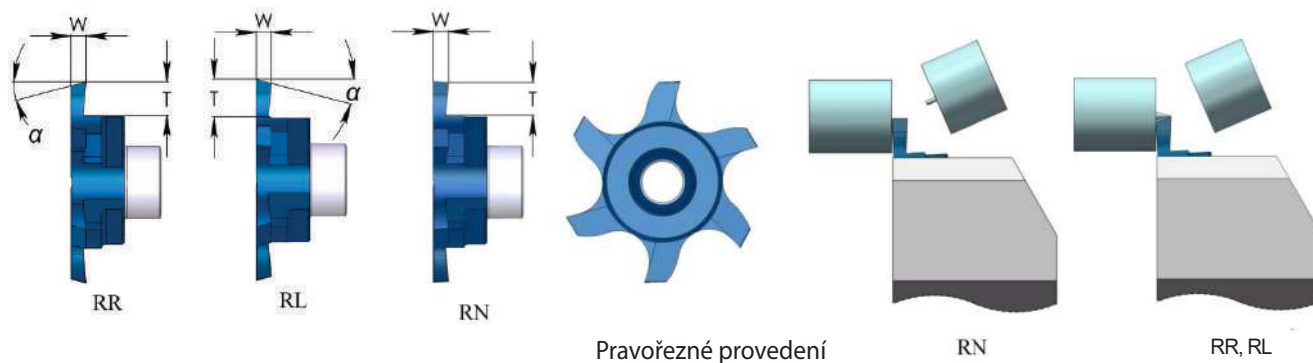
Destička Typ	Obj. číslo	R±0.03	W	T max	Posuv mm/ot.
G6	G6R R R05 T25	0.50	1.0	2.5	0.02-0.09
	G6R R R08 T30	0.80	1.6	3.0	0.02-0.09
	G6R R R10 T38	1.00	2.0	3.8	0.02-0.13
	G6R R R12 T38	1.25	2.5	3.8	0.02-0.14
TG6	TG6R R R15 T38	1.5	3.0	3.8	0.02-0.12
	TG6R R R20 T38	2.0	4.0	3.8	0.02-0.12

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G6R L namísto G6R R

● První volba ○ Alternativa

Upichování a zapichování



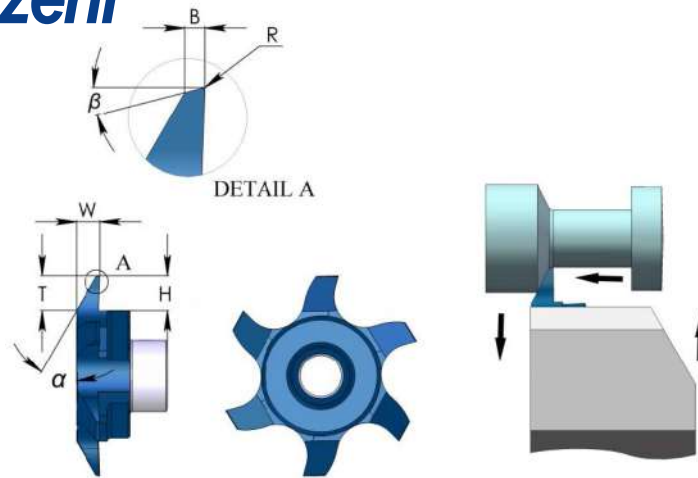
Pravořezný nástroj

Destička Typ	Obj. číslo	W	α°	T max	Posuv mm/ot.
G6	G6P RR W08 T38	0.8	15	3.8	0.02-0.09
	G6P RL W08 T38	0.8	15	3.8	0.02-0.09
	G6P RN W08 T38	0.8	0	3.8	0.02-0.09
	G6P RR W10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
	G6P RL W10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
	G6P RN W10 T38	1.0	0	3.8	0.02-0.09
	G6P RR W15 T38	1.5	15	3.8	0.02-0.13
	G6P RL W15 T38	1.5	15	3.8	0.02-0.13
	G6P RN W15 T38	1.5	0	3.8	0.02-0.13
	G6P RR W20 T38	2.0	15	3.8	0.02-0.13
	G6P RL W20 T38	2.0	15	3.8	0.02-0.13
	G6P RN W20 T38	2.0	0	3.8	0.02-0.13

