

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

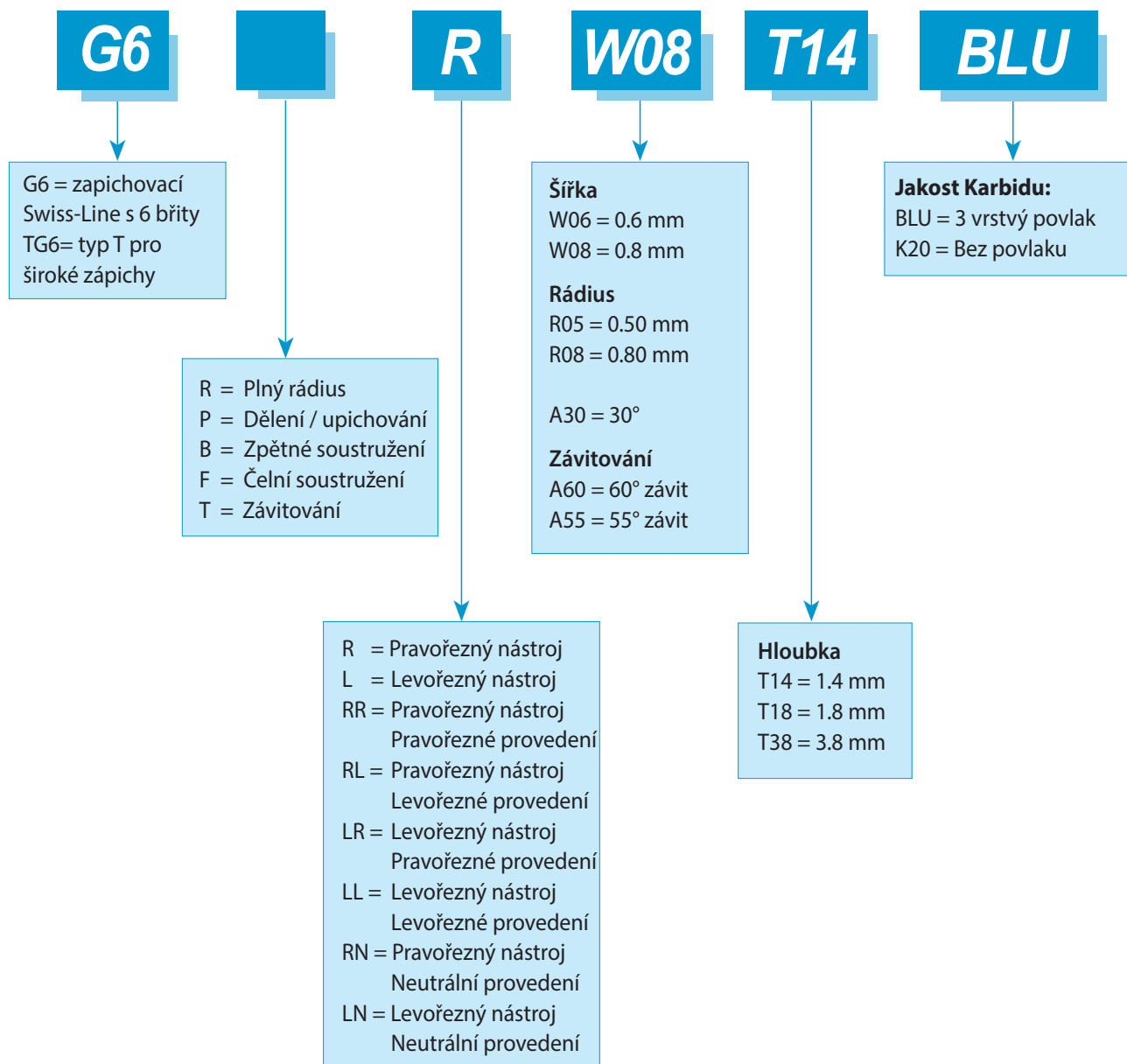
Jakost karbidu: BLU, K20



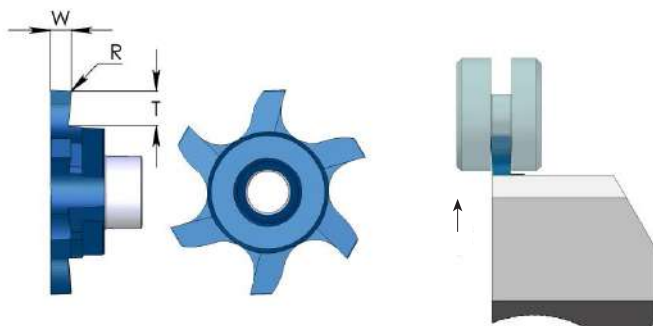
Demonstration

Identifikace produktu - objednací čísla

G6 Destičky



Zapichování



Pravořezné provedení

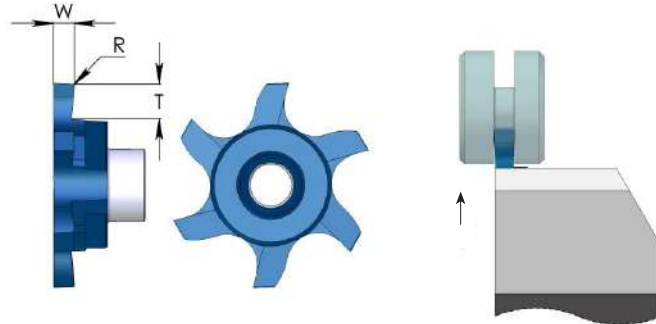
