

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.

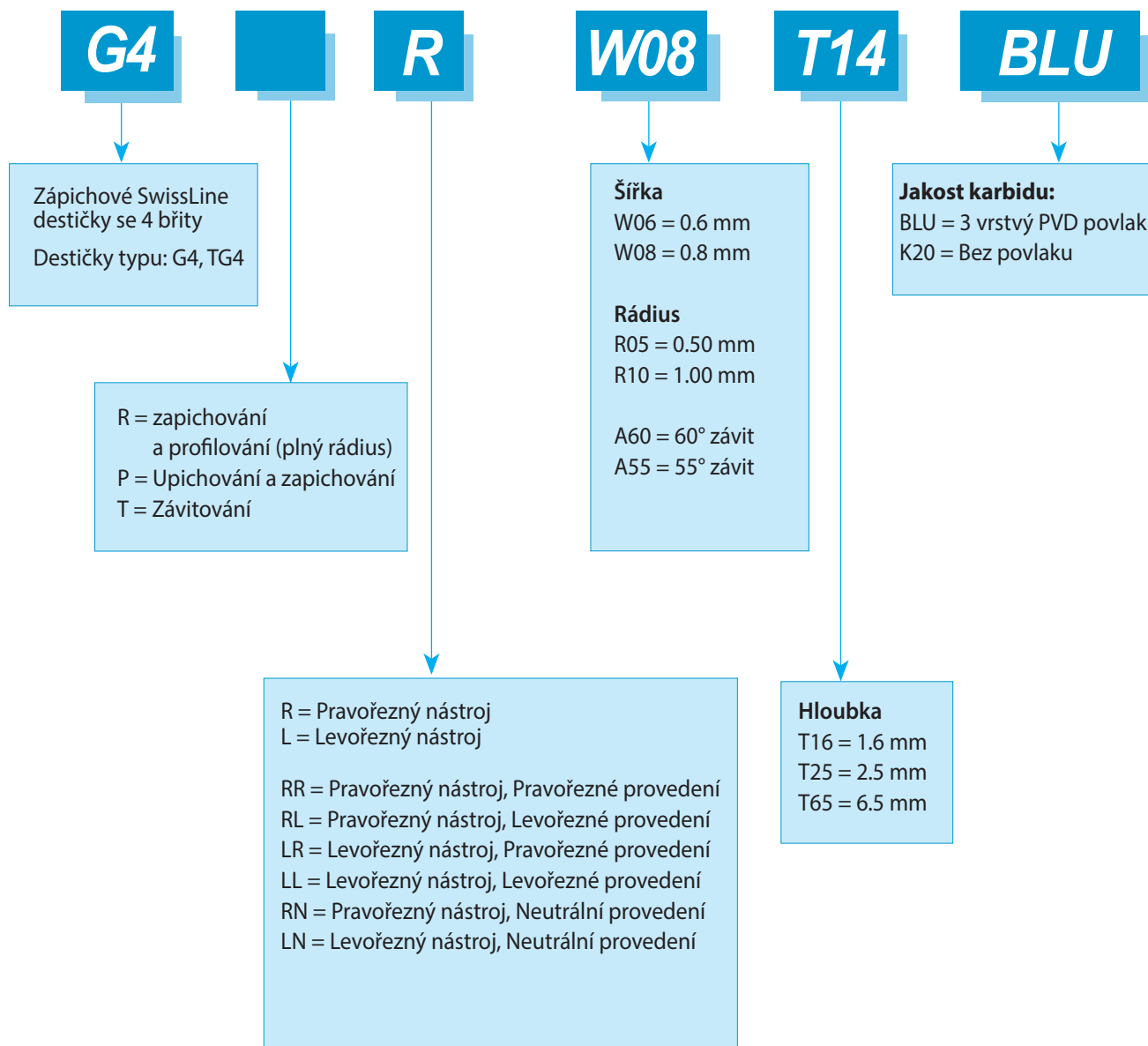
Aplikace

- 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.