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G6P LR namísto G6P RR
 G6P LL namísto G6P RL
 G6P LN namísto G6P RN

Zpětné soustružení



Pravořezné provedení

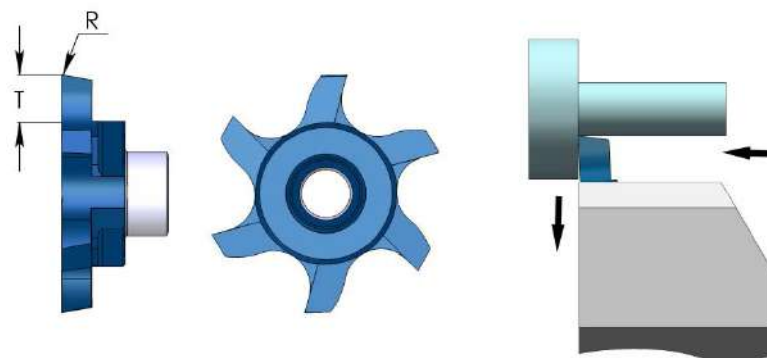
Pravořezný nástroj

Destička Typ	Obj. číslo	α°	β°	R	W	H	B	T max	Posuv mm/ot.
G6	G6B R A30	30	12	0.1	2.6	3.8	0.5	3.8	0.05-0.12

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G6B L namísto G6B R

Čelní soustružení



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

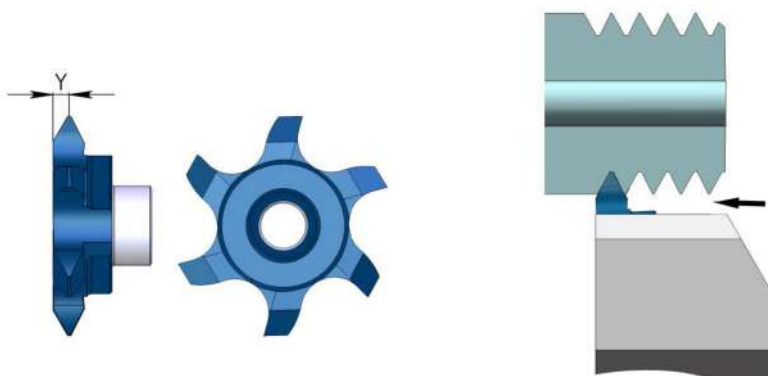
Destička Typ	Obj. číslo	T max	R	Posuv mm/ot.
G6	G6F R T38	3.8	0.1	0.05-0.12

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G6F L namísto G6F R

● První volba ○ Alternativa

Závitování - částečný profil 60°



Pravořezné provedení

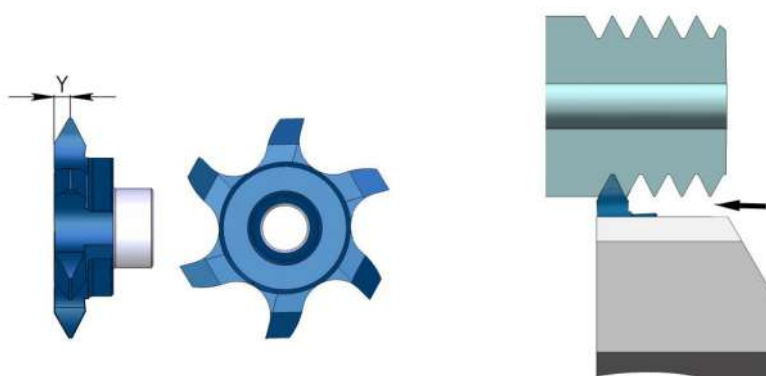
Pravořezný nástroj

Destička Typ	Obj. číslo	Rozsah stoupání		Y
		mm	záv./palec	
G6	G6T R A60	0.5-1.5	48-16	0.8
	G6T R G60	1.75-3.0	14-8	1.5
	G6T R AG60	0.5-3.0	48-8	1.5