Pravořezný nástroj

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

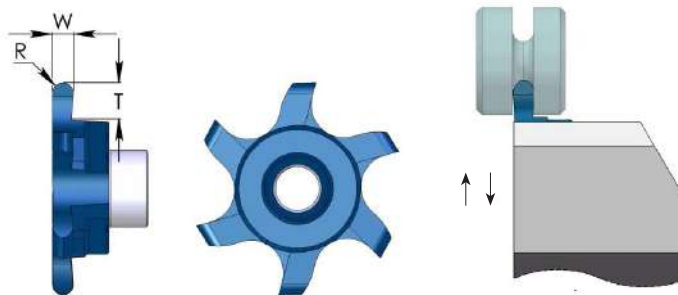
Pravořezný nástroj

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

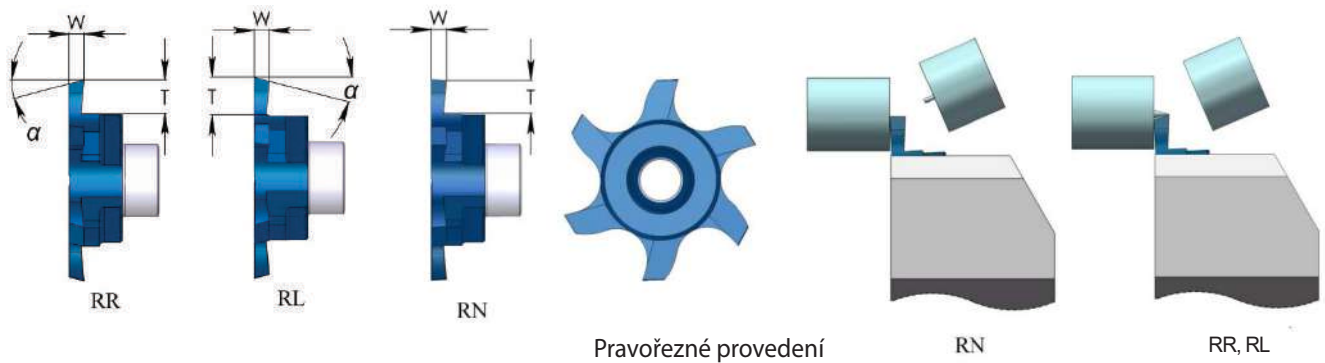
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G6R L namísto G6R R