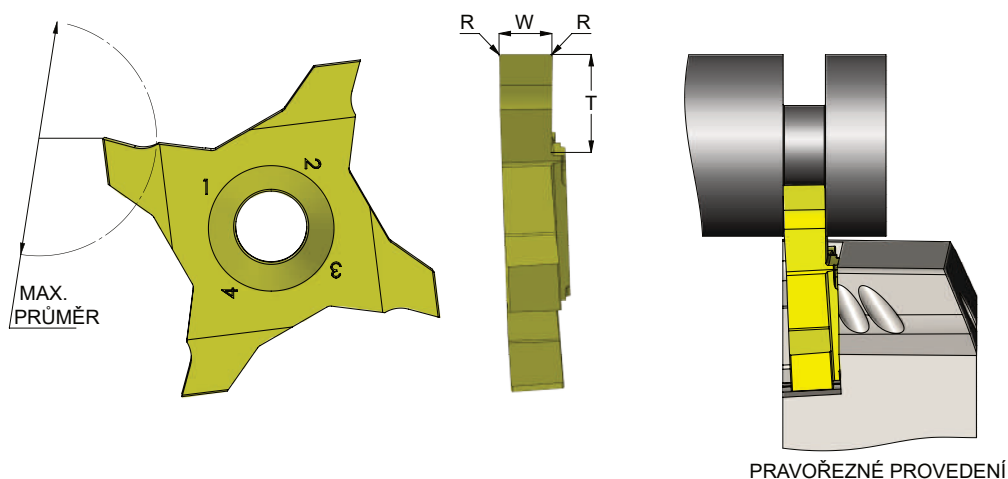
Jakost karbidu: BLU, K20

Identifikace produktu - objednací čísla

G4 Destičky



Zapichování

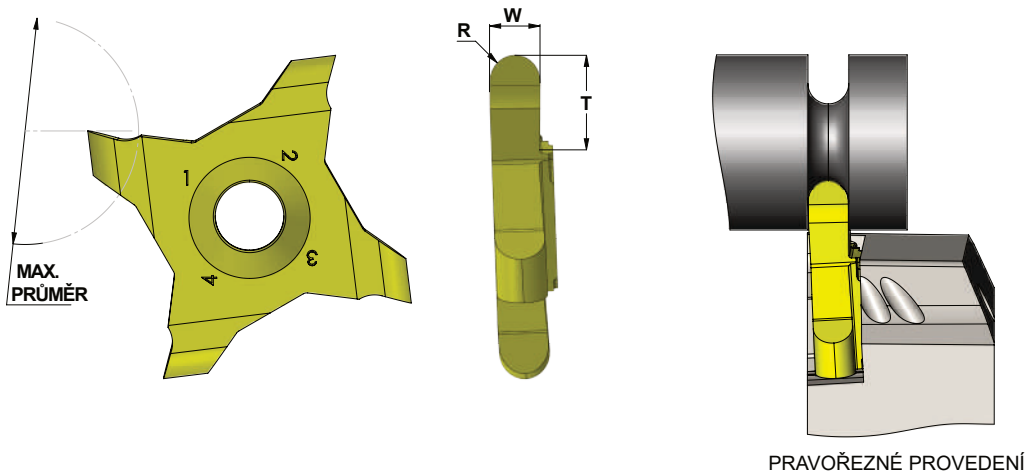


| Destička Typ | Obj. číslo | W±0.02 | T max | R | max. PRŮMĚR | Posuv mm/ot. |
|--------------|----------------------|--------|-------|------|-------------|--------------|
| G4 | G4 R W05 T16 | 0.5 | 1.6 | 0 | 100 | 0.01-0.06 |
| | G4 R W06 T16 | 0.6 | 1.6 | 0 | 100 | 0.01-0.06 |
| | G4 R W07 T18 | 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)

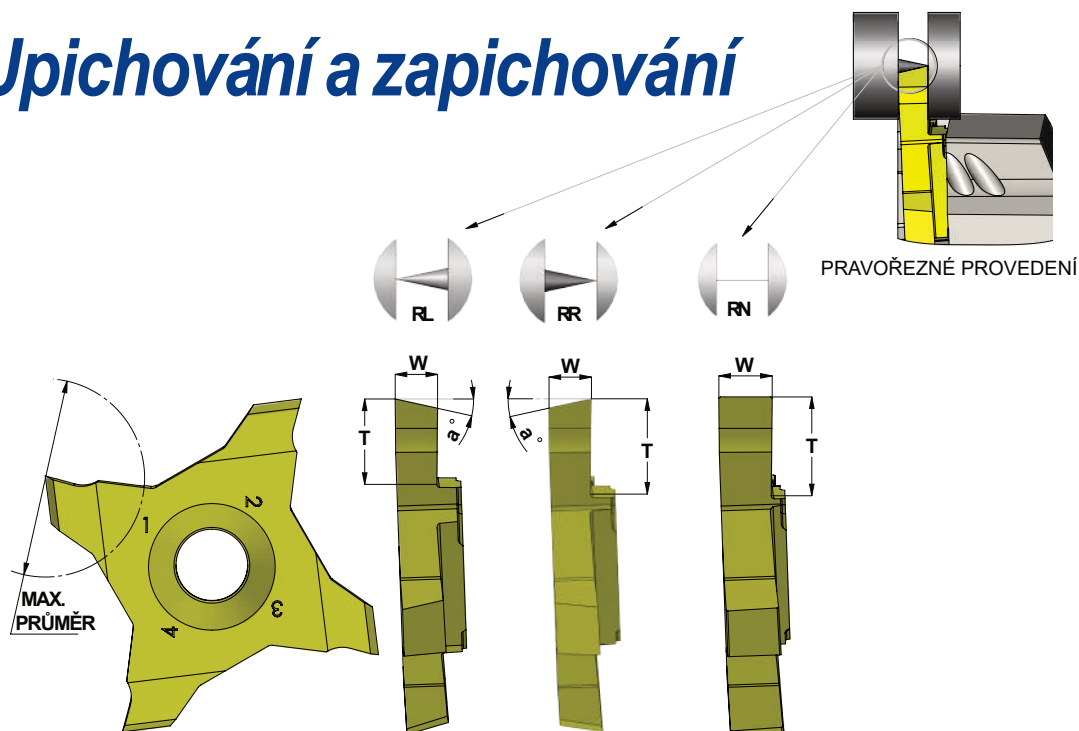


| Destička Typ | Obj. číslo | R±0.03 | W | T max | max. PRŮMĚR | Posuv mm/ot. |
|-----------------|-----------------------|--------|-----|-------|----------------|-----------------|
| G4 | G4R R R02 T15 | 0.25 | 0.5 | 1.5 | 100 | 0.01-0.06 |
| | G4R R R04 T20 | 0.40 | 0.8 | 2.0 | 100 | 0.01-0.06 |
| | 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

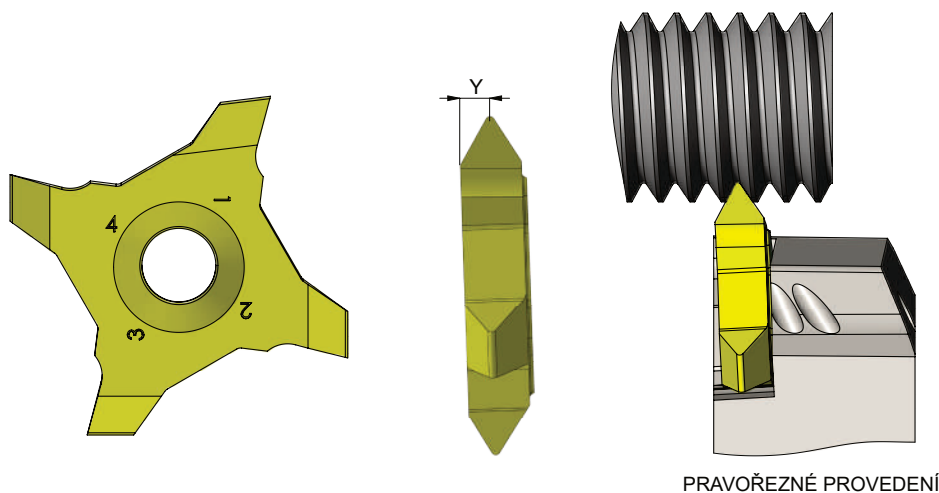


| Destička Typ | Obj. číslo | W | α° | T max | max. PRŮMĚR upichování | max. PRŮMĚR zapichování | Posuv mm/ot. |
|--------------|-----------------|-----|----------------|-------|------------------------|-------------------------|--------------|
| G4 | G4P RR W05 T30 | 0.5 | 15 | 3.0 | 6.0 | 100 | 0.02-0.06 |
| | 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 |

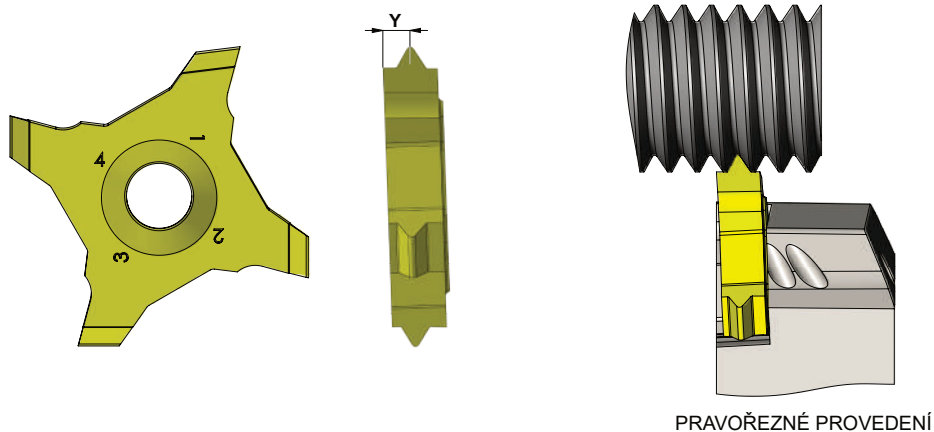
Pro levořezný nástroj uveďte G4T L namísto G4T R

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

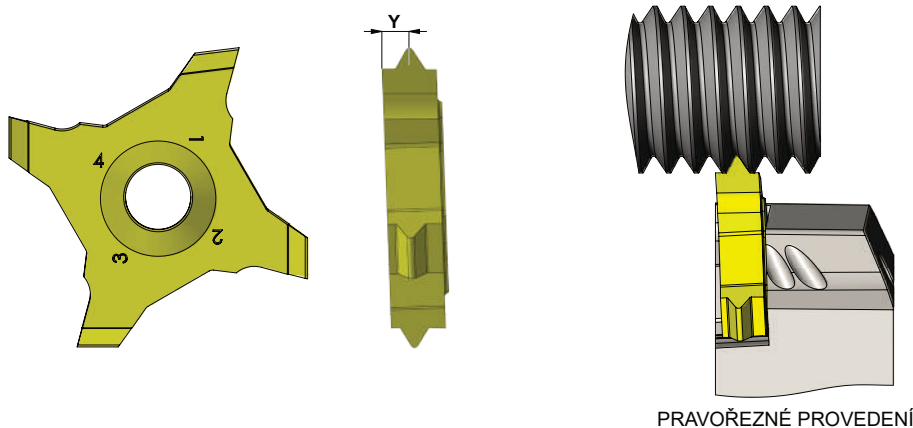


| Destička Typ | Obj. číslo | Stoupání mm | Y |
|--------------|------------------------|-------------|-----|
| G4 | G4T R 0.5 ISO | 0.5 | 0.6 |
| | G4T R 0.6 ISO | 0.6 | 0.6 |
| | G4T R 0.7 ISO | 0.7 | 0.7 |
| | G4T R 0.75 ISO | 0.75 | 0.7 |
| | G4T R 0.8 ISO | 0.8 | 0.7 |
| | G4T R 1.0 ISO | 1.0 | 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

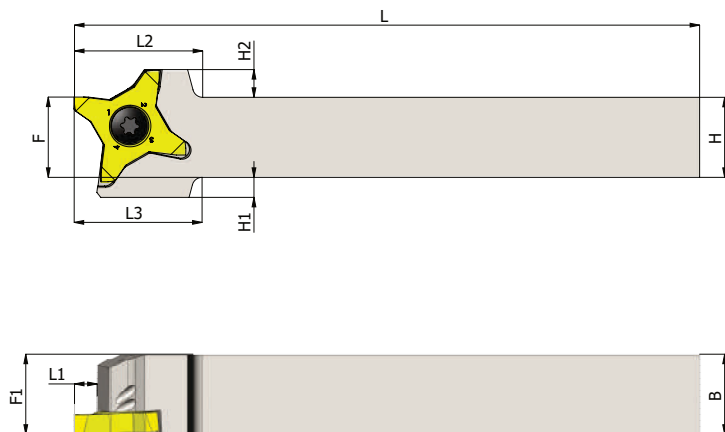


| Destička Typ | Obj. číslo | Stoupání záv./palec | Y |
|--------------|--------------|---------------------|-----|
| G4 | G4T R 72 UN | 72 | 0.3 |
| | G4T R 64 UN | 64 | 0.4 |
| | G4T R 56 UN | 56 | 0.6 |
| | G4T R 40 UN | 40 | 0.7 |
| | G4T R 32 UN | 32 | 0.7 |
| | G4T R 28 UN | 28 | 0.8 |
| | G4T 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 | 1.1 |
| | 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 |