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G6T L namísto G6T R

Závitování - částečný profil 55°



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Destička Typ	Obj. číslo	Rozsah stoupání		Y
		mm	záv./palec	
G6	G6T R A55	0.5-1.5	48-16	0.8
	G6T R G55	1.75-3.0	14-8	1.5
	G6T R AG55	0.5-3.0	48-8	1.5

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

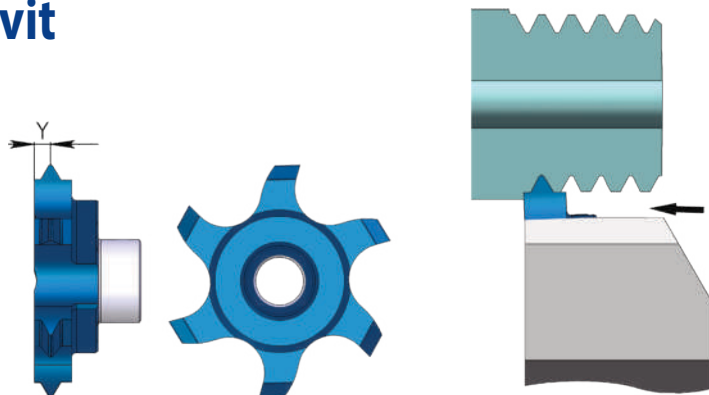
Pro levořezný nástroj uveďte G6T L namísto G6T R

● První volba

○ Alternativa

Závítování - ISO metrický 60° plnný profil

Vnější závit



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

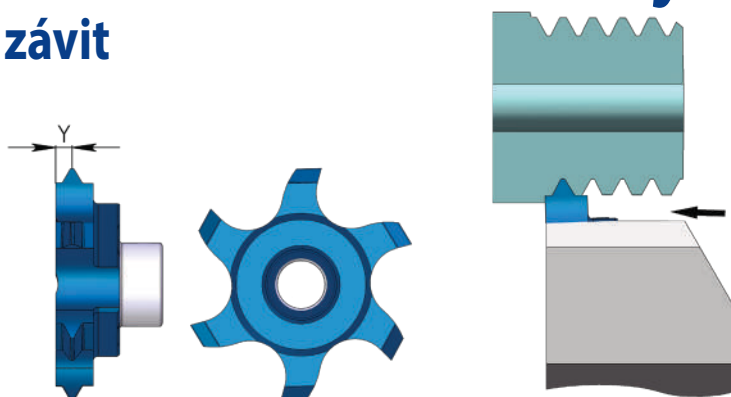
Destička Typ	Obj. číslo	Stoupání mm	Y
G6	G6T R 1.0 ISO	1.0	0.7
	G6T R 1.5 ISO	1.5	1.0
	G6T R 2.0 ISO	2.0	1.3

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G6T L namísto G6T R

Závítování - UNunifikovaný 60° plný profil

Vnější závit



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Destička Typ	Obj. číslo	Stoupání záv./palec	Y
G6	G6T R 56 UN	56	0.6
	G6T R 40 UN	40	0.7
	G6T R 32 UN	32	0.7
	G6T R 24 UN	24	0.7