● První volba

○ Alternativa

Upichování a zapichování



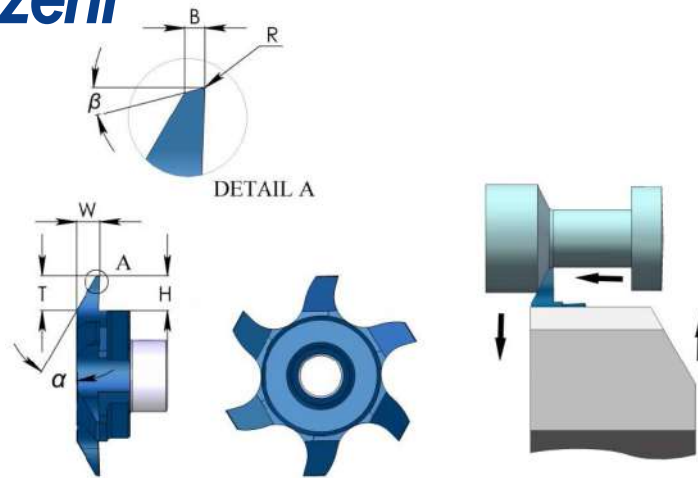
Pravořezný nástroj

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

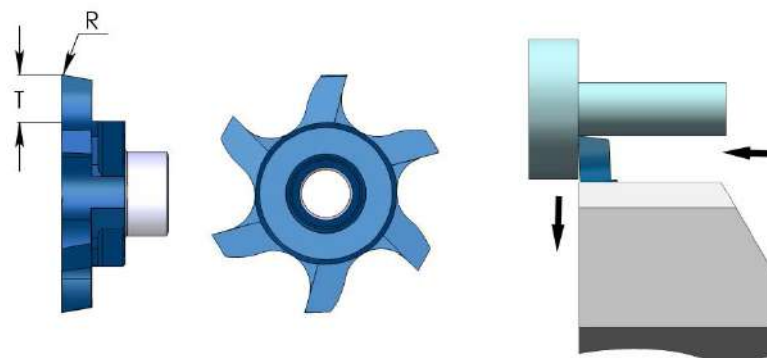
Pravořezný nástroj

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

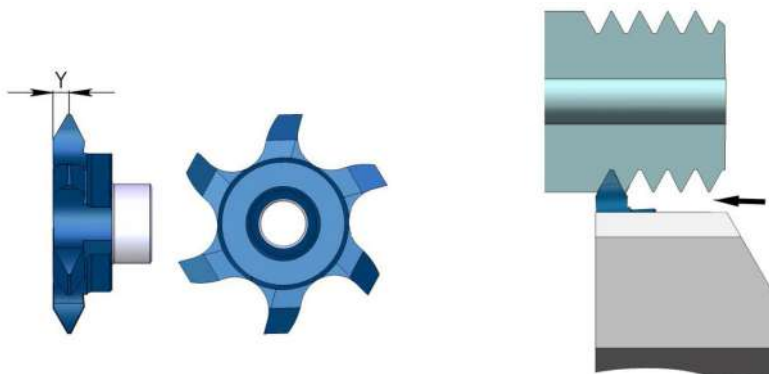
Destička Typ	Obj. číslo	T max	R	Posuv mm/ot.
G6	G6F R T38	3.8	0.1	0.05-0.12

	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

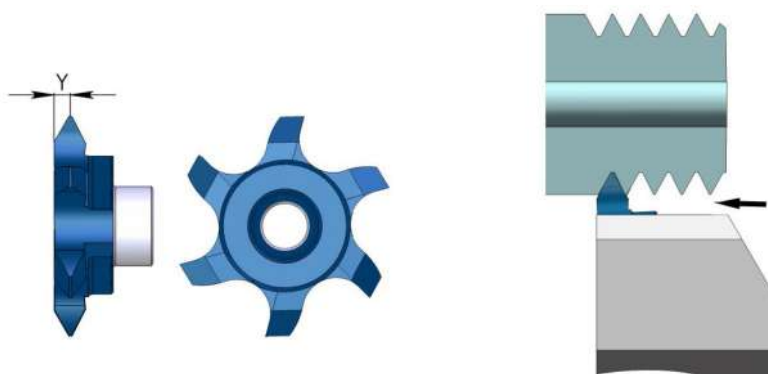
Pravořezný nástroj

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

Pro levořezný nástroj uveďte G6T L namísto G6T R

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

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

Pro levořezný nástroj uveďte G6T L namísto G6T R

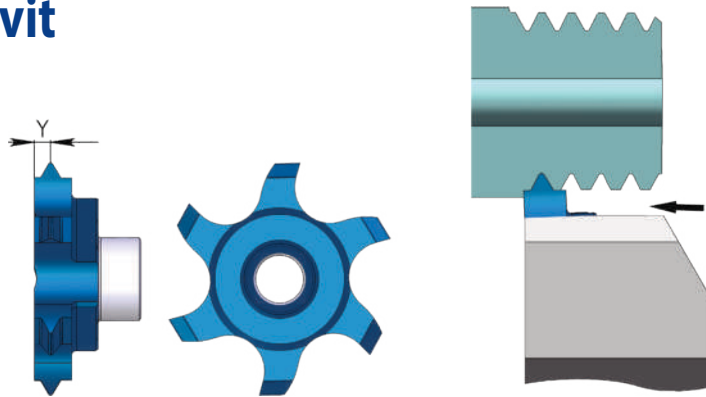
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

● První volba

○ Alternativa

Závítování - ISO metrický 60° plnný profil

Vnější závit



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

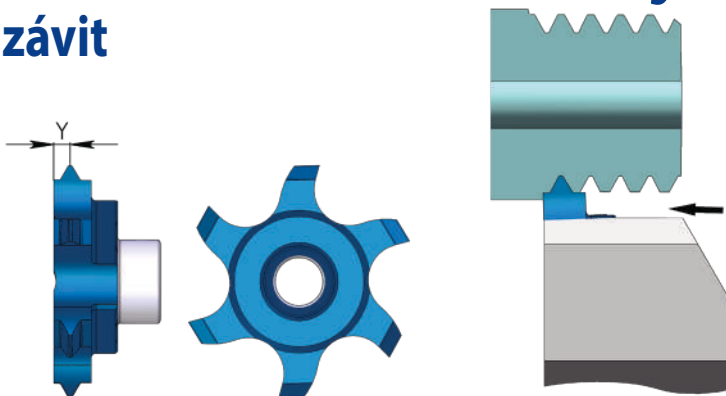
Destička Typ	Obj. číslo	Stoupání mm	Y
G6	G6T R 1.0 ISO	1.0	0.7
	G6T R 1.5 ISO	1.5	1.0
	G6T R 2.0 ISO	2.0	1.3

	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

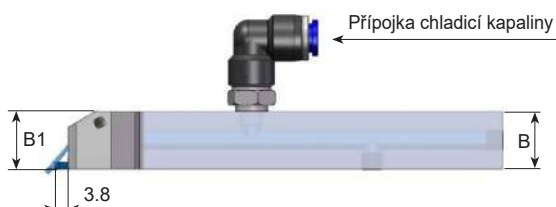
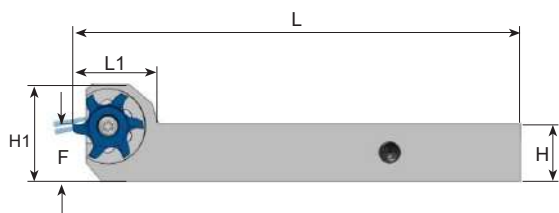
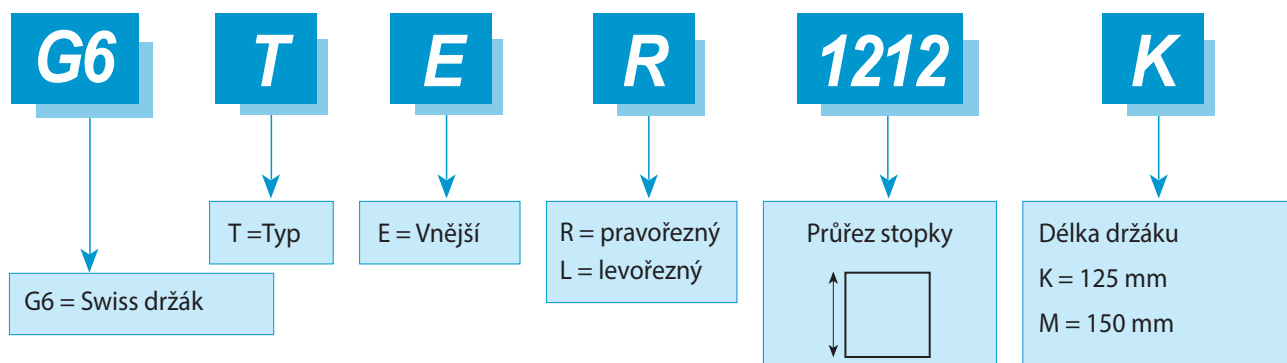
● První volba ○ Alternativa

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