

Nové produkty pro specialisty na třískové obrábění

NEW REAMAX TS



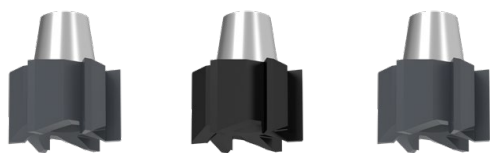
- ▲ Maximální flexibilita a efektivita do Ø 65,00 mm
- ▲ Do hloubek až 5xD
- ▲ Možnost dodatečného nastavení pro úzké tolerance a pro kompenzaci opotřebení

NEW Fullmax – vysoce výkonné výstružníky



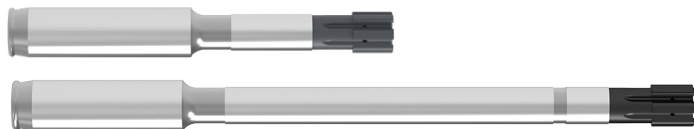
- ▲ TK vysoce výkonné výstružníky
- ▲ Typ UNI, VA, K, ALU a H
- ▲ Maximální efektivita při obrábění veškerých materiálů
- ▲ V nabídce je provedení s rozměry H7, 1/100 a konfigurovatelné varianty

NEW Rozšíření řady REAMAX



- ▲ Rozšíření osvědčeného systému vystružování REAMAX
- ▲ Nové geometrie náběhu a povlaky

NEW Rozšíření řady Monomax



- ▲ Rozšíření řady osvědčených výstružníků Monomax
- ▲ Nové řezné materiály a geometrie náběhu



Vrtání	1	HSS vrtáky	
	2	TK vrtáky	
	3	Vrtáky s vyměnitelnými destičkami	
	4	Výstružníky a záhlubníky	4
	5	Nástroje na vyvrtávání	
Závitování	6	Závitníky	
	7	Cirkulární frézování a frézování závitů	
	8	Soustružení závitů	
Soustružení	9	Soustružnické nože s vyměnitelnými destičkami	
	10	EcoCut	
	11	Nástroje na zapichování a upichování	
	12	UltraMini obrábění + MiniCut	
Frézování	13	HSS frézy	
	14	TK frézy	
	15	Frézy s vyměnitelnými destičkami	
Upínání	16	Nástrojové držáky a rotační upínače	
	17	Příslušenství	
	18	Příklady materiálů a rejstřík obj. čísel nástrojů	

Obsah

Vysvětlení symbolů	2
Přehled výstružníků	3
Toolfinder – Výstružníky	4+5
Přehled záhlubníků	6
Produktová paleta – Výstružníky	
TK vysokorychlostní výstružníky	7–28
TK výstružníky	29–31
HSS výstružníky	32–39
Produktová paleta – Záhlubníky	40–49
Technické informace	
Řezné parametry	50–70
Návod k montáži a k obsluze REAMAX TS	71+72
Problémy / možné příčiny / řešení	73
Variety opotřebení	74
Toleranční třídy, které lze pokrýt pomocí výstružníků 1/100	75
Povlaky a typy destiček	76

KOMET \ Performance

Kvalitní prémiové nástroje pro maximální výkon.

Kvalitní prémiové nástroje z produktové řady

KOMET Performance se koncipovaly pro speciální případy použití a vyznačují se zvláště vysokým výkonem. Pokud v rámci vlastní výroby kladete vysoké nároky na procesní výkon a chcete dosáhnout optimálních výsledků, pak Vám doporučujeme prémiové nástroje z této produktové řady.

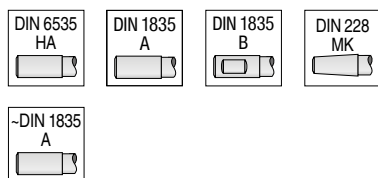
KOMET \ Standard

Kvalitní nástroje pro standardní použití.

Kvalitní nástroje z produktové řady **KOMET Standard** jsou vysoce kvalitní, výkonné a splehlivé a těší se velké důvěře našich zákazníků působících po celém světě. Nástroje z této produktové řady jsou u celé řady standardních aplikací první volbou a garantují Vám optimální pracovní výsledky.

Vysvětlení symbolů

Stopka



Provedení



Středové vnitřní chlazení



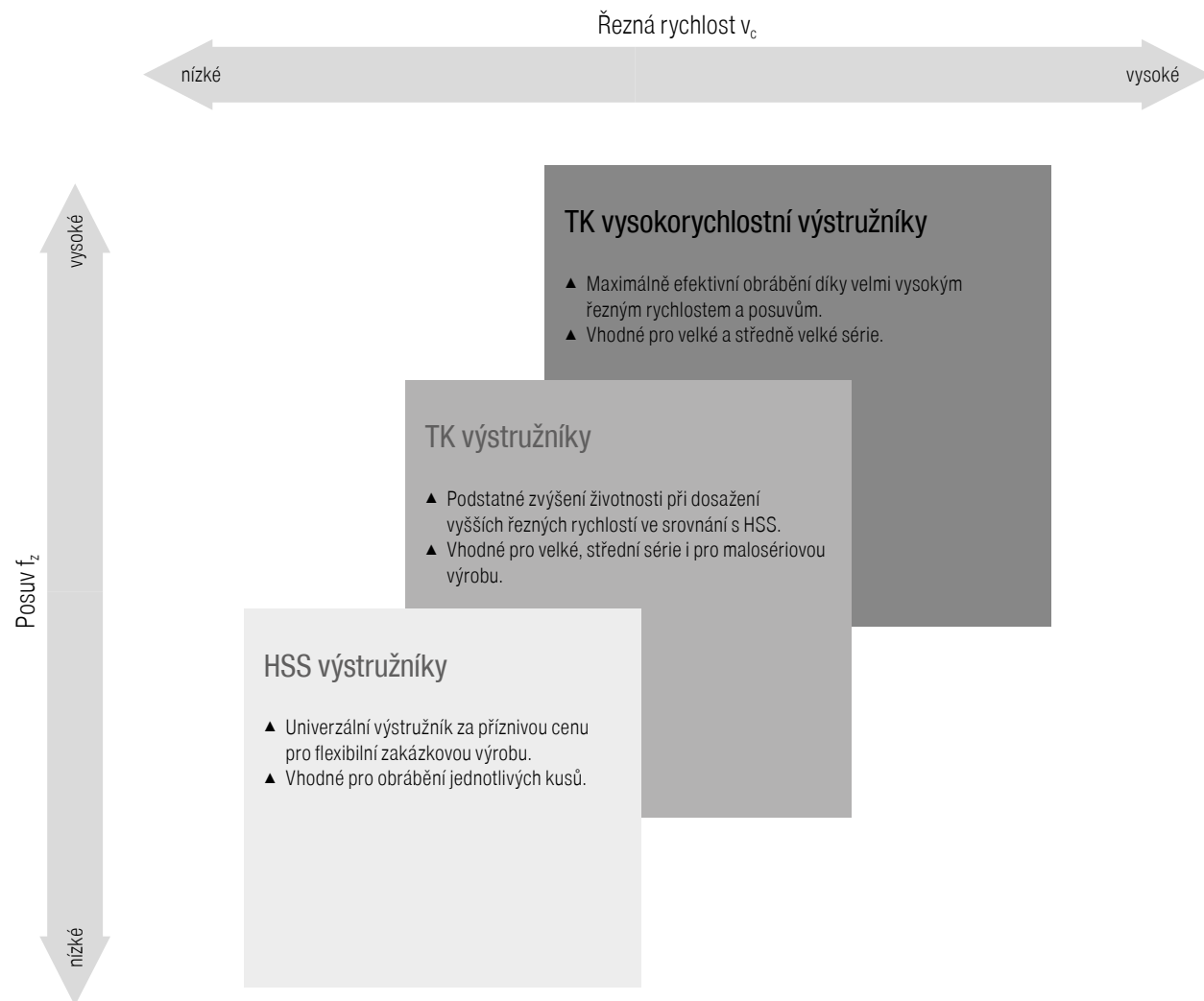
Boční vnitřní chlazení

ZEFP = Počet zubů

● = Hlavní použití

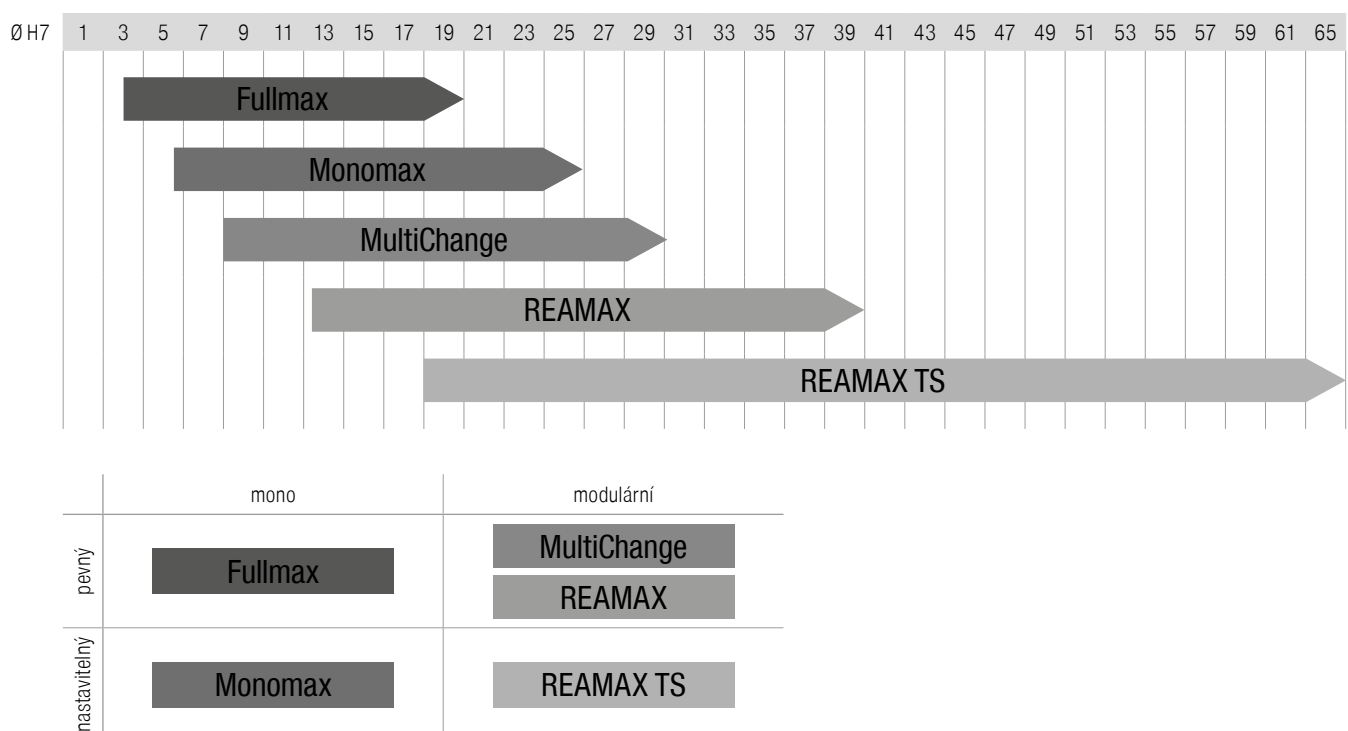
○ = Vedlejší použití

Toolfinder – Výstružníky

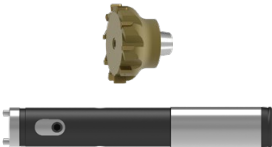
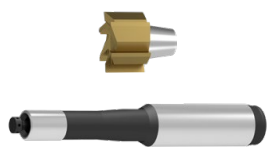
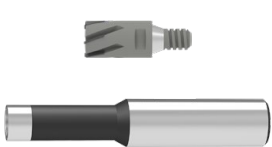
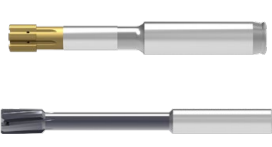
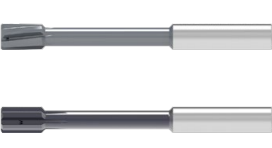


4

Přehled TK vysokorychlostních výstružníků



Toolfinder – Výstružníky

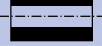
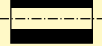
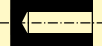
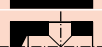
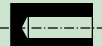
TK vysokorychlostní výstružníky	REAMAXTS			▲ Vysoce flexibilní a ekonomický vyměnitelný systém ▲ Všechny běžné materiály ▲ Možnost nastavení s přesností na μm
	REAMAX			▲ Držáky jsou v provedení 3xD a 5xD ▲ Držáky DAH-Zero s možností vystředění jsou dostupné v 3xD a 5xD
	MultiChange			▲ Systém s výměnnou hlavou s optimalizací pro použití s minimálním množstvím maziva (MMS) ▲ Přesnost výměny $\leq 2 \mu\text{m}$ díky kuželu s čelní styčnou plochou
	Monomax			▲ Flexibilní, rychlovýměnný systém pro vystružování, záhlubování a frézování ▲ Přesnost výměny $\leq 5 \mu\text{m}$ díky kuželu s čelní styčnou plochou
	Fullmax UNI			▲ Stabilní TK a ocelové držáky jsou k dispozici v krátkém, dlouhém a extra dlouhém provedení
	Fullmax VA			▲ Stavitelné monolitické výstružníky v krátkém a dlouhém provedení ▲ Základní těleso s možností ostření a opětovného osazení
	Fullmax K			▲ Vysokorychlostní výstružník pro univerzální použití ▲ Extrémně nestejně dělení ▲ Jednotná stopka ~DIN 6535 HA
	Fullmax ALU			▲ Vysokorychlostní výstružník na nerezavějící a kyselinovzdorné oceli ▲ Extrémně nestejně dělení ▲ Jednotná stopka ~DIN 6535 HA
	Fullmax H			▲ Vysokorychlostní výstružník na litinu ▲ Extrémně nestejně dělení ▲ Jednotná stopka ~DIN 6535 HA
	Fullmax ALU			▲ Vysokorychlostní výstružník na hliník ▲ Extrémně nestejně dělení ▲ Jednotná stopka ~DIN 6535 HA
TK výstružníky	NC	NC 100		▲ Vysokorychlostní výstružník na kalené materiály do 63 HRC ▲ Extrémně nestejně dělení ▲ Jednotná stopka ~DIN 6535 HA
	N			▲ Univerzální TK výstružník bez vnitřního chlazení ▲ Extrémně nestejně dělení
HSS výstružníky	NC	NC 100		▲ Univerzální TK výstružník bez vnitřního chlazení ▲ Extrémně nestejně dělení
	N	N 100		▲ HSS-E strojní výstružník
	S			▲ HSS-E strojní loupací výstružník DIN 212
	AR	AR 100		▲ HSS-E strojní výstružník DIN 208 ▲ s morse kuželem
	N			▲ HSS-E automatový výstružník DIN 8089
	H			▲ HSS-E strojní výstružník DIN 206
	H			▲ HSS ruční výstružník s válcovou stopkou DIN 206

Průměr otvoru v mm Ø DC		Standardní tolerance	Průchozí díra	Slepá díra	Vnitřní chlazení	Ocel	Nerezová ocel	Litina	Neželezné kovy	Žáruvzdorná slitina	Kalená ocel	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
	18,00–65,00	H7	✓	✓	✓	●	●	●	●			7–9	
		1/100											
					✓							10+11	
	12,50–40,00	H7	✓	✓	✓	●	●	●	●			12+13	
		1/100											
					✓							14	
	8,00–30,20	H7	✓	✓	✓	●	●	●	●	○		16+17	→ kapitola 17, Příslušenství
		1/100											
					✓								
	5,60–25,89	H7	✓	✓	✓	●	●	●				18–22	
		1/100											
	4,00–16,00	H7	✓	✓	✓	●		●				23–28	
	2,96–20,05	1/100											
	4,00–16,00	H7	✓	✓	✓	●	●					23–28	
	2,96–20,05	1/100											
	2,96–20,05	1/100	✓	✓	✓			●				25–28	
	4,00–16,00	H7	✓	✓	✓	●			●			23–28	
	2,96–20,05	1/100											
	2,96–20,05	1/100	✓	✓	✓						●	25–28	
	2,00–30,00	H7	✓			●		●	●	○		29+30	
	0,59–12,05	1/100											
	2,00–12,00	H7	✓			●		●	●	○			31
	1,50–20,00	H7	✓			●	○	●	●	○		32+33	
	0,95–12,00	1/100											
	1,00–20,00	H7	✓			●	○	●	●	○			34–36
	0,95–12,00	1/100											
	1,00–20,00	H7	✓			●			●			37	
	4,00–20,00	H7	✓			●	○	●	●	○		37+38	
	3,76–12,00	1/100											
	16,00–50,00	H7	✓			●	○	●	●	○		39	
	1,00–40,00	H7	✓			●	○	●	●	○			39

Přehled záhlubníků

	Typ nástroje	Povlak	Průměr otvoru v mm Ø DC	Úhel špičky	Ocel	Nerezová ocel	Litina	Neželezné kovy	Žárovzdorná slitina	Kalená ocel	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
Válcové záhlubníky s vyměnitelnými destičkami												
	WPS		15,0–33,0		●	○	●	●	○			40
HSS válcové záhlubníky												
	N		6,0–20,0		●	●	●	●	○			42
TK kuželové záhlubníky												
	N	TPX76S	6,3–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	43	
	N		12,5–25,0	60°	●	○	●	●	○			44
	N		10,4–31,0	90°	●	○	●	●	○			44
HSS kuželové záhlubníky												
	N		6,3–25,0	60°	●	○	●	●	○			47
	N		16,0–80,0	60°	●	○	●	●	○			47
	N	Ti50	4,3–31,0	90°	●	○	●	●	○		45	
	N		4,3–31,0	90°	●	○	●	●	○			46
	N	TiN	5,0–31,0	90°	●	○	●	●	○			46
	N	TiAlN	5,0–31,0	90°	●	○	●	●	○			46
	VA	TiAlN	6,3–31,0	90°	●							46
	AL		6,3–31,0	90°				●				46
	N		16,5–80,0	90°	●	○	●	●	○			48
	N		6,3–25,0	120°	●	○	●	●	○			48
HSS ruční odjehlovací záhlubníky												
	N		12,4–25,0	90°								49
Odjehlovací záhlubníky												
	N		6,3–35,0	90°	●		●	●				49
	N	TiN	6,3–35,0	90°	●		●	●				49

REAMAX TS – Pomůcka pro výběr vhodného nástroje

Ø 18–65 mm		KOMET označení	75J.93	75J.65	75H.65	75J.17	75H.17	75H.93	75H.65	75H.71	75J.93
		Typ náběhu	ASG4000	ASG0106	ASG0106	ASG0706	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG3000	ASG3000
		Úhel náběhu	25°	45°	45°	45°/8°	45°/8°	45°	45°	45°	45°
		Sorta / povlak	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	DBC	DST	DBG-P	TiN	DST
		Artikl č.	40 597 ...	40 521 ...	40 571 ...	40 526 ...	40 580 ...	40 539 ...	40 585 ...	40 535 ...	40 544 ...
		Použití	Průchozí díra	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí díra	Slepá díra	Slepá díra	Slepá díra	Slepá díra	Průchozí díra
Materiál	Produkty skladem		✓	✓	✓			✓			✓
Ocel do 1000 N/mm ²			●								●
								●	○	○	
									○	○	
									●	○	
Ocel > 1000 N/mm ²				●							
					●					○	
				●							
					●					○	
Nerezavějící ocel				●							
					●						
				●							
					●						
Šedá litina / legovaná tvárná litina (0.7661) a vermikulární litina (5.2200)									○		
									●		
Tvárná litina			○								●
								●	○		
									○		
									●		
Měď, mosaz, bronz											●
										○	
										○	
										●	
Hliník						●					
							●				
						●					
							●				

Oblasti použití:

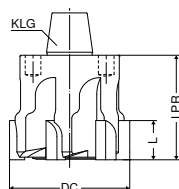
Hlavní oblast použití

Oblast vedlejšího použití



REAMAX TS – Výstružník s výměnnou hlavou

- ▲ Absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 6, již od 1. díry
- ▲ Přesnost výměny < 3 µm
- ▲ Maximální kvalita díky velké přesnosti výměnné hlavy
- ▲ Možnost nastavení pro minimální toleranci díry



- ▲ KLG rozhraní umožňuje výměnu hlavy ve stroji
- ▲ Vyjetí z otvoru max. 3 až 4 násobným posuvem
- ▲ KLG = Velikost spojky

DST

DBG-P

DBC

DST



75J.93

∠ 25°

ASG4000

CERMET

Průchozí díra

75J.65

∠ 45°

ASG0106

TK

Průchozí díra

75J.17

∠ 45/8°

ASG0706

TK

Průchozí díra

75J.93

∠ 45°

ASG3000

CERMET

Průchozí díra

DC _{H7}	L	LPR	ZEFP	KLG	NEW U3 Artikl. č. 40 597 ... Kč	NEW U3 Artikl. č. 40 521 ... Kč	NEW U3 Artikl. č. 40 526 ... Kč	NEW U3 Artikl. č. 40 544 ... Kč
18,00	6	20	6	1	8 557	8 557	8 557	8 557
18,01 - 19,99	6	20	6	1	10 082	10 082	10 082	10 082
20,00	6	20	6	2	8 774	8 774	8 774	8 774
20,01 - 21,99	6	20	6	2	11 821	11 821	11 821	11 821
22,00	6	20	6	3	8 937	8 937	8 937	8 937
22,01 - 23,99	6	20	6	3	12 298	12 298	12 298	12 298
24,00	6	20	6	3	9 209	9 209	9 209	9 209
24,01 - 24,99	6	20	6	3	12 298	12 298	12 298	12 298
25,00	6	20	6	3	9 209	9 209	9 209	9 209
25,01 - 25,99	6	20	6	3	12 298	12 298	12 298	12 298
26,00	6	20	6	3	9 563	9 563	12 298	12 298
26,01 - 26,99	6	20	6	3	12 298	12 298	12 298	12 298
27,00 - 27,99	6	25	6	4	12 807	12 807	12 807	12 807
28,00	6	25	6	4	9 563	9 563	9 563	9 563
28,01 - 29,99	6	25	6	4	12 807	12 807	12 807	12 807
30,00	6	25	6	4	10 001	10 001	10 001	10 001
30,01 - 31,79	6	25	6	4	12 807	12 807	12 807	12 807
31,80 - 31,99	6	25	8	4	13 388	13 388	13 388	13 388
32,00	6	25	8	4	10 354	10 354	10 354	10 354
32,01 - 34,99	6	25	8	4	13 388	13 388	13 388	13 388
35,00	6	25	8	5	10 844	10 844	10 844	10 844
35,01 - 39,99	6	25	8	5	14 646	14 646	14 646	14 646
40,00	6	25	8	5	11 470	11 470	11 470	11 470
40,01 - 41,99	6	25	8	5	14 646	14 646	14 646	14 646
42,00	6	30	8	6	11 470	11 470	15 909	11 470
42,01 - 49,99	6	30	8	6	15 909	15 909	15 909	15 909
50,00	6	30	8	6	11 743	11 743	11 743	11 743
50,01 - 51,99	6	30	8	6	15 909	15 909	15 909	15 909
52,00 - 53,99	8	35	10	7	17 643	17 643	17 643	17 643
54,00	8	35	10	7	13 215	13 215	17 643	13 215
54,01 - 65,00	8	35	10	7	17 643	17 643	17 643	17 643

Ocel	•	•	•
Nerezová ocel		•	
Litina	•		•
Neželezné kovy			•
Žáruvzdorná slitina			○
Kalená ocel			

- 1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 20 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks
- 2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 25 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks

→ v_c strana 51–53

i Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 24,12 H7 – Artikl. č. 40 597 2412)!

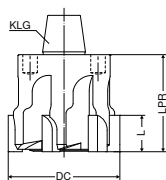
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5^{+0,025} nebo 18 N7)!

i Návod k montáži naleznete na → strana 71

REAMAX TS – Výstružník s výměnnou hlavou

- ▲ Absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 6, již od 1. díry
- ▲ Přesnost výměny < 3 µm
- ▲ Maximální kvalita díky velké přesnosti výměnné hlavy
- ▲ Možnost nastavení pro minimální toleranci díry

- ▲ KLG rozhraní umožňuje výměnu hlavy ve stroji
- ▲ Vyjetí z otvoru max. 3 až 4 násobným posuvem
- ▲ KLG = Velikost spojky



DST	DBG-P	DBC	DBG-P	TiN
-----	-------	-----	-------	-----



75H.93
∠ 45°
ASG3000
CERMET
Slepá díra

75H.65
∠ 45°
ASG0106
TK
Slepá díra

75H.17
∠ 45/8°
ASG0706
TK
Slepá díra

75H.65
∠ 45°
ASG3000
TK
Slepá díra

75H.71
∠ 45°
ASG3000
TK
Slepá díra

DC _{H7}	L	LPR	ZEFP	KLG	NEW U3 Artikl. č. 40 539 ... Kč	NEW U3 Artikl. č. 40 571 ... Kč	NEW U3 Artikl. č. 40 580 ... Kč	NEW U3 Artikl. č. 40 585 ... Kč	NEW U3 Artikl. č. 40 535 ... Kč
18,00	6	20	6	1	8 557 18000	8 557 18000	10 082 18000 ²⁾	10 082 18000 ¹⁾	10 082 18000 ¹⁾
18,01 - 19,99	6	20	6	1	10 082 xxxx ¹⁾	10 082 xxxx ¹⁾	10 082 xxxx ²⁾	10 082 xxxx ¹⁾	10 082 xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	8 774 20000	8 774 20000	11 821 20000 ²⁾	11 821 20000 ¹⁾	11 821 20000 ¹⁾
20,01 - 21,99	6	20	6	2	11 821 xxxx ¹⁾	11 821 xxxx ¹⁾	11 821 xxxx ²⁾	11 821 xxxx ¹⁾	11 821 xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	8 937 22000	8 937 22000	12 298 22000 ²⁾	12 298 22000 ¹⁾	12 298 22000 ¹⁾
22,01 - 23,99	6	20	6	3	12 298 xxxx ¹⁾	12 298 xxxx ¹⁾	12 298 xxxx ²⁾	12 298 xxxx ¹⁾	12 298 xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	9 209 24000	9 209 24000	12 298 24000 ²⁾	12 298 24000 ¹⁾	12 298 24000 ¹⁾
24,01 - 24,99	6	20	6	3	12 298 xxxx ¹⁾	12 298 xxxx ¹⁾	12 298 xxxx ²⁾	12 298 xxxx ¹⁾	12 298 xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	9 209 25000	9 209 25000	12 298 25000 ²⁾	12 298 25000 ¹⁾	12 298 25000 ¹⁾
25,01 - 25,99	6	20	6	3	12 298 xxxx ¹⁾	12 298 xxxx ¹⁾	12 298 xxxx ²⁾	12 298 xxxx ¹⁾	12 298 xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	9 563 26000	9 563 26000	12 298 26000 ²⁾	12 298 26000 ¹⁾	12 298 26000 ¹⁾
26,01 - 26,99	6	20	6	3	12 298 xxxx ¹⁾	12 298 xxxx ¹⁾	12 298 xxxx ²⁾	12 298 xxxx ¹⁾	12 298 xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	12 807 xxxx ¹⁾	12 807 xxxx ¹⁾	12 807 xxxx ²⁾	12 807 xxxx ¹⁾	12 807 xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	9 563 28000	9 563 28000	12 807 28000 ²⁾	12 807 28000 ¹⁾	12 807 28000 ¹⁾
28,01 - 29,99	6	25	6	4	12 807 xxxx ¹⁾	12 807 xxxx ¹⁾	12 807 xxxx ²⁾	12 807 xxxx ¹⁾	12 807 xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	10 001 30000	10 001 30000	12 807 30000 ²⁾	12 807 30000 ¹⁾	12 807 30000 ¹⁾
30,01 - 31,79	6	25	6	4	12 807 xxxx ¹⁾	12 807 xxxx ¹⁾	12 807 xxxx ²⁾	12 807 xxxx ¹⁾	12 807 xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	13 388 xxxx ¹⁾	13 388 xxxx ¹⁾	13 388 xxxx ²⁾	13 388 xxxx ¹⁾	13 388 xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	10 354 32000	10 354 32000	13 388 32000 ²⁾	13 388 32000 ¹⁾	13 388 32000 ¹⁾
32,01 - 34,99	6	25	8	4	13 388 xxxx ¹⁾	13 388 xxxx ¹⁾	13 388 xxxx ²⁾	13 388 xxxx ¹⁾	13 388 xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	10 844 35000	10 844 35000	14 646 35000 ²⁾	14 646 35000 ¹⁾	14 646 35000 ¹⁾
35,01 - 39,99	6	25	8	5	14 646 xxxx ¹⁾	14 646 xxxx ¹⁾	14 646 xxxx ²⁾	14 646 xxxx ¹⁾	14 646 xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	11 470 40000	11 470 40000	14 646 40000 ²⁾	14 646 40000 ¹⁾	14 646 40000 ¹⁾
40,01 - 41,99	6	25	8	5	14 646 xxxx ¹⁾	14 646 xxxx ¹⁾	14 646 xxxx ²⁾	14 646 xxxx ¹⁾	14 646 xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	11 470 42000	11 470 42000	15 909 42000 ²⁾	15 909 42000 ¹⁾	15 909 42000 ¹⁾
42,01 - 49,99	6	30	8	6	15 909 xxxx ¹⁾	15 909 xxxx ¹⁾	15 909 xxxx ²⁾	15 909 xxxx ¹⁾	15 909 xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	11 743 50000	11 743 50000	15 909 50000 ²⁾	15 909 50000 ¹⁾	15 909 50000 ¹⁾
50,01 - 51,99	6	30	8	6	15 909 xxxx ¹⁾	15 909 xxxx ¹⁾	15 909 xxxx ²⁾	15 909 xxxx ¹⁾	15 909 xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	17 643 xxxx ¹⁾	17 643 xxxx ¹⁾	17 643 xxxx ²⁾	17 643 xxxx ¹⁾	17 643 xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	13 215 54000	13 215 54000	17 643 54000 ²⁾	17 643 54000 ¹⁾	17 643 54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	17 643 xxxx ¹⁾	17 643 xxxx ¹⁾	17 643 xxxx ²⁾	17 643 xxxx ¹⁾	17 643 xxxx ¹⁾

Ocel	●	●	●	○
Nerezová ocel		●		
Litina	●			●
Neželezné kovy	○		●	●
Žáruvzdorná slitina				
Kalená ocel				

- 1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 20 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks
 2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 25 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 51-53

i Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 24,12 H7 – artikl. č. 40 539 2412)!

Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5^{+0,025} nebo 18 N7)!

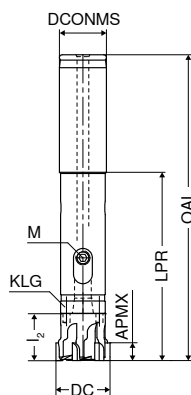
i Návod k montáži naleznete na → strana 71

REAMAX TS – Držáky

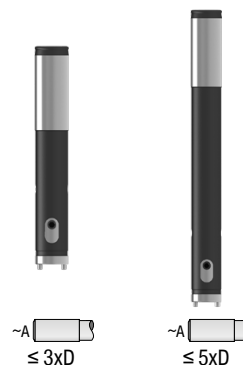
▲ KLG = Velikost spojky

Obsah dodávky:

Držák včetně upínacích čepů bez výměnné hlavy



DC	KOMET označení	KLG	OAL	I ₂	LPR	APMX	DCONMS _{n6}	M			
mm			mm	mm	mm	mm	mm	Nm			
18,00 - 19,99	75A.40.13010	1	130	20	80	6	20	1,5			
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5			
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5			
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5			
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4			
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4			
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5			
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5			
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6			
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6			
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10			
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	30	10			
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	30	120	8	32	13			
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	30	220	8	30	13			



NEW	U3	NEW	U3
Artikl č.	Artikl č.	Artikl č.	Artikl č.
40 501 ...	40 503 ...	40 501 ...	40 503 ...
Kč	Kč	Kč	Kč
9 165	02099	9 505	02099
9 505	02299	9 914	02299
9 741	02799	10 459	02799
10 118	03599	10 763	03599
11 549	04299	11 549	04299
11 921	05299	11 921	05299
12 298	06599	12 298	06599

i Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Náhradní díly
DC

	U3	Y7	Y7
	Upínací čep Reamax TS	Upínací klíč T	Klíč D
Artikl č.	Artikl č.	Artikl č.	Artikl č.
40 900 ...	80 397 ...	80 950 ...	
Kč	Kč	Kč	Kč
246 00100	104 025	T08 - IP	165 039
246 00200 SW2,5	101 030		
246 00300 SW3	101 030		
246 00400 SW3	101 030		
341 00500 SW3	102 040		
341 00500 SW4	111 050		
341 00700 SW5			

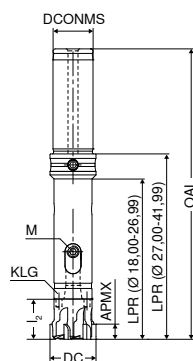
i Návod k montáži naleznete na → **Strana 71**

REAMAX TS – Držáky

- ▲ KLG = Velikost spojky
- ▲ Nastavení ve stroji
- ▲ Držák DAH-Zero s možností vystředění pro korekci chyby obvodové házivosti
- ▲ Držák DAH-Zero je předem upnutý a nastavený na obvodovou házivost < 0,005 mm

Obsah dodávky:

Držák včetně upinacích čepů bez výměnné hlavy



DC mm	KOMET označení	KLG	OAL mm	I_2 mm	LPR mm	APMX mm	DCONMS _{h6} mm	M Nm	NEW U3 Artikl. č. 40 504 ... Kč	NEW U3 Artikl. č. 40 506 ... Kč
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	80	6	20	1,5	12 298	02099
18,00 - 19,99	75A.41.15010	1	205	20	140	6	20	1,5	12 435	02299
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	80	6	20	2,5	12 738	02799
20,00 - 21,99	75A.41.15020	2	205	20	140	6	20	2,5	13 388	03599
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	80	6	20	4	16 281	04299
22,00 - 26,99	75A.41.15030	3	225	20	160	6	20	4		
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	145	25	120	6	25	5		
27,00 - 34,99	75A.41.15040	4	236	25	180	6	25	5		
35,00 - 41,99	75A.41.13050	5	176	25	120	6	25	6		
35,00 - 41,99	75A.41.15050	5	236	25	200	6	25	6		

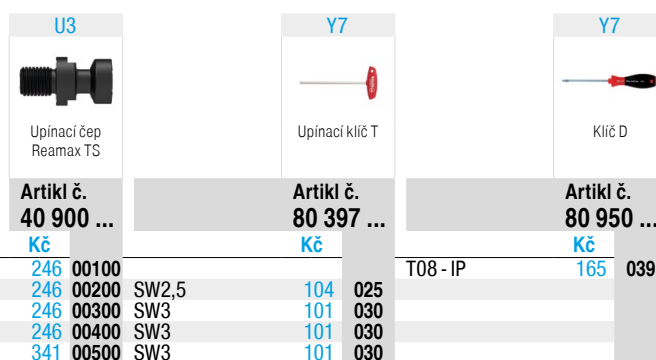


i Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Náhradní díly
DC

DC	Artikl. č. 40 900 ... Kč	Artikl. č. 80 397 ... Kč	Artikl. č. 80 950 ... Kč
18,00 - 19,99	246 00100		
20,00 - 21,99	246 00200 SW2,5	104 025	
22,00 - 26,99	246 00300 SW3	101 030	
27,00 - 34,99	246 00400 SW3	101 030	
35,00 - 41,99	341 00500 SW3	101 030	

i Návod k montáži naleznete na → **Strana 71**



REAMAX – Pomůcka pro výběr vhodného nástroje

Ø 12,5–40 mm

KOMET označení		640.93	640.65	640.27	640.93	640.65	640.71
Typ náběhu		ASG4000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG3000
Úhel náběhu		25°	45°	45°/8°	45°	45°	45°
Řezný materiál / nové označení		DST	DBG-P	DBC	DST	DBG-P	TiN
Řezný materiál / původní označení		CWC10	TiALN	DLC	CWC10	TiALN	CWN10
Artikl č.		40 536 ...	40 551 ...	40 570 ...	40 525 ...	40 560 ...	40 505 ...
Použití		Průchozí díra		Průchozí/Slepá díra			
Materiál	Produkty skladem	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Ocel do 1000 N/mm ²		●			●	○	○
					●	○	○
						●	○
						●	○
Ocel > 1000 N/mm ²			●		●		
			●				
			●				
			●				
Nerezavějící ocel			●				
			●				
Šedá litina / legovaná tvárná litina (0.7661) a vermikulární litina (5.2200)						●	
						●	
Tvárná litina		○			●	○	
					●	○	
						●	
						●	
Měď, mosaz, bronz					○		●
					○		●
							●
							●
Hliník				●			
				●			
				●			
				●			
Kalená ocel			●				
			●				
			●				
			●				

Oblasti použití:

Hlavní oblast použití

Oblast vedlejšího použití

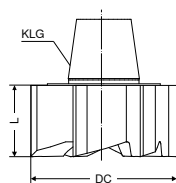
●

○

REAMAX – Výstružník s výměnnou hlavou

- ▲ Absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 7, již od 1. díry
- ▲ Přesnost výměny < 2 µm
- ▲ Optimální přesnost obvodové házivosti díky přesnému uložení kužel/čelo
- ▲ Není nutné seřizování Ø

- ▲ Optimalizace pro použití s mazáním minimálním množstvím maziva (MMS)
- ▲ Vyjetí z otvoru max. 3 až 4 násobným posuvem
- ▲ KLG = Velikost spojky



DST	DBG-P	DBC	DST	DBG-P	TiN
CWC10	TiAlN	DLC	CWC10	TiAlN	CWN10



640.93
∠ 25°
ASG4000
CERMET
Průchozí díra

640.65
∠ 45°
ASG0106
TK
Průchozí +
Slepá díra

640.27
∠ 45°
ASG0706
TK
Průchozí +
Slepá díra

640.93
∠ 45°
ASG3000
CERMET
Průchozí +
Slepá díra

640.65
∠ 45°
ASG3000
TK
Průchozí +
Slepá díra

640.71
∠ 45°
ASG3000
TK
Průchozí +
Slepá díra

DC _{H7}	L	ZEFP	KLK	U3 Artikl. č. 40 536 ...	NEW U3 Artikl. č. 40 551 ...	NEW U3 Artikl. č. 40 570 ...	U3 Artikl. č. 40 525 ...	NEW U3 Artikl. č. 40 560 ...	U3 Artikl. č. 40 505 ...
mm	mm			Kč	Kč	Kč	Kč	Kč	Kč
12,50 - 14,99	9	6	1	7 016 xxx ²⁾	7 016 xxx ¹⁾	7 016 xxx ¹⁾	7 016 xxx ²⁾	7 016 xxx ¹⁾	7 016 xxx ¹⁾
15,00	9	6	1	5 803 15000 ²⁾	5 803 15000 ¹⁾	5 803 15000 ¹⁾	5 803 15000 ²⁾	5 803 15000 ¹⁾	5 803 150
15,01 - 15,99	9	6	1	7 016 xxx ²⁾	7 016 xxx ¹⁾	7 016 xxx ¹⁾	7 016 xxx ²⁾	7 016 xxx ¹⁾	7 016 xxx ¹⁾
16,00	9	6	2	6 676 160	6 676 16000 ¹⁾	6 676 16000 ¹⁾	6 676 160	6 676 16000	6 676 160
16,01 - 17,99	9	6	2	8 007 xxx ²⁾	8 007 xxx ¹⁾	8 007 xxx ¹⁾	8 007 xxx ²⁾	8 007 xxx ¹⁾	8 007 xxx ¹⁾
18,00	9	6	2	6 757 180	6 757 18000 ¹⁾	6 757 18000 ¹⁾	6 757 180	6 757 18000	6 757 180
18,01 - 19,99	9	6	2	8 007 xxx ²⁾	8 007 xxx ¹⁾	8 007 xxx ¹⁾	8 007 xxx ²⁾	8 007 xxx ¹⁾	8 007 xxx ¹⁾
20,00	9	6	2	6 893 200	6 893 20000 ¹⁾	6 893 20000 ¹⁾	6 893 200	6 893 20000	6 893 200
20,01 - 21,99	9	6	2	8 007 xxx ²⁾	8 007 xxx ¹⁾	8 007 xxx ¹⁾	8 007 xxx ²⁾	8 007 xxx ¹⁾	8 007 xxx ¹⁾
22,00	9	8	3	7 058 220	7 058 22000 ¹⁾	7 058 22000 ¹⁾	7 058 220	7 058 22000	7 058 220
22,01 - 23,99	9	8	3	8 651 xxx ²⁾	8 651 xxx ¹⁾	8 651 xxx ¹⁾	8 651 xxx ²⁾	8 651 xxx ¹⁾	8 651 xxx ¹⁾
24,00	9	8	3	7 302 24000 ²⁾	7 302 24000 ¹⁾	7 302 24000 ¹⁾	7 302 24000 ²⁾	7 302 24000 ¹⁾	7 302 240
24,01 - 24,99	9	8	3	8 651 xxx ²⁾	8 651 xxx ¹⁾	8 651 xxx ¹⁾	8 651 xxx ²⁾	8 651 xxx ¹⁾	8 651 xxx ¹⁾
25,00	9	8	3	7 603 250	7 603 25000 ¹⁾	7 603 25000 ¹⁾	7 603 250	7 603 25000	7 603 250
25,01 - 25,99	9	8	3	8 651 xxx ²⁾	8 651 xxx ¹⁾	8 651 xxx ¹⁾	8 651 xxx ²⁾	8 651 xxx ¹⁾	8 651 xxx ¹⁾
26,00 - 27,99	9	8	4	9 919 xxx ²⁾	9 914 xxx ¹⁾	9 914 xxx ¹⁾	9 919 xxx ²⁾	9 914 xxx ¹⁾	9 919 xxx ¹⁾
28,00	9	8	4	7 876 280	7 876 28000 ¹⁾	7 876 28000 ¹⁾	7 876 280	7 876 28000	7 876 280
28,01 - 29,99	9	8	4	9 914 xxx ²⁾	9 914 xxx ¹⁾	9 914 xxx ¹⁾	9 914 xxx ²⁾	9 914 xxx ¹⁾	9 914 xxx ¹⁾
30,00	9	8	4	8 256 300	8 256 30000 ¹⁾	8 256 30000 ¹⁾	8 256 300	8 256 30000	8 256 300
30,01 - 32,00	9	8	4	9 914 xxx ²⁾	9 914 xxx ¹⁾	9 914 xxx ¹⁾	9 914 xxx ²⁾	9 914 xxx ¹⁾	9 914 xxx ¹⁾
32,01 - 39,99	9	8	5	11 240 xxx ²⁾	11 240 xxx ¹⁾	11 240 xxx ¹⁾	11 240 xxx ²⁾	11 253 xxx ¹⁾	11 240 xxx ¹⁾
40,00	9	8	5	8 746 400	8 746 40000 ¹⁾	8 746 40000 ¹⁾	8 746 400	8 746 40000	8 746 400

Ocel	●	●	●	●	○
Nerezová ocel		●			
Litina	○		●	●	
Neželezné kovy			●	○	●
Žáruvzdorná slitina					
Kalená ocel		●			

- 1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 25 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks
2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 20 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 55-57

i Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 15,12 H7 – artikl. č. 40 525 1512)!

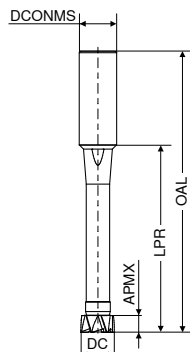
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5^{+0,025} nebo 18 N7)!

REAMAX – Držáky

▲ KLG = Velikost spojky

Obsah dodávky:

Kompletní držák včetně šestihybného a vidlicového klíče bez výměnné hlavy



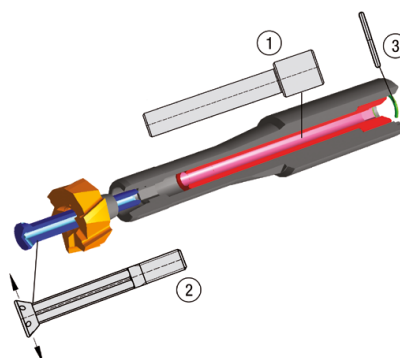
DC mm	KOMET označení	KLG	OAL mm	LPR mm	APMX mm	DCONMS _{h6} mm	M Nm	U3 Artikl. č. 40 590 ... Kč	U3 Artikl. č. 40 591 ... Kč
12,50 - 15,99	640.01.001	1	107	59	9	16	4 - 5	9 060	016
12,50 - 15,99	640.81.001	1	137	89	9	16	4 - 5		9 060
16,00 - 21,99	640.01.002	2	119	69	9	20	6 - 7	9 469	022
16,00 - 21,99	640.81.002	2	169	119	9	20	6 - 7		9 469
22,00 - 25,99	640.01.003	3	140	84	9	25	10 - 12	10 082	026
22,00 - 25,99	640.81.003	3	196	140	9	25	10 - 12		10 082
26,00 - 32,00	640.01.005	4	160	104	9	25	18 - 20	10 422	032
26,00 - 32,00	640.81.005	4	226	170	9	25	18 - 20		10 422
32,01 - 40,00	640.01.006	5	199	139	9	32	26 - 28	11 921	040
32,01 - 40,00	640.81.006	5	270	210	9	32	26 - 28		11 921

i Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Náhradní díly

DC	DCONMS _{h6}	U3 Tažná matice 5xD Artikl. č. 40 950 ... Kč	U3 Tažná matice 3xD Artikl. č. 40 950 ... Kč	U3 Upínací šroub Artikl. č. 40 950 ... Kč	U3 Pojistný kroužek Artikl. č. 40 950 ... Kč
12,50 - 15,99	16			3 134	001
12,50 - 15,99	16	1 226	101	3 134	001
16,00 - 21,99	20	1 226	102	3 134	002
16,00 - 21,99	20		1 234	3 134	002
22,00 - 25,99	25		1 444	3 270	003
22,00 - 25,99	25	1 444	103	3 270	003
26,00 - 32,00	25		1 662	3 443	004
26,00 - 32,00	25	1 662	104	3 443	004
32,01 - 40,00	32	1 880	105	3 715	005
32,01 - 40,00	32		1 880	3 715	005

- ① Tažná matice
② Upínací šroub
③ Pojistný kroužek



Přehled programu MultiChange

Vysoce stabilní systém výměnných hlav „MultiChange“ umožňuje extrémně rychlou výměnu nástroje. Se svojí vysoce stabilní konstrukcí a výtečnou přesností obvodové házivosti je tento systém výměnných hlav pravděpodobně nejstabilnější a nejpresnější systém na trhu. Téměř pro každou aplikaci je k dispozici odpovídající výměnná hlava viz následující kapitoly.

TK vrtáky

- ▲ TK-NC navrtávačky
 $\angle 90^\circ, 120^\circ, 142^\circ$ / Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 2

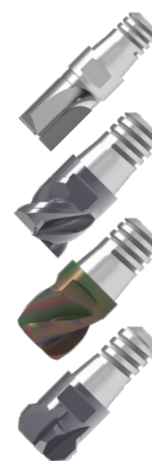
→ Kapitola 2, TK vrtáky



*ZEFP = počet zubů

TK frézy

- ▲ PKD rohová fréza
 Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 2
- ▲ TK rohová fréza
 Typ N, PCR-UNI, PCR-ALU / Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 3+4
- ▲ TK hrubovací/dokončovací fréza
 Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 4–6
- ▲ TK dokončovací fréza
 Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 6
- ▲ TK fréza s velkým posuvem
 Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 6
- ▲ TK rádiusová fréza
 Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 4
- ▲ TK toroidní fréza
 Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 3+4
- ▲ TK čtvrtkruhová fréza
 Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
- ▲ TK odhrotač
 Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP* 4+6



*ZEFP = počet zubů

Držáky



- ▲ Držák – ocel, extra krátký
 Válcový / Kónický 87°
 Délka 60–90 mm
 pro KLG 8, 10, 12, 16, 20 mm



- ▲ Držák – ocel/TK, krátký
 Válcový
 Délka 85–120 mm
 pro KLG 8, 10, 12, 16, 20 mm



- ▲ Držák – ocel/TK, krátký
 Kónický 87°
 Délka 85–120 mm
 pro KLG 8, 10, 12, 16, 20 mm



- ▲ Držák – TK, středně dlouhý
 Válcový / Kónický 87°
 Délka 110–150 mm
 pro KLG 8, 10, 12, 16, 20 mm



- ▲ Držák – ocel/TK, dlouhý
 Válcový
 Délka 150–200 mm
 pro KLG 8, 10, 12, 16, 20 mm



- ▲ Držák – ocel/TK, dlouhý
 Kónický 87°
 Délka 150–200 mm
 pro KLG 8, 10, 12, 16, 20 mm

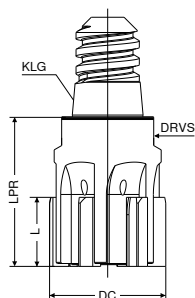


- ▲ Držák – ocel/TK, extra dlouhý
 Válcový
 Délka 200–250 mm
 pro KLG 16 a 20 mm

→ Kapitola 17, Příslušenství

MultiChange – Výstružník s výměnnou hlavou na průchozí díry

- ▲ Absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 7 – již od 1. díry
- ▲ Vysokorychlostní vystružovací hlava
- ▲ Nestejné dělení zubů pro dosažení optimální přesnosti obvodové házivosti
- ▲ Přesnost výměny ≤ 5 μm
- ▲ KLG = Velikost spojky



CWC10	TiAIN	TiAIN	K10	PDC
Levá šroubovice ◁ 30° CERMET Průchozí díra	Levá šroubovice ◁ 30° TK Průchozí díra	Přímé břity ◁ 45° TK Průchozí díra	Přímé břity ◁ 45° TK Průchozí díra	Přímé břity ◁ 45° PDC Průchozí díra

DC _{H7}	KLG	L	LPR	ZEFP	DRVS	TQX	U3 Artikl. č. 40 210 ... Kč	U3 Artikl. č. 40 220 ... Kč	U3 Artikl. č. 40 230 ... Kč	U3 Artikl. č. 40 240 ... Kč	U3 Artikl. č. 40 245 ... Kč
mm		mm	mm		mm	Nm					
8,00	06	8	18	4	6	5,0	4 478 080	4 478 080	4 478 080	4 043 080	10 802 080
8,01 - 9,70	06	8	18	4	6	5,0	4 907 xxxx ¹⁾	4 881 xxxx ¹⁾	4 881 xxxx ¹⁾	4 417 xxxx ¹⁾	12 133 xxxx ¹⁾
9,71 - 9,99	06	8	18	6	8	5,0	5 515 xxxx ¹⁾	5 515 xxxx ¹⁾	5 515 xxxx ¹⁾	4 968 xxxx ¹⁾	13 215 xxxx ¹⁾
10,00	06	8	18	6	8	5,0	5 112 100	5 112 100	5 112 100	4 561 100	11 939 100
10,01 - 10,70	06	8	18	6	8	5,0	5 515 xxxx ¹⁾	5 515 xxxx ¹⁾	5 515 xxxx ¹⁾	4 968 xxxx ¹⁾	13 215 xxxx ¹⁾
10,71 - 11,99	08	8	20	6	8	12,5	5 515 xxxx ¹⁾	5 515 xxxx ¹⁾	5 515 xxxx ¹⁾	4 968 xxxx ¹⁾	13 690 xxxx ¹⁾
12,00	08	8	20	6	8	12,5	5 112 120	5 112 120	5 112 120	4 561 120	12 133 120
12,01 - 12,70	08	8	20	6	8	12,5	5 515 xxxx ¹⁾	5 515 xxxx ¹⁾	5 515 xxxx ¹⁾	4 968 xxxx ¹⁾	13 690 xxxx ¹⁾
12,71 - 13,99	10	8	22	6	10	15,0	5 921 xxxx ¹⁾	5 892 xxxx ¹⁾	5 892 xxxx ¹⁾	5 287 xxxx ¹⁾	13 690 xxxx ¹⁾
14,00	10	8	22	6	10	15,0	5 400 140	5 400 140	5 400 140	4 881 140	12 133 140
14,01 - 15,99	10	8	22	6	10	15,0	5 921 xxxx ¹⁾	5 892 xxxx ¹⁾	5 892 xxxx ¹⁾	5 287 xxxx ¹⁾	13 690 xxxx ¹⁾
16,00	10	8	22	6	10	15,0	5 400 160	5 400 160	5 400 160	4 881 160	12 801 160
16,01 - 16,20	10	8	22	6	10	15,0	5 921 xxxx ¹⁾	5 892 xxxx ¹⁾	5 892 xxxx ¹⁾	5 287 xxxx ¹⁾	14 381 xxxx ¹⁾
16,21 - 17,20	10	8	22	6	13	15,0	5 921 xxxx ¹⁾	5 892 xxxx ¹⁾	5 892 xxxx ¹⁾	5 287 xxxx ¹⁾	14 381 xxxx ¹⁾
17,21 - 17,99	12	12	26	6	13	20,0	6 152 xxxx ¹⁾	6 152 xxxx ¹⁾	6 152 xxxx ¹⁾	5 515 xxxx ¹⁾	14 520 xxxx ¹⁾
18,00	12	12	26	6	13	20,0	5 688 180	5 688 180	5 688 180	5 112 180	12 911 180
18,01 - 19,20	12	12	26	6	13	20,0	6 152 xxxx ¹⁾	6 152 xxxx ¹⁾	6 152 xxxx ¹⁾	5 515 xxxx ¹⁾	14 520 xxxx ¹⁾
19,21 - 19,99	12	12	26	6	16	20,0	6 152 xxxx ¹⁾	6 152 xxxx ¹⁾	6 152 xxxx ¹⁾	5 515 xxxx ¹⁾	14 520 xxxx ¹⁾
20,00	12	12	26	6	16	20,0	5 688 200	5 688 200	5 688 200	5 112 200	12 911 200
20,01 - 20,20	12	12	26	6	16	20,0	6 152 xxxx ¹⁾	6 152 xxxx ¹⁾	6 152 xxxx ¹⁾	5 515 xxxx ¹⁾	14 520 xxxx ¹⁾
20,21 - 21,20	12	12	26	6	16	20,0	6 440 xxxx ¹⁾	6 440 xxxx ¹⁾	6 440 xxxx ¹⁾	5 777 xxxx ¹⁾	14 520 xxxx ¹⁾
21,21 - 21,99	16	12	26	6	16	25,0	6 440 xxxx ¹⁾	6 440 xxxx ¹⁾	6 440 xxxx ¹⁾	5 777 xxxx ¹⁾	14 772 xxxx ¹⁾
22,00	16	12	26	6	16	25,0	5 947 220	5 947 220	5 947 220	5 287 220	13 134 220
22,01 - 23,99	16	12	26	6	16	25,0	6 440 xxxx ¹⁾	6 440 xxxx ¹⁾	6 440 xxxx ¹⁾	5 777 xxxx ¹⁾	14 772 xxxx ¹⁾
24,00	16	12	26	6	16	25,0	5 947 240	5 947 240	5 947 240	5 287 240	13 134 240
24,01 - 24,20	16	12	26	6	16	25,0	6 440 xxxx ¹⁾	6 440 xxxx ¹⁾	6 440 xxxx ¹⁾	5 777 xxxx ¹⁾	14 772 xxxx ¹⁾
24,21 - 24,99	16	12	26	6	19	25,0	6 898 xxxx ¹⁾	6 898 xxxx ¹⁾	6 898 xxxx ¹⁾	6 181 xxxx ¹⁾	15 214 xxxx ¹⁾
25,00	16	12	26	6	19	25,0	6 293 250	6 293 250	6 293 250	5 719 250	13 577 250
25,01 - 25,99	16	12	26	6	19	25,0	6 898 xxxx ¹⁾	6 898 xxxx ¹⁾	6 898 xxxx ¹⁾	6 181 xxxx ¹⁾	15 214 xxxx ¹⁾
26,00	16	12	26	6	19	25,0	6 293 260	6 293 260	6 293 260	5 719 260	13 577 260
26,01 - 26,20	16	12	26	6	19	25,0	6 898 xxxx ¹⁾	6 898 xxxx ¹⁾	6 898 xxxx ¹⁾	6 181 xxxx ¹⁾	15 214 xxxx ¹⁾
26,21 - 27,99	16	12	26	6	21	25,0	6 898 xxxx ¹⁾	6 898 xxxx ¹⁾	6 898 xxxx ¹⁾	6 181 xxxx ¹⁾	15 214 xxxx ¹⁾
28,00	16	12	26	6	21	25,0	6 293 280	6 293 280	6 293 280	5 719 280	13 577 280
28,01 - 28,20	16	12	26	6	21	25,0	6 898 xxxx ¹⁾	6 898 xxxx ¹⁾	6 898 xxxx ¹⁾	6 181 xxxx ¹⁾	15 214 xxxx ¹⁾
28,21 - 29,20	16	12	26	6	24	25,0	7 624 xxxx ¹⁾	7 595 xxxx ¹⁾	7 595 xxxx ¹⁾	6 872 xxxx ¹⁾	15 214 xxxx ¹⁾
29,21 - 29,99	16	12	26	8	24	25,0	7 624 xxxx ¹⁾	7 595 xxxx ¹⁾	7 595 xxxx ¹⁾	6 872 xxxx ¹⁾	16 103 xxxx ¹⁾
30,00	16	12	26	8	24	25,0	6 990 300	6 990 300	6 990 300	6 293 300	14 381 300
30,01 - 30,20	16	12	26	8	24	25,0	7 624 xxxx ¹⁾	7 595 xxxx ¹⁾	7 595 xxxx ¹⁾	6 872 xxxx ¹⁾	16 103 xxxx ¹⁾

Ocel	•			
Nerezová ocel		•		
Litina			•	
Neželezné kovy		○	•	•
Žáruvzdorná slitina		•		
Kalená ocel				

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: je 23 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 58+59

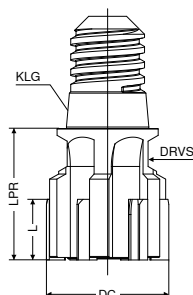
i Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. 10,89 H7 → artikl. č. 40 230 1089)!

Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 8,5^{+0,025} nebo 11 N7).

i Drážky a příslušenství naleznete v → **Kapitole 17 Příslušenství**.

MultiChange – Výstružník s výměnnou hlavou na slepé díry

- ▲ Absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 7 – již od 1. díry
- ▲ Vysokorychlostní vystružovací hlava
- ▲ Nestejné dělení zubů pro dosažení optimální přesnosti obvodové házivosti
- ▲ Přesnost výměny ≤ 5 μm
- ▲ KLG = Velikost spojky



CWC10	TiAIN	TiAIN	K10	PDC
Přímé břity ∠ 60° CERMET Slepá díra	Přímé břity ∠ 60° TK Slepá díra	Přímé břity ∠ 60° TK Slepá díra	Přímé břity ∠ 60° TK Slepá díra	Přímé břity ∠ 75° PDC Slepá díra

DC _{H7}	KLG	L	LPR	ZEFP	DRVS	TQX	U3		U3		U3		U3		U3	
							Artikl č. 40 211 ...		Artikl č. 40 221 ...		Artikl č. 40 231 ...		Artikl č. 40 241 ...		Artikl č. 40 246 ...	
mm		mm	mm		mm	Nm	Kč		Kč		Kč		Kč		Kč	
12,20 - 12,70	06	8	20	6	6	5,0	5 515	xxxx ¹⁾	5 515	xxxx ¹⁾	5 515	xxxx ¹⁾	4 968	xxxx ¹⁾	13 690	xxxx ¹⁾
12,71 - 13,99	06	8	22	6	6	5,0	5 921	xxxx ¹⁾	5 892	xxxx ¹⁾	5 892	xxxx ¹⁾	5 287	xxxx ¹⁾	13 690	xxxx ¹⁾
14,00	06	8	22	6	6	5,0	5 400	140	5 400	140	5 400	140	4 881	140 ¹⁾	12 133	140 ¹⁾
14,01 - 14,20	06	8	22	6	6	5,0	5 921	xxxx ¹⁾	5 892	xxxx ¹⁾	5 892	xxxx ¹⁾	5 287	xxxx ¹⁾	13 690	xxxx ¹⁾
14,21 - 15,99	08	8	22	6	8	12,5	5 921	xxxx ¹⁾	5 719	xxxx ¹⁾	5 719	xxxx ¹⁾	5 112	xxxx ¹⁾	14 381	xxxx ¹⁾
16,00	08	8	22	6	8	12,5	5 400	160	5 400	160	5 400	160	4 881	160 ¹⁾	12 801	160 ¹⁾
16,01 - 16,20	08	8	22	6	8	12,5	5 921	xxxx ¹⁾	5 892	xxxx ¹⁾	5 892	xxxx ¹⁾	5 287	xxxx ¹⁾	14 381	xxxx ¹⁾
16,21 - 17,20	10	8	22	6	10	15,0	6 152	xxxx ¹⁾	6 152	xxxx ¹⁾	6 152	xxxx ¹⁾	5 515	xxxx ¹⁾	14 465	xxxx ¹⁾
17,21 - 17,99	10	12	26	6	10	15,0	6 152	xxxx ¹⁾	6 152	xxxx ¹⁾	6 152	xxxx ¹⁾	5 515	xxxx ¹⁾	14 520	xxxx ¹⁾
18,00	10	12	26	6	10	15,0	5 688	180	5 688	180	5 688	180	5 112	180 ¹⁾	12 911	180 ¹⁾
18,01 - 19,99	10	12	26	6	10	15,0	6 152	xxxx ¹⁾	6 152	xxxx ¹⁾	6 152	xxxx ¹⁾	5 515	xxxx ¹⁾	14 520	xxxx ¹⁾
20,00	10	12	26	6	10	15,0	5 688	200	5 688	200	5 688	200	5 112	200 ¹⁾	12 911	200 ¹⁾
20,01 - 20,20	10	12	26	6	10	15,0	6 152	xxxx ¹⁾	6 152	xxxx ¹⁾	6 152	xxxx ¹⁾	5 515	xxxx ¹⁾	14 520	xxxx ¹⁾
20,21 - 21,99	12	12	26	6	13	20,0	6 440	xxxx ¹⁾	6 440	xxxx ¹⁾	6 440	xxxx ¹⁾	5 777	xxxx ¹⁾	14 520	xxxx ¹⁾
22,00	12	12	26	6	13	20,0	5 947	220	5 947	220	5 947	220	5 287	220 ¹⁾	13 134	220 ¹⁾
22,01 - 23,99	12	12	26	6	13	20,0	6 440	xxxx ¹⁾	6 440	xxxx ¹⁾	6 440	xxxx ¹⁾	5 777	xxxx ¹⁾	14 772	xxxx ¹⁾
24,00	12	12	26	6	13	20,0	5 947	240	5 947	240	5 947	240	5 287	240 ¹⁾	13 134	240 ¹⁾
24,01 - 24,20	12	12	26	6	13	20,0	6 440	xxxx ¹⁾	6 440	xxxx ¹⁾	6 440	xxxx ¹⁾	5 777	xxxx ¹⁾	14 772	xxxx ¹⁾
24,21 - 24,99	16	12	26	6	16	25,0	6 898	xxxx ¹⁾	6 898	xxxx ¹⁾	6 898	xxxx ¹⁾	6 181	xxxx ¹⁾	14 772	xxxx ¹⁾
25,00	16	12	26	6	16	25,0	6 293	250	6 293	250	6 293	250	5 719	250 ¹⁾	13 577	250 ¹⁾
25,01 - 25,99	16	12	26	6	16	25,0	6 898	xxxx ¹⁾	6 898	xxxx ¹⁾	6 898	xxxx ¹⁾	6 181	xxxx ¹⁾	14 772	xxxx ¹⁾
26,00	16	12	26	6	16	25,0	6 293	260	6 293	260	6 293	260	5 719	260 ¹⁾	13 577	260 ¹⁾
26,01 - 27,99	16	12	26	6	16	25,0	6 898	xxxx ¹⁾	6 898	xxxx ¹⁾	6 898	xxxx ¹⁾	6 181	xxxx ¹⁾	15 214	xxxx ¹⁾
28,00	16	12	26	6	16	25,0	6 293	280	6 293	280	6 293	280	5 719	280 ¹⁾	13 577	280 ¹⁾
28,01 - 28,20	16	12	26	6	16	25,0	6 898	xxxx ¹⁾	6 898	xxxx ¹⁾	6 898	xxxx ¹⁾	6 181	xxxx ¹⁾	15 214	xxxx ¹⁾
28,21 - 29,20	16	12	26	6	16	25,0	7 624	xxxx ¹⁾	7 595	xxxx ¹⁾	7 595	xxxx ¹⁾	6 872	xxxx ¹⁾	15 214	xxxx ¹⁾
29,21 - 29,99	16	12	26	8	16	25,0	7 624	xxxx ¹⁾	7 365	xxxx ¹⁾	7 365	xxxx ¹⁾	6 613	xxxx ¹⁾	16 103	xxxx ¹⁾
30,00	16	12	26	8	16	25,0	6 990	300	6 990	300	6 990	300	6 293	300 ¹⁾	14 381	300 ¹⁾
30,01 - 30,20	16	12	26	8	16	25,0	7 624	xxxx ¹⁾	7 595	xxxx ¹⁾	7 595	xxxx ¹⁾	6 872	xxxx ¹⁾	16 103	xxxx ¹⁾

Ocel	●			
Nerezová ocel		●		
Litina			●	
Neželezné kovy		○		●
Žáruvzdorná slitina		●		
Kalená ocel				

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: je 23 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 58+59

i Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. 12,89 H7 → Artikl č. 40 231 1289)!

Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5^{+0,025} nebo 15 N7).

i Drážky a příslušenství naleznete v → **Kapitole 17 Příslušenství**.

Monomax – Pomůcka pro výběr vhodného nástroje

Ø 5,60–25,89	KOMET označení (3xD)	56J.93	56J.65	56H.65	56J.17	56H.17	56J.93	56H.65	56J.71
	KOMET označení (5xD)	56R.93	56R.65	56Q.65	56R.17	56Q.17	56R.93	56Q.65	56R.71
	Typ náběhu	ASG4000	ASG0106	ASG0106	ASG0706	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG3000
	Úhel náběhu	25°	45°	45°	45°/8°	45°/8°	45°	45°	45°
	Řezný materiál / nové označení	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	DBC	DST	DBG-P	TIN
	Řezný materiál / původní označení	CWC10	TiALN	TiALN	DLC	DLC	CWC10	TiALN	CWN10
	Artikl č. (3xD)	40 635 ...	40 652 ...	40 644 ...	40 648 ...	40 640 ...	40 625 ...	40 657 ...	40 605 ...
	Artikl č. (5xD)	40 636 ...	40 653 ...	40 645 ...	40 649 ...	40 641 ...	40 626 ...	40 665 ...	40 606 ...
	Použití	Průchozí díra	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí díra	Slepá díra	Průchozí díra
Materiál	Produkty skladem	✓	✓				✓		✓
Ocel do 900 N/mm ²		●					●		○
								●	
									○
								●	
Ocel > 900 N/mm ²			●						
			○	●					
			●						
			○	●					
Nerezavějící ocel			●						
			○	●					
			●						
			○	●					
Šedá litina / legovaná tvárná litina (0.7661) a vermikulární litina (5.2200)								○	○
								●	
Tvárná litina		●					●	○	○
							○	●	
								○	○
								●	
Měď, mosaz, bronz							○		●
									●
Hliník					●				
					○	●			
					●				
					○	●			

Oblasti použití:

Hlavní oblast použití

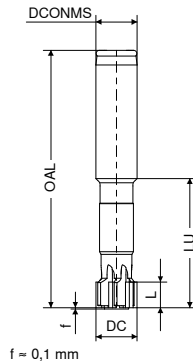
Oblast vedlejšího použití

●

○

Monomax – Vysokorychlostní výstružník, krátký

- ▲ Stavitelný průměr v rámci tolerančního rozměru
- ▲ Kompenzace opotřebení v rámci tolerance
- ▲ Vyjetí z otvoru max. 3 až 4 násobným posuvem
- ▲ Absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 5, již od 1. díry



DST	DBC	DBG-P	DST	TiN
CWC10	DLC	TiAIN	CWC10	CWN10
56J.93 ≤ 3xD ≤ 45° ASG3000 CERMET Průchozí díra	56J.17 ≤ 3xD ≤ 45/8° ASG0706 TK Průchozí díra	56J.65 ≤ 3xD ≤ 45° ASG0106 TK Průchozí díra	56J.93 ≤ 3xD ≤ 25° ASG4000 CERMET Průchozí díra	56J.71 ≤ 3xD ≤ 45° ASG3000 TK Průchozí díra

DC _{H7}	OAL	LU	L	DCONMS _{H6}	ZEFP	U3 Artikl. č. 40 625 ...	NEW U3 Artikl. č. 40 648 ...	NEW U3 Artikl. č. 40 652 ...	U3 Artikl. č. 40 635 ...	U3 Artikl. č. 40 605 ...
mm	mm	mm	mm	mm		Kč	Kč	Kč	Kč	Kč
5,60 - 5,99	85	40	10	12	4	9 673 xxxx ²⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ²⁾	9 673 xxxx ¹⁾
6,00	85	40	10	12	4	7 957 060	9 673 06000 ¹⁾	7 957 06000	7 957 060	7 957 060
6,01 - 7,99	85	40	10	12	4	9 673 xxxx ²⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ²⁾	9 673 xxxx ¹⁾
8,00	85	40	10	12	4	8 256 080	9 673 08000 ¹⁾	8 256 08000	8 256 080	8 256 080
8,01 - 8,89	85	40	10	12	4	9 673 xxxx ²⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ²⁾	9 673 xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	95	50	10	12	6	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	95	50	10	12	6	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾
10,00	95	50	10	12	6	8 937 100	11 140 10000 ¹⁾	8 937 10000	8 937 100	8 937 100
10,01 - 11,99	95	50	10	12	6	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾
12,00	95	50	10	12	6	9 209 120	11 140 12000 ¹⁾	9 209 12000	9 209 120	9 209 120
12,01 - 13,99	95	50	10	12	6	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾
14,00	95	50	10	12	6	9 864 140	11 140 14000 ¹⁾	9 864 14000	9 864 140	9 864 140
14,01 - 14,99	95	50	10	12	6	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾
15,00	95	50	10	12	6	10 108 150	11 140 15000 ¹⁾	10 108 15000	10 108 150	10 108 150
15,01 - 15,89	95	50	10	12	6	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	100	50	10	16	6	13 692 xxxx ²⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ²⁾	13 692 xxxx ¹⁾
16,00	100	50	10	16	6	10 354 160	13 692 16000 ¹⁾	10 354 16000	10 354 160	10 354 160
16,01 - 17,99	100	50	10	16	6	13 692 xxxx ²⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ²⁾	13 692 xxxx ¹⁾
18,00	100	50	10	16	6	11 062 180	13 692 18000 ¹⁾	11 062 18000	11 062 180	11 062 180
18,01 - 18,89	100	50	10	16	6	13 692 xxxx ²⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ²⁾	13 692 xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	120	60	10	20	6	16 621 xxxx ²⁾	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ²⁾	16 621 xxxx ¹⁾
20,00	120	60	10	20	6	11 934 200	16 621 20000 ¹⁾	11 934 20000	11 934 200	11 934 200
20,01 - 25,89	120	60	10	20	6	16 621 xxxx ²⁾	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ²⁾	16 621 xxxx ¹⁾

Ocel	●	●	●	○
Nerezová ocel		●		
Litina	●			
Neželezné kovy		●		●
Žáruvzdorná slitina				
Kalená ocel				

- 1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 25 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks
 2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 20 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 60–63

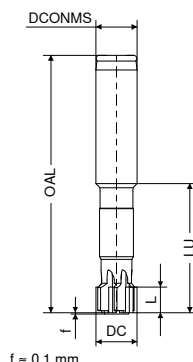
i Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

i Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. 15,89 H7 → Artikl. č. 40 635 1589)!

Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5^{+0,025} nebo 18 N7).

Monomax – Vysokorychlostní výstružník, krátký

- ▲ Stavitelný průměr v rámci tolerančního rozměru
- ▲ Kompenzace opotřebení v rámci tolerance
- ▲ Vyjetí z otvoru max. 3 až 4 násobným posuvem
- ▲ Absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 5, již od 1. díry



DBG-P	DBC	DBG-P
TiAlN	DLC	TiAlN
56H.65 ≤ 3xD ◊ 45° ASG0106 TK Slepá díra	56H.17 ≤ 3xD ◊ 45/8° ASG0706 TK Slepá díra	56H.65 ≤ 3xD ◊ 45° ASG3000 TK Slepá díra

DC _{H7}	OAL	LU	L	DCONMS _{h6}	ZEFP	NEW U3 Artikl č. 40 644 ...	NEW U3 Artikl č. 40 640 ...	NEW U3 Artikl č. 40 657 ...
mm	mm	mm	mm	mm		Kč	Kč	Kč
5,60 - 5,99	85	40	10	12	4	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ¹⁾
6,00	85	40	10	12	4	9 673 06000 ¹⁾	9 673 06000 ¹⁾	9 673 06000 ¹⁾
6,01 - 7,99	85	40	10	12	4	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾
8,00	85	40	10	12	4	9 673 08000 ¹⁾	9 673 08000 ¹⁾	9 673 08000 ¹⁾
8,01 - 8,89	85	40	10	12	4	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	95	50	10	12	6	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	95	50	10	12	6	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾
10,00	95	50	10	12	6	11 140 10000 ¹⁾	11 140 10000 ¹⁾	11 140 10000 ¹⁾
10,01 - 11,99	95	50	10	12	6	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾
12,00	95	50	10	12	6	11 140 12000 ¹⁾	11 140 12000 ¹⁾	11 140 12000 ¹⁾
12,01 - 13,99	95	50	10	12	6	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾
14,00	95	50	10	12	6	11 140 14000 ¹⁾	11 140 14000 ¹⁾	11 140 14000 ¹⁾
14,01 - 14,99	95	50	10	12	6	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾
15,00	95	50	10	12	6	11 140 15000 ¹⁾	11 140 15000 ¹⁾	11 140 15000 ¹⁾
15,01 - 15,89	95	50	10	12	6	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	100	50	10	16	6	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾
16,00	100	50	10	16	6	13 692 16000 ¹⁾	13 692 16000 ¹⁾	13 692 16000 ¹⁾
16,01 - 17,99	100	50	10	16	6	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾
18,00	100	50	10	16	6	13 692 18000 ¹⁾	13 692 18000 ¹⁾	13 692 18000 ¹⁾
18,01 - 18,89	100	50	10	16	6	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	120	60	10	20	6	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ¹⁾
20,00	120	60	10	20	6	16 621 20000 ¹⁾	16 621 20000 ¹⁾	16 621 20000 ¹⁾
20,01 - 25,89	120	60	10	20	6	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ¹⁾

Ocel	•	•
Nerezová ocel	•	
Litina		•
Neželezné kovy	•	
Žáruvzdorná slitina		
Kalená ocel		

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 25 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks

→ v_e strana 60–63

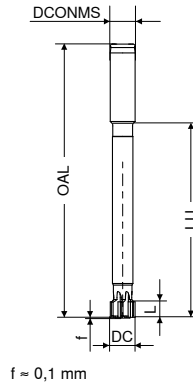
i Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

i Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. 15,89 H7 → artikl č. 40 644 1589)!

Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5^{+0,025} nebo 18 N7).

Monomax – Vysokorychlostní výstružník, dlouhý

- ▲ Stavitelný průměr v rámci tolerančního rozměru
- ▲ Kompenzace opotřebení v rámci tolerance
- ▲ Vyjetí z otvoru 3 až 4 násobným posuvem
- ▲ Absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 5, již od 1. díry



DST	DBC	DBG-P	DST	TiN
CWC10	DLC	TiAIN	CWC10	CWN10
56R.93 ≤ 5xD ∠ 45° ASG3000 CERMET Průchozí díra	56R.17 ≤ 5xD ∠ 45/8° ASG0706 TK Průchozí díra	56R.65 ≤ 5xD ∠ 45° ASG0106 TK Průchozí díra	56R.93 ≤ 5xD ∠ 25° ASG4000 CERMET Průchozí díra	56R.71 ≤ 5xD ∠ 45° ASG3000 TK Průchozí díra

DC _{H7}	OAL	LU	L	DCONMS _{h6}	ZEFP	U3 Artikl. č. 40 626 ...	NEW U3 Artikl. č. 40 649 ...	NEW U3 Artikl. č. 40 653 ...	U3 Artikl. č. 40 636 ...	U3 Artikl. č. 40 606 ...
mm	mm	mm	mm	mm		Kč	Kč	Kč	Kč	Kč
5,60 - 5,99	130	85	10	12	4	9 673 xxxx ²⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ²⁾	9 673 xxxx ¹⁾
6,00	130	85	10	12	4	7 957 060	9 673 06000 ¹⁾	7 957 06000	7 957 060	7 957 060
6,01 - 7,99	130	85	10	12	4	9 673 xxxx ²⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ²⁾	9 673 xxxx ¹⁾
8,00	130	85	10	12	4	8 256 080	9 673 08000 ¹⁾	8 256 08000	8 256 080	8 256 080
8,01 - 8,89	130	85	10	12	4	9 673 xxxx ²⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ²⁾	9 673 xxxx ¹⁾
8,90 - 9,89	130	85	10	12	6	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ²⁾	11 140 xxxx ¹⁾
9,90 - 9,99	160	115	10	12	6	12 366 xxxx ²⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ²⁾	12 366 xxxx ¹⁾
10,00	160	115	10	12	6	8 937 100	12 366 10000 ¹⁾	8 937 10000	8 937 100	8 937 100
10,01 - 11,99	160	115	10	12	6	12 366 xxxx ²⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ²⁾	12 366 xxxx ¹⁾
12,00	160	115	10	12	6	9 209 120	12 366 12000 ¹⁾	9 209 12000	9 209 120	9 209 120
12,01 - 13,99	160	115	10	12	6	12 366 xxxx ²⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ²⁾	12 366 xxxx ¹⁾
14,00	160	115	10	12	6	9 864 140	12 366 14000 ¹⁾	9 864 14000	9 864 140	9 864 140
14,01 - 14,99	160	115	10	12	6	12 366 xxxx ²⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ²⁾	12 366 xxxx ¹⁾
15,00	160	115	10	12	6	10 108 150	12 366 15000 ¹⁾	10 108 15000	10 108 150	10 108 150
15,01 - 15,89	160	115	10	12	6	12 366 xxxx ²⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ²⁾	12 366 xxxx ¹⁾
15,90 - 15,99	180	130	10	16	6	13 692 xxxx ²⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ²⁾	13 692 xxxx ¹⁾
16,00	180	130	10	16	6	10 354 160	13 692 16000 ¹⁾	10 354 16000	10 354 160	10 354 160
16,01 - 17,99	180	130	10	16	6	13 692 xxxx ²⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ²⁾	13 692 xxxx ¹⁾
18,00	180	130	10	16	6	11 062 180	13 692 18000 ¹⁾	11 062 18000	11 062 180	11 062 180
18,01 - 18,89	180	130	10	16	6	13 692 xxxx ²⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ²⁾	13 692 xxxx ¹⁾
18,90 - 19,99	200	140	10	20	6	16 621 xxxx ²⁾	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ²⁾	16 621 xxxx ¹⁾
20,00	200	140	10	20	6	11 934 200	16 621 20000 ¹⁾	11 934 20000	11 934 200	11 934 200
20,01 - 25,89	200	140	10	20	6	16 621 xxxx ²⁾	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ²⁾	16 621 xxxx ¹⁾

Ocel	●	●	●	○
Nerezová ocel		●		
Litina	●			
Neželezné kovy		●		●
Žáruvzdorná slitina				
Kalená ocel				

- 1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 25 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks
 2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 20 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 60–63

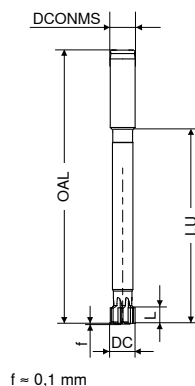
i Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

i Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. 15,89 H7 → artikl. č. 40 636 1589)!

Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5^{+0,025} nebo 18 N7).

Monomax – Vysokorychlostní výstružník, dlouhý

- ▲ Stavitelný průměr v rámci tolerančního rozměru
- ▲ Kompenzace opotřebení v rámci tolerance
- ▲ Vyjetí z otvoru 3 až 4 násobným posuvem
- ▲ Absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 5, již od 1. díry



DC _{H7}	OAL	LU	L	DCONMS _{h6}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	
5,60 - 5,99	130	85	10	12	4
6,00	130	85	10	12	4
6,01 - 7,99	130	85	10	12	4
8,00	130	85	10	12	4
8,01 - 8,89	130	85	10	12	4
8,90 - 9,89	130	85	10	12	6
9,90 - 9,99	160	115	10	12	6
10,00	160	115	10	12	6
10,01 - 11,99	160	115	10	12	6
12,00	160	115	10	12	6
12,01 - 13,99	160	115	10	12	6
14,00	160	115	10	12	6
14,01 - 14,99	160	115	10	12	6
15,00	160	115	10	12	6
15,01 - 15,89	160	115	10	12	6
15,90 - 15,99	180	130	10	16	6
16,00	180	130	10	16	6
16,01 - 17,99	180	130	10	16	6
18,00	180	130	10	16	6
18,01 - 18,89	180	130	10	16	6
18,90 - 19,99	200	140	10	20	6
20,00	200	140	10	20	6
20,01 - 25,89	200	140	10	20	6

Ocel	•	•
Nerezová ocel	•	
Litina		•
Neželezné kovy	•	
Žáruvzdorná slitina		
Kalená ocel		

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 25 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 60–63

i Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

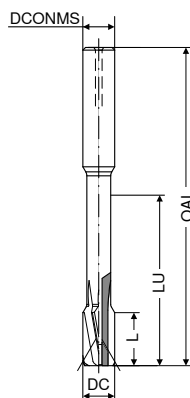
i Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. 15,89 H7 → artikl č. 40 645 1589)!

Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5^{+0,025} nebo 18 N7).

DBG-P	DBC	DBG-P
TiAlN	DLC	TiAlN
56Q.65 ≤ 5xD ◊ 45° ASG0106 TK Slepá díra	56Q.17 ≤ 5xD ◊ 45/8° ASG0706 TK Slepá díra	56Q.65 ≤ 5xD ◊ 45° ASG3000 TK Slepá díra
NEW U3 Artikl č. 40 645 ...	NEW U3 Artikl č. 40 641 ...	NEW U3 Artikl č. 40 665 ...
Kč	Kč	Kč
9 673	9 673	9 673
xxxx ¹⁾	xxxx ¹⁾	xxxx ¹⁾
9 673 06000 ¹⁾	9 673 06000 ¹⁾	9 673 06000 ¹⁾
9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾
9 673 08000 ¹⁾	9 673 08000 ¹⁾	9 673 08000 ¹⁾
9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾	9 673 xxxx ¹⁾
11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾	11 140 xxxx ¹⁾
12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾
12 366 10000 ¹⁾	12 366 10000 ¹⁾	12 366 10000 ¹⁾
12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾
12 366 12000 ¹⁾	12 366 12000 ¹⁾	12 366 12000 ¹⁾
12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾
12 366 14000 ¹⁾	12 366 14000 ¹⁾	12 366 14000 ¹⁾
12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾
12 366 15000 ¹⁾	12 366 15000 ¹⁾	12 366 15000 ¹⁾
12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾	12 366 xxxx ¹⁾
13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾
13 692 16000 ¹⁾	13 692 16000 ¹⁾	13 692 16000 ¹⁾
13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾
13 692 18000 ¹⁾	13 692 18000 ¹⁾	13 692 18000 ¹⁾
13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾	13 692 xxxx ¹⁾
16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ¹⁾
16 621 20000 ¹⁾	16 621 20000 ¹⁾	16 621 20000 ¹⁾
16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ¹⁾	16 621 xxxx ¹⁾

Fullmax – Vysoce výkonný strojní výstružník

- ▲ Extrémně nestejné dělení
- ▲ Dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ Speciální geometrie a povlaky



DC _{H7}	OAL	L	LU	DCONMS _{H6}	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	
4	60	12	32	4	4
5	76	12	40	6	4
6	76	12	40	6	4
7	101	16	65	8	6
8	101	16	65	8	6
9	108	16	68	10	6
10	108	16	68	10	6
11	130	20	85	12	6
12	130	20	85	12	6
16	150	20	102	16	6

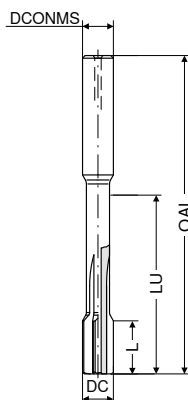
Fullmax UNI	Fullmax VA	Fullmax ALU
DBG-U	DBQ	DBC-N
52P.57 HA	52S.44 HA	52N.17 HA
Levá šroubovice ◁ 30° ASG2210 TK Průchozí díra	Levá šroubovice ◁ 30° ASG2231 TK Průchozí díra	Přímé břity ◁ 30° ASG2270 TK Průchozí díra
NEW U4 Artikl. č. 40 484 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 401 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 471 ... Kč
3 597 04000	3 951 04000	3 951 04000
3 652 05000	4 032 05000	4 006 05000
3 734 06000	4 087 06000	4 087 06000
3 896 07000	4 278 07000	4 278 07000
3 896 08000	4 278 08000	4 278 08000
5 505 09000	6 050 09000	6 076 09000
5 505 10000	6 050 10000	6 076 10000
7 302 11000	8 012 11000	8 012 11000
7 302 12000	8 012 12000	8 012 12000
9 592 16000	10 546 16000	10 546 16000

Ocel	●		
Nerezová ocel	●	●	
Litina	●		
Neželezné kovy	○		●
Žáruvzdorná slitina	○		
Kalená ocel	○		

→ v. strana 64+65

Fullmax – Vysoce výkonný strojní výstružník

- ▲ Extrémně nestejně dělení
- ▲ Dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ Speciální geometrie a povlaky



Fullmax UNI	Fullmax VA	Fullmax ALU
DBG-U	DBQ	DBC-N
52M.57	52T.45	52Q.17
HA	HA	HA
Přímé bříty	Přímé bříty	Přímé bříty
$\angle 60^\circ$	$\angle 45^\circ$	$\angle 60^\circ$
ASG2110	ASG2131	ASG2170
TK	TK	TK
Slepá díra	Slepá díra	Slepá díra

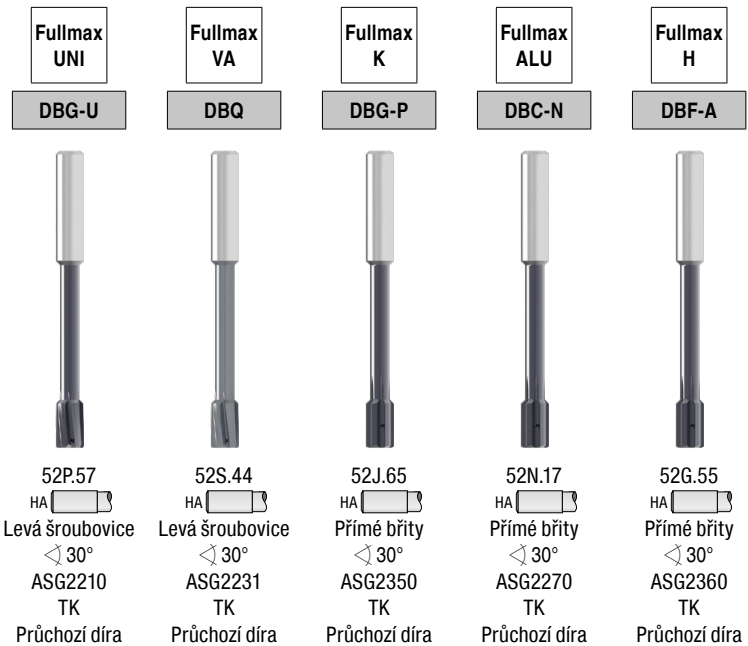
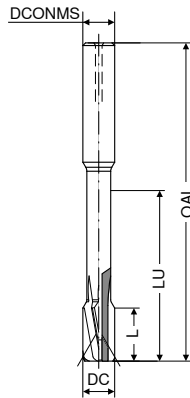
DC _{H7}	OAL	L	LU	DCONMS _{H6}	ZEFP	NEW U4 Artikl. č. 40 485 ...	NEW U4 Artikl. č. 40 402 ...	NEW U4 Artikl. č. 40 472 ...
mm	mm	mm	mm	mm		Kč	Kč	Kč
4	60	12	32	4	4	2 997 04000	3 296 04000	3 296 04000
5	76	12	40	6	4	3 052 05000	3 380 05000	3 351 05000
6	76	12	40	6	4	3 189 06000	3 516 06000	3 487 06000
7	101	16	65	8	6	3 351 07000	3 678 07000	3 652 07000
8	101	16	65	8	6	3 351 08000	3 678 08000	3 652 08000
9	108	16	68	10	6	4 795 09000	5 287 09000	5 232 09000
10	108	16	68	10	6	4 795 10000	5 287 10000	5 232 10000
11	130	20	85	12	6	6 377 11000	7 003 11000	6 974 11000
12	130	20	85	12	6	6 377 12000	7 003 12000	6 974 12000
16	150	20	102	16	6	8 583 16000	9 456 16000	9 401 16000

Ocel	●		
Nerezová ocel	●	●	
Litina	●		
Neželezné kovy	○		●
Žáruvzdorná slitina	○		
Kalená ocel	○		

→ v. strana 64+65

Fullmax – Vysoce výkonný strojní výstružník

- ▲ Extrémně nestejně dělení
- ▲ Dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ Speciální geometrie a povlaky
- ▲ Tolerance: $\varnothing 2,96 - 5,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Tolerance: $\varnothing 5,97 - 12,03 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



DC +0,004/+0,005	OAL	L	LU	DCONMS _{h6}	ZEFP	NEW U4 Artikl. č. 40 486 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 403 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 477 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 473 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 475 ... Kč
2,96 - 3,96	60	12	32	4	4	4 496 xxxxx ¹⁾	4 601 xxxxx ²⁾	4 601 xxxxx ¹⁾	4 601 xxxxx ¹⁾	4 601 xxxxx ¹⁾
3,97	60	12	32	4	4	3 815 03970	4 197 03970	4 601 03970 ¹⁾	4 601 03970 ¹⁾	4 601 03970 ¹⁾
3,98	60	12	32	4	4	3 815 03980	4 197 03980	4 601 03980 ¹⁾	4 601 03980 ¹⁾	4 601 03980 ¹⁾
3,99	60	12	32	4	4	3 815 03990	4 197 03990	4 601 03990 ¹⁾	4 601 03990 ¹⁾	4 601 03990 ¹⁾
4,00	60	12	32	4	4	3 815 04000	4 197 04000	5 245 04000 ¹⁾	4 601 04000 ¹⁾	5 245 04000 ¹⁾
4,01	60	12	32	4	4	3 815 04010	4 197 04010	4 601 04010 ¹⁾	4 601 04010 ¹⁾	4 601 04010 ¹⁾
4,02	60	12	32	4	4	3 815 04020	4 197 04020	4 601 04020 ¹⁾	4 601 04020 ¹⁾	4 601 04020 ¹⁾
4,03	60	12	32	4	4	3 815 04030	4 197 04030	4 601 04030 ¹⁾	4 601 04030 ¹⁾	4 601 04030 ¹⁾
4,04 - 4,05	60	12	32	4	4	4 496 xxxxx ¹⁾	4 601 xxxxx ²⁾	4 601 xxxxx ¹⁾	4 601 xxxxx ¹⁾	4 601 xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	76	12	40	6	4	4 564 xxxxx ¹⁾	4 768 xxxxx ²⁾	4 768 xxxxx ¹⁾	4 768 xxxxx ¹⁾	4 768 xxxxx ¹⁾
4,97	76	12	40	6	4	3 896 04970	4 278 04970	4 768 04970 ¹⁾	4 768 04970 ¹⁾	4 768 04970 ¹⁾
4,98	76	12	40	6	4	3 896 04980	4 278 04980	4 768 04980 ¹⁾	4 768 04980 ¹⁾	4 768 04980 ¹⁾
4,99	76	12	40	6	4	3 896 04990	4 278 04990	4 768 04990 ¹⁾	4 768 04990 ¹⁾	4 768 04990 ¹⁾
5,00	76	12	40	6	4	3 896 05000	4 278 05000	5 418 05000 ¹⁾	4 768 05000 ¹⁾	5 418 05000 ¹⁾
5,01	76	12	40	6	4	3 896 05010	4 278 05010	4 768 05010 ¹⁾	4 768 05010 ¹⁾	4 768 05010 ¹⁾
5,02	76	12	40	6	4	3 896 05020	4 278 05020	4 768 05020 ¹⁾	4 768 05020 ¹⁾	4 768 05020 ¹⁾
5,03	76	12	40	6	4	3 896 05030	4 278 05030	4 768 05030 ¹⁾	4 768 05030 ¹⁾	4 768 05030 ¹⁾
5,04 - 5,96	76	12	40	6	4	4 564 xxxxx ¹⁾	4 768 xxxxx ²⁾	4 768 xxxxx ¹⁾	4 768 xxxxx ¹⁾	4 768 xxxxx ¹⁾
5,97	76	12	40	6	4	3 925 05970	4 333 05970	4 768 05970 ¹⁾	4 768 05970 ¹⁾	4 768 05970 ¹⁾
5,98	76	12	40	6	4	3 925 05980	4 333 05980	4 768 05980 ¹⁾	4 768 05980 ¹⁾	4 768 05980 ¹⁾
5,99	76	12	40	6	4	3 925 05990	4 333 05990	4 768 05990 ¹⁾	4 768 05990 ¹⁾	4 768 05990 ¹⁾
6,00	76	12	40	6	4	3 925 06000	4 333 06000	5 418 06000 ¹⁾	4 768 06000 ¹⁾	5 418 06000 ¹⁾
6,01	76	12	40	6	4	3 925 06010	4 333 06010	4 768 06010 ¹⁾	4 768 06010 ¹⁾	4 768 06010 ¹⁾
6,02	76	12	40	6	4	3 925 06020	4 333 06020	4 768 06020 ¹⁾	4 768 06020 ¹⁾	4 768 06020 ¹⁾
6,03	76	12	40	6	4	3 925 06030	4 333 06030	4 768 06030 ¹⁾	4 768 06030 ¹⁾	4 768 06030 ¹⁾
6,04 - 6,05	76	12	40	6	4	4 632 xxxxx ¹⁾	4 768 xxxxx ²⁾	4 768 xxxxx ¹⁾	4 768 xxxxx ¹⁾	4 768 xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	101	16	65	8	6	4 805 xxxxx ¹⁾	4 905 xxxxx ²⁾	4 905 xxxxx ¹⁾	4 905 xxxxx ¹⁾	4 905 xxxxx ¹⁾
7,97	101	16	65	8	6	4 113 07970	4 522 07970	4 905 07970 ¹⁾	4 905 07970 ¹⁾	4 905 07970 ¹⁾
7,98	101	16	65	8	6	4 113 07980	4 522 07980	4 905 07980 ¹⁾	4 905 07980 ¹⁾	4 905 07980 ¹⁾

Ocel	●				
Nerezová ocel	●	●			
Litina	●		●		
Neželezné kovy	○			●	
Žárovzdorná slitina	○				
Kalená ocel	○				●

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 25 pracovních dnů

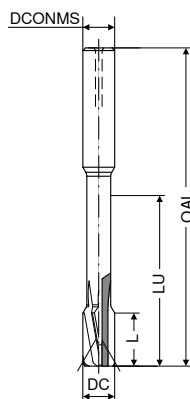
→ v. strana 64+65

2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 32 pracovních dnů

i Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → **straně 75**.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl. č. 40 486 08820!)

Fullmax – Vysoce výkonný strojní výstružník

- ▲ Extrémně nestejně dělení
- ▲ Dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ Speciální geometrie a povlaky
- ▲ Tolerance: Ø 2,96–5,03 mm = +0,004 mm
- ▲ Tolerance: Ø 5,97–12,03 mm = +0,005 mm



Fullmax UNI	Fullmax VA	Fullmax K	Fullmax ALU	Fullmax H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52P.57 HA	52S.44 HA	52J.65 HA	52N.17 HA	52G.55 HA
Levá šroubovice ◁ 30°	Levá šroubovice ◁ 30°	Přímé břity ◁ 30°	Přímé břity ◁ 30°	Přímé břity ◁ 30°
ASG2210 TK	ASG2231 TK	ASG2350 TK	ASG2270 TK	ASG2360 TK
Průchozí díra	Průchozí díra	Průchozí díra	Průchozí díra	Průchozí díra

DC +0,004/+0,005	OAL	L	LU	DCONMS _{h6}	ZEFP	NEW U4 Artikl. č. 40 486 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 403 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 477 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 473 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 475 ... Kč
7,99	101	16	65	8	6	4 113 07990	4 522 07990	4 905 07990 ¹⁾	4 905 07990 ¹⁾	4 905 07990 ¹⁾
8,00	101	16	65	8	6	4 113 08000	4 522 08000	5 586 08000 ¹⁾	4 905 08000 ¹⁾	5 586 08000 ¹⁾
8,01	101	16	65	8	6	4 113 08010	4 522 08010	4 905 08010 ¹⁾	4 905 08010 ¹⁾	4 905 08010 ¹⁾
8,02	101	16	65	8	6	4 113 08020	4 522 08020	4 905 08020 ¹⁾	4 905 08020 ¹⁾	4 905 08020 ¹⁾
8,03	101	16	65	8	6	4 113 08030	4 522 08030	4 905 08030 ¹⁾	4 905 08030 ¹⁾	4 905 08030 ¹⁾
8,04 - 8,05	101	16	65	8	6	4 805 xxxxx ¹⁾	4 905 xxxxx ²⁾	4 905 xxxxx ¹⁾	4 905 xxxxx ¹⁾	4 905 xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	108	16	68	10	6	5 963 xxxxx ¹⁾	6 917 xxxxx ²⁾	6 917 xxxxx ¹⁾	6 917 xxxxx ¹⁾	6 917 xxxxx ¹⁾
9,97	108	16	68	10	6	5 858 09970	6 458 09970	6 917 09970 ¹⁾	6 917 09970 ¹⁾	6 917 09970 ¹⁾
9,98	108	16	68	10	6	5 858 09980	6 458 09980	6 917 09980 ¹⁾	6 917 09980 ¹⁾	6 917 09980 ¹⁾
9,99	108	16	68	10	6	5 858 09990	6 458 09990	6 917 09990 ¹⁾	6 917 09990 ¹⁾	6 917 09990 ¹⁾
10,00	108	16	68	10	6	5 858 10000	6 458 10000	7 870 10000 ¹⁾	6 917 10000 ¹⁾	7 870 10000 ¹⁾
10,01	108	16	68	10	6	5 858 10010	6 458 10010	6 917 10010 ¹⁾	6 917 10010 ¹⁾	6 917 10010 ¹⁾
10,02	108	16	68	10	6	5 858 10020	6 458 10020	6 917 10020 ¹⁾	6 917 10020 ¹⁾	6 917 10020 ¹⁾
10,03	108	16	68	10	6	5 858 10030	6 458 10030	6 917 10030 ¹⁾	6 917 10030 ¹⁾	6 917 10030 ¹⁾
10,04 - 10,05	108	16	68	10	6	5 963 xxxxx ¹⁾	6 917 xxxxx ²⁾	6 917 xxxxx ¹⁾	6 917 xxxxx ¹⁾	6 917 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	130	20	85	12	6	8 992 xxxxx ¹⁾	9 264 xxxxx ²⁾	9 264 xxxxx ¹⁾	9 264 xxxxx ¹⁾	9 264 xxxxx ¹⁾
11,97	130	20	85	12	6	7 792 11970	8 583 11970	9 264 11970 ¹⁾	9 264 11970 ¹⁾	9 264 11970 ¹⁾
11,98	130	20	85	12	6	7 792 11980	8 583 11980	9 264 11980 ¹⁾	9 264 11980 ¹⁾	9 264 11980 ¹⁾
11,99	130	20	85	12	6	7 792 11990	8 583 11990	9 264 11990 ¹⁾	9 264 11990 ¹⁾	9 264 11990 ¹⁾
12,00	130	20	85	12	6	7 792 12000	8 583 12000	10 527 12000 ¹⁾	9 264 12000 ¹⁾	10 527 12000 ¹⁾
12,01	130	20	85	12	6	7 792 12010	8 583 12010	9 264 12010 ¹⁾	9 264 12010 ¹⁾	9 264 12010 ¹⁾
12,02	130	20	85	12	6	7 792 12020	8 583 12020	9 264 12020 ¹⁾	9 264 12020 ¹⁾	9 264 12020 ¹⁾
12,03	130	20	85	12	6	7 792 12030	8 583 12030	9 264 12030 ¹⁾	9 264 12030 ¹⁾	9 264 12030 ¹⁾
12,04 - 12,05	130	20	85	12	6	8 992 xxxxx ¹⁾	9 264 xxxxx ²⁾	9 264 xxxxx ¹⁾	9 264 xxxxx ¹⁾	9 264 xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	130	20	85	14	6	10 490 xxxxx ¹⁾	10 800 xxxxx ²⁾	10 800 xxxxx ¹⁾	10 800 xxxxx ¹⁾	10 800 xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	150	20	102	16	6	11 958 xxxxx ¹⁾	12 262 xxxxx ²⁾	12 262 xxxxx ¹⁾	12 262 xxxxx ¹⁾	12 262 xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	150	20	102	18	6	12 738 xxxxx ¹⁾	13 320 xxxxx ²⁾	13 320 xxxxx ¹⁾	13 320 xxxxx ¹⁾	13 320 xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	160	20	110	20	6	13 524 xxxxx ¹⁾	14 033 xxxxx ²⁾	14 033 xxxxx ¹⁾	14 033 xxxxx ¹⁾	14 033 xxxxx ¹⁾

Ocel	•				
Nerezová ocel	•	•			
Litina	•		•		
Neželezné kovy	○			•	
Žáruvzdorná slitina	○				
Kalená ocel	○				•

- 1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 25 pracovních dnů
- 2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 32 pracovních dnů

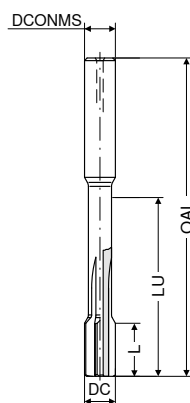
→ v. strana 64+65



Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → straně 75.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø (např. Ø 8,82 mm → artikl. č. 40 486 08820)!

Fullmax – Vysoce výkonný strojní výstružník

- ▲ Extrémně nestejně dělení
- ▲ Dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ Speciální geometrie a povlaky
- ▲ Tolerance: $\varnothing 2,96 - 5,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ Tolerance: $\varnothing 5,97 - 12,03 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



Fullmax UNI	Fullmax VA	Fullmax K	Fullmax ALU	Fullmax H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57 HA	52T.45 HA	52K.65 HA	52Q.17 HA	52H.55 HA
Přímé bříty $\angle 60^\circ$	Přímé bříty $\angle 45^\circ$	Přímé bříty $\angle 30^\circ$	Přímé bříty $\angle 60^\circ$	Přímé bříty $\angle 30^\circ$
ASG2110 TK	ASG2131 TK	ASG2350 TK	ASG2170 TK	ASG2360 TK
Slepá díra	Slepá díra	Slepá díra	Slepá díra	Slepá díra

DC +0,004/+0,005	OAL	L	LU	DCONMS _{h6}	ZEFP	NEW U4 Artikl. č. 40 487 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 404 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 478 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 474 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 476 ... Kč
2,96 - 3,96	60	12	32	4	4	3 747 xxxxx ¹⁾	3 883 xxxxx ²⁾	3 883 xxxxx ²⁾	3 883 xxxxx ¹⁾	3 883 xxxxx ¹⁾
3,97	60	12	32	4	4	3 215 03970	3 542 03970	3 883 03970 ²⁾	3 883 03970 ¹⁾	3 883 03970 ¹⁾
3,98	60	12	32	4	4	3 215 03980	3 542 03980	3 883 03980 ²⁾	3 883 03980 ¹⁾	3 883 03980 ¹⁾
3,99	60	12	32	4	4	3 215 03990	3 542 03990	3 883 03990 ²⁾	3 883 03990 ¹⁾	3 883 03990 ¹⁾
4,00	60	12	32	4	4	3 215 04000	3 542 04000	3 883 04000 ²⁾	3 883 04000 ¹⁾	4 428 04000 ¹⁾
4,01	60	12	32	4	4	3 215 04010	3 542 04010	3 883 04010 ²⁾	3 883 04010 ¹⁾	3 883 04010 ¹⁾
4,02	60	12	32	4	4	3 215 04020	3 542 04020	3 883 04020 ²⁾	3 883 04020 ¹⁾	3 883 04020 ¹⁾
4,03	60	12	32	4	4	3 215 04030	3 542 04030	3 883 04030 ²⁾	3 883 04030 ¹⁾	3 883 04030 ¹⁾
4,04 - 4,05	60	12	32	4	4	3 747 xxxxx ¹⁾	3 883 xxxxx ²⁾	3 883 xxxxx ²⁾	3 883 xxxxx ¹⁾	3 883 xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	76	12	40	6	4	3 851 xxxxx ¹⁾	3 988 xxxxx ²⁾	3 988 xxxxx ¹⁾	3 988 xxxxx ¹⁾	3 988 xxxxx ¹⁾
4,97	76	12	40	6	4	3 296 04970	3 597 04970	3 988 04970 ²⁾	3 988 04970 ¹⁾	3 988 04970 ¹⁾
4,98	76	12	40	6	4	3 296 04980	3 597 04980	3 988 04980 ²⁾	3 988 04980 ¹⁾	3 988 04980 ¹⁾
4,99	76	12	40	6	4	3 296 04990	3 597 04990	3 988 04990 ²⁾	3 988 04990 ¹⁾	3 988 04990 ¹⁾
5,00	76	12	40	6	4	3 296 05000	3 597 05000	3 988 05000 ²⁾	3 988 05000 ¹⁾	4 533 05000 ¹⁾
5,01	76	12	40	6	4	3 296 05010	3 597 05010	3 988 05010 ²⁾	3 988 05010 ¹⁾	3 988 05010 ¹⁾
5,02	76	12	40	6	4	3 296 05020	3 597 05020	3 988 05020 ²⁾	3 988 05020 ¹⁾	3 988 05020 ¹⁾
5,03	76	12	40	6	4	3 296 05030	3 597 05030	3 988 05030 ²⁾	3 988 05030 ¹⁾	3 988 05030 ¹⁾
5,04 - 5,96	76	12	40	6	4	3 851 xxxxx ¹⁾	3 988 xxxxx ²⁾	3 988 xxxxx ²⁾	3 988 xxxxx ¹⁾	3 988 xxxxx ¹⁾
5,97	76	12	40	6	4	3 351 05970	3 678 05970	3 988 05970 ²⁾	3 988 05970 ¹⁾	3 988 05970 ¹⁾
5,98	76	12	40	6	4	3 351 05980	3 678 05980	3 988 05980 ²⁾	3 988 05980 ¹⁾	3 988 05980 ¹⁾
5,99	76	12	40	6	4	3 351 05990	3 678 05990	3 988 05990 ²⁾	3 988 05990 ¹⁾	3 988 05990 ¹⁾
6,00	76	12	40	6	4	3 351 06000	3 678 06000	3 988 06000 ²⁾	3 988 06000 ¹⁾	4 533 06000 ¹⁾
6,01	76	12	40	6	4	3 351 06010	3 678 06010	3 988 06010 ²⁾	3 988 06010 ¹⁾	3 988 06010 ¹⁾
6,02	76	12	40	6	4	3 351 06020	3 678 06020	3 988 06020 ²⁾	3 988 06020 ¹⁾	3 988 06020 ¹⁾
6,03	76	12	40	6	4	3 351 06030	3 678 06030	3 988 06030 ²⁾	3 988 06030 ¹⁾	3 988 06030 ¹⁾
6,04 - 6,05	76	12	40	6	4	3 883 xxxxx ¹⁾	3 988 xxxxx ²⁾	3 988 xxxxx ²⁾	3 988 xxxxx ¹⁾	3 988 xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	101	16	65	8	6	4 155 xxxxx ¹⁾	4 292 xxxxx ²⁾	4 292 xxxxx ¹⁾	4 292 xxxxx ¹⁾	4 292 xxxxx ¹⁾
7,97	101	16	65	8	6	3 516 07970	3 870 07970	4 292 07970 ²⁾	4 292 07970 ¹⁾	4 292 07970 ¹⁾
7,98	101	16	65	8	6	3 516 07980	3 870 07980	4 292 07980 ²⁾	4 292 07980 ¹⁾	4 292 07980 ¹⁾

Ocel	●				
Nerezová ocel	●	●			
Litina	●		●		
Neželezné kovy	○			●	
Žárovzdorná slitina	○				
Kalená ocel	○				●

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 25 pracovních dnů

→ v. strana 64+65

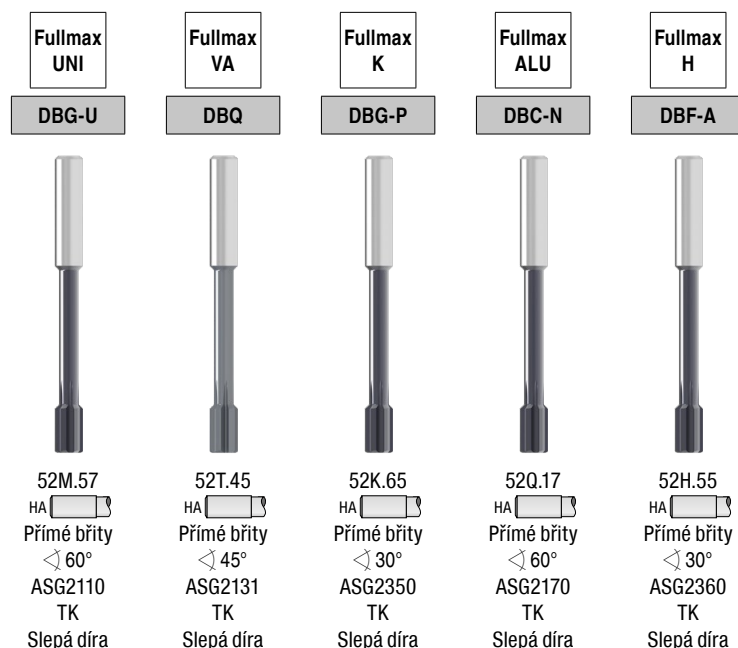
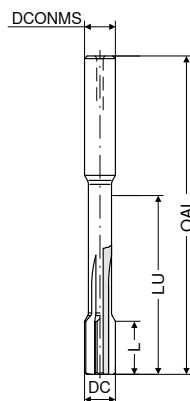
2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 32 pracovních dnů



Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → strana 75.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl. č. 40 487 08820!)

Fullmax – Vysoce výkonný strojní výstružník

- ▲ Extrémně nestejné dělení
- ▲ Dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ Speciální geometrie a povlaky
- ▲ Tolerance: $\varnothing 2,96\text{--}5,03\text{ mm} = +0,004\text{ mm}$
- ▲ Tolerance: $\varnothing 5,97\text{--}12,03\text{ mm} = +0,005\text{ mm}$



DC +0,004/+0,005	OAL	L	LU	DCONMS _{h6}	ZEFP	NEW U4 Artikl. č. 40 487 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 404 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 478 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 474 ... Kč	NEW U4 Artikl. č. 40 476 ... Kč
7,99	101	16	65	8	6	3 516 07990	3 870 07990	4 292 07990 ²⁾	4 292 07990 ¹⁾	4 292 07990 ¹⁾
8,00	101	16	65	8	6	3 516 08000	3 870 08000	4 292 08000 ²⁾	4 292 08000 ¹⁾	4 905 08000 ¹⁾
8,01	101	16	65	8	6	3 516 08010	3 870 08010	4 292 08010 ²⁾	4 292 08010 ¹⁾	4 292 08010 ¹⁾
8,02	101	16	65	8	6	3 516 08020	3 870 08020	4 292 08020 ²⁾	4 292 08020 ¹⁾	4 292 08020 ¹⁾
8,03	101	16	65	8	6	3 516 08030	3 870 08030	4 292 08030 ²⁾	4 292 08030 ¹⁾	4 292 08030 ¹⁾
8,04 - 8,05	101	16	65	8	6	4 155 xxxxx ¹⁾	4 292 xxxxx ²⁾	4 292 xxxxx ²⁾	4 292 xxxxx ¹⁾	4 292 xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	108	16	68	10	6	5 282 xxxxx ¹⁾	6 199 xxxxx ²⁾	6 199 xxxxx ¹⁾	6 199 xxxxx ¹⁾	6 199 xxxxx ¹⁾
9,97	108	16	68	10	6	5 122 09970	5 641 09970	6 199 09970 ²⁾	6 199 09970 ¹⁾	6 199 09970 ¹⁾
9,98	108	16	68	10	6	5 122 09980	5 641 09980	6 199 09980 ²⁾	6 199 09980 ¹⁾	6 199 09980 ¹⁾
9,99	108	16	68	10	6	5 122 09990	5 641 09990	6 199 09990 ²⁾	6 199 09990 ¹⁾	6 199 09990 ¹⁾
10,00	108	16	68	10	6	5 122 10000	5 641 10000	6 199 10000 ²⁾	6 199 10000 ¹⁾	7 053 10000 ¹⁾
10,01	108	16	68	10	6	5 122 10010	5 641 10010	6 199 10010 ²⁾	6 199 10010 ¹⁾	6 199 10010 ¹⁾
10,02	108	16	68	10	6	5 122 10020	5 641 10020	6 199 10020 ²⁾	6 199 10020 ¹⁾	6 199 10020 ¹⁾
10,03	108	16	68	10	6	5 122 10030	5 641 10030	6 199 10030 ²⁾	6 199 10030 ¹⁾	6 199 10030 ¹⁾
10,04 - 10,05	108	16	68	10	6	5 282 xxxxx ¹⁾	6 199 xxxxx ²⁾	6 199 xxxxx ²⁾	6 199 xxxxx ¹⁾	6 199 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	130	20	85	12	6	8 007 xxxxx ¹⁾	8 447 xxxxx ²⁾	8 447 xxxxx ¹⁾	8 447 xxxxx ¹⁾	8 447 xxxxx ¹⁾
11,97	130	20	85	12	6	6 838 11970	7 519 11970	8 447 11970 ²⁾	8 447 11970 ¹⁾	8 447 11970 ¹⁾
11,98	130	20	85	12	6	6 838 11980	7 519 11980	8 447 11980 ²⁾	8 447 11980 ¹⁾	8 447 11980 ¹⁾
11,99	130	20	85	12	6	6 838 11990	7 519 11990	8 447 11990 ²⁾	8 447 11990 ¹⁾	8 447 11990 ¹⁾
12,00	130	20	85	12	6	6 838 12000	7 519 12000	8 447 12000 ²⁾	8 447 12000 ¹⁾	9 605 12000 ¹⁾
12,01	130	20	85	12	6	6 838 12010	7 519 12010	8 447 12010 ²⁾	8 447 12010 ¹⁾	8 447 12010 ¹⁾
12,02	130	20	85	12	6	6 838 12020	7 519 12020	8 447 12020 ²⁾	8 447 12020 ¹⁾	8 447 12020 ¹⁾
12,03	130	20	85	12	6	6 838 12030	7 519 12030	8 447 12030 ²⁾	8 447 12030 ¹⁾	8 447 12030 ¹⁾
12,04 - 12,05	130	20	85	12	6	8 007 xxxxx ¹⁾	8 447 xxxxx ²⁾	8 447 xxxxx ²⁾	8 447 xxxxx ¹⁾	8 447 xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	130	20	85	14	6	9 301 xxxxx ¹⁾	9 710 xxxxx ²⁾	9 710 xxxxx ¹⁾	9 710 xxxxx ¹⁾	9 710 xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	150	20	102	16	6	10 763 xxxxx ¹⁾	11 208 xxxxx ²⁾	11 208 xxxxx ¹⁾	11 208 xxxxx ¹⁾	11 208 xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	150	20	102	18	6	11 413 xxxxx ¹⁾	11 853 xxxxx ²⁾	11 853 xxxxx ¹⁾	11 853 xxxxx ¹⁾	11 853 xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	160	20	110	20	6	12 366 xxxxx ¹⁾	12 738 xxxxx ²⁾	12 738 xxxxx ¹⁾	12 738 xxxxx ¹⁾	12 738 xxxxx ¹⁾

Ocel	•				
Nerezová ocel	•	•			
Litina	•		•		
Neželezné kovy	○			•	
Žáruvzdorná slitina	○				
Kalená ocel	○				•

- 1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 25 pracovních dnů
- 2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 32 pracovních dnů

→ v. strana 64+65



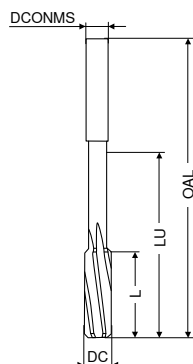
Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → strana 75.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82\text{ mm}$ → artikl. č. 40 487 08820!)

NC strojní výstružník, DIN 8093-2B

- ▲ Extrémně nestejně dělení
- ▲ Ø 2–3,5 mm s oboustrannými středícími hroty
- ▲ Ø 4–13 mm se středícími důlky
- ▲ Od Ø 22 mm, DIN 8093-2B

NC

TiAlN



~HA ~HA
Levá šroubovice TK Levá šroubovice TK

DC _{H7}	OAL	L	LU	DCONMS _{h6}	ZEFP	U4 Artikl č. 40 420 ... Kč	U4 Artikl č. 40 421 ... Kč
2,0	50	12	18,5	3	4	1 135 020	1 366 020
2,5	60	16	29,0	3	4	1 135 025	1 366 025
3,0	65	17	33,0	4	6	1 181 030	1 426 030
3,2	65	18	33,0	4	6	1 181 032	1 426 032
3,5	75	18	43,0	4	6	1 181 035	1 426 035
4,0	75	19	43,0	4	6	1 415 040	1 707 040
4,5	80	21	39,0	6	6	1 415 045	1 707 045
5,0	93	23	52,0	6	6	1 588 050	1 912 050
5,5	93	26	53,0	6	6	1 588 055	1 912 055
6,0	93	26	53,0	6	6	1 709 060	2 062 060
6,5	101	28	61,0	6	6	1 709 065	2 062 065
7,0	109	31	68,0	8	6	1 894 070	2 287 070
7,5	109	31	68,0	8	6	1 894 075	2 287 075
8,0	117	33	77,0	8	6	2 209 080	2 659 080
8,5	117	33	77,0	8	6	2 209 085	2 659 085
9,0	125	36	80,0	10	6	2 408 090	2 916 090
9,5	125	36	80,0	10	6	2 408 095	2 916 095
10,0	133	38	88,0	10	6	2 576 100	3 120 100
10,5	133	38	88,0	10	6	2 576 105	3 120 105
11,0	142	41	97,0	10	6	3 322 110	4 014 110
12,0	151	44	100,0	12	6	3 322 120	4 014 120
13,0	151	44	100,0	12	6	3 265 130	3 956 130
14,0	160	47	106,0	16	6	3 265 140 ¹⁾	3 956 140 ¹⁾
15,0	162	50	108,0	16	6	3 440 150 ¹⁾	4 189 150 ¹⁾
16,0	170	52	116,0	16	6	3 610 160 ¹⁾	4 302 160 ¹⁾
17,0	175	52	121,0	18	6	3 668 170 ¹⁾	4 417 170 ¹⁾
18,0	182	52	128,0	18	6	3 694 180 ¹⁾	4 446 180 ¹⁾
19,0	189	52	133,0	20	6	3 872 190 ¹⁾	4 651 190 ¹⁾
20,0	195	52	139,0	20	6	3 872 200 ¹⁾	4 706 200 ¹⁾
22,0	160	25	105,0	20	6	3 872 220 ¹⁾	
24,0	180	25	125,0	20	8	4 737 240 ¹⁾	
25,0	180	25	125,0	20	8	4 737 250 ¹⁾	
26,0	180	25	125,0	20	8	5 287 260 ¹⁾	
28,0	180	25	119,0	25	8	5 575 280 ¹⁾	
30,0	200	25	139,0	25	8	5 777 300 ¹⁾	

Ocel	●	●
Nerezová ocel		
Litina	○	●
Neželezné kovy	●	
Žáruvzdorná slitina	○	
Kalená ocel		

1) Břity opatřené tvrdokovem

→ v. strana 66+67

NC strojní výstružník, DIN 8093-2B

▲ Stoupání 0,01 mm

▲ Ø 3,76–12,05 mm se středícími důlky

▲ Extrémně nestejně dělení

▲ Ø 0,59–0,95 mm, DIN 8093-B

▲ Ø 0,96–3,75 mm s oboustrannými středícími hroty

NC 100						TiAlN	
						~HA Levá šroubovice TK	
DC ^{-0,004}	OAL	L	LU	DCONMS _{h6}	ZEFP	Artikl. č. 40 430 ...	Artikl. č. 40 431 ...
mm	mm	mm	mm	mm		Kč	Kč
0,59 - 0,64	45	5	7,5	3	4	2 010 xxxxx ²⁾	
0,65 - 0,74	45	5	7,5	3	4	2 010 xxxxx ²⁾	
0,75 - 0,84	45	6	8,0	3	4	2 010 xxxxx ²⁾	
0,85 - 0,95	45	6	8,0	3	4	2 010 xxxxx ²⁾	
0,96	50	6	17,5	3	3	1 805 00960 ²⁾	
0,97	50	6	17,5	3	3	1 805 00970 ²⁾	
0,98	50	6	17,5	3	3	1 805 00980 ¹⁾	
0,99	50	6	17,5	3	3	1 805 00990 ¹⁾	
1,00	50	6	17,5	3	3	1 805 01000 ¹⁾	2 180 01000 ¹⁾
1,01	50	6	17,5	3	3	1 805 01010 ¹⁾	2 180 01010 ¹⁾
1,02	50	6	17,5	3	3	1 805 01020 ¹⁾	2 180 01020 ¹⁾
1,03	50	6	17,5	3	3	1 805 01030 ¹⁾	2 180 01030 ¹⁾
1,04 - 1,06	50	6	17,5	3	3	1 805 xxxxx ¹⁾	2 180 xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	50	9	17,5	3	3	1 805 xxxxx ¹⁾	2 180 xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	50	9	17,5	3	3	1 805 xxxxx ¹⁾	2 180 xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,50	50	9	18,0	3	3	1 805 xxxxx ¹⁾	2 180 xxxxx ¹⁾
1,51 - 1,70	50	10	18,0	3	3	1 805 xxxxx ¹⁾	2 180 xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	50	11	18,5	3	4	1 805 xxxxx ¹⁾	2 180 xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	50	12	18,5	3	4	2 042 xxxxx ¹⁾	2 466 xxxxx ¹⁾
1,98	50	12	18,5	3	4	2 042 01980	2 466 01980
1,99	50	12	18,5	3	4	2 042 01990	2 466 01990
2,00	50	12	18,5	3	4	2 042 02000	2 152 02000
2,01	50	12	18,5	3	4	2 042 02010	2 466 02010
2,02	50	12	18,5	3	4	2 042 02020	2 466 02020
2,03	50	12	18,5	3	4	2 042 02030	2 466 02030
2,04 - 2,12	50	12	18,5	3	4	2 042 xxxxx ¹⁾	2 466 xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	50	12	18,5	3	4	2 042 xxxxx ¹⁾	2 466 xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	60	16	29,0	3	4	1 571 xxxxx ¹⁾	1 897 xxxxx ¹⁾
2,48	60	16	29,0	3	4	1 571 02480	1 897 02480
2,49	60	16	29,0	3	4	1 571 02490	1 897 02490
2,50	60	16	29,0	3	4	1 571 02500	1 897 02500
2,51	60	16	29,0	3	4	1 571 02510	1 897 02510
2,52	60	16	29,0	3	4	1 571 02520	1 897 02520
2,53	60	16	29,0	3	4	1 571 02530	1 897 02530
2,54 - 2,65	60	16	29,0	3	4	1 571 xxxxx ¹⁾	1 897 xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	65	17	33,0	4	6	1 571 xxxxx ¹⁾	1 897 xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,96	65	17	33,0	4	6	1 349 xxxxx ¹⁾	1 631 xxxxx ¹⁾
2,97	65	17	33,0	4	6	1 349 02970	1 631 02970
2,98	65	17	33,0	4	6	1 349 02980	1 631 02980
2,99	65	17	33,0	4	6	1 349 02990	1 631 02990
3,00	65	17	33,0	4	6	1 181 03000	1 426 03000
3,01	65	17	33,0	4	6	1 349 03010	1 631 03010
3,02	65	17	33,0	4	6	1 349 03020	1 631 03020
3,03	65	17	33,0	4	6	1 349 03030	1 631 03030
3,04 - 3,35	65	18	33,0	4	6	1 588 xxxxx ¹⁾	1 912 xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	75	18	43,0	4	6	1 588 xxxxx ¹⁾	1 912 xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	75	19	43,0	4	6	1 588 xxxxx ¹⁾	1 912 xxxxx ¹⁾
3,97	75	19	43,0	4	6	1 588 03970	1 912 03970
3,98	75	19	43,0	4	6	1 588 03980	1 912 03980
3,99	75	19	43,0	4	6	1 588 03990	1 912 03990
4,00	75	19	43,0	4	6	1 415 04000	1 707 04000
4,01	75	19	43,0	4	6	1 588 04010	1 912 04010
4,02	75	19	43,0	4	6	1 588 04020	1 912 04020
4,03	75	19	43,0	4	6	1 588 04030	1 912 04030
4,04 - 4,25	75	19	43,0	4	6	1 588 xxxxx ¹⁾	1 912 xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	80	21	39,0	6	6	1 805 xxxxx ¹⁾	2 102 xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	93	23	52,0	6	6	1 805 xxxxx ¹⁾	2 102 xxxxx ¹⁾
4,97	93	23	52,0	6	6	1 805 04970	2 102 04970
4,98	93	23	52,0	6	6	1 805 04980	2 102 04980
4,99	93	23	52,0	6	6	1 805 04990	2 102 04990

U4						U4	
DC ^{-0,004}	OAL	L	LU	DCONMS _{h6}	ZEFP	Artikl. č. 40 430 ...	Artikl. č. 40 431 ...
mm	mm	mm	mm	mm		Kč	Kč
5,00	93	23	52,0	6	6	1 588 05000	1 912 05000
5,01	93	23	52,0	6	6	1 805 05010	2 102 05010
5,02	93	23	52,0	6	6	1 805 05020	2 102 05020
5,03	93	23	52,0	6	6	1 805 05030	2 102 05030
5,04 - 5,30	93	23	52,0	6	6	1 805 xxxxx ¹⁾	2 102 xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,96	93	26	53,0	6	6	1 967 xxxxx ¹⁾	2 287 xxxxx ¹⁾
5,97	93	26	53,0	6	6	1 952 05970	2 287 05970
5,98	93	26	53,0	6	6	1 952 05980	2 287 05980
5,99	93	26	53,0	6	6	1 952 05990	2 287 05990
6,00	93	26	53,0	6	6	1 709 06000	2 062 06000
6,01	93	26	53,0	6	6	1 967 06010	2 287 06010
6,02	93	26	53,0	6	6	1 967 06020	2 287 06020
6,03	93	26	53,0	6	6	1 967 06030	2 287 06030
6,04 - 6,70	101	28	61,0	6	6	2 362 xxxxx ¹⁾	2 851 xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,50	109	31	68,0	8	6	2 362 xxxxx ¹⁾	2 851 xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	117	33	77,0	8	6	2 362 xxxxx ¹⁾	2 851 xxxxx ¹⁾
7,97	117	33	77,0	8	6	2 362 07970	2 851 07970
7,98	117	33	77,0	8	6	2 362 07980	2 851 07980
7,99	117	33	77,0	8	6	2 362 07990	2 851 07990
8,00	117	33	77,0	8	6	2 209 08000	2 659 08000
8,01	117	33	77,0	8	6	2 362 08010	2 851 08010
8,02	117	33	77,0	8	6	2 362 08020	2 851 08020
8,03	117	33	77,0	8	6	2 362 08030	2 851 08030
8,04	117	33	77,0	8	6	2 362 08040	2 851 08040
8,05 - 8,50	117	33	77,0	8	6	2 764 xxxxx ¹⁾	3 322 xxxxx ¹⁾
8,51 - 9,04	125	36	80,0	10	6	2 764 xxxxx ¹⁾	3 322 xxxxx ¹⁾
9,05 - 9,50	125	36	80,0	10	6	2 764 xxxxx ¹⁾	3 322 xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	133	38	88,0	10	6	2 764 xxxxx ¹⁾	3 322 xxxxx ¹⁾
9,97	133	38	88,0	10	6	2 764 09970	3 322 09970
9,98	133	38	88,0	10	6	2 764 09980	3 322 09980
9,99	133	38	88,0	10	6	2 764 09990	3 322 09990
10,00	133	38	88,0	10	6	2 576 10000	3 120 10000
10,01	133	38	88,0	10	6	2 764 10010	3 322 10010
10,02	133	38	88,0	10	6	2 764 10020	3 322 10020
10,03	133	38	88,0	10	6	2 764 10030	3 322 10030
10,04	133	38	88,0	10	6	2 764 10040	3 322 10040
10,05	133	38	88,0	10	6	2 764 10050	3 322 10050
10,06 - 10,60	133	38	88,0	10	6	3 322 xxxxx ¹⁾	4 014 xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,80	142	41	97,0	10	6	3 322 xxxxx ¹⁾	4 014 xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	151	44	100,0	12	6	3 322 xxxxx ¹⁾	4 014 xxxxx ¹⁾
11,97	151	44	100,0	12	6	3 322 11970	4 014 11970
11,98	151	44	100,0	12	6	3 322 11980	4 014 11980
11,99	151	44	100,0	12	6	3 322 11990	4 014 11990
12,00	151	44	100,0	12	6	3 147 12000	3 783 12000
12,01	151	44	100,0	12	6	3 322 12010	4 014 12010
12,02	151	44	100,0	12	6	3 322 12020	4 014 12020
12,03	151	44	100,0	12	6	3 322 12030	4 014 12030
12,04	151	44	100,0	12	6	3 322 12040	4 014 12040
12,05	151	44	100,0	12	6	3 322 12050	4 014 12050

Ocel	●	●
Nerezová ocel		
Litina	○	●
Neželezné kovy	●	
Žárovzdorná slitina	○	
Kalená ocel		

→ v. strana 66+67

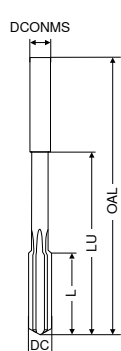
1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /
dodací lhůta: 14 pracovních dnů2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /
dodací lhůta: 14 pracovních dnů / Minimální objednané množství – 3 ks

i Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Hodnoty tolerancí k daným rozměrům naleznete na → strana 75. Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø (např. Ø 8,05 mm → artikl. č. 40 430 08050, popř. 40 431 08050)!

Strojní výstružník, dle DIN 8093-A / -B

▲ Extrémně nestejně dělení

N



DC _{H7}	OAL	L	LU	DCONMS _{H7}	ZEFP	U4 Artikl č. 40 410 ...		U4 Artikl č. 40 400 ...	
						Kč		Kč	
2,0	49	11	31	2,0	4	589	020	589	020
2,1	49	11	31	2,0	4	704	021	704	021
2,2	53	12	35	2,2	4	704	022	704	022
2,3	53	12	35	2,2	4	704	023	704	023
2,4	57	14	34	2,5	4	704	024	704	024
2,5	57	14	34	2,5	4	632	025	632	025
2,6	57	14	34	2,5	4	757	026	757	026
2,7	61	15	36	3,0	4	757	027	757	027
2,8	61	15	36	3,0	4	757	028	757	028
2,9	61	15	36	3,0	4	757	029	757	029
3,0	61	15	36	3,0	4	681	030	681	030
3,1	61	15	36	3,0	4	817	031	817	031
3,2	70	18	40	3,5	4	817	032	817	032
3,3	70	18	40	3,5	4	817	033	817	033
3,4	70	18	40	3,5	4	817	034	817	034
3,5	70	18	40	3,5	4	777	035	777	035
3,6	70	18	40	3,5	4	933	036	933	036
3,7	70	18	40	3,5	4	933	037	933	037
3,8	75	19	43	4,0	4	933	038	933	038
3,9	75	19	43	4,0	4	933	039	933	039
4,0	75	19	43	4,0	4	835	040	835	040
4,1	75	19	43	4,0	4	1 005	041	1 005	041
4,2	75	19	43	4,0	4	1 005	042	1 005	042
4,3	75	21	42	4,5	4	1 005	043	1 005	043
4,4	75	21	42	4,5	4	1 005	044	1 005	044
4,5	75	21	42	4,5	4	910	045	910	045
4,6	75	21	42	4,5	4	1 091	046	1 091	046
4,7	75	21	42	4,5	4	1 091	047	1 091	047
4,8	86	23	52	5,0	4	1 091	048	1 091	048
4,9	86	23	52	5,0	4	1 091	049	1 091	049
5,0	86	23	52	5,0	4	1 025	050	1 025	050
5,1	86	23	52	5,0	4	1 181	051	1 181	051
5,2	86	23	52	5,0	4	1 181	052	1 181	052
5,3	86	23	52	5,0	6	1 181	053	1 181	053
5,4	93	26	57	5,6	6	1 181	054	1 181	054
5,5	93	26	57	5,6	6	1 085	055	1 085	055
5,6	93	26	57	5,6	6	1 250	056	1 250	056
5,7	93	26	57	5,6	6	1 250	057	1 250	057
5,8	93	26	57	5,6	6	1 250	058	1 250	058
5,9	93	26	57	5,6	6	1 250	059	1 250	059
6,0	93	26	57	5,6	6	1 300	060	1 300	060
6,1	93	26	57	5,6	6	1 496	061	1 496	061
6,2	93	26	57	5,6	6	1 496	062	1 496	062
6,3	101	28	63	6,3	6	1 496	063	1 496	063
6,4	101	28	63	6,3	6	1 496	064	1 496	064
6,5	101	28	63	6,3	6	1 455	065	1 455	065
6,6	101	28	63	6,3	6	1 678	066	1 678	066
6,7	101	28	63	6,3	6	1 678	067	1 678	067
6,8	109	31	69	7,1	6	1 678	068	1 678	068
6,9	109	31	69	7,1	6	1 678	069	1 678	069

DC _{H7}	OAL	L	LU	DCONMS _{H7}	ZEFP	U4 Artikl č. 40 410 ...		U4 Artikl č. 40 400 ...	
						Kč		Kč	
7,0	109	31	69	7,1	6	1 629	070	1 629	070
7,1	109	31	69	7,1	6	1 871	071	1 871	071
7,2	109	31	69	7,1	6	1 871	072	1 871	072
7,3	109	31	69	7,1	6	1 871	073	1 871	073
7,4	109	31	69	7,1	6	1 871	074	1 871	074
7,5	109	31	69	7,1	6	1 762	075	1 762	075
7,6	117	33	75	8,0	6	2 027	076	2 027	076
7,7	117	33	75	8,0	6	2 027	077	2 027	077
7,8	117	33	75	8,0	6	2 027	078	2 027	078
7,9	117	33	75	8,0	6	2 027	079	2 027	079
8,0	117	33	75	8,0	6	1 871	080	1 871	080
8,1	117	33	75	8,0	6	2 062	081	2 062	081
8,2	117	33	75	8,0	6	2 062	082	2 062	082
8,3	117	33	75	8,0	6	2 062	083	2 062	083
8,4	117	33	75	8,0	6	2 062	084	2 062	084
8,5	117	33	75	8,0	6	2 033	085	2 033	085
8,6	125	36	81	9,0	6	2 232	086	2 232	086
8,7	125	36	81	9,0	6	2 232	087	2 232	087
8,8	125	36	81	9,0	6	2 232	088	2 232	088
8,9	125	36	81	9,0	6	2 232	089	2 232	089
9,0	125	36	81	9,0	6	2 177	090	2 177	090
9,1	125	36	81	9,0	6	2 394	091	2 394	091
9,2	125	36	81	9,0	6	2 394	092	2 394	092
9,3	125	36	81	9,0	6	2 394	093	2 394	093
9,4	125	36	81	9,0	6	2 394	094	2 394	094
9,5	125	36	81	9,0	6	2 333	095	2 333	095
9,6	133	38	87	10,0	6	2 567	096	2 567	096
9,7	133	38	87	10,0	6	2 567	097	2 567	097
9,8	133	38	87	10,0	6	2 567	098	2 567	098
9,9	133	38	87	10,0	6	2 567	099	2 567	099
10,0	133	38	87	10,0	6	2 512	100	2 512	100
10,1	133	38	87	10,0	6	2 767	101	2 767	101
10,2	133	38	87	10,0	6	2 767	102	2 767	102
10,3	133	38	87	10,0	6	2 767	103	2 767	103
10,4	133	38	87	10,0	6	2 767	104	2 767	104
10,5	133	38	87	10,0	6	2 630	105	2 630	105
10,6	133	38	87	10,0	6	2 887	106	2 887	106
10,7	142	41	96	10,0	6	2 887	107	2 887	107
10,8	142	41	96	10,0	6	2 887	108	2 887	108
10,9	142	41	96	10,0	6	2 887	109	2 887	109
11,0	142	41		10,0	6	2 845	110	2 845	110
11,1	142	41		10,0	6	3 147	111	3 147	111
11,2	142	41		10,0	6	3 147	112	3 147	112
11,3	142	41		10,0	6	3 147	113	3 147	113
11,4	142	41		10,0	6	3 147	114	3 147	114
11,5	142	41		10,0	6	3 034	115	3 034	115
11,6	142	41		10,0	6	3 322	116	3 322	116
11,7	142	41		10,0	6	3 322	117	3 322	117
11,8	142	41		10,0	6	3 322	118	3 322	118
11,9	151	44		10,0	6	3 322	119	3 322	119
12,0	151	44		10,0	6	3 265	120	3 265	120

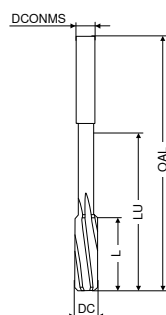
Ocel	●	●
Nerezová ocel		
Litina	○	○
Neželezné kovy	●	●
Žáruvzdorná slitina	○	○
Kalená ocel		

→ v_c strana 66+67

NC strojní výstružník, DIN 212-3-B

▲ Maximální přesnost obvodové házivosti

NC

A
Levá šroubovice
HSS-E

DC _{H7}	OAL	L	LU	DCONMS _{h6}	ZEFP	U2 Artikl. č. 40 110 ... Kč	
1,5	40	8	15,5	2	3	271	015
1,6	43	9	16,0	2	3	303	016
1,7	43	9	16,0	2	3	303	017
1,8	46	10	19,0	2	4	303	018
1,9	46	10	19,0	2	4	303	019
2,0	49	11	21,0	2	4	263	020
2,1	49	11	21,0	2	4	317	021
2,2	53	12	22,0	3	4	317	022
2,3	53	12	22,0	3	4	317	023
2,4	57	14	26,0	3	4	317	024
2,5	57	14	26,0	3	4	263	025
2,6	57	14	26,0	3	4	333	026
2,7	61	15	30,0	3	6	333	027
2,8	61	15	30,0	3	6	333	028
2,9	61	15	30,0	3	6	333	029
3,0	61	15	30,0	3	6	241	030
3,1	65	16	34,0	4	6	317	031
3,2	65	16	34,0	4	6	317	032
3,3	65	16	34,0	4	6	317	033
3,4	70	18	39,0	4	6	317	034
3,5	70	18	39,0	4	6	283	035
3,6	70	18	39,0	4	6	353	036
3,7	70	18	39,0	4	6	353	037
3,8	75	19	44,0	4	6	353	038
3,9	75	19	44,0	4	6	256	039
4,0	75	19	44,0	4	6	263	040
4,1	75	19	44,0	4	6	331	041
4,2	75	19	44,0	4	6	331	042
4,3	80	21	48,0	5	6	331	043
4,4	80	21	48,0	5	6	331	044
4,5	80	21	48,0	5	6	283	045
4,6	80	21	48,0	5	6	355	046
4,7	80	21	48,0	5	6	355	047
4,8	86	23	54,0	5	6	355	048
4,9	86	23	54,0	5	6	355	049
5,0	86	23	54,0	5	6	271	050
5,1	86	23	54,0	5	6	355	051
5,2	86	23	54,0	5	6	355	052
5,3	86	23	54,0	5	6	355	053
5,4	93	26	53,0	6	6	355	054
5,5	93	26	53,0	6	6	331	055
5,6	93	26	53,0	6	6	355	056
5,7	93	26	53,0	6	6	355	057
5,8	93	26	53,0	6	6	355	058
5,9	93	26	53,0	6	6	355	059
6,0	93	26	53,0	6	6	292	060
6,1	101	28	61,0	6	6	355	061
6,2	101	28	61,0	6	6	355	062
6,3	101	28	61,0	6	6	355	063
6,4	101	28	61,0	6	6	355	064
6,5	101	28	61,0	6	6	345	065

DC _{H7}	OAL	L	LU	DCONMS _{h6}	ZEFP	U2 Artikl. č. 40 110 ... Kč	
6,6	101	28	61,0	6	6	355	066
6,7	101	28	61,0	6	6	355	067
6,8	109	31	69,0	8	6	355	068
6,9	109	31	69,0	8	6	355	069
7,0	109	31	69,0	8	6	345	070
7,1	109	31	69,0	8	6	403	071
7,2	109	31	69,0	8	6	403	072
7,3	109	31	69,0	8	6	403	073
7,4	109	31	69,0	8	6	403	074
7,5	109	31	69,0	8	6	397	075
7,6	117	33	77,0	8	6	422	076
7,7	117	33	77,0	8	6	422	077
7,8	117	33	77,0	8	6	422	078
7,9	117	33	77,0	8	6	422	079
8,0	117	33	77,0	8	6	355	080
8,1	117	33	77,0	8	6	489	081
8,2	117	33	77,0	8	6	489	082
8,3	117	33	77,0	8	6	489	083
8,4	117	33	77,0	8	6	489	084
8,5	117	33	77,0	8	6	452	085
8,6	125	36	81,0	10	6	458	086
8,7	125	36	81,0	10	6	458	087
8,8	125	36	81,0	10	6	458	088
8,9	125	36	81,0	10	6	458	089
9,0	125	36	81,0	10	6	414	090
9,1	125	36	81,0	10	6	475	091
9,2	125	36	81,0	10	6	475	092
9,3	125	36	81,0	10	6	475	093
9,4	125	36	81,0	10	6	475	094
9,5	125	36	81,0	10	6	461	095
9,6	133	38	89,0	10	6	483	096
9,7	133	38	89,0	10	6	483	097
9,8	133	38	89,0	10	6	483	098
9,9	133	38	89,0	10	6	483	099
10,0	133	38	89,0	10	6	422	100
11,0	142	41	98,0	10	6	591	110
12,0	151	44	106,0	10	6	616	120
13,0	151	44	106,0	10	6	686	130
14,0	160	47	110,0	14	8	711	140
15,0	162	50	112,0	14	8	728	150
16,0	170	52	120,0	14	8	755	160
17,0	175	54	125,0	14	8	902	170
18,0	182	56	132,0	14	8	927	180
19,0	189	58	136,0	16	8	1 077	190
20,0	195	60	142,0	16	8	1 036	200

Ocel	●
Nerezová ocel	○
Litina	●
Neželezné kovy	●
Žárovzdorná slitina	○
Kalená ocel	

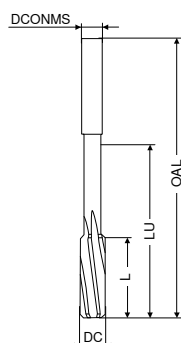
→ v. strana 68+69

NC strojní výstružník, DIN 212-3-B

▲ Stoupání 0,01 mm

▲ Tolerance: Ø 0,95–5,50 mm = +0,004 mm

▲ Tolerance: Ø 5,51–12,00 mm = +0,005 mm

NC
100

≤ Ø 3,75
> Ø 3,75

A

Levá šroubovice
HSS-E

DC +0,004/+0,005	OAL	L	LU	DCONMS _{h6}	ZEFP	U2 Artikl č. 40 115 ... Kč
mm	mm	mm	mm	mm		
0,95 - 0,99	34	5,5	12,5	1	3	417 xxxxx ¹⁾
1,00	34	5,5	12,5	1	3	397 01000
1,01	34	5,5	12,5	1	3	397 01010
1,02	34	5,5	12,5	1	3	397 01020
1,03 - 1,06	34	5,5	12,5	1	3	417 xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	36	6,5	13,0	1	3	417 xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	38	7,5	14,0	2	3	417 xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	40	8,0	15,5	2	3	417 xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,49	40	8,0	15,5	2	3	417 xxxxx ¹⁾
1,50	40	8,0	15,5	2	3	345 01500
1,51	43	9,0	16,0	2	3	345 01510
1,52	43	9,0	16,0	2	3	345 01520
1,53 - 1,70	43	9,0	16,0	2	3	417 xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	46	10,0	19,0	2	4	417 xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,96	49	11,0	21,0	2	4	417 xxxxx ¹⁾
1,97	49	11,0	21,0	2	4	345 01970
1,98	49	11,0	21,0	2	4	345 01980
1,99	49	11,0	21,0	2	4	345 01990
2,00	49	11,0	21,0	2	4	305 02000
2,01	49	11,0	21,0	2	4	305 02010
2,02	49	11,0	21,0	2	4	305 02020
2,03 - 2,12	49	11,0	21,0	2	4	417 xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	53	12,0	22,0	3	4	417 xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	57	14,0	26,0	3	4	417 xxxxx ¹⁾
2,48	57	14,0	26,0	3	4	350 02480
2,49	57	14,0	26,0	3	4	350 02490
2,50	57	14,0	26,0	3	4	297 02500
2,51	57	14,0	26,0	3	4	297 02510
2,52	57	14,0	26,0	3	4	297 02520
2,53 - 2,65	57	14,0	26,0	3	4	417 xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,96	61	15,0	30,0	3	6	417 xxxxx ¹⁾
2,97	61	15,0	30,0	3	6	358 02970
2,98	61	15,0	30,0	3	6	358 02980
2,99	61	15,0	30,0	3	6	358 02990
3,00	61	15,0	30,0	3	6	266 03000
3,01	61	15,0	30,0	3	6	266 03010
3,02	61	15,0	30,0	3	6	266 03020
3,03	61	15,0	30,0	3	6	417 03030 ¹⁾
3,04 - 3,35	65	16,0	34,0	4	6	417 xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	70	18,0	39,0	4	6	417 xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	75	19,0	44,0	4	6	417 xxxxx ¹⁾
3,97	75	19,0	44,0	4	6	292 03970
3,98	75	19,0	44,0	4	6	292 03980
3,99	75	19,0	44,0	4	6	292 03990
4,00	75	19,0	44,0	4	6	292 04000
4,01	75	19,0	44,0	4	6	292 04010
4,02	75	19,0	44,0	4	6	292 04020
4,03 - 4,25	75	19,0	44,0	4	6	417 xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	80	21,0	48,0	5	6	417 xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	86	23,0	54,0	5	6	417 xxxxx ¹⁾
4,97	86	23,0	54,0	5	6	317 04970
4,98	86	23,0	54,0	5	6	317 04980
4,99	86	23,0	54,0	5	6	317 04990
5,00	86	23,0	54,0	5	6	317 05000
5,01	86	23,0	54,0	5	6	317 05010
5,02	86	23,0	54,0	5	6	317 05020

DC +0,004/+0,005	OAL	L	LU	DCONMS _{h6}	ZEFP	U2 Artikl č. 40 115 ... Kč
mm	mm	mm	mm	mm		
5,03 - 5,30	86	23,0	54,0	5	6	417 xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,60	93	26,0	53,0	6	6	417 xxxxx ¹⁾
5,61 - 5,96	93	26,0	53,0	6	6	417 xxxxx ¹⁾
5,97	93	26,0	53,0	6	6	350 05970
5,98	93	26,0	53,0	6	6	350 05980
5,99	93	26,0	53,0	6	6	350 05990
6,00	93	26,0	53,0	6	6	350 06000
6,01	93	26,0	53,0	6	6	350 06010
6,02	93	26,0	53,0	6	6	350 06020
6,03	93	26,0	53,0	6	6	417 06030 ¹⁾
6,04 - 6,70	101	28,0	61,0	6	6	417 xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,20	109	31,0	69,0	8	6	417 xxxxx ¹⁾
7,21 - 7,50	109	31,0	69,0	8	6	417 xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	117	33,0	77,0	8	6	555 xxxxx ¹⁾
7,97	117	33,0	77,0	8	6	375 07970
7,98	117	33,0	77,0	8	6	375 07980
7,99	117	33,0	77,0	8	6	375 07990
8,00	117	33,0	77,0	8	6	375 08000
8,01	117	33,0	77,0	8	6	375 08010
8,02	117	33,0	77,0	8	6	375 08020
8,03 - 8,20	117	33,0	77,0	8	6	555 xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	117	33,0	77,0	8	6	555 xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,99	125	36,0	81,0	10	6	555 xxxxx ¹⁾
9,00	125	36,0	81,0	10	6	478 09000
9,01	125	36,0	81,0	10	6	478 09010
9,02	125	36,0	81,0	10	6	478 09020
9,03 - 9,20	125	36,0	81,0	10	6	555 xxxxx ¹⁾
9,21 - 9,50	125	36,0	81,0	10	6	555 xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	133	38,0	89,0	10	6	827 xxxxx ¹⁾
9,97	133	38,0	89,0	10	6	478 09970
9,98	133	38,0	89,0	10	6	478 09980
9,99	133	38,0	89,0	10	6	478 09990
10,00	133	38,0	89,0	10	6	478 10000
10,01	133	38,0	89,0	10	6	478 10010
10,02	133	38,0	89,0	10	6	478 10020
10,03 - 10,20	133	38,0	89,0	10	6	827 xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	133	38,0	89,0	10	6	827 xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	142	41,0	98,0	10	6	827 xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	142	41,0	98,0	10	6	827 xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	151	44,0	106,0	10	6	827 xxxxx ¹⁾
11,97	151	44,0	106,0	10	6	686 11970
11,98	151	44,0	106,0	10	6	686 11980
11,99	151	44,0	106,0	10	6	686 11990
12,00	151	44,0	106,0	10	6	686 12000

Ocel	●
Nerezová ocel	○
Litina	●
Neželezné kovy	●
Žárovzdorná slitina	○
Kalená ocel	

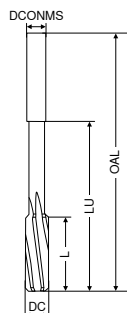
→ v. strana 68+69

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /
dodací lhůta: 14 pracovních dnů / minimální objednávka – 5 ks

i Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nespočetné tolerované rozměry. Hodnoty tolerancí k daným rozměrům naleznete na → strana 75.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø
(např. Ø 8,03 mm → artikl č. 40 115 08030)!

Strojní výstružník, DIN 212-B

N

Levá šroubovice
HSS-E

DC _{H7}	OAL	L	LU	DCONMS _{H9}	ZEFP	U2 Artikl č. 40 150 ... Kč
1,0	34	5,5	15,0	1,0	3	472 010
1,1	36	6,5	15,5	1,1	3	497 011
1,2	38	7,5	16,5	1,2	3	461 012
1,3	38	7,5	16,5	1,2	3	514 013
1,4	40	8,0	18,0	1,4	3	422 014
1,5	40	8,0	18,0	1,5	3	391 015
1,6	43	9,0	20,0	1,6	3	430 016
1,7	43	9,0	20,0	1,6	3	430 017
1,8	46	10,0	22,0	1,8	4	430 018
1,9	46	10,0	22,0	1,8	4	430 019
2,0	49	11,0	24,0	2,0	4	383 020
2,1	49	11,0	24,0	2,0	4	461 021
2,2	53	12,0	25,0	2,2	4	461 022
2,3	53	12,0	25,0	2,2	4	461 023
2,4	57	14,0	29,0	2,5	4	461 024
2,5	57	14,0	29,0	2,5	4	383 025
2,6	57	14,0	29,0	2,5	4	478 026
2,7	61	15,0	33,0	2,8	6	478 027
2,8	61	15,0	33,0	2,8	6	478 028
2,9	61	15,0	36,0	3,0	6	478 029
3,0	61	15,0	36,0	3,0	6	341 030
3,1	65	16,0	36,0	3,2	6	452 031
3,2	65	16,0	36,0	3,2	6	452 032
3,3	65	16,0	36,0	3,2	6	452 033
3,4	70	18,0	41,0	3,5	6	452 034
3,5	70	18,0	41,0	3,5	6	400 035
3,6	70	18,0	41,0	3,5	6	503 036
3,7	70	18,0	41,0	3,5	6	503 037
3,8	75	19,0	44,0	4,0	6	503 038
3,9	75	19,0	44,0	4,0	6	369 039
4,0	75	19,0	44,0	4,0	6	383 040
4,1	75	19,0	44,0	4,0	6	472 041
4,2	75	19,0	44,0	4,0	6	472 042
4,3	80	21,0	48,0	4,5	6	472 043
4,4	80	21,0	48,0	4,5	6	472 044
4,5	80	21,0	48,0	4,5	6	400 045
4,6	80	21,0	48,0	4,5	6	514 046
4,7	80	21,0	48,0	4,5	6	514 047
4,8	86	23,0	53,0	5,0	6	514 048
4,9	86	23,0	53,0	5,0	6	514 049
5,0	86	23,0	53,0	5,0	6	391 050
5,1	86	23,0	53,0	5,0	6	514 051
5,2	86	23,0	53,0	5,0	6	514 052
5,3	86	23,0	53,0	5,0	6	514 053
5,4	93	26,0	58,0	5,6	6	514 054
5,5	93	26,0	58,0	5,6	6	472 055
5,6	93	26,0	58,0	5,6	6	514 056
5,7	93	26,0	58,0	5,6	6	514 057
5,8	93	26,0	58,0	5,6	6	514 058
5,9	93	26,0	58,0	5,6	6	514 059
6,0	93	26,0	58,0	5,6	6	408 060
6,1	101	28,0	64,0	6,3	6	514 061

DC _{H7}	OAL	L	LU	DCONMS _{H9}	ZEFP	U2 Artikl č. 40 150 ... Kč
6,2	101	28,0	64,0	6,3	6	514 062
6,3	101	28,0	64,0	6,3	6	514 063
6,4	101	28,0	64,0	6,3	6	514 064
6,5	101	28,0	64,0	6,3	6	497 065
6,6	101	28,0	64,0	6,3	6	514 066
6,7	101	28,0	64,0	6,3	6	514 067
6,8	109	31,0	70,0	7,1	6	522 068
6,9	109	31,0	70,0	7,1	6	522 069
7,0	109	31,0	70,0	7,1	6	497 070
7,1	109	31,0	70,0	7,1	6	575 071
7,2	109	31,0	70,0	7,1	6	575 072
7,3	109	31,0	70,0	7,1	6	575 073
7,4	109	31,0	70,0	7,1	6	575 074
7,5	109	31,0	70,0	7,1	6	555 075
7,6	117	33,0	76,0	8,0	6	602 076
7,7	117	33,0	76,0	8,0	6	602 077
7,8	117	33,0	76,0	8,0	6	602 078
7,9	117	33,0	76,0	8,0	6	602 079
8,0	117	33,0	76,0	8,0	6	514 080
8,1	117	33,0	76,0	8,0	6	714 081
8,2	117	33,0	76,0	8,0	6	714 082
8,3	117	33,0	76,0	8,0	6	714 083
8,4	117	33,0	76,0	8,0	6	714 084
8,5	117	33,0	76,0	8,0	6	647 085
8,6	125	36,0	82,0	9,0	6	655 086
8,7	125	36,0	82,0	9,0	6	655 087
8,8	125	36,0	82,0	9,0	6	655 088
8,9	125	36,0	82,0	9,0	6	655 089
9,0	125	36,0	82,0	9,0	6	591 090
9,1	125	36,0	82,0	9,0	6	680 091
9,2	125	36,0	82,0	9,0	6	680 092
9,3	125	36,0	82,0	9,0	6	680 093
9,4	125	36,0	82,0	9,0	6	680 094
9,5	125	36,0	82,0	9,0	6	661 095
9,6	133	38,0	88,0	10,0	6	708 096
9,7	133	38,0	88,0	10,0	6	708 097
9,8	133	38,0	88,0	10,0	6	708 098
9,9	133	38,0	88,0	10,0	6	708 099
10,0	133	38,0	88,0	10,0	6	602 100
11,0	142	41,0	97,0	10,0	6	850 110
12,0	151	44,0	106,0	10,0	6	886 120
13,0	151	44,0	106,0	10,0	6	989 130
14,0	160	47,0	111,0	12,5	8	1 022 140
15,0	162	50,0	113,0	12,5	8	1 058 150
16,0	170	52,0	121,0	12,5	8	1 091 160
17,0	175	54,0	124,0	14,0	8	1 291 170
18,0	182	56,0	131,0	14,0	8	1 324 180
19,0	189	58,0	132,0	16,0	8	1 552 190
20,0	195	60,0	136,0	16,0	8	1 480 200

Ocel	●
Nerezová ocel	○
Litina	●
Neželezné kovy	●
Žárovzdorná slitina	○
Kalená ocel	○

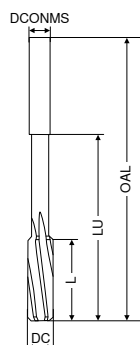
→ v. strana 68+69

Strojní výstružník, DIN 212-B

▲ Stoupání 0,01 mm

▲ Tolerance: Ø 0,95–5,50 mm = +0,004 mm

▲ Tolerance: Ø 5,51–12,00 mm = +0,005 mm

N
100

Levá šroubovice

HSS-E

U2

Artikl. č.

40 140 ...

Kč

DC +0,004/+0,005	OAL	L	LU	DCNMS _{h9}	ZEFP	Artikl. č. 40 140 ... Kč
0,95 - 1,06	34	5,5	15,0	1,0	3	536 xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	36	6,5	15,5	1,1	3	536 xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	38	7,5	16,5	1,2	3	536 xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,39	40	8,0	18,0	1,4	3	536 xxxxx ¹⁾
1,40 - 1,47	40	8,0	18,0	1,4	3	494 xxxxx ¹⁾
1,48	40	8,0	18,0	1,4	3	494 01480
1,49	40	8,0	18,0	1,4	3	494 01490
1,50	40	8,0	18,0	1,4	3	469 01500
1,51 - 1,70	43	9,0	20,0	1,6	3	469 xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	46	10,0	22,0	1,8	4	469 xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	49	11,0	24,0	2,0	4	469 xxxxx ¹⁾
1,98	49	11,0	24,0	2,0	4	469 01980
1,99	49	11,0	24,0	2,0	4	469 01990
2,00	49	11,0	24,0	2,0	4	430 02000
2,01	49	11,0	24,0	2,0	4	430 02010
2,02	49	11,0	24,0	2,0	4	430 02020
2,03	49	11,0	24,0	2,0	4	430 02030
2,04	49	11,0	24,0	2,0	4	430 02040
2,05	49	11,0	24,0	2,0	4	430 02050
2,06 - 2,09	49	11,0	24,0	2,0	4	430 xxxxx ¹⁾
2,10 - 2,12	49	11,0	24,0	2,0	4	500 xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	53	12,0	25,0	2,2	4	500 xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,49	57	14,0	29,0	2,5	4	500 xxxxx ¹⁾
2,50 - 2,59	57	14,0	29,0	2,5	4	425 xxxxx ¹⁾
2,60 - 2,65	57	14,0	29,0	2,5	4	522 xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	61	15,0	33,0	2,8	6	522 xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,94	61	15,0	36,0	3,0	6	522 xxxxx ¹⁾
2,95	61	15,0	36,0	3,0	6	522 02950
2,96	61	15,0	36,0	3,0	6	522 02960
2,97	61	15,0	36,0	3,0	6	522 02970
2,98	61	15,0	36,0	3,0	6	522 02980
2,99	61	15,0	36,0	3,0	6	522 02990
3,00	61	15,0	36,0	3,0	6	391 03000
3,01	65	16,0	36,0	3,2	6	391 03010
3,02	65	16,0	36,0	3,2	6	391 03020
3,03	65	16,0	36,0	3,2	6	391 03030
3,04	65	16,0	36,0	3,2	6	391 03040
3,05	65	16,0	36,0	3,2	6	391 03050
3,06	65	16,0	36,0	3,2	6	391 03060
3,07	65	16,0	36,0	3,2	6	391 03070
3,08 - 3,09	65	16,0	36,0	3,2	6	391 xxxxx ¹⁾
3,10 - 3,35	65	16,0	36,0	3,2	6	494 xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,49	70	18,0	41,0	3,5	6	494 xxxxx ¹⁾
3,50 - 3,59	70	18,0	41,0	3,5	6	425 xxxxx ¹⁾
3,60 - 3,75	70	18,0	41,0	3,5	6	547 xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,81	75	19,0	44,0	4,0	6	547 xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	75	19,0	44,0	4,0	6	414 xxxxx ¹⁾
3,95	75	19,0	44,0	4,0	6	414 03950
3,96	75	19,0	44,0	4,0	6	414 03960

DC +0,004/+0,005	OAL	L	LU	DCNMS _{h9}	ZEFP	U2 Artikl. č. 40 140 ... Kč
3,97	75	19,0	44,0	4,0	6	414 03970
3,98	75	19,0	44,0	4,0	6	414 03980
3,99	75	19,0	44,0	4,0	6	414 03990
4,00	75	19,0	44,0	4,0	6	414 04000
4,01	75	19,0	44,0	4,0	6	414 04010
4,02	75	19,0	44,0	4,0	6	414 04020
4,03	75	19,0	44,0	4,0	6	414 04030
4,04	75	19,0	44,0	4,0	6	414 04040
4,05	75	19,0	44,0	4,0	6	414 04050
4,06	75	19,0	44,0	4,0	6	414 04060
4,07	75	19,0	44,0	4,0	6	414 04070
4,08	75	19,0	44,0	4,0	6	414 04080
4,09 - 4,20	75	19,0	44,0	4,0	6	414 xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	75	19,0	44,0	4,0	6	514 xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	80	21,0	48,0	4,5	5	514 xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,95	86	23,0	53,0	5,0	6	458 xxxxx ¹⁾
4,96	86	23,0	53,0	5,0	6	458 04960
4,97	86	23,0	53,0	5,0	6	458 04970
4,98	86	23,0	53,0	5,0	6	458 04980
4,99	86	23,0	53,0	5,0	6	458 04990
5,00	86	23,0	53,0	5,0	6	458 05000
5,01	86	23,0	53,0	5,0	6	458 05010
5,02	86	23,0	53,0	5,0	6	458 05020
5,03	86	23,0	53,0	5,0	6	458 05030
5,04	86	23,0	53,0	5,0	6	458 05040
5,05	86	23,0	53,0	5,0	6	458 05050
5,06	86	23,0	53,0	5,0	6	458 05060
5,07	86	23,0	53,0	5,0	6	458 05070
5,08 - 5,20	86	23,0	53,0	5,0	6	458 xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	86	23,0	53,0	5,0	6	500 xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,94	93	26,0	58,0	5,6	6	500 xxxxx ¹⁾
5,95	93	26,0	58,0	5,6	6	500 05950
5,96	93	26,0	58,0	5,6	6	500 05960
5,97	93	26,0	58,0	5,6	6	500 05970
5,98	93	26,0	58,0	5,6	6	500 05980
5,99	93	26,0	58,0	5,6	6	500 05990

Ocel	●
Nerezová ocel	○
Litina	●
Neželezné kovy	●
Žáruvzdorná slitina	○
Kalená ocel	

→ v. strana 68+69

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /
dodací lhůta: 14 pracovních dnů

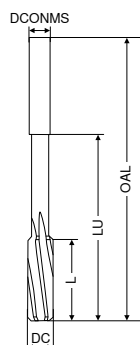
Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Hodnoty tolerancí k daným rozměrům naleznete na → strana 75.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný průměr (např. Ø 10,06 mm → artikl. č. 40 140 10060)!

Strojní výstružník, DIN 212-B

▲ Stoupání 0,01 mm

▲ Tolerance: Ø 0,95–5,50 mm = +0,004 mm

▲ Tolerance: Ø 5,51–12,00 mm = +0,005 mm

N
100Levá šroubovice
HSS-E

DC	OAL	L	LU	DCNMS _{h9}	ZEFP	U2 Artikl. č. 40 140 ... Kč
mm	mm	mm	mm	mm		
6,00	93	26	58	5,6	6	500 06000
6,01	101	28	64	6,3	6	500 06010
6,02	101	28	64	6,3	6	500 06020
6,03	101	28	64	6,3	6	500 06030
6,04	101	28	64	6,3	6	500 06040
6,05	101	28	64	6,3	6	500 06050
6,06 - 6,11	101	28	64	6,3	6	500 xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,34	101	28	64	6,3	6	547 xxxxx ¹⁾
6,35	101	28	64	6,3	6	547 06350
6,36	101	28	64	6,3	6	547 06360 ¹⁾
6,71 - 6,94	109	31	70	7,1	6	547 xxxxx ¹⁾
6,95	109	31	70	7,1	6	547 06950
6,96	109	31	70	7,1	6	547 06960
6,97	109	31	70	7,1	6	547 06970
6,98	109	31	70	7,1	6	547 06980
6,99	109	31	70	7,1	6	547 06990
7,00	109	31	70	7,1	6	547 07000
7,01	109	31	70	7,1	6	547 07010
7,02	109	31	70	7,1	6	547 07020
7,03	109	31	70	7,1	6	547 07030
7,04 - 7,50	109	31	70	7,1	6	547 xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,63	109	31	76	7,1	6	547 xxxxx ¹⁾
7,64 - 7,94	117	33	76	8,0	6	547 xxxxx ¹⁾
7,95	117	33	76	8,0	6	547 07950
7,96	117	33	76	8,0	6	547 07960
7,97	117	33	76	8,0	6	547 07970
7,98	117	33	76	8,0	6	547 07980
7,99	117	33	76	8,0	6	547 07990
8,00	117	33	76	8,0	6	547 08000
8,01	117	33	76	8,0	6	547 08010
8,02	117	33	76	8,0	6	547 08020
8,03	117	33	76	8,0	6	547 08030
8,04	117	33	76	8,0	6	547 08040
8,05	117	33	76	8,0	6	547 08050
8,06 - 8,20	117	33	76	8,0	6	547 xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	117	33	76	8,0	6	689 xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,63	117	33	82	8,0	6	689 xxxxx ¹⁾
8,64 - 8,95	125	36	82	9,0	6	689 xxxxx ¹⁾
8,96	125	36	82	9,0	6	689 08960
8,97	125	36	82	9,0	6	689 08970
8,98	125	36	82	9,0	6	689 08980
8,99	125	36	82	9,0	6	689 08990
9,00	125	36	82	9,0	6	689 09000
9,01	125	36	82	9,0	6	689 09010
9,02	125	36	82	9,0	6	689 09020
9,03 - 9,50	125	36	82	9,0	6	689 xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,63	125	36	88	9,0	6	689 xxxxx ¹⁾
9,64 - 9,95	133	38	88	10,0	6	689 xxxxx ¹⁾
9,96	133	38	88	10,0	6	689 09960

DC	OAL	L	LU	DCNMS _{h9}	ZEFP	U2 Artikl. č. 40 140 ... Kč
mm	mm	mm	mm	mm		
9,97	133	38	88	10,0	6	689 09970
9,98	133	38	88	10,0	6	689 09980
9,99	133	38	88	10,0	6	689 09990
10,00	133	38	88	10,0	6	689 10000
10,01	133	38	88	10,0	6	689 10010
10,02	133	38	88	10,0	6	689 10020
10,03	133	38	88	10,0	6	689 10030
10,04	133	38	88	10,0	6	689 10040
10,05	133	38	88	10,0	6	689 10050
10,06 - 10,09	133	38	88	10,0	6	689 xxxxx ¹⁾
10,10	133	38	88	10,0	6	689 10100
10,11 - 10,19	133	38	88	10,0	6	689 xxxxx ¹⁾
10,20	133	38	88	10,0	6	689 10200
10,21 - 10,69	133	38	88	10,0	6	864 xxxxx ¹⁾
10,70 - 11,20	142	41	97	10,0	6	864 xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	142	41	97	10,0	6	986 xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,95	151	44	106	10,0	6	986 xxxxx ¹⁾
11,96	151	44	106	10,0	6	986 11960
11,97	151	44	106	10,0	6	986 11970
11,98	151	44	106	10,0	6	986 11980
11,99	151	44	106	10,0	6	986 11990
12,00	151	44	106	10,0	6	986 12000

Ocel	●
Nerezová ocel	○
Litina	●
Neželezné kovy	●
Žáruvzdorná slitina	○
Kalená ocel	

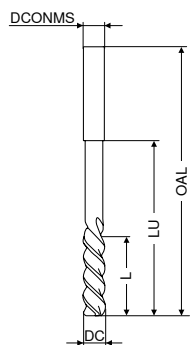
→ v_c strana 68+691) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /
dodací lhůta: 14 pracovních dnů

i Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Hodnoty tolerancí k daným rozměrům naleznete na → **strana 75**.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný průměr
(např. Ø 10,06 mm → artikl. č. 40 140 10060)!

Strojní loupací výstružník, DIN 212-C

- ▲ S levou šroubovicí cca 45° a s pozvolným náběhem
- ▲ Pro vystružování průchozích děr v houževnatých materiálech
- ▲ Nevhodný na slepé díry
- ▲ Příklad na vystružování by měl být alespoň o 50 % větší a posuv až o 100 % vyšší než jsou hodnoty pro normální výstružníky. Tím se dosáhne čistého, povrchu bez zářezů, bezvadné kruhovitosti díry a delší životnosti.

S



Levá šroubovice
HSS-E
Průchozí díra

DC _{H7}	OAL	L	LU	DCONMS _{H9}	ZEFP	Artikl. č. 40 155 ...	Kč
1,0	34	5,5	15	1,0	2	541	010 ¹⁾
1,5	40	8,0	18	1,5	2	417	015 ¹⁾
1,8	46	10,0	22	1,8	2	503	018 ¹⁾
2,0	49	11,0	24	2,0	3	422	020 ¹⁾
2,2	53	12,0	25	2,2	3	636	022 ¹⁾
2,5	57	14,0	29	2,5	3	455	025 ¹⁾
2,8	61	15,0	33	2,8	3	702	028 ¹⁾
3,0	61	15,0	36	3,0	3	511	030 ¹⁾
3,2	65	16,0	36	3,2	3	755	032 ¹⁾
3,5	70	18,0	41	3,5	3	586	035 ¹⁾
4,0	75	19,0	44	4,0	3	511	040
4,5	80	21,0	48	4,5	3	586	045
5,0	86	23,0	53	5,0	3	558	050
6,0	93	26,0	58	5,6	3	553	060
6,5	101	28,0	64	6,3	3	661	065
7,0	109	31,0	70	7,1	3	619	070
8,0	117	33,0	76	8,0	3	619	080
9,0	125	36,0	82	9,0	3	825	090
10,0	133	38,0	88	10,0	3	780	100
11,0	142	41,0	97	10,0	3	997	110
12,0	151	44,0	106	10,0	3	938	120
13,0	151	44,0	106	10,0	3	1 322	130
14,0	160	47,0	111	12,5	3	1 230	140
15,0	162	50,0	113	12,5	3	1 252	150
16,0	170	52,0	121	12,5	3	1 322	160
17,0	175	54,0	124	14,0	3	1 969	170
18,0	182	56,0	131	14,0	3	1 808	180
19,0	189	58,0	132	16,0	3	2 044	190
20,0	195	60,0	136	16,0	3	1 969	200

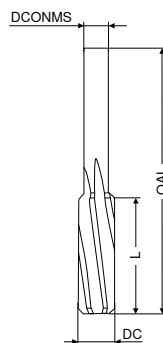
Ocel	●
Nerezová ocel	○
Litina	●
Neželezné kovy	●
Žárovzdorná slitina	○
Kalená ocel	

→ v. strana 68+69

1) Není normován

Automatový výstružník, DIN 8089-B

AR



Levá šroubovice
HSS-E
Průchozí díra

DC _{H7}	OAL	L	DCONMS _{H8}	ZEFP	Artikl. č. 40 145 ...	Kč
4,0	56	20	3,55	6	369	040
4,5	63	22	4,00	6	422	045
5,0	63	22	4,00	6	408	050
5,5	63	22	5,00	6	472	055
6,0	63	22	5,00	6	408	060
6,5	63	22	5,00	6	497	065
7,0	71	25	6,30	6	497	070
8,0	71	25	6,30	6	486	080
9,0	71	25	8,00	6	586	090
10,0	71	25	8,00	6	591	100
11,0	80	28	10,00	6	811	110
12,0	80	28	10,00	6	866	120
13,0	80	28	10,00	6	972	130
14,0	90	32	12,50	8	989	140
15,0	90	32	12,50	8	1 022	150
16,0	90	32	12,50	8	1 077	160
17,0	90	32	12,50	8	1 233	170
18,0	100	36	16,00	8	1 311	180
19,0	100	36	16,00	8	1 519	190
20,0	100	36	16,00	8	1 430	200

Ocel	●
Nerezová ocel	○
Litina	●
Neželezné kovy	●
Žárovzdorná slitina	○
Kalená ocel	

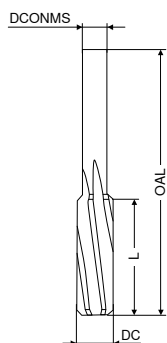
→ v. strana 68+69

Automatový výstružník, DIN 8089-B

▲ Stoupání 0,01 mm

▲ Tolerance: Ø 3,76–5,50 mm = +0,004 mm

▲ Tolerance: Ø 5,51–12,00 mm = +0,005 mm

AR
100Levá šroubovice
HSS-E

DC +0,004/+0,005	OAL	L	DCONMS _{h8}	ZEFP	Artikl č. 40 139 ...	Kč
mm	mm	mm	mm			
3,76 - 3,81	56	20	3,55	6	566	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	56	20	3,55	6	414	xxxxx ¹⁾
3,95	56	20	3,55	6	414	03950
3,96	56	20	3,55	6	414	03960
3,97	56	20	3,55	6	414	03970
3,98	56	20	3,55	6	414	03980
3,99	56	20	3,55	6	414	03990
4,00	56	20	3,55	6	414	04000
4,01	56	20	3,55	6	414	04010
4,02	56	20	3,55	6	414	04020
4,03 - 4,20	56	20	3,55	6	414	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	56	20	3,55	6	500	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	63	22	4,00	6	500	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,94	63	22	4,00	6	439	xxxxx ¹⁾
4,95	63	22	4,00	6	439	04950
4,96	63	22	4,00	6	439	04960
4,97	63	22	4,00	6	439	04970
4,98	63	22	4,00	6	439	04980
4,99	63	22	4,00	6	439	04990
5,00	63	22	4,00	6	439	05000
5,01	63	22	4,00	6	439	05010
5,02	63	22	4,00	6	439	05020
5,03	63	22	4,00	6	439	05030
5,04	63	22	4,00	6	439	05040
5,05	63	22	4,00	6	439	05050
5,06 - 5,20	63	22	4,00	6	439	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	63	22	4,00	6	500	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,70	63	22	5,00	6	500	xxxxx ¹⁾
5,71 - 5,94	63	22	5,00	6	500	xxxxx ¹⁾
5,95	63	22	5,00	6	500	05950
5,96	63	22	5,00	6	500	05960
5,97	63	22	5,00	6	500	05970
5,98	63	22	5,00	6	500	05980
5,99	63	22	5,00	6	500	05990
6,00	63	22	5,00	6	500	06000
6,01	63	22	5,00	6	500	06010
6,02	63	22	5,00	6	500	06020
6,03 - 6,11	63	22	5,00	6	500	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,70	63	22	5,00	6	536	xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	71	25	6,30	6	536	xxxxx ¹⁾
6,95	71	25	6,30	6	536	06950
6,96	71	25	6,30	6	536	06960
6,97	71	25	6,30	6	536	06970
6,98	71	25	6,30	6	536	06980
6,99	71	25	6,30	6	536	06990
7,00	71	25	6,30	6	536	07000
7,01	71	25	6,30	6	536	07010
7,02	71	25	6,30	6	536	07020
7,03 - 7,25	71	25	6,30	6	536	xxxxx ¹⁾
7,26 - 7,94	71	25	6,30	6	536	xxxxx ¹⁾
7,95	71	25	6,30	6	536	07950
7,96	71	25	6,30	6	536	07960

DC +0,004/+0,005	OAL	L	DCONMS _{h8}	ZEFP	Artikl č. 40 139 ...	Kč
mm	mm	mm	mm			
7,97	71	25	6,30	6	536	07970
7,98	71	25	6,30	6	536	07980
7,99	71	25	6,30	6	536	07990
8,00	71	25	6,30	6	536	08000
8,01	71	25	6,30	6	536	08010
8,02	71	25	6,30	6	536	08020
8,03	71	25	6,30	6	536	08030
8,04	71	25	6,30	6	536	08040
8,05 - 8,20	71	25	6,30	6	536	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	71	25	6,30	6	677	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,94	71	25	8,00	6	677	xxxxx ¹⁾
8,95	71	25	8,00	6	677	08950
8,96	71	25	8,00	6	677	08960
8,97	71	25	8,00	6	677	08970
8,98	71	25	8,00	6	677	08980
8,99	71	25	8,00	6	677	08990
9,00	71	25	8,00	6	677	09000
9,01	71	25	8,00	6	677	09010 ¹⁾
9,02	71	25	8,00	6	677	09020
9,03 - 9,25	71	25	8,00	6	677	xxxxx
9,26 - 9,94	71	25	8,00	6	677	xxxxx ¹⁾
9,95	71	25	8,00	6	677	09950
9,96	71	25	8,00	6	677	09960
9,97	71	25	8,00	6	677	09970
9,98	71	25	8,00	6	677	09980
9,99	71	25	8,00	6	677	09990
10,00	71	25	8,00	6	677	10000
10,01	71	25	8,00	6	677	10010
10,02	71	25	8,00	6	677	10020
10,03 - 10,20	71	25	8,00	6	677	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	71	25	8,00	6	864	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	80	28	10,00	6	864	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,25	80	28	10,00	6	1 005	xxxxx ¹⁾
11,26 - 11,94	80	28	10,00	6	1 005	xxxxx ¹⁾
11,95	80	28	10,00	6	1 005	11950
11,96	80	28	10,00	6	1 005	11960
11,97	80	28	10,00	6	1 005	11970
11,98	80	28	10,00	6	1 005	11980
11,99	80	28	10,00	6	1 005	11990
12,00	80	28	10,00	6	1 005	12000

Ocel	●
Nerezová ocel	○
Litina	●
Neželezné kovy	●
Žárovzdorná slitina	○
Kalená ocel	○

→ v. strana 68+69

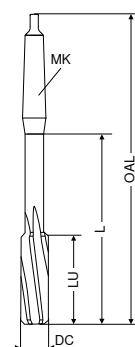
1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /
dodací lhůta: 14 pracovních dnů

i Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Hodnoty tolerancí k daným rozměrům naleznete na → **strana 75**.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný průměr
(např. Ø 3,82 mm → artikl č. 40 139 03820)!

Strojní výstružník, HSS-E dle DIN 208

▲ Kruhovázetka na válcové části bříty zahluje otvor a vede výstružník

N

Levá šroubovice
HSS-E
Průchozí díra

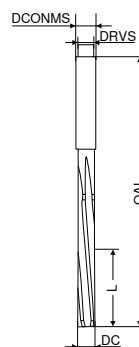
DC _{H7}	OAL	L	LU	MK	ZEFP	U2 Artikl. č. 40 160 ... Kč
16	210	52	130	2	8	1 266 160
17	214	54	134	2	8	1 361 170
18	219	56	139	2	8	1 411 180
19	223	58	143	2	8	1 480 190
20	228	60	148	2	8	1 480 200
21	232	62	152	2	8	1 683 210
22	237	64	157	2	8	1 683 220
23	241	66	161	2	8	1 935 230
24	268	68	169	3	8	1 985 240
25	268	68	169	3	8	2 044 250
26	273	70	174	3	8	2 188 260
27	277	71	178	3	10	2 427 270
28	277	71	178	3	10	2 427 280
29	281	73	182	3	10	2 712 290
30	281	73	182	3	10	2 507 300
32	317	77	193	4	10	3 306 320
34	321	78	197	4	10	3 665 340
35	321	78	197	4	10	3 665 350
36	325	79	201	4	10	4 027 360
38	329	81	205	4	10	4 386 380
40	329	81	205	4	10	4 415 400
42	333	82	209	4	12	4 831 420
44	336	83	212	4	12	5 746 440
45	336	83	212	4	12	5 777 450
46	340	84	216	4	12	6 830 460
47	340	84	216	4	12	7 192 470
48	344	86	220	4	12	7 218 480
50	344	86	220	4	12	7 218 500

Ocel	●
Nerezová ocel	○
Litina	●
Neželezné kovy	●
Žáruvzdorná slitina	○
Kalená ocel	●

→ V_c strana 68+69

Ruční výstružník, DIN 206-B

H

Levá šroubovice
HSS

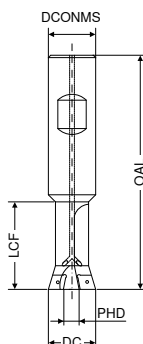
DC _{H7}	OAL	L	DRVS	DCONMS	ZEFP	U2 Artikl. č. 40 100 ... Kč
1,0	34	13		1,0	3	697 010
1,2	38	17		1,2	3	661 012
1,3	38	17		1,3	3	700 013
1,4	41	20	1,12	1,4	3	605 014
1,5	41	20	1,12	1,5	3	558 015
1,6	44	21	1,25	1,6	3	594 016
1,8	47	23	1,40	1,8	4	636 018
2,0	50	25	1,60	2,0	4	516 020
2,2	54	27	1,80	2,2	4	605 022
2,5	58	29	2,00	2,5	4	511 025
2,8	62	31	2,24	2,8	6	627 028
3,0	62	31	2,24	3,0	6	533 030
3,2	66	33	25,00	3,2	6	661 032
3,5	71	35	2,80	3,5	6	627 035
4,0	76	38	3,15	4,0	6	455 040
4,5	81	41	3,55	4,5	6	553 045
5,0	87	44	4,00	5,0	6	533 050
5,5	93	47	4,50	5,5	6	572 055
6,0	93	47	4,50	6,0	6	516 060
7,0	107	54	5,60	7,0	6	558 070
8,0	115	58	6,30	8,0	6	586 080
9,0	124	62	7,10	9,0	6	661 090
10,0	133	66	8,00	10,0	6	661 100
11,0	142	71	9,00	11,0	6	730 110
12,0	152	76	10,00	12,0	6	789 120
13,0	152	76	10,00	13,0	6	1 164 130
14,0	163	81	11,20	14,0	8	1 266 140
15,0	163	81	11,20	15,0	8	1 341 150
16,0	175	87	12,50	16,0	8	1 388 160
17,0	175	87	14,00	17,0	8	1 469 170
18,0	188	93	14,00	18,0	8	1 627 180
19,0	188	93	14,00	19,0	8	1 755 190
20,0	201	100	16,00	20,0	8	1 724 200
22,0	215	107	18,00	22,0	8	1 985 220
24,0	231	115	20,00	24,0	8	2 379 240
25,0	231	115	20,00	25,0	8	2 352 250
26,0	231	115	20,00	26,0	8	2 507 260
28,0	247	124	22,40	28,0	10	3 220 280
30,0	247	124	22,40	30,0	10	3 359 300
32,0	265	133	25,00	32,0	10	3 723 320
34,0	284	142	28,00	34,0	10	4 525 340
35,0	284	142	28,00	35,0	10	4 554 350
36,0	284	142	28,00	36,0	10	4 970 360
38,0	305	152	31,50	38,0	10	5 777 380
40,0	305	152	31,50	40,0	10	6 023 400

Záhlubník s vyměnitelnými destičkami

- ▲ Se 2 břity, pravoúhelný na záhlubování dle DIN 974-1
- ▲ Na záhlubování šroubů s válcovou hlavou ISO 1207, ISO 4762 (DIN 912), DIN 6912, DIN 7984
- ▲ Na záhlubování šroubů s válcovou hlavou doporučujeme používat vyměnitelné destičky uváděné níže

Obsah dodávky:

Záhlubník s vyměnitelnými destičkami včetně upínacích šroubů



na šrouby	DC	PHD	DCONMS _{n6}	OAL	LCF	Vyměnitelná destička	U3 Artikl. č. 30 195 ... Kč	
M8	15	4,0	16	90	25	CC.T 060204	2 291	015
M10	18	7,0	16	90	31	CC.T 060204	2 431	018
M12	20	9,0	20	100	40	CC.T 060204	2 505	020
M16	26	8,5	25	110	52	CC.T 09T304	2 720	026
M20	33	15,5	32	130	66	CC.T 09T304	2 858	033

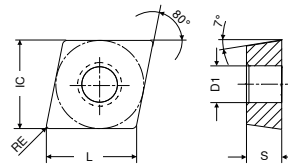
Náhradní díly

Vyměnitelná destička

		Y7 Klíč D Artikl. č. 80 950 ... Kč		2A Upínací šroub Artikl. č. 70 950 ... Kč	
CC.T 060204	T08	204	110	M2,5x6	62 112
CC.T 09T304	T15	243	113	M3,5x7,2	82 110

CCMT / CCGT

Označení	L	S	D1	IC
	mm	mm	mm	mm
CC.T 0602..	6,4	2,38	2,8	6,35
CC.T 09T3..	9,7	3,97	4,4	9,52



CCMT

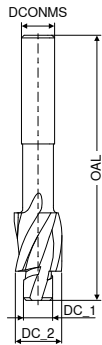
ISO	RE				
		mm			
060204EN	0,4				
060208EN	0,8				
09T304EN	0,4				
09T308EN	0,8				
09T312EN	1,2				
Ocel					
Nerezová ocel					
Litina					
Neželezné kovy					
Žáruvzdorná slitina					
Kalená ocel					

CCGT

ISO	RE				
		mm			
060202FN	0,2				
060204FN	0,4				
09T302FN	0,2				
09T304FN	0,4				
09T308FN	0,8				
Ocel					
Nerezová ocel					
Litina					
Neželezné kovy					
Žáruvzdorná slitina					
Kalená ocel					

Válcový záhlubník, DIN 373

- ▲ S pevným vodícím čepem
- ▲ Se 3 břity, pravotočivé ostří pro záhlubování dle DIN 74
- ▲ Pro záhlubování šroubů s vnitřním šestihranem dle DIN 912, DIN 6912, DIN 7984 a šroubů s válcovou hlavou DIN 84



Závit	DC_2 _{z9}	DCONMS _{h9}	OAL	DC_1 _{e8}
	mm	mm	mm	mm
M3	6	5,0	71	2,5
M3	6	5,0	71	3,2
M3	6	5,0	71	3,4
M4	8	5,0	71	3,3
M4	8	5,0	71	4,3
M4	8	5,0	71	4,5
M5	10	8,0	80	4,2
M5	10	8,0	80	5,3
M5	10	8,0	80	5,5
M6	11	8,0	80	5,0
M6	11	8,0	80	6,4
M6	11	8,0	80	6,6
M8	15	12,5	100	6,8
M8	15	12,5	100	8,4
M8	15	12,5	100	9,0
M10	18	12,5	100	8,5
M10	18	12,5	100	10,5
M10	18	12,5	100	11,0
M12	20	12,5	100	10,2
M12	20	12,5	100	13,0
M12	20	12,5	100	13,5



HSS
Otvor pod závit



Jemný
HSS
Průchozí díra



Střední
HSS
Průchozí díra

U1	U1	U1
Artikl. č. 30 192 ...	Artikl. č. 30 190 ...	Artikl. č. 30 191 ...
Kč	Kč	Kč
353	030	353
286	040	286
314	050	314
336	060	336
536	080	536
633	100	633
697	120	697

1) Zahrnuto v sadě

Válcové záhlubníky, DIN 373 – sada

Rozsah dodávky:

Válcové záhlubníky M3; M4; M5; M6; M8; M10 v kazetě

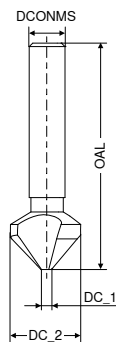


U1	U1
Artikl. č. 30 190 ...	Artikl. č. 30 191 ...
Kč	Kč
2 733	2 733
999	999

Kuželový záhlubník 90° s dělením EU, DIN 335-C

- ▲ Veškeré velikosti se 3 břity a extrémně nestejným dělením = velmi tichý chod + možnost extrémně kruhového zahloubení bez chvění s optimálním povrchem
- ▲ Speciální povlak TPX76S
- ▲ Pro dosažení velmi dlouhé životnosti při obrábění téměř všech druhů materiálů
- ▲ Podstatně nižší axiální i radiální síly
- ▲ Pro šrouby se zápustnou hlavou DIN 7991

N



TPX76S


 $\angle 90^\circ$
TK

U1

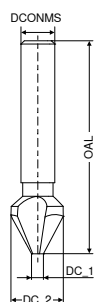
DC_2 _{z9}	DC_1	DCONMS _{h6}	OAL	DIN 7991	Artikl č. 30 116 ...
mm	mm	mm	mm		Kč
6,3	1,5	5	45	M3	3 089 063
8,3	2,0	6	50	M4	3 322 083
10,4	2,5	6	50	M5	3 466 104
12,4	2,8	8	56	M6	3 637 124
16,5	3,2	10	60	M8	4 446 165
20,5	3,5	10	63	M10	5 112 205
25,0	3,8	10	67	M12	5 892 250
31,0	4,2	12	71	M16	6 990 310

Ocel	●
Nerezová ocel	○
Litina	●
Neželezné kovy	●
Žáruvzdorná slitina	○
Kalená ocel	○

→ v_c strana 70

Kuželový záhlubník 60°, dílenská norma C

- ▲ Se 3 břity pro zahlubování a odjehlování vysokopevnostní oceli, šedé litiny, slitin hliníku s obsahem křemíku a nerezavějících ocelí

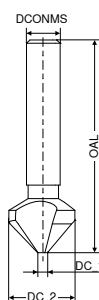


60°
TK

DC_2 _{z9}	DC_1	DCONMS _{h9}	OAL	U1 Artikl. č. 30 160 ...
mm	mm	mm	mm	Kč
12,5	3,2	8	56	4 535 125
16,0	4,0	10	63	6 325 160
20,0	5,0	10	67	7 278 200
25,0	6,3	10	71	8 057 250

Kuželový záhlubník 90°, dílenská norma C

- ▲ Se 3 břity pro zahlubování a odjehlování vysokopevnostní oceli, šedé litiny, slitin hliníku s obsahem křemíku a nerezavějících ocelí
▲ Od Ø 12,4 mm s TK hlavou



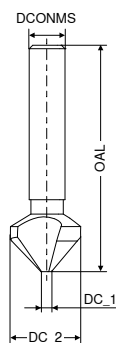
90°
TK

DC_2 _{z9}	DC_1	DCONMS _{h9}	OAL	DIN ISO 7721	DIN 7991	U1 Artikl. č. 30 115 ...
mm	mm	mm	mm			Kč
10,4	2,5	8	46	M5		3 380 100
12,4	2,8	8	56		M6	3 610 124
15,0	3,2	10	60	M8		3 783 150
16,5	3,2	10	60		M8	4 446 165
20,5	3,5	10	63		M10	4 737 205
25,0	3,8	10	67		M12	5 340 250
31,0	4,2	12	71		M16	7 595 310

Kuželový záhlubník 90° s dělením EU, DIN 335-C

- ▲ Veškeré velikosti se 3 břity a extrémně nestejným dělením, tudíž velmi tichý chod, extrémně kruhové zahloubení bez chvění s optimálním povrchem
- ▲ Speciální povlak Ti50
- ▲ Pro dosažení velmi dlouhé životnosti při obrábění téměř všech druhů materiálů
- ▲ Podstatně nižší axiální a radiální síly
- ▲ Pro šrouby se zápusťnou hlavou DIN ISO 7721 a DIN 7991

N



Ti50


 $\angle 90^\circ$
HSS

DC_2 ¹⁾	DC_1	DCONMS	OAL	DIN ISO 7721	DIN 7991
mm	mm	mm	mm		
4,3	1,3	4	40	M2	
6,0	1,5	5	45	M3	
6,3	1,5	5	45		M3
8,0	2,0	6	50	M4	
8,3	2,0	6	50		M4
10,0	2,5	6	50	M5	
10,4	2,5	6	50		M5
11,5	2,8	8	56	M6	
12,4	2,8	8	56		M6
15,0	3,2	10	60	M8	
16,5	3,2	10	60		M8
19,0	3,5	10	63	M10	
20,5	3,5	10	63		M10
23,0	3,8	10	67	M12	
25,0	3,8	10	67		M12
31,0	4,2	12	71		M16

U1

 Artikl č.
30 140 ...

Kč

569	043
608	060
616	063
669	080
683	083
694	100
700	104 ¹⁾
797	115
833	124
938	150
963	165 ¹⁾
1 061	190
1 197	205
1 308	230
1 444	250 ¹⁾
1 769	310

Ocel

Nerezová ocel

Litina

Neželezné kovy

Žárovzdorná slitina

Kalená ocel

1) Zahrnuto v sadě

→ v. strana 70

Kuželový záhlubník 90° s dělením EU, DIN 335-C – sada

Rozsah dodávky:

Kuželové záhlubníky Ø 10,4 / 16,5 / 25,0 v kazetě

N

Ti50



U1

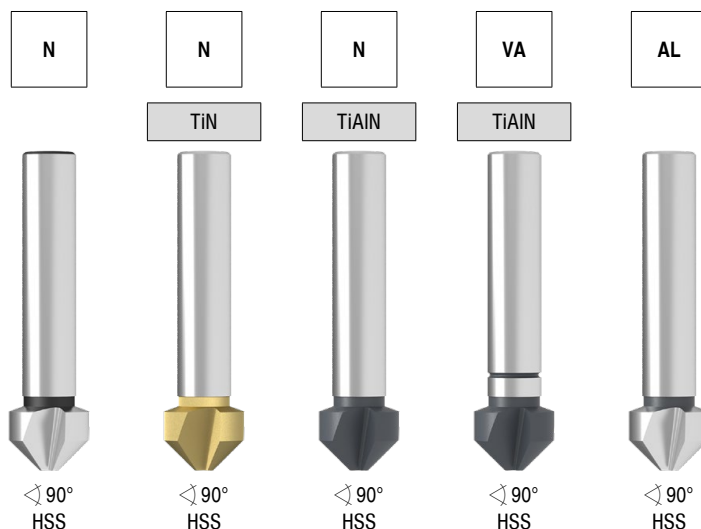
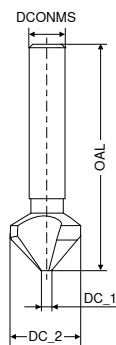
 Artikl č.
30 140 ...

Kč

2 971 999

Kuželový záhlubník 90°, DIN 335-C

- ▲ Se 3 břity na odjehlování a záhlubování bez chvění, odjehlování a záhlubování téměř všech druhů materiálů. Zvláště vhodný na šrouby DIN dle DIN ISO 7721 a 7991, protože průměry záhlubníků odpovídají konkrétním hlavám šroubů.
- ▲ V provedení TiN lze dosahovat vysokých řezných hodnot, velmi dlouhé životnosti a velmi dobrých kluzných vlastností zabraňujících nalepování materiálu.
- ▲ V provedení TiAlN se dostává zřetelně lepší výkon oproti provedení TiN. Zvláště vhodné na obrábění abrazivních materiálů (litina, AlSi) a/nebo při vysokém tepelném zatížení.



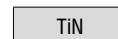
DC_2 ₂₉	DC_1	DCONMS	OAL	DIN ISO 7721	DIN 7991	U1 Artikl č. 30 100 ... Kč	U1 Artikl č. 30 110 ... Kč	U1 Artikl č. 30 130 ... Kč	U1 Artikl č. 30 132 ... Kč	U1 Artikl č. 30 102 ... Kč
4,3	1,3	4	40	M2		183 043				
5,0	1,5	4	40	M2,5		189 050	369 050	497 050		
6,0	1,5	5	45	M3		192 060				
6,3	1,5	5	45		M3	192 063 ¹⁾	369 063 ¹⁾	500 063	403 063	277 063
7,0	1,8	6	50	M3,5		203 070				
8,0	2,0	6	50	M4		210 080	428 080	525 080		
8,3	2,0	6	50		M4	217 083 ¹⁾	428 083 ¹⁾	527 083	475 083	297 083
9,4	2,2	6	50			238 094				
10,0	2,5	6	50	M5		253 100	464 100	564 100		
10,4	2,5	6	50		M5	264 104 ¹⁾	511 104 ¹⁾	569 104	527 104	339 104
11,5	2,8	8	56	M6		274 115				
12,4	2,8	8	56		M6	280 124 ¹⁾	561 124 ¹⁾	730 124	580 124	353 124
13,4	2,9	8	56			303 134				
15,0	3,2	10	60	M8		333 150	641 150	925 150	736 150	408 150
16,5	3,2	10	60		M8	361 165 ¹⁾	680 165 ¹⁾	966 165	780 165	430 165
19,0	3,5	10	63	M10		452 190				
20,5	3,5	10	63		M10	472 205 ¹⁾	958 205 ¹⁾	1 247 205	925 205	600 205
23,0	3,8	10	67	M12		588 230				
25,0	3,8	10	67		M12	627 250	1 313 250	1 788 250	1 211 250	800 250
31,0	4,2	12	71		M16	958 310	1 694 310	2 441 310	1 802 310	
31,0	4,2	12	67		M16					1 280 310

1) Zahrnuto v sadě

Kuželový záhlubník 90°, DIN 335-C – sada

Rozsah dodávky:

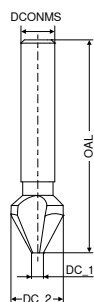
Kuželové záhlubníky Ø 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,0 v kazetě



U1 Artikl č. 30 100 ... Kč	U1 Artikl č. 30 110 ... Kč
1 877 999	3 584 999

Kuželový záhlubník 60°, DIN 334-C

▲ Se 3 břity na zahlubování a odjehlování, a to téměř na veškeré materiály

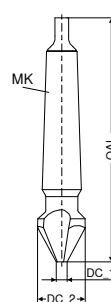
60°
HSS

DC_2 ₂₉	DC_1	DCONMS ₁₁₉	OAL	U1 Artikl č. 30 150 ... Kč	
mm	mm	mm	mm		
6,3	1,6	5	45	211	063 ¹⁾
8,0	2,0	6	50	214	080 ¹⁾
10,0	2,5	6	52	270	100 ¹⁾
12,5	3,2	8	56	277	125 ¹⁾
16,0	4,0	10	63	350	160 ¹⁾
20,0	5,0	10	67	489	200 ¹⁾
25,0	6,3	10	71	655	250

1) Zahrnuto v sadě

Kuželový záhlubník 60°, DIN 334-D

▲ Se 3 břity na zahlubování a odjehlování, a to téměř na veškeré materiály

MK
60°
HSS

DC_2 ₂₉	DC_1	OAL	MK	U1 Artikl č. 30 155 ... Kč	
mm	mm	mm			
16,0	4,0	90	1	786	160
20,0	5,0	106	2	983	200
25,0	6,3	112	2	1 077	250
31,5	10,0	118	2	1 122	315
40,0	12,5	150	3	1 860	400
50,0	16,0	160	3	2 393	500
63,0	20,0	190	4	3 775	630
80,0	25,0	200	4	6 220	800

Kuželový záhlubník 60°, DIN 334-C – sada

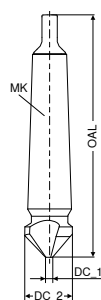
Rozsah dodávky:

Kuželové záhlubníky Ø 6,3; 8,0; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0 v kazetě

U1
Artikl č.
30 150 ...
Kč
2 049 999

Kuželový záhlubník 90°, DIN 335-D

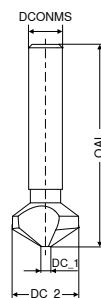
- ▲ Se 3 břity na odjehlování a zahlubování bez chvění, odjehlování a zahlubování téměř všech druhů materiálů. Zvlášť vhodný na šrouby DIN dle DIN ISO 7721 a 7991, protože průměry záhlubníků odpovídají konkrétním hlavám šroubů.



DC_2 _{z9}	DC_1	OAL	MK	U1
mm	mm	mm		Artikl č. 30 105 ...
16,5	3,2	85	1	794 165
19,0	3,2	100	2	1 030 190
20,5	3,5	100	2	1 066 205
23,0	3,8	106	2	1 066 230
25,0	3,8	106	2	1 102 250
26,0	3,8	106	2	1 102 260
28,0	4,0	112	2	1 180 280
30,0	4,2	112	2	1 180 300
31,0	4,2	112	2	1 266 310
34,0	4,5	118	2	1 177 340
37,0	4,8	118	2	1 444 370
40,0	10,0	140	3	1 749 400
50,0	14,0	150	3	2 096 500
63,0	16,0	180	4	3 333 630
80,0	22,0	190	4	5 416 800

Kuželový záhlubník 120°, dílenská norma C

- ▲ Se 3 břity na zahlubování a odjehlování, a to téměř na veškeré materiály

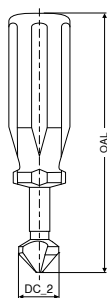


120°
HSS

DC_2 _{z9}	DC_1	DCONMS _{h9}	OAL	U1
mm	mm	mm	mm	Artikl č. 30 170 ...
6,3	1,5	5	45	262 063
8,3	2,0	6	50	262 083
10,4	2,5	6	50	292 104
12,4	2,8	8	56	311 124
16,5	3,2	10	60	452 165
20,5	3,5	10	60	622 205
25,0	3,8	10	63	761 250

Ruční odjehlovací záhlubník 90°

- ▲ Se 3 břity a plastovým držadlem odolným proti prokluzu
- ▲ Na zahlubování a odjehlování veškerých materiálů

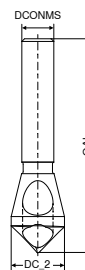


90°
HSS

DC_2	OAL	U1	Artikl č.
mm	mm		30 125 ...
12,4	135		Kč 389 124
15,0	135		Kč 458 150
16,5	135		Kč 472 165
20,5	135		Kč 561 205
25,0	135		Kč 680 250

Odjehlovací záhlubník 90°,
díleňská norma A

- ▲ Se zkoseným otvorem na zahlubování a odjehlování bez ořepů a chvění, vhodný na měkké, houževnaté materiály jako je hliník, plasty atd.



90°
HSS-E



90°
HSS-E

DC_2	D _{min} - D _{max}	DCONMS _{h9}	OAL	U1	Artikl č.
mm	mm	mm	mm		30 120 ...
6,3	1 - 4	6,3	45	Kč 439 040 ¹⁾	677 040 ¹⁾
10,0	2 - 5	6,0	45	Kč 270 050	406 050
14,0	5 - 10	8,0	48	Kč 333 101	541 101
21,0	10 - 15	10,0	65	Kč 572 150	789 150
28,0	15 - 20	12,0	85	Kč 1 155 200	1 608 200
35,0	20 - 25	15,0	102	Kč 1 608 250	2 371 250

1) Možnost oboustranného použití

Příklady materiálů k tabulkám řezných parametrů

	Index	Materiál	Pevnost N/mm ² / HB / HRC	Číslo materiálu	Označení materiálu	Číslo materiálu	Označení materiálu	Číslo materiálu	Označení materiálu
P	1.1	Stavební ocel	< 800 N/mm ²	1.0037	St 37-2	1.0570	St 52-3	1.0060	St 60-2
	1.2	Automatová ocel	< 800 N/mm ²	1.0718	9 SMnPb 28	1.0727	45 S 20	1.0757	46 SPb 2
	1.3	Cementační ocel, nelegovaná	< 800 N/mm ²	1.0401	C 15	1.0481	17 Mn 4	1.1141	Ck 15
	1.4	Cementační ocel, legovaná	< 1000 N/mm ²	1.7131	16 MnCr 5	1.7015	13 Cr 3	1.5919	15 CrNi 6
	1.5	Ocel k zušlechťování, nelegovaná	< 850 N/mm ²	1.0503	C 45	1.1191	Ck 45	1.0535	C 55
	1.6	Ocel k zušlechťování, nelegovaná	< 1000 N/mm ²	1.0601	C 60	1.1221	Ck 60	1.0540	C 50
	1.7	Ocel k zušlechťování, legovaná	< 800 N/mm ²	1.5131	50 MnSi 4	1.7030	28 Cr 4	1.7225	42 CrMo 4
	1.8	Ocel k zušlechťování, legovaná	< 1300 N/mm ²	1.5755	31 NiCr 14	1.7033	34 Cr 4	1.3565	48 CrMo 4
	1.9	Ocelolitina, ocel na odlitky	< 850 N/mm ²	0.9650	G-X 260 Cr 27	1.6750	GS-20 NiCrMo 3 7	1.6582	GS-34 CrNiMo 6
	1.10	Nitridační ocel	< 1000 N/mm ²	1.8504	34 CrAl 6	1.8507	34 AlMo 5	1.8509	41 CrAlMo 7
	1.11	Nitridační ocel	< 1200 N/mm ²	1.8515	31 CrMo 12	1.8523	39 CrMoV 19 3	1.8550	34 CrAlNi 7
	1.12	Ložisková ocel	< 1200 N/mm ²	1.3505	100 Cr6 (W3)	1.3543	X 192 CrMo 17	1.3520	100 CrMn 6
	1.13	Pružinová ocel	< 1200 N/mm ²	1.5026	55 Si 7	1.7176	55 Cr 3	1.7701	51 CrMoV 4
	1.14	Rychlořezná ocel	< 1300 N/mm ²	1.3344	S 6-5-3	1.3255	S 18-1-2-5	1.3294	PMHS6-5-3-8; ASP30
	1.15	Nástrojová ocel pro práci za studena	< 1300 N/mm ²	1.2312	40 CrMnMoS 8 6	1.2379	X 155 CrVMo 12 1	1.2316	X36 CrMo 16
	1.16	Nástrojová ocel pro práci za tepla	< 1300 N/mm ²	1.2343	X 38 CrMoV 5 1	1.2567	X 30 WCrV 5 3	1.2744	57 NiCrMov 7 7
M	2.1	Nerezavějící ocel na odlitky	< 850 N/mm ²	1.3941	G-X 4 CrNi 18 13	1.4027	G-X 20 Cr 14	1.4107	G-X 8 CrNi 12
	2.2	Nerezavějící ocel feritická	< 750 N/mm ²	1.4510	X 3 CrTi 17	1.4528	X 105 CrCoMo 18 2	1.4016	X 6 Cr 17
	2.3	Nerezavějící ocel martenzitická	< 900 N/mm ²	1.4034	X 46 Cr 13	1.4116	X 50 CrMoV 15	1.4106	X 2 CrMoSiS 18 2 1
	2.4	Nerezavějící ocel feriticko - martenzitická	< 1100 N/mm ²	1.4313	X 3CrNi 13 4	1.4028	X 30 Cr 13	1.4104	X 14 CrMoS 17
	2.5	Nerezavějící ocel austeniticko - feritická	< 850 N/mm ²	1.4460	X 8 CrNiMo 27 5	1.4821	X 20 CrNiSi 25 4	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3
	2.6	Nerezavějící ocel austenitická	< 750 N/mm ²	1.4301	X 5 CrNi 18 10	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4449	X 3 CrNiMo 18 12 3
	2.7	Žárovzdušná ocel	< 1100 N/mm ²	1.4747	X 80 CrNiSi 20	1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 21	1.4841	X 10 NiCrAlTi 32 21
K	3.1	Šedá litina s lamelovým grafitem	100–350 N/mm ²	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25		
	3.2	Šedá litina s lamelovým grafitem	300–500 N/mm ²	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45		
	3.3	Šedá litina s kuličkovým grafitem	300–500 N/mm ²	0.7040	GGG-40	0.7050	GGG-50		
	3.4	Šedá litina s kuličkovým grafitem	500–900 N/mm ²	0.7060	GGG-60	0.7080	GGG-80		
	3.5	Temperovaná litina bílá	270–450 N/mm ²	0.8035	GTW-35	0.8045	GTW-45		
	3.6	Temperovaná litina bílá	500–650 N/mm ²	0.8055	GTW-55	0.8065	GTW-65		
	3.7	Temperovaná litina černá	300–450 N/mm ²	0.8135	GTS-35	0.8145	GTS-45		
	3.8	Temperovaná litina černá	500–800 N/mm ²	0.8155	GTS-55	0.8170	GTS-70		
N	4.1	Hliník (nelegovaný, nízkolegovaný)	< 350 N/mm ²	3.0255	Al99.5	3.3308	Al99.9Mg0.5	3.0256	E-Al H
	4.2	Slitina hliníku < 0,5% Si	< 500 N/mm ²	3.0515	AlMn1	3.1355	AlCuMg2	3.3315	AlMg1
	4.3	Slitina hliníku 0,5-10% Si	< 400 N/mm ²	3.2315	AlMgSi1	3.2373	G-AlSi9Mg	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg
	4.4	Slitina hliníku 10-15% Si	< 400 N/mm ²	3.2581	G-AlSi12	3.2583	G-AlSi12(Cu)		
	4.5	Slitina hliníku > 15% Si	< 400 N/mm ²		G-AlSi17Cu4		G-AlSi25CuNiMg		G-AlSi21CuNiMg
	4.6	Meď (nelegovaná, nízkolegovaná)	< 350 N/mm ²	2.0060	E-Cu57	2.0090	SF-Cu	2.1522	CuSi2Mn
	4.7	Meď - tvárná slitina	< 700 N/mm ²	2.0205	CuZn0.5	2.1160	CuPb1P	2.1366	CuMn5
	4.8	Meď - speciální slitina	< 200 HB	2.0916	CuAl5	2.1525	CuSi3Mn		Ampco 8-16
	4.9	Meď - speciální slitina	< 300 HB	2.0978	CuAl11Ni6Fe5				Ampco18-26
	4.10	Meď - speciální slitina	> 300 HB	2.1247	CuBe2F125				Ampco M-4
	4.11	Mosaz křehká, bronz, červená mosaz	< 600 N/mm ²	2.0331	CuZn36Pb1.5	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
	4.12	Mosaz houževnatá	< 600 N/mm ²	2.0335	CuZn36 (Ms63)	2.1293	CuCrZr	2.1080	CuSn6Zn6
	4.13	Termoplast		PP	Hostalen	PVC	Makrolon, Novodur		
	4.14	Duroplast			Ferrozell, Bakelit		Pertinax		Resopal
	4.15	Plast vystužený vlákny			GFK*		CFK**		AFK***
	4.16	Horčík a slitina horčíku	< 850 N/mm ²	3.5200	MgMn2	3.5612	MgAl6Zn1	3.5812	MgAl8Zn1
	4.17	Grafit			R8500X		R8650		Technograph 15
	4.18	Wolfram a slitiny wolframu			W-NiFe (Densimet W)		W-Cu80/20		W93NiFe (DENAL)
	4.19	Molybden a slitiny molybdenu			Mo, Mo-50Re		TZC, TZM		MHC, ODS
S	5.1	Čistý nikl		2.4060	Ni99.6	2.4066	Ni99.2	2.4068	LC-Ni99
	5.2	Slitina niklu		1.3912	Ni36 (Invar)	1.3924	Ni54	1.3921	Ni49
	5.3	Slitina niklu	< 850 N/mm ²	2.4360	NiCu30Fe	2.4375	NiCu30Al	2.4858	NiCr21Mo
	5.4	Slitina niklu a molybdenu		2.4600	NiMo29Cr	2.4617	NiMo28	2.4819	NiMo16Cr15W
	5.5	Slitina niklu	< 1300 N/mm ²	2.4886	SG-NiMo16Cr16W	2.4854	NiFe33Cr25Co	2.4816	NiCr15Fe
	5.6	Slitina kobaltu a chromu	< 1300 N/mm ²	2.4711	CoCr20Ni15Mo	2.4964	CoCr20W15Ni	2.4989	CoCr20NiW
	5.7	Žárovzdušná slitina	< 1300 N/mm ²	1.4718	X 45 CrSi 9 3	1.4747	X 80 CrNiSi 20	1.4980	X5 NiCrTi 2615
	5.8	Slitina niklu a kobaltu (chromu)	< 1400 N/mm ²	2.4806	SG-NiCr20Nb, Inconel 82	2.4851	NiCr23Fe, Inconel 601	2.4667	SG-NiCr19NbMoTi
	5.9	Čistý titan	< 900 N/mm ²	3.7025	Ti99.8	3.7034	Ti99.7	3.7064	Ti99.5
	5.10	Slitina titanu	< 700 N/mm ²	3.7114	TiAl5Sn2	3.7174	TiAl6V6Sn2	3.7124	TiCu2
	5.11	Slitina titanu	< 1200 N/mm ²	3.7164	TiAl5V4	3.7144	TiAl6Sn2Zr4Mo2	3.7154	TiAl6Zr5
H	6.1		< 45 HRC						
	6.2		46–55 HRC						
	6.3	Kalená ocel	56–60 HRC						
	6.4		61–65 HRC						
	6.5		65–70 HRC						

*vyztužené skelným vláknem

**vyztužené uhlíkovým
vláknem***vyztužené aramidovým
vláknem

Orientační rezné parametry pro REAMAX TS

Index	Sorta / povlak		HM-DBG-P / Ti700				HM-DBG-P / Ti700			
	Artikl č. / typ náběhu		40 585 ... / 75H.65 - ASG3000				40 521 ..., 40 571 ... / 75J.65, 75H.65 - ASG0106			
	Jmen. Ø v mm		18-21,999	22-31,799	31,8-51,999	52-65	18-21,999	22-31,799	31,8-51,999	52-65
	Přídavek na stružení Ø		0,20-0,30	0,20-0,30	0,30-0,40	0,30-0,50	0,20-0,30	0,20-0,30	0,30-0,40	0,30-0,50
	Počet zubů		6	6	8	10	6	6	8	10
	V_c m/min		f mm/ot.		f mm/ot.		f mm/ot.		f mm/ot.	
	3xD	5xD								
1.1	150-200	120-160	0,80-1,10	1,00-1,40	1,30-1,90	1,90-2,80				
1.2	150-200	120-160	0,80-1,10	1,00-1,40	1,30-1,90	1,90-2,80				
1.3	150-200	120-160	0,80-1,10	1,00-1,40	1,30-1,90	1,90-2,80				
1.4	150-200	120-160	0,80-1,10	1,00-1,40	1,30-1,90	1,90-2,80				
1.5	150-200	120-160	0,80-1,10	1,00-1,40	1,30-1,90	1,90-2,80				
1.6	150-200	120-160	0,80-1,10	1,00-1,40	1,30-1,90	1,90-2,80				
1.7	150-200	120-160	0,80-1,10	1,00-1,40	1,30-1,90	1,90-2,80				
1.8	80-120	80-100	0,50-0,80	0,70-1,00	0,90-1,30	1,30-2,00				
1.9	80-120	80-100	0,50-0,80	0,70-1,00	0,90-1,30	1,30-2,00				
1.10	80-120	80-100	0,50-0,80	0,70-1,00	0,90-1,30	1,30-2,00				
1.11										
1.12										
1.13										
1.14										
1.15										
1.16										
2.1										
2.2										
2.3										
2.4										
2.5										
2.6										
2.7										
3.1	150-220	120-150	0,90-1,30	1,20-1,70	1,60-2,30	2,30-3,40				
3.2	150-220	120-150	0,90-1,30	1,20-1,70	1,60-2,30	2,30-3,40				
3.3	175-300	150-180	0,90-1,30	1,20-1,70	1,60-2,30	2,30-3,40				
3.4	120-180	120-150	0,80-1,10	1,00-1,40	1,30-1,90	1,90-2,80				
3.5	150-250	120-160	0,90-1,30	1,20-1,70	1,60-2,30	2,30-3,40				
3.6	150-250	120-160	0,90-1,30	1,20-1,70	1,60-2,30	2,30-3,40				
3.7	120-180	120-150	0,80-1,10	1,00-1,40	1,30-1,90	1,90-2,80				
3.8	120-180	120-150	0,80-1,10	1,00-1,40	1,30-1,90	1,90-2,80				
4.1										
4.2										
4.3										
4.4										
4.5										
4.6										
4.7										
4.8										
4.9										
4.10										
4.11										
4.12										
4.13										
4.14										
4.15										
4.16										
4.17										
4.18										
4.19										
5.1										
5.2										
5.3										
5.4										
5.5										
5.6										
5.7										
5.8										
5.9										
5.10										
5.11										
6.1										
6.2										
6.3										
6.4										
6.5										



Rezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné rezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační rezné parametry pro REAMAX TS

Index	Sorta / povlak		HM-TiN / CWN10				HM-DBC / CWN10					
	Artikl č. / typ náběhu		40 535 ... / 75H.71 – ASG3000				40 526 ..., 40 580 ... / 75J.17, 75H.17 – ASG0706					
	Jmen. Ø v mm		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65		
	Přídavek na stružení Ø		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50	0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50		
	Počet zubů		6	6	8	10	6	6	8	10		
V _c m/min	f		f		f		V _c m/min	f		f		
	3xD	5xD	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.		mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	
1.1	100–140	80–120	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
1.2	100–140	80–120	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
1.3	100–140	80–120	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
1.4	100–140	80–120	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
1.5	100–140	80–120	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
1.6	100–140	80–120	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
1.7	100–140	80–120	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
1.8	30–45	30–45	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00						
1.9	30–45	30–45	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00						
1.10	30–45	30–45	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00						
1.11												
1.12												
1.13												
1.14												
1.15												
1.16												
2.1												
2.2												
2.3												
2.4												
2.5												
2.6												
2.7												
3.1												
3.2												
3.3												
3.4												
3.5												
3.6												
3.7												
3.8												
4.1							150–300	150–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40
4.2							150–300	150–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40
4.3							200–300	150–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40
4.4							200–300	150–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40
4.5							200–300	150–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40
4.6	80–150	80–120	0,70–1,10	0,90–1,40	1,20–1,90	1,70–2,60						
4.7	120–200	120–150	0,70–1,10	0,90–1,40	1,20–1,90	1,70–2,60						
4.8												
4.9												
4.10												
4.11	120–200	120–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
4.12	80–150	80–120	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
4.13												
4.14												
4.15												
4.16												
4.17												
4.18												
4.19												
5.1												
5.2												
5.3												
5.4												
5.5												
5.6												
5.7												
5.8												
5.9												
5.10												
5.11												
6.1												
6.2												
6.3												
6.4												
6.5												

i Rezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné rezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační rezné parametry pro REAMAX TS

Index	Sorta / povlak		DST / CWC10						DST / CWC10			
	Artikl č. / typ náběhu		40 539 ... / 75H.93 – ASG3000						40 597 ... / 75J.93 – ASG4000			
	Jmen. Ø v mm		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65			18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Přídavek na stružení Ø		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50			0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Počet zubů		6	6	8	10			6	6	8	10
	V _c m/min		f	f	f	f	V _c m/min		f	f	f	f
	3xD	5xD	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	3xD	5xD	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.
1.1	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150–200	120–160	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
1.2	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150–200	120–160	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
1.3	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150–200	120–160	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
1.4	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150–200	120–160	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
1.5	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150–200	120–160	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
1.6	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150–200	120–160	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
1.7	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150–200	120–160	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
1.8												
1.9	80–120	80–100	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00	80–120	80–100	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00
1.10	80–120	80–100	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00	80–120	80–100	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00
1.11	80–120	80–100	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00	80–120	80–100	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00
1.12	80–120	80–100	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00	80–120	80–100	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00
1.13												
1.14												
1.15												
1.16												
2.1												
2.2												
2.3												
2.4												
2.5												
2.6												
2.7												
3.1												
3.2												
3.3	175–300	150–180	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40	225–300	180–240	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10
3.4	120–150	100–120	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	120–150	100–120	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10
3.5	150–250	120–200	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
3.6	150–250	120–200	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
3.7	120–180	120–150	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	120–180	120–150	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
3.8	120–180	120–150	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	120–180	120–150	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
4.1												
4.2												
4.3												
4.4												
4.5												
4.6	150–320	150–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
4.7	150–320	150–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
4.8												
4.9												
4.10												
4.11	150–320	150–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
4.12	150–320	150–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
4.13												
4.14												
4.15												
4.16												
4.17												
4.18												
4.19												
5.1												
5.2												
5.3												
5.4												
5.5												
5.6												
5.7												
5.8												
5.9												
5.10												
5.11												
6.1												
6.2												
6.3												
6.4												
6.5												



Rezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné rezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační řezné parametry pro REAMAX TS

Index	Sorta / povlak		DST / CWC10			
	Artikl č. / typ náběhu		40 544 ... / 75J.93 – ASG3000			
	Jmen. Ø v mm		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65
	Přídavek na stružení Ø		0,20–0,30	0,20–0,30	0,30–0,40	0,30–0,50
	Počet zubů		6	6	8	10
	v_c m/min		f	f	f	f
	3xD	5xD	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.
1.1	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
1.2	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
1.3	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
1.4	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
1.5	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
1.6	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
1.7	150–200	120–160	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
1.8						
1.9	80–120	80–100	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00
1.10	80–120	80–100	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00
1.11	80–120	80–100	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00
1.12	80–120	80–100	0,50–0,80	0,70–1,00	0,90–1,30	1,30–2,00
1.13						
1.14						
1.15						
1.16						
2.1						
2.2						
2.3						
2.4						
2.5						
2.6						
2.7						
3.1						
3.2						
3.3	175–300	150–180	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40
3.4	120–150	100–120	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
3.5	150–250	120–200	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40
3.6	150–250	120–200	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40
3.7	120–180	120–150	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
3.8	120–180	120–150	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
4.1						
4.2						
4.3						
4.4						
4.5						
4.6	150–320	150–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
4.7	150–320	150–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
4.8						
4.9						
4.10						
4.11	150–320	150–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
4.12	150–320	150–200	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
4.13						
4.14						
4.15						
4.16						
4.17						
4.18						
4.19						
5.1						
5.2						
5.3						
5.4						
5.5						
5.6						
5.7						
5.8						
5.9						
5.10						
5.11						
6.1						
6.2						
6.3						
6.4						
6.5						

i Řezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné řezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační rezné parametry pro REAMAX

Index	Sorta / povlak		HM-TiN / CWN 10			HM-DBC		
	Artikl č. / typ náběhu		40 505 ... / 640.71 – ASG3000			40 570 ... / 640.27 – ASG0706		
	Jmen. Ø v mm		12–21,999	22–32,000	32,001–40	12–21,999	22–32,000	32,001–40
	Přídavek na stružení Ø		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40	0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Počet zubů		6	8	8	6	8	8
	v_c m/min		f mm/ot.			f mm/ot.		
	3xD	5xD						
1.1	100–140	80–120	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00			
1.2	100–140	80–120	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00			
1.3	100–140	80–120	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00			
1.4	100–140	80–120	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00			
1.5	100–140	80–120	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00			
1.6	100–140	80–120	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00			
1.7	100–140	80–120	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00			
1.8	30–45	30–45	0,60–0,80	1,00–1,40	1,00–1,40			
1.9	30–45	30–45	0,60–0,80	1,00–1,40	1,00–1,40			
1.10	30–45	30–45	0,60–0,80	1,00–1,40	1,00–1,40			
1.11								
1.12								
1.13								
1.14								
1.15								
1.16								
2.1								
2.2								
2.3								
2.4								
2.5								
2.6								
2.7								
3.1								
3.2								
3.3								
3.4								
3.5								
3.6								
3.7								
3.8								
4.1						150–300	150–300	1,00–1,40
4.2						150–300	150–300	1,00–1,40
4.3						200–300	150–300	1,00–1,40
4.4						200–300	150–300	1,00–1,40
4.5						200–300	150–300	1,00–1,40
4.6	80–150	80–120	0,80–1,20	1,40–2,00	1,40–2,00			
4.7	120–200	120–150	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40			
4.8								
4.9								
4.10								
4.11	120–200	120–200	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40			
4.12	120–200	120–200	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40			
4.13								
4.14								
4.15								
4.16								
4.17								
4.18								
4.19								
5.1								
5.2								
5.3								
5.4								
5.5								
5.6								
5.7								
5.8								
5.9								
5.10								
5.11								
6.1								
6.2								
6.3								
6.4								
6.5								

i Rezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné rezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační rezné parametry pro REAMAX

Index	Sorta / povlak		DST / CWC 10					DST / CWC 10		
	Artikl č. / typ náběhu		40 525 ... / 640.93 – ASG3000					40 536 ... / 640.93 – ASG4000		
	Jmen. Ø v mm		12–21,999	22–32,000	32,001–40			12–21,999	22–32,000	32,001–40
	Přídavek na stružení Ø		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40			0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Počet zubů		6	8	8			6	8	8
	v _c m/min		f	f	f	v _c m/min		f	f	f
	3xD	5xD	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	3xD	5xD	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.
1.1	150–200	120–160	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150–200	120–160	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
1.2	150–200	120–160	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150–200	120–160	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
1.3	150–200	120–160	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150–200	120–160	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
1.4	150–200	120–160	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150–200	120–160	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
1.5	150–200	120–160	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150–200	120–160	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
1.6	150–200	120–160	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150–200	120–160	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
1.7	150–200	120–160	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150–200	120–160	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
1.8										
1.9	80–120	80–120	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	80–120	80–120	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
1.10	80–120	80–120	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	80–120	80–120	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
1.11	80–120	80–120	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	80–120	80–120	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
1.12										
1.13										
1.14										
1.15										
1.16										
2.1										
2.2										
2.3										
2.4										
2.5										
2.6										
2.7										
3.1										
3.2										
3.3	175–300	150–180	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	175–300	150–180	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
3.4	150–250	120–160	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	120–180	120–150	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
3.5	150–250	120–160	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
3.6	150–250	120–160	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
3.7	120–180	120–150	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	120–180	120–150	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30
3.8	120–180	120–150	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	120–180	120–150	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30
4.1										
4.2										
4.3										
4.4										
4.5										
4.6	150–300	150–200	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
4.7	150–300	150–200	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
4.8										
4.9										
4.10										
4.11	150–300	150–200	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
4.12	150–300	150–200	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
4.13										
4.14										
4.15										
4.16										
4.17										
4.18										
4.19										
5.1										
5.2										
5.3										
5.4										
5.5										
5.6										
5.7										
5.8										
5.9										
5.10										
5.11										
6.1										
6.2										
6.3										
6.4										
6.5										

i Rezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné rezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační řezné parametry pro REAMAX

Index	Sorta / povlak		HM-DBG-P / Ti700			HM-DBG-P / Ti700				
	Artikl č. / typ náběhu		40 560 ... / 640.65 – ASG3000			40 551 ... / 640.65 – ASG0106				
	Jmen. Ø v mm		12-21,999	22-32,000	32,001-40	12-21,999	22-32,000	32,001-40		
	Přídavek na stružení Ø		0,10-0,30	0,20-0,40	0,20-0,40	0,10-0,30	0,20-0,40	0,20-0,40		
	Počet zubů		6	8	8	6	8	8		
	v_c m/min		f			v_c m/min				
	3xD	5xD	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	3xD	5xD	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.
1.1	150-200	120-160	0,90-1,20	1,50-2,00	1,50-2,00					
1.2	150-200	120-160	0,90-1,20	1,50-2,00	1,50-2,00					
1.3	150-200	120-160	0,90-1,20	1,50-2,00	1,50-2,00					
1.4	150-200	120-160	0,90-1,20	1,50-2,00	1,50-2,00					
1.5	150-200	120-160	0,90-1,20	1,50-2,00	1,50-2,00					
1.6	150-200	120-160	0,90-1,20	1,50-2,00	1,50-2,00					
1.7	150-200	120-160	0,90-1,20	1,50-2,00	1,50-2,00					
1.8	80-120	80-100	0,70-1,00	0,90-1,30	0,90-1,30					
1.9	80-120	80-100	0,70-1,00	0,90-1,30	0,90-1,30					
1.10	80-120	80-100	0,70-1,00	0,90-1,30	0,90-1,30					
1.11						80-120	80-100	0,70-1,00	0,90-1,30	0,90-1,30
1.12						60-100	60-100	0,70-1,00	0,90-1,30	0,90-1,30
1.13						60-100	60-100	0,70-1,00	0,90-1,30	0,90-1,30
1.14						40-60	40-60	0,60-0,80	0,90-1,10	0,90-1,10
1.15						40-60	40-60	0,60-0,80	0,90-1,10	0,90-1,10
1.16						40-60	40-60	0,60-0,80	0,90-1,10	0,90-1,10
2.1						45-60	40-50	0,70-0,90	1,20-1,60	1,20-1,60
2.2						45-60	40-50	0,70-0,90	1,20-1,60	1,20-1,60
2.3						30-50	30-40	0,70-0,90	1,20-1,60	1,20-1,60
2.4						30-50	30-40	0,70-0,90	1,20-1,60	1,20-1,60
2.5						30-50	30-40	0,70-0,90	1,20-1,60	1,20-1,60
2.6						45-60	40-50	0,70-0,90	1,20-1,60	1,20-1,60
2.7						30-50	30-40	0,70-0,90	1,20-1,60	1,20-1,60
3.1	200-250	160-200	1,00-1,40	1,30-1,90	1,30-1,90					
3.2	200-250	160-200	1,00-1,40	1,30-1,90	1,30-1,90					
3.3	225-300	180-240	1,00-1,40	1,30-1,90	1,30-1,90					
3.4	120-150	100-120	0,90-1,20	1,20-1,60	1,20-1,60					
3.5	150-250	120-200	0,90-1,20	1,20-1,60	1,20-1,60					
3.6	150-250	120-200	0,90-1,20	1,20-1,60	1,20-1,60					
3.7	120-150	100-120	0,90-1,20	1,20-1,60	1,20-1,60					
3.8	120-150	100-120	0,90-1,20	1,20-1,60	1,20-1,60					
4.1										
4.2										
4.3										
4.4										
4.5										
4.6										
4.7										
4.8										
4.9										
4.10										
4.11										
4.12										
4.13										
4.14										
4.15										
4.16										
4.17										
4.18										
4.19										
5.1										
5.2										
5.3										
5.4										
5.5										
5.6										
5.7										
5.8										
5.9										
5.10										
5.11										
6.1						40-60	40-60	0,40-0,80	0,60-1,00	0,60-1,00
6.2						40-60	40-60	0,40-0,80	0,60-1,00	0,60-1,00
6.3						30-50	30-50	0,40-0,80	0,60-1,00	0,60-1,00
6.4						30-50	30-50	0,40-0,80	0,60-1,00	0,60-1,00
6.5										

i Řezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné řezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační rezné parametry pro výstružníky s výměnnou hlavou MultiChange

Index	CWC 10				TiAIN			TiAIN		
	Povlak	40 210 ... / 40 211 ...			40 220 ... / 40 221 ...			40 230 ... / 40 231 ...		
	Artikl. č.	40 210 ... / 40 211 ...			40 220 ... / 40 221 ...			40 230 ... / 40 231 ...		
	Jmen. Ø v mm	8,0-12,59	12,6-29,99	30,0-30,20	8,0-12,59	12,6-29,99	30,0-30,20	8,0-12,59	12,6-18,59	18,6-30,20
	Přídavek na stružení Ø	0,15-0,3	0,2-0,4	0,2-0,4	0,15-0,3	0,15-0,3	0,15-0,3	0,15-0,4	0,2-0,5	0,2-0,5
	Počet zubů	4/6	6	8	4/6	6	8	4/6	6	8
	V _c m/min	f mm/ot.	f mm/ot.	f mm/ot.	f mm/ot.	f mm/ot.	f mm/ot.	f mm/ot.	f mm/ot.	f mm/ot.
1.1	120-200	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.2	120-200	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.3	120-200	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.4	120-200	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.5	120-200	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.6	100-160	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.7	100-160	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.8	100-160	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.9	100-160	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.10	100-160	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.11	100-160	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.12	100-160	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.13	100-160	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.14	100-160	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.15	80-140	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
1.16	80-140	0,60-1,00	0,90-1,50	1,20-2,00						
2.1	20-40				0,32-0,60	0,48-0,90	0,64-1,20			
2.2	20-40				0,32-0,60	0,48-0,90	0,64-1,20			
2.3	20-40				0,32-0,60	0,48-0,90	0,64-1,20			
2.4	10-30				0,32-0,60	0,48-0,90	0,64-1,20			
2.5	20-40				0,32-0,60	0,48-0,90	0,64-1,20			
2.6	20-40				0,32-0,60	0,48-0,90	0,64-1,20			
2.7	10-20				0,32-0,60	0,48-0,90	0,64-1,20			
3.1	80-120							0,40-0,80	0,90-1,50	0,90-2,40
3.2	80-120							0,40-0,80	0,90-1,50	0,90-2,40
3.3	80-120							0,40-0,80	0,90-1,50	0,90-2,40
3.4	60-100							0,32-0,48	0,60-1,20	0,60-1,20
3.5	80-120							0,40-0,80	0,60-1,20	0,60-1,20
3.6	80-120							0,40-0,80	0,60-1,20	0,60-1,20
3.7	80-120							0,40-0,80	0,60-1,20	0,60-1,20
3.8	60-100							0,32-0,48	0,60-1,20	0,60-1,20
4.1										
4.2										
4.3										
4.4										
4.5										
4.6										
4.7										
4.8										
4.9										
4.10										
4.11										
4.12	80-120				0,40-1,00	0,60-1,50	0,80-2,00			
4.13										
4.14										
4.15										
4.16										
4.17	10-30				0,24-0,72	0,36-1,08	0,48-1,44			
4.18										
4.19										
5.1	10-30				0,60-1,40	0,90-1,80	1,20-2,00			
5.2	10-30				0,60-1,50	0,90-1,80	1,20-2,00			
5.3	10-30				0,60-1,60	0,90-1,80	1,20-2,00			
5.4	10-30				0,60-1,70	0,90-1,80	1,20-2,00			
5.5	10-25				0,60-1,80	0,90-1,80	1,20-2,00			
5.6	10-25				0,60-1,90	0,90-1,80	1,20-2,00			
5.7	10-20				0,20-0,48	0,30-0,72	0,40-0,96			
5.8	10-20				0,20-0,48	0,30-0,72	0,40-0,96			
5.9	10-30				0,20-0,48	0,30-0,48	0,48-1,00			
5.10	10-30				0,20-0,48	0,30-0,48	0,48-1,00			
5.11	10-30				0,20-0,48	0,30-0,48	0,48-1,00			
6.1										
6.2										
6.3										
6.4										
6.5										

i Rezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje. Uváděné hodnoty představují možné rezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační řezné parametry pro výstružníky s výměnnou hlavou MultiChange

Index	K10				PDC			
	Povlak	40 240 ... / 40 241 ...			40 245 ... / 40 246 ...			
	Artikl č.							
	Jmen. Ø v mm	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–30,20	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–30,20	
	Přídavek na stružení Ø	0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5	
Počet zubů		4/6	6	8	4/6	6	8	
V _c	f	f	f		V _c	f	f	
m/min	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.		m/min	mm/ot.	mm/ot.	
1.1								
1.2								
1.3								
1.4								
1.5								
1.6								
1.7								
1.8								
1.9								
1.10								
1.11								
1.12								
1.13								
1.14								
1.15								
1.16								
2.1								
2.2								
2.3								
2.4								
2.5								
2.6								
2.7								
3.1								
3.2								
3.3								
3.4								
3.5								
3.6								
3.7								
3.8								
4.1	100–300	0,40–1,20	0,60–1,80	0,80–2,40	100–500	0,40–1,20	0,90–2,10	1,20–2,80
4.2	100–300	0,40–0,80	0,60–1,20	1,20–2,00	100–500	0,40–1,20	0,90–2,10	1,20–2,80
4.3	100–300	0,40–0,80	0,60–1,20	1,20–2,00				
4.4	100–300	0,40–0,80	0,60–1,20	1,20–2,00				
4.5					100–200	0,40–1,20	0,90–2,10	1,20–2,80
4.6	50–100	0,40–1,00	0,60–1,50	0,80–2,00				
4.7	50–150	0,40–1,00	0,60–1,50	0,80–2,00				
4.8								
4.9								
4.10	15–40	0,48–1,00	0,72–1,50	0,96–2,00				
4.11	15–40	0,48–1,00	0,72–1,50	0,96–2,00				
4.12								
4.13								
4.14								
4.15					10–40	0,10–0,32	0,15–0,48	0,20–0,64
4.16	25–50	0,40–1,00	0,60–1,50	0,80–2,00	100–250	0,10–0,25	0,60–1,50	0,80–2,00
4.17								
4.18	10–25	0,60–1,00	0,90–1,50	1,20–2,00				
4.19	10–25	0,60–1,00	0,90–1,50	1,20–2,00				
5.1								
5.2								
5.3								
5.4								
5.5								
5.6								
5.7								
5.8								
5.9								
5.10								
5.11								
6.1								
6.2								
6.3								
6.4								
6.5								

i Řezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje. Uváděné hodnoty představují možné řezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační řezné parametry pro Monomax

Index	Sorta / povlak		DBC						DBC			
	Artikl č. / typ náběhu		40 648 ..., 40 649 ... / 56J.17, 56R.17 – ASG0706						40 640..., 40 641... / 56H.17, 56Q.17 – ASG0706			
	Jmen. Ø v mm		5,60–8,89	8,90–12,00	12,01–22,00	22,01–25,89			5,60–8,89	8,90–12,00	12,01–22,00	22,01–25,89
	Přídavek na stružení Ø		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40			0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40
	Počet zubů		4	6	6	6			4	6	6	6
	V_c m/min		f		f		V_c m/min		f		f	
	3xD	5xD	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	3xD	5xD	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.
1.1												
1.2												
1.3												
1.4												
1.5												
1.6												
1.7												
1.8												
1.9												
1.10												
1.11												
1.12												
1.13												
1.14												
1.15												
1.16												
2.1												
2.2												
2.3												
2.4												
2.5												
2.6												
2.7												
3.1												
3.2												
3.3												
3.4												
3.5												
3.6												
3.7												
3.8												
4.1	150–300	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50	150–300	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
4.2	150–300	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50	150–300	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
4.3	200–300	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50	200–300	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
4.4	200–300	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50	200–300	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
4.5	200–300	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50	200–300	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
4.6												
4.7												
4.8												
4.9												
4.10												
4.11												
4.12												
4.13												
4.14												
4.15												
4.16												
4.17												
4.18												
4.19												
5.1												
5.2												
5.3												
5.4												
5.5												
5.6												
5.7												
5.8												
5.9												
5.10												
5.11												
6.1												
6.2												
6.3												
6.4												
6.5												

i Řezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné řezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační rezné parametry pro Monomax

Index	Sorta / povlak		DST / CWC 10				DST / CWC 10					
	Artikl č. / typ náběhu		40 625 ..., 40 626 ... / 56J.93, 56R.93 – ASG3000				40 635 ..., 40 636 ... / 56J.93, 56R.93 – ASG4000					
	Jmen. Ø v mm		5,60–8,89	8,90–12,00	12,01–22,00	22,01–25,89	5,60–8,89	8,90–12,00	12,01–22,00	22,01–25,89		
	Přídavek na stružení Ø		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40	0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40		
	Počet zubů		4	6	6	6	4	6	6	6		
	V _c m/min		f		f		f		f		f	
	3xD	5xD	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.	mm/ot.
1.1	150–200	120–160	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150–200	120–160	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
1.2	150–200	120–160	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150–200	120–160	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
1.3	150–200	120–160	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150–200	120–160	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
1.4	150–200	120–160	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150–200	120–160	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
1.5	150–200	120–160	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150–200	120–160	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
1.6	150–200	120–160	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150–200	120–160	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
1.7	150–200	120–160	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150–200	120–160	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
1.8												
1.9	80–120	80–100	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	80–120	80–100	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
1.10	80–120	80–100	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	80–120	80–100	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
1.11	80–120	80–100	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	80–120	80–100	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
1.12												
1.13												
1.14												
1.15												
1.16												
2.1												
2.2												
2.3												
2.4												
2.5												
2.6												
2.7												
3.1												
3.2												
3.3	175–300	150–180	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50	175–300	150–180	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50
3.4	120–150	100–120	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	120–180	120–150	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
3.5	150–250	120–200	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
3.6	150–250	120–200	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50						
3.7	120–180	120–150	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	120–180	120–150	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
3.8	120–180	120–150	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	120–180	120–150	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
4.1												
4.2												
4.3												
4.4												
4.5												
4.6	150–320	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50						
4.7	150–320	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50						
4.8												
4.9												
4.10												
4.11	150–320	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50						
4.12	150–320	150–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50						
4.13												
4.14												
4.15												
4.16												
4.17												
4.18												
4.19												
5.1												
5.2												
5.3												
5.4												
5.5												
5.6												
5.7												
5.8												
5.9												
5.10												
5.11												
6.1												
6.2												
6.3												
6.4												
6.5												

i Rezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné rezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační rezné parametry pro Monomax

Index	Sorta / povlak		HM-DBG-P / Ti700				HM-TiN / CWN 10					
	Artikl č. / typ náběhu		40 644 ..., 40 645 ... / 56H.65, 56Q.65 – ASG0106				40 605 ..., 40 606 ... / 56J.71, 56R.71 – ASG3000					
	Jmen. Ø v mm		5,60–8,89	8,90–12,00	12,01–22,00	22,01–25,89	5,60–8,89	8,90–12,00	12,01–22,00	22,01–25,89		
	Přídavek na stružení Ø		0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40	0,10–0,20	0,10–0,30	0,20–0,30	0,20–0,40		
	Počet zubů		4	6	6	6	4	6	6	6		
	V_c m/min		f mm/ot.		f mm/ot.		f mm/ot.		f mm/ot.		f mm/ot.	
	3xD	5xD										
1.1							100–140	80–120	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
1.2							100–140	80–120	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
1.3							100–140	80–120	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
1.4							100–140	80–120	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
1.5							100–140	80–120	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
1.6							100–140	80–120	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
1.7							100–140	80–120	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
1.8							30–45	30–45	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
1.9							30–45	30–45	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
1.10							30–45	30–45	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
1.11	80–120	80–100	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	30–45	30–45	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
1.12	60–100	60–100	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	30–45	30–45	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
1.13	60–100	60–100	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	30–45	30–45	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
1.14	40–60	40–60	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	30–45	30–45	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
1.15	40–60	40–60	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	30–45	30–45	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
1.16	40–60	40–60	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	30–45	30–45	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90
2.1	45–60	40–50	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
2.2	45–60	40–50	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
2.3	30–50	30–40	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
2.4	30–50	30–40	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
2.5	30–50	30–40	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
2.6	45–60	40–50	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
2.7	30–50	30–40	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00						
3.1												
3.2												
3.3												
3.4												
3.5												
3.6												
3.7												
3.8												
4.1												
4.2												
4.3												
4.4												
4.5												
4.6							80–150	80–120	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
4.7							120–200	120–150	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
4.8												
4.9												
4.10												
4.11							120–200	120–200	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
4.12							80–150	80–120	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50
4.13												
4.14												
4.15												
4.16												
4.17												
4.18												
4.19												
5.1												
5.2												
5.3												
5.4												
5.5												
5.6												
5.7												
5.8												
5.9												
5.10												
5.11												
6.1												
6.2												
6.3												
6.4												
6.5												

i Rezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné rezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační řezné parametry pro Fullmax

Typ UNI		40 484 ... / 40 485 ... / 40 486 ... / 40 487 ...											
		Ø 2,97 – 4,05		Ø 4,06 – 6,05		Ø 6,06 – 7,55		Ø 7,56 – 12,05		Ø 12,06 – 16,05		Ø 16,06 – 20,05	
Počet zubů		4		4		6		6		6		6	
Index	v _c m/min	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm
1.1	180–250	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
1.2	180–250	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
1.3	180–250	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
1.4	180–250	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
1.5	180–250	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
1.6	180–250	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
1.7	180–250	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30
1.8	80–120	0,40–0,50	0,10–0,20	0,40–0,60	0,10–0,20	0,90–1,10	0,20	1,00–1,20	0,20	1,00–1,30	0,20–0,30	1,30–1,50	0,30
1.9	80–120	0,40–0,50	0,10–0,20	0,40–0,60	0,10–0,20	0,90–1,10	0,20	1,00–1,20	0,20	1,00–1,30	0,20–0,30	1,30–1,50	0,30
1.10	80–120	0,40–0,50	0,10–0,20	0,40–0,60	0,10–0,20	0,90–1,10	0,20	1,00–1,20	0,20	1,00–1,30	0,20–0,30	1,30–1,50	0,30
1.11	80–120	0,40–0,50	0,10–0,20	0,40–0,60	0,10–0,20	0,90–1,10	0,20	1,00–1,20	0,20	1,00–1,30	0,20–0,30	1,30–1,50	0,30
1.12	60–100	0,40–0,50	0,10–0,20	0,40–0,60	0,10–0,20	0,90–1,10	0,20	1,00–1,20	0,20	1,00–1,30	0,20–0,30	1,30–1,50	0,30
1.13	60–100	0,40–0,50	0,10–0,20	0,40–0,60	0,10–0,20	0,90–1,10	0,20	1,00–1,20	0,20	1,00–1,30	0,20–0,30	1,30–1,50	0,30
1.14													
1.15	40–60	0,40–0,50	0,10–0,20	0,40–0,60	0,10–0,20	0,90–1,10	0,20	1,00–1,20	0,20	1,00–1,30	0,20–0,30	1,30–1,50	0,30
1.16	40–60	0,40–0,50	0,10–0,20	0,40–0,60	0,10–0,20	0,90–1,10	0,20	1,00–1,20	0,20	1,00–1,30	0,20–0,30	1,30–1,50	0,30
2.1	20–40	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
2.2	20–40	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
2.3	20–40	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
2.4	20–40	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
2.5	15–30	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
2.6	20–40	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
2.7	15–30	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30
3.1	120–180	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
3.2	120–180	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
3.3	200–250	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
3.4	120–150	0,50–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,00–1,30	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,50–1,80	0,30
3.5	200–250	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
3.6	200–250	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
3.7	120–150	0,50–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,00–1,30	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,50–1,80	0,30
3.8	120–150	0,50–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,00–1,30	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,50–1,80	0,30
4.1													
4.2													
4.3													
4.4													
4.5													
4.6													
4.7													
4.8													
4.9													
4.10													
4.11	150–250	0,50–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,40	0,20	1,40–1,70	0,20	1,60–1,90	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30
4.12	100–150	0,40–0,60	0,10–0,20	0,60–0,80	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,60–1,80	0,30
4.13													
4.14													
4.15													
4.16													
4.17													
4.18													
4.19													
5.1													
5.2													
5.3													
5.4	40–60	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
5.5	40–60	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
5.6													
5.7													
5.8	40–60	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
5.9	30–60	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
5.10	30–60	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
5.11	30–60	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30
6.1	40–60	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
6.2	40–60	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30
6.3	30–50	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20–0,30	1,30–2,00	0,30
6.4	30–50	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20–0,30	1,30–2,00	0,30
6.5													

i Řezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné řezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační rezné parametry pro Fullmax

Typ K

40 477 ... / 40 478 ...													
Počet zubů		Ø 2,97 - 4,05		Ø 4,06 - 6,05		Ø 6,06 - 7,55		Ø 7,56 - 12,05		Ø 12,06 - 16,05		Ø 16,06 - 20,05	
		6		6		8		8		8		8	
Index	v_c m/min	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm
3.1	200-250	0,80-1,00	0,10-0,20	0,90-1,20	0,10-0,20	1,50-1,90	0,20	1,50-1,90	0,20	1,80-2,30	0,20-0,30	2,20-2,60	0,30
3.2	200-250	0,80-1,00	0,10-0,20	0,90-1,20	0,10-0,20	1,50-1,90	0,20	1,50-1,90	0,20	1,80-2,30	0,20-0,30	2,20-2,60	0,30
3.3	225-300	0,80-1,00	0,10-0,20	0,90-1,20	0,10-0,20	1,50-1,90	0,20	1,50-1,90	0,20	1,80-2,30	0,20-0,30	2,20-2,60	0,30
3.4	120-150	0,60-0,90	0,10-0,20	0,70-1,00	0,10-0,20	1,20-1,60	0,20	1,20-1,60	0,20	1,50-1,90	0,20-0,30	1,80-2,20	0,30
3.5	225-300	0,80-1,00	0,10-0,20	0,90-1,20	0,10-0,20	1,50-1,90	0,20	1,50-1,90	0,20	1,80-2,30	0,20-0,30	2,20-2,60	0,30
3.6	225-300	0,80-1,00	0,10-0,20	0,90-1,20	0,10-0,20	1,50-1,90	0,20	1,50-1,90	0,20	1,80-2,30	0,20-0,30	2,20-2,60	0,30
3.7	120-150	0,60-0,90	0,10-0,20	0,70-1,00	0,10-0,20	1,20-1,60	0,20	1,20-1,60	0,20	1,50-1,90	0,20-0,30	1,80-2,20	0,30
3.8	120-150	0,60-0,90	0,10-0,20	0,70-1,00	0,10-0,20	1,20-1,60	0,20	1,20-1,60	0,20	1,50-1,90	0,20-0,30	1,80-2,20	0,30

Typ VA

40 401 ... / 40 402 ... / 40 403 ... / 40 404 ...													
Počet zubů		Ø 2,97 - 4,05		Ø 4,06 - 6,05		Ø 6,06 - 7,55		Ø 7,56 - 12,05		Ø 12,06 - 16,05		Ø 16,06 - 20,05	
		4		4		6		6		6		6	
Index	v_c m/min	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm
2.1	20-40	0,32-0,50	0,10-0,20	0,32-0,50	0,10-0,20	0,48-0,6	0,20	0,48-0,6	0,20	0,6-0,72	0,20-0,30	0,6-0,72	0,30
2.2	20-40	0,32-0,50	0,10-0,20	0,32-0,50	0,10-0,20	0,48-0,6	0,20	0,48-0,6	0,20	0,6-0,72	0,20-0,30	0,6-0,72	0,30
2.3	20-40	0,32-0,50	0,10-0,20	0,32-0,50	0,10-0,20	0,48-0,6	0,20	0,48-0,6	0,20	0,6-0,72	0,20-0,30	0,6-0,72	0,30
2.4	20-40	0,32-0,50	0,10-0,20	0,32-0,50	0,10-0,20	0,48-0,6	0,20	0,48-0,6	0,20	0,6-0,72	0,20-0,30	0,6-0,72	0,30
2.5	15-30	0,32-0,50	0,10-0,20	0,32-0,50	0,10-0,20	0,48-0,6	0,20	0,48-0,6	0,20	0,6-0,72	0,20-0,30	0,6-0,72	0,30
2.6	20-40	0,32-0,50	0,10-0,20	0,32-0,50	0,10-0,20	0,48-0,6	0,20	0,48-0,6	0,20	0,6-0,72	0,20-0,30	0,6-0,72	0,30
2.7	15-30	0,32-0,50	0,10-0,20	0,32-0,50	0,10-0,20	0,48-0,6	0,20	0,48-0,6	0,20	0,6-0,72	0,20-0,30	0,6-0,72	0,30

Typ ALU

40 471 ... / 40 472 ... / 40 473 ... / 40 474 ...													
Počet zubů		Ø 2,97 - 4,05		Ø 4,06 - 6,05		Ø 6,06 - 7,55		Ø 7,56 - 12,05		Ø 12,06 - 16,05		Ø 16,06 - 20,05	
		4		4		6		6		6		6	
Index	v_c m/min	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm
4.1	200-300	0,50-0,60	0,10-0,20	0,60-0,90	0,10-0,20	1,10-1,60	0,20	1,20-1,60	0,20	1,20-1,80	0,20-0,30	1,20-1,80	0,30
4.2	200-300	0,50-0,60	0,10-0,20	0,60-0,90	0,10-0,20	1,10-1,60	0,20	1,20-1,60	0,20	1,20-1,80	0,20-0,30	1,20-1,80	0,30
4.3	200-300	0,50-0,70	0,10-0,20	0,70-1,00	0,10-0,20	1,20-1,70	0,20	1,30-1,70	0,20	1,30-2,00	0,20-0,30	1,30-2,00	0,30
4.4	200-250	0,50-0,70	0,10-0,20	0,70-1,00	0,10-0,20	1,20-1,70	0,20	1,30-1,70	0,20	1,30-2,00	0,20-0,30	1,30-2,00	0,30
4.5	200-250	0,50-0,70	0,10-0,20	0,70-1,00	0,10-0,20	1,20-1,70	0,20	1,30-1,70	0,20	1,30-2,00	0,20-0,30	1,30-2,00	0,30

Typ H

40 475 ... / 40 476 ...													
Počet zubů		Ø 2,97 - 4,05		Ø 4,06 - 6,05		Ø 6,06 - 7,55		Ø 7,56 - 12,05		Ø 12,06 - 16,05		Ø 16,06 - 20,05	
		4		4		6		6		6		6	
Index	v_c m/min	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm
6.1	40-60	0,20-0,30	0,10-0,20	0,20-0,30	0,10-0,20	0,40-0,60	0,20	0,50-0,60	0,20	0,50-0,70	0,20	0,60-0,80	0,20
6.2	40-60	0,20-0,30	0,10-0,20	0,20-0,30	0,10-0,20	0,40-0,60	0,20	0,50-0,60	0,20	0,50-0,70	0,20	0,60-0,80	0,20
6.3	30-50	0,20-0,30	0,10	0,20-0,30	0,10	0,40-0,60	0,10	0,50-0,60	0,10	0,50-0,70	0,20	0,60-0,80	0,20
6.4	30-50	0,20-0,30	0,10	0,20-0,30	0,10	0,40-0,60	0,10	0,50-0,60	0,10	0,50-0,70	0,20	0,60-0,80	0,20

i Řezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné rezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační řezné parametry pro TK výstružníky

	40 430 ...			40 420 ... / 40 421 ... / 40 430 ... / 40 431 ... / 40 410 ... / 40 400 ...							
	Bez povlaku	do Ø 0,94 mm		Bez povlaku	TiAlN	do Ø 5 mm		do Ø 8 mm		do Ø 10 mm	
Index	v_c m/min	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	v_c m/min	v_c m/min	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm
1.1	10–15	0,1–0,15	0,03–0,05	15–20	25–35	0,1–0,15	0,1	0,15	0,1–0,2	0,15	0,1–0,2
1.2											
1.3											
1.4	8–12	0,1–0,15	0,03–0,05	12–15	20–30	0,1–0,15	0,1	0,15	0,1–0,2	0,15	0,1–0,2
1.5	10–15	0,1–0,15	0,03–0,05	15–20	25–35	0,1–0,15	0,1	0,15	0,1–0,2	0,15	0,1–0,2
1.6	8–12	0,1–0,15	0,03–0,05	12–15	20–30	0,1–0,15	0,1	0,15	0,1–0,2	0,15	0,1–0,2
1.7	10–15	0,1–0,15	0,03–0,05	15–20	25–35	0,1–0,15	0,1	0,15	0,1–0,2	0,15	0,1–0,2
1.8	8–12	0,1–0,15	0,03–0,05	12–15	20–30	0,1–0,15	0,1	0,15	0,1–0,2	0,15	0,1–0,2
1.9	10–15	0,1–0,15	0,03–0,05	15–20	25–35	0,1–0,15	0,1	0,15	0,1–0,2	0,15	0,1–0,2
1.10	8–12	0,1–0,15	0,03–0,05	12–15	20–30	0,1–0,15	0,1	0,15	0,1–0,2	0,15	0,1–0,2
1.11	6–8	0,1–0,15	0,03–0,05	8–12	12–20	0,1–0,15	0,1	0,15	0,1–0,2	0,15	0,1–0,2
1.12											
1.13											
1.14											
1.15											
1.16											
2.1											
2.2											
2.3											
2.4											
2.5											
2.6											
2.7											
3.1	10–15	0,1–0,15	0,03–0,05	12–20	20–35	0,1–0,15	0,1	0,15–0,2	0,1–0,2	0,15–0,2	0,1–0,2
3.2											
3.3											
3.4	8–12	0,1–0,15	0,03–0,05	12–15	20–30	0,1–0,15	0,1	0,15–0,2	0,1–0,2	0,15–0,2	0,1–0,2
3.5	8–10	0,1–0,15	0,03–0,05	10–15	15–20	0,1–0,15	0,1	0,15–0,2	0,1–0,2	0,15–0,2	0,1–0,2
3.6	10–15	0,1–0,15	0,03–0,05	12–20	20–35	0,1–0,15	0,1	0,15–0,2	0,1–0,2	0,15–0,2	0,1–0,2
3.7											
3.8											
4.1	10–30	0,12–0,16	0,03–0,05	20–60		0,12–0,16	0,1–0,15	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2
4.2											
4.3											
4.4	10–15	0,12–0,16	0,03–0,05	20–30		0,12–0,16	0,1–0,15	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2
4.5											
4.6											
4.7	10–30	0,12–0,16	0,03–0,05	20–80		0,12–0,16	0,1–0,15	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2
4.8	10–25	0,12–0,16	0,03–0,05	25–60		0,12–0,16	0,1–0,15	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2
4.9	8–15	0,12–0,16	0,03–0,05	15–30		0,12–0,16	0,1–0,15	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2
4.10											
4.11											
4.12	10–25	0,12–0,16	0,03–0,05	20–50		0,12–0,16	0,1–0,15	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2
4.13											
4.14											
4.15	6–10	0,12–0,16	0,03–0,05	10–15		0,12–0,16	0,1–0,15	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2
4.16	6–10	0,06–0,1	0,03–0,05	15–20		0,06–0,1	0,05–0,1	0,1	0,1	0,15	0,1
4.17	5–10	0,06–0,1	0,03–0,05	10–20		0,06–0,1	0,05–0,1	0,1	0,1	0,15	0,1
4.18	5–8	0,06–0,1	0,03–0,05	7–12		0,06–0,1	0,05–0,1	0,1	0,1	0,15	0,1
4.19											
5.1	8–12	0,06–0,1	0,03–0,05	10–20		0,06–0,1	0,05–0,1	0,1	0,1	0,15	0,1
5.2											
5.3											
5.4											
5.5	5–8	0,06–0,1	0,03–0,05	8–10		0,06–0,1	0,05–0,1	0,1	0,1	0,15	0,1
5.6											
5.7											
5.8											
5.9	3–5	0,06–0,1	0,03–0,05	5–8		0,06–0,1	0,05–0,1	0,1	0,1	0,15	0,1
5.10	5–8	0,06–0,1	0,03–0,05	6–10		0,06–0,1	0,05–0,1	0,1	0,1	0,15	0,1
5.11	3–5	0,06–0,1	0,03–0,05	6–8		0,06–0,1	0,05–0,1	0,1	0,1	0,15	0,1
6.1											
6.2											
6.3											
6.4											
6.5											



Řezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné řezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační řezné parametry pro TK výstřižníky

Index	40 420 ... / 40 421 ... / 40 430 ... / 40 431 ... / 40 410 ... / 40 400 ...											
	Bez povlaku	TIAlN	do Ø 12 mm		do Ø 15 mm		do Ø 20 mm		do Ø 25 mm		do Ø 30 mm	
	v_c m/min	v_c m/min	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm
1.1	15–20	25–35	0,15–0,2	0,1–0,2	0,2–0,25	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3	0,3–0,5	0,3–0,4
1.2												
1.3												
1.4	12–15	20–30	0,15–0,2	0,1–0,2	0,2–0,25	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3	0,3–0,5	0,3–0,4
1.5	15–20	25–35	0,15–0,2	0,1–0,2	0,2–0,25	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3	0,3–0,5	0,3–0,4
1.6	12–15	20–30	0,15–0,2	0,1–0,2	0,2–0,25	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3	0,3–0,5	0,3–0,4
1.7	15–20	25–35	0,15–0,2	0,1–0,2	0,2–0,25	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3	0,3–0,5	0,3–0,4
1.8	12–15	20–30	0,15–0,2	0,1–0,2	0,2–0,25	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3	0,3–0,5	0,3–0,4
1.9	15–20	25–35	0,15–0,2	0,1–0,2	0,2–0,25	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3	0,3–0,5	0,3–0,4
1.10	12–15	20–30	0,15–0,2	0,1–0,2	0,2–0,25	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3	0,3–0,5	0,3–0,4
1.11	8–12	12–20										
1.12												
1.13												
1.14												
1.15												
1.16												
2.1												
2.2												
2.3												
2.4												
2.5												
2.6												
2.7												
3.1	12–20	20–35	0,15–0,3	0,15–0,25	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,4	0,2–0,4	0,3–0,4	0,3–0,4	0,3–0,5	0,3–0,5
3.2												
3.3												
3.4	12–15	20–30	0,15–0,3	0,15–0,25	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,4	0,2–0,4	0,3–0,4	0,3–0,4	0,3–0,5	0,3–0,5
3.5	10–15	15–20	0,15–0,3	0,15–0,25	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,4	0,2–0,4	0,3–0,4	0,3–0,4	0,3–0,5	0,3–0,5
3.6	12–20	20–35	0,15–0,3	0,15–0,25	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,4	0,2–0,4	0,3–0,4	0,3–0,4	0,3–0,5	0,3–0,5
3.7												
3.8												
4.1	20–60		0,15–0,25	0,15–0,2	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3–0,4	0,3–0,5	0,3–0,5
4.2												
4.3												
4.4	20–30		0,15–0,25	0,15–0,2	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3–0,4	0,3–0,5	0,3–0,5
4.5												
4.6												
4.7	20–80		0,15–0,3	0,15–0,2	0,25–0,35	0,2–0,3	0,2–0,4	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3–0,4	0,3–0,5	0,3–0,5
4.8	25–60		0,15–0,3	0,15–0,2	0,25–0,35	0,2–0,3	0,2–0,4	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3–0,4	0,3–0,5	0,3–0,5
4.9	15–30		0,15–0,3	0,15–0,2	0,25–0,35	0,2–0,3	0,2–0,4	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3–0,4	0,3–0,5	0,3–0,5
4.10												
4.11												
4.12	20–50		0,15–0,3	0,15–0,2	0,25–0,35	0,2–0,3	0,2–0,4	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3–0,4	0,3–0,5	0,3–0,5
4.13												
4.14												
4.15	10–15		0,15–0,3	0,15–0,2	0,25–0,35	0,2–0,3	0,2–0,4	0,2–0,3	0,3–0,4	0,3–0,4	0,3–0,5	0,3–0,5
4.16	15–20		0,15–0,2	0,15	0,2–0,25	0,2	0,2–0,3	0,2	0,25–0,35	0,3	0,3–0,35	0,3
4.17	10–20		0,15–0,2	0,15	0,2–0,25	0,2	0,2–0,3	0,2	0,25–0,35	0,3	0,3–0,35	0,3
4.18	7–12		0,15–0,2	0,15	0,2–0,25	0,2	0,2–0,3	0,2	0,25–0,35	0,3	0,3–0,35	0,3
4.19												
5.1	10–20		0,15–0,2	0,15	0,2–0,25	0,2	0,2–0,3	0,2	0,25–0,35	0,3	0,3–0,35	0,3
5.2												
5.3												
5.4	8–10		0,15–0,2	0,15	0,2–0,25	0,2	0,2–0,3	0,2	0,25–0,35	0,3	0,3–0,35	0,3
5.5												
5.6												
5.7	6–10		0,15–0,2	0,15	0,2–0,25	0,2	0,2–0,3	0,2	0,25–0,35	0,3	0,3–0,35	0,3
5.8	5–8		0,15–0,2	0,15	0,2–0,25	0,2	0,2–0,3	0,2	0,25–0,35	0,3	0,3–0,35	0,3
5.9	6–10		0,15–0,2	0,15	0,2–0,25	0,2	0,2–0,3	0,2	0,25–0,35	0,3	0,3–0,35	0,3
5.10												
5.11	6–8		0,15–0,2	0,15	0,2–0,25	0,2	0,2–0,3	0,2	0,25–0,35	0,3	0,3–0,35	0,3
6.1												
6.2												
6.3												
6.4												
6.5												



Řezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné řezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační rezné parametry pro HSS-E výstružníky

40 110 ... / 40 115 ... / 40 139 ... / 40 140 ... 40 145 ... / 40 150 ... / 40 155 ... / 40 160 ...											
Index	v_c m/min	do Ø 5 mm		do Ø 8 mm		do Ø 12 mm		do Ø 15 mm		do Ø 20 mm	
		f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm
1.1	18	0,1–0,15	0,1	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
1.2	15	0,1–0,15	0,1	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
1.3											
1.4											
1.5	12	0,1–0,15	0,1	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
1.6											
1.7											
1.8	10	0,1–0,15	0,1	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
1.9	14	0,1–0,15	0,1	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
1.10	12	0,1–0,15	0,1	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
1.11											
1.12											
1.13	10	0,1–0,15	0,1	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
1.14											
1.15											
1.16											
2.1	10	0,1–0,15	0,1	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
2.2											
2.3											
2.4	8	0,1–0,15	0,1	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
2.5											
2.6											
2.7											
3.1	14	0,1–0,15	0,1	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
3.2											
3.3	12	0,1–0,15	0,1	0,2	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
3.4	10	0,1–0,15	0,1	0,2	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
3.5	12	0,1–0,15	0,1	0,2	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
3.6	10	0,1–0,15	0,1	0,2	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
3.7	12	0,1–0,15	0,1	0,2	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
3.8	10	0,1–0,15	0,1	0,2	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2	0,2–0,3	0,2
4.1											
4.2	20	0,15	0,1	0,2	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2
4.3											
4.4	18	0,15	0,1	0,2	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2
4.5	16	0,15	0,1	0,2	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2
4.6											
4.7											
4.8											
4.9	20	0,15	0,1	0,2	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2
4.10											
4.11											
4.12											
4.13	14	0,15	0,1	0,2	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2
4.14											
4.15	10	0,15	0,1	0,2	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2
4.16	22	0,15	0,1	0,2	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2	0,3	0,2
4.17											
4.18											
4.19											
5.1											
5.2	6	0,1–0,15	0,1	0,2	0,2	0,25	0,2	0,3	0,2	0,4	0,3
5.3											
5.4											
5.5											
5.6											
5.7	5	0,1–0,15	0,1	0,2	0,2	0,25	0,25	0,3	0,2	0,4	0,3
5.8											
5.9											
5.10	3	0,1	0,1	0,1	0,2	0,12	0,2	0,15	0,2	0,2	0,2
5.11											
6.1											
6.2											
6.3											
6.4											
6.5											

i Rezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné rezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační řezné parametry pro HSS-E výstružníky

		40 110 ... / 40 115 ... / 40 139 ... / 40 140 ... 40 145 ... / 40 150 ... / 40 155 ... / 40 160 ...							
		do Ø 25 mm		do Ø 30 mm		do Ø 40 mm		do Ø 50 mm	
Index	v_c m/min	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm	f mm/ot.	Přídavek na stružení Ø mm
1.1	18	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.2	15	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.3		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.4	12	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.5		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.6		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.7		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.8	10	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.9	14	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.10	12	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.11	10	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.12		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.13		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.14		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.15		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
1.16		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
2.1	10	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
2.2	8	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
2.3		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
2.4		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
2.5		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
2.6		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
2.7		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
3.1	14	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
3.2	12	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
3.3		0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
3.4	10	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
3.5	12	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
3.6	10	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
3.7	12	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
3.8	10	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4	0,3-0,5	0,4
4.1	20	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.2		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.3		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.4		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.5	18	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.6	16	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.7		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.8		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.9		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.10		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.11		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.12	14	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.13		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.14	10	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.15	22	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
4.16									
4.17									
4.18									
4.19									
5.1	6	0,5	0,4	0,5	0,4	0,6	0,4	0,8	0,4
5.2		0,5	0,4	0,5	0,4	0,6	0,4	0,8	0,4
5.3		0,5	0,4	0,5	0,4	0,6	0,4	0,8	0,4
5.4		0,5	0,4	0,5	0,4	0,6	0,4	0,8	0,4
5.5	5	0,5	0,4	0,5	0,4	0,6	0,4	0,8	0,4
5.6		0,5	0,4	0,5	0,4	0,6	0,4	0,8	0,4
5.7		0,5	0,4	0,5	0,4	0,6	0,4	0,8	0,4
5.8		0,5	0,4	0,5	0,4	0,6	0,4	0,8	0,4
5.9	3	0,25	0,3	0,25	0,3	0,3	0,4	0,3	0,4
5.10		0,25	0,3	0,25	0,3	0,3	0,4	0,3	0,4
5.11		0,25	0,3	0,25	0,3	0,3	0,4	0,3	0,4
6.1									
6.2									
6.3									
6.4									
6.5									

i Řezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje. Uváděné hodnoty představují možné řezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

Orientační řezné parametry pro kuželové záhlubníky s dělením EU

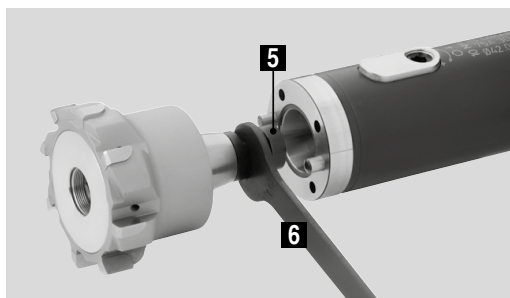
		30 116 ...						30 140 ...							
		TPX76S						Ti50							
		Ø 4,3–8,0 mm	Ø 8,0–12,4 mm	Ø 12,4–16,5 mm	Ø 16,5–20,5 mm	Ø 20,5–25,0 mm	Ø 25,0–31,0 mm			Ø 4,3–8,0 mm	Ø 8,0–12,4 mm	Ø 12,4–16,5 mm	Ø 16,5–20,5 mm	Ø 20,5–25,0 mm	Ø 25,0–31,0 mm
Index	V _c m/min	f v mm/ot.						V _c m/min	f v mm/ot.						
1.1	60	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	36	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	
1.2	60	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	36	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	
1.3	60	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	36	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	
1.4	50	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	36	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	
1.5	50	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	36	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	
1.6	50	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	36	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	
1.7	50	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	
1.8	40	0,04	0,05	0,06	0,1	0,12	0,16	30	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	
1.9	50	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	36	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	
1.10	40	0,04	0,05	0,06	0,1	0,12	0,16	36	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	
1.11	40	0,04	0,05	0,06	0,1	0,12	0,16	36	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	
1.12	40	0,04	0,05	0,06	0,1	0,12	0,16	30	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	
1.13	40	0,04	0,05	0,06	0,1	0,12	0,16	8	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
1.14	40	0,04	0,05	0,06	0,1	0,12	0,16	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
1.15	40	0,04	0,05	0,06	0,1	0,12	0,16	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
1.16	40	0,04	0,05	0,06	0,1	0,12	0,16	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	
2.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
2.2	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
2.3	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
2.4	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
2.5	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
2.6	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
2.7	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
3.1	50	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	14	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	
3.2	45	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	14	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	
3.3	45	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	14	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	
3.4	45	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	12	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	
3.5	35	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	14	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	
3.6	35	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	14	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	
3.7	35	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	14	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	
3.8	35	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	14	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25	
4.1	80	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	42	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	
4.2	80	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	42	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	
4.3	80	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	42	0,08	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	
4.4	60	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26								
4.5	60	0,1	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26								
4.6	70	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	0,30	42	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	
4.7	70	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	0,30	42	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	
4.8	70	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	0,30	42	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	
4.9	70	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	0,30	42	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	
4.10	70	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	0,30	42	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	
4.11	70	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	0,30	42	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	
4.12	70	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	0,30	42	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	
4.13	70	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	0,3	42	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
4.14	70	0,12	0,14	0,18	0,2	0,24	0,30	42	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	
4.15	25	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25								
4.16															
4.17	25	0,1	0,12	0,14	0,18	0,2	0,25								
4.18	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12								
4.19	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12								
5.1	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
5.2	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
5.3	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
5.4	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
5.5	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
5.6	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
5.7	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
5.8	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	
5.9	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12								
5.10	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12								
5.11	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12								
6.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12								
6.2	8	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12								
6.3	8	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12								
6.4	8	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12								
6.5															



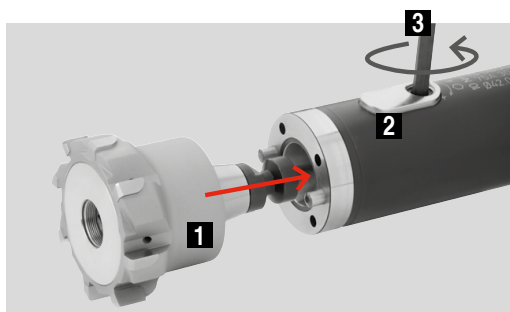
Řezné parametry závisí ve značné míře na vnějších podmínkách, materiálu a na typu stroje.

Uváděné hodnoty představují možné řezné parametry, které se v závislosti na pracovních podmínkách musí patřičně upravit směrem nahoru či dolů.

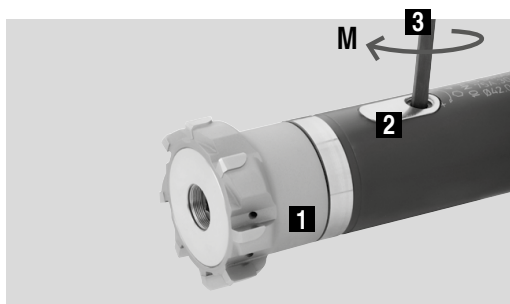
REAMAX TS – Návod k montáži



Vyčistěte a odmastěte všechny dosedací plochy.
Upínací čep (5) zašroubujte do vystružovací hlavy a pevně jej dotáhněte pomocí klíče (6).



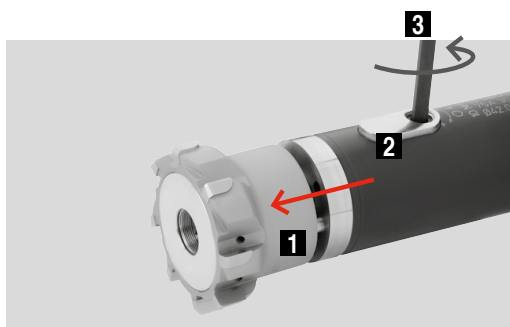
Pomocí klíče (3) povolte upínací čelisti (2), ovšem zcela je nepovolujte a vložte vystružovací hlavu (1).



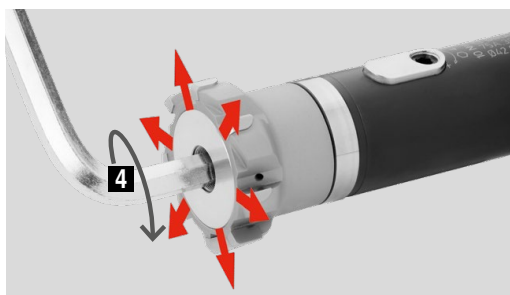
Pomocí klíče (3) uzavřete upínací čelisti (2), přičemž dodržujte doporučený utahovací moment.

Po nasazení vystružovací hlavy (1) se uzavřením upínacích čelistí (2) tato hlava zatáhne do své finální polohy.

x rozsah	Utahovací moment (M)
18,000 – 19,999	1,5 Nm
20,000 – 21,999	2,5 Nm
22,000 – 26,999	4 Nm
27,000 – 34,999	5 Nm
35,000 – 41,999	6 Nm
42,000 – 51,999	10 Nm
52,000 – 70,000	13 Nm



Při odstraňování vystružovací hlavy (1) ji z příslušné pozice vytlačí upínací čelisti (2) a poté ji lze snadno sejmut z držáku: pomocí klíče (3) otevřete upínací čelisti (2), ovšem zcela je nepovolujte, a odstraňte vystružovací hlavu (1).



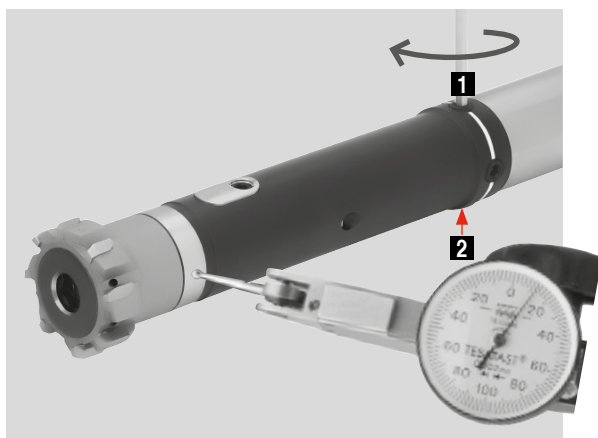
Dodatečné nastavení pro kompenzaci opotřebení:
Nejmenší tolerance díry do IT 4 lze dosáhnout dodatečným nastavením pomocí imbusového klíče (4).

REAMAX TS – Návod k obsluze

Vystředění držáku DAH Zero

Doporučuje se nástroj pro radiální vystředění max. 20 µm.

1. Povolte všechny stavěcí šrouby a dotáhněte je na utahovací moment 1 Nm (nové nástroje se dodávají již s tímto nastavením).
2. Úchylkoměr s ukazatelem v µm umístěte na broušený průměr – viz obrázek.
3. Otáčením nástroje zