

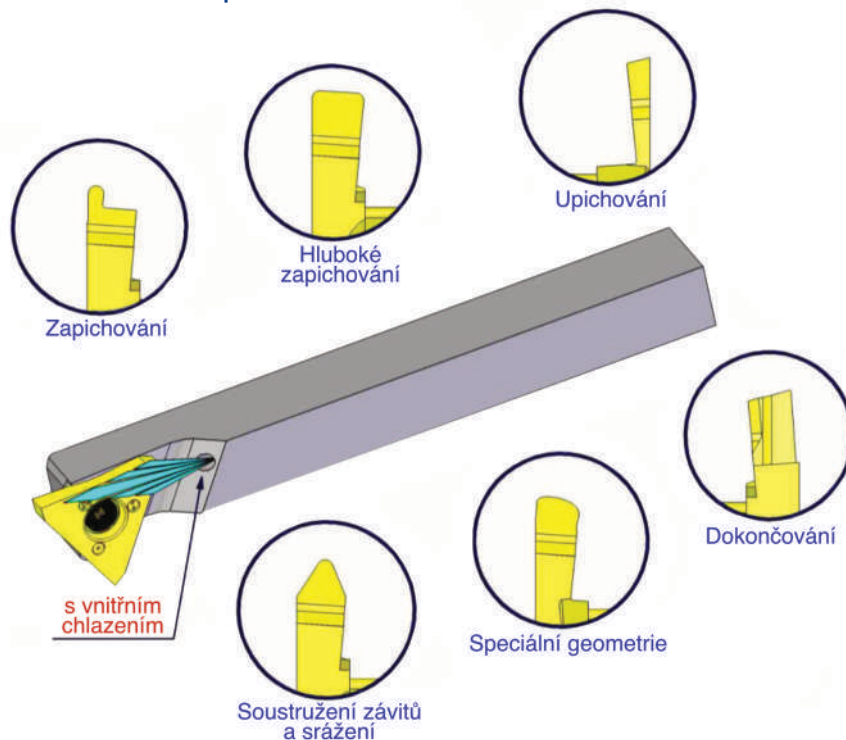
3 břité Swiss Line Destičky a držáky

- 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

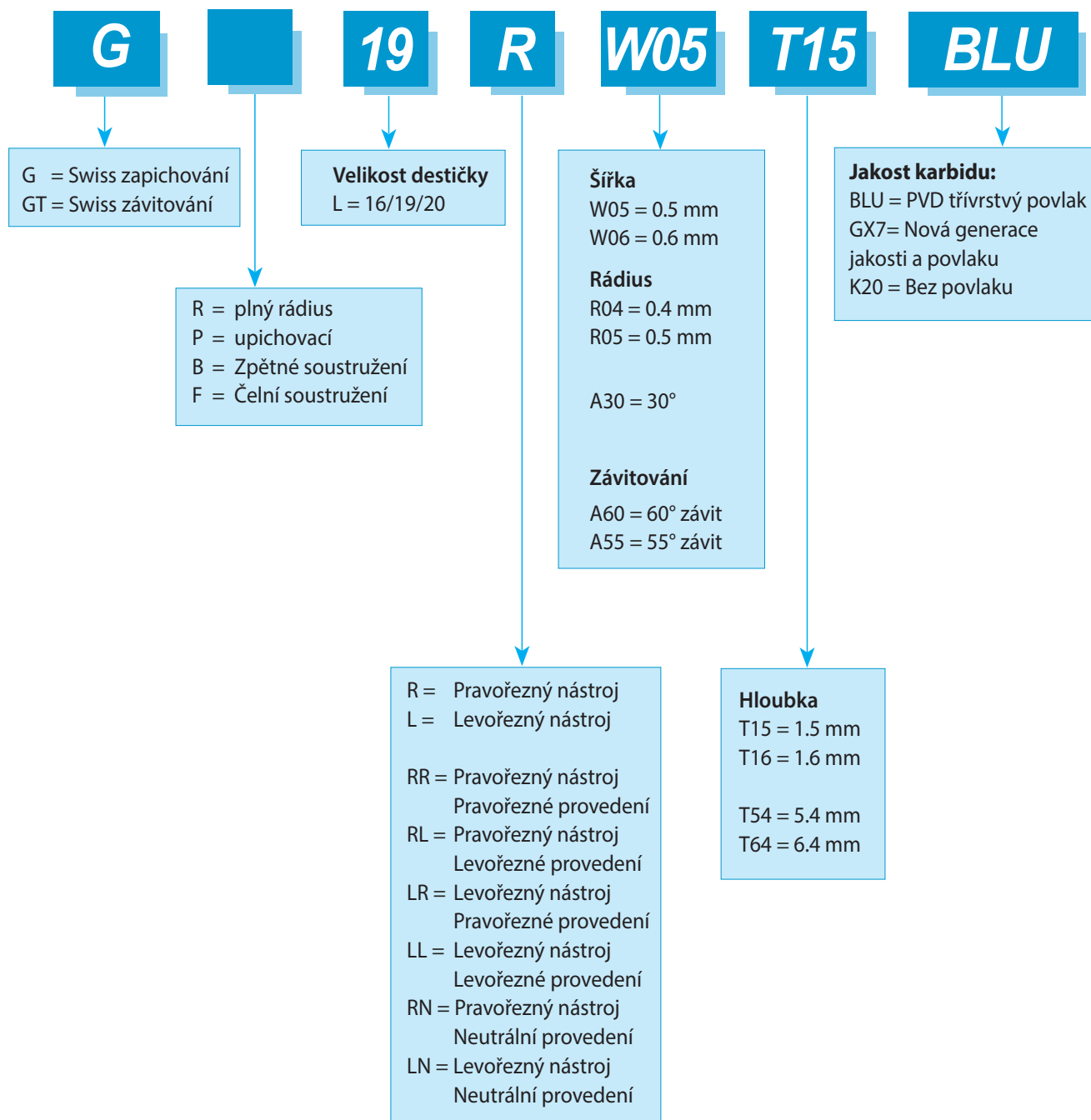
Pokročilá submikronová třída (K10-K30) - kombinace pevnosti, houževnatosti, houževnatosti, odolnosti proti opotřebení a ostrými hranami

- 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



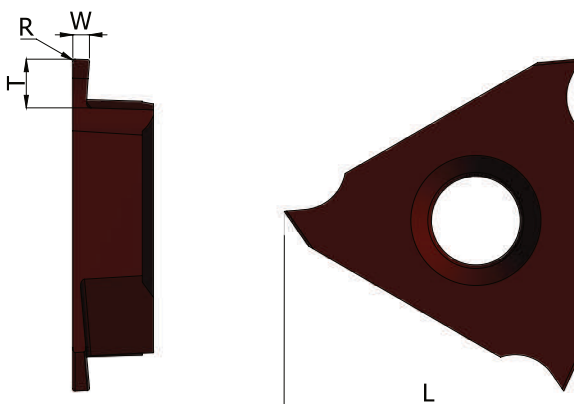
- Tři řezné břity
- Břítovou destičku lze vyměnit přímo na stroji
- Vnitřní chlazení k místu řezu - břitu

Identifikace produktu - objednací čísla Destičky



16 mm Destičky a držáky

Zapichování



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

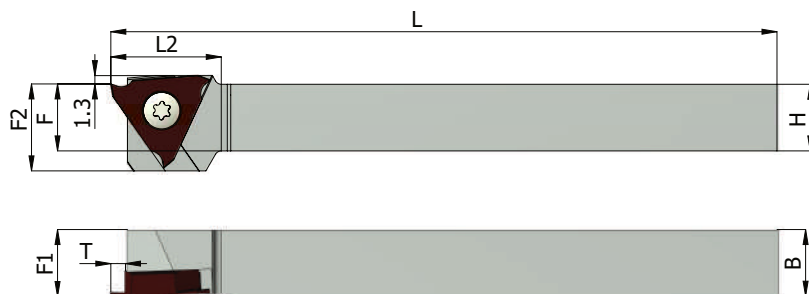
Pravořezný nástroj

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

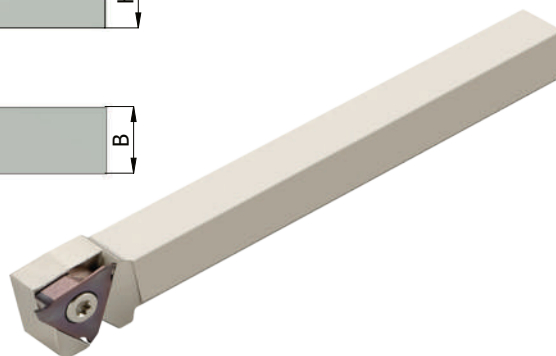
	K20	GX7
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤58 HRc

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