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G6T L namísto G6T R

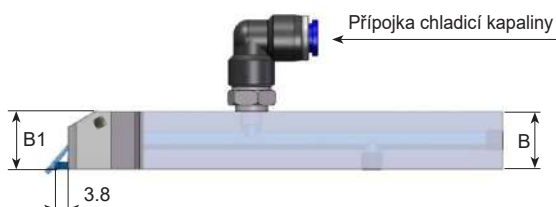
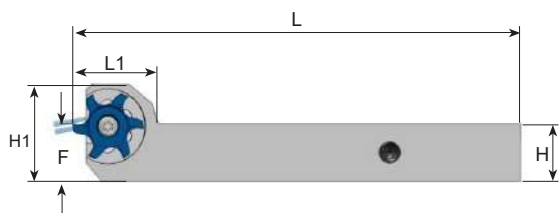
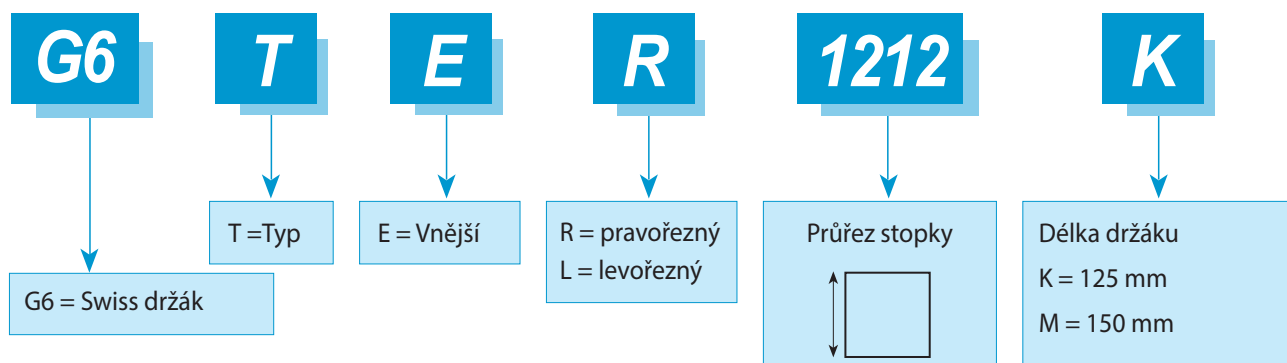
● První volba ○ Alternativa

Vnější držáky - pro G6 destičky

Vnitřní chlazení držákem, pro vnější soustružení na soustruzích typu Swiss. Vysokotlaká chladicí kapalina směřuje k břitě destičky, aby odváděla vzniklé třísky a zabránila tvorbě nárůstků na břitě.

Obsahuje přípojku chladicí kapaliny pro rychlé připojení ke stroji.

Identifikace - produktu - objednací čísla



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Destička Typ	Obj. číslo	B	H	L1	L	H1	F	B1	Šroubek pro destičku Torx Plus	Klíč Torx Plus	**Přípojka chlazení (mm)
G6	*G6ER 1212 K	12	12	20	125	23	12	16	S16LP	K16P	---
	G6ER 1616 K	16	16	20	125	27	16	16	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
	G6ER 2020 K	20	20	20	125	31	20	20	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
	G6ER 2525 M	25	25	20	150	36	25	25	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
TG6	*TG6ER 1212 K	12	12	20	125	23	12	18	S16LP	K16P	---
	TG6ER 1616 K	16	16	20	125	27	16	18	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
	TG6ER 2020 K	20	20	20	125	31	20	20	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
	TG6ER 2525 M	25	25	20	150	36	25	25	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6

* bez vnitřního chlazení

** Průměr pro připojení chlazení, standardní rozměr s Ø4 mm

Pro levořezný nástroj uveďte G6EL namísto G6ER

Povrchově upravené držáky zajišťují vysokou odolnost proti abrazi

G6 destičky

Jakost karbidu

BLU Třívrstvé PVD povlaky submikronové třídy pro ocel, nerezové oceli, titan a tvrzené materiály do pevnosti 45HRc.

K20 Nepovlakovaný submikronový karbid pro hliník a neželezné materiály, nerezové oceli a titan.

Řezné podmínky

ISO Standard	Materiál	Řezná rychlost m/min.	
		K20	BLU
P	Nízko a středně uhlíkové oceli <0.55%C	-	80-150
	Vysokouhlíkové oceli ≥0.55%C	-	70-120
	Legované oceli, zušlechtěné oceli	-	40-80
M	Automatová nerezová ocel	30-80	60-120
	Nerezová ocel - austenitická	20-70	30-90
	Ocelolitiny	30-80	50-120
K	Litina	50-120	60-130
N	Hliník ≤12%Si, Měď	120-250	-
	Hliník >12%Si	90-200	-
	Syntetické materiály, duroplasty, termoplasty	70-150	-
S	Slitiny niklu, slitiny titanu.	20-50	30-70
H	Kalená ocel, ≤45 HRc	-	20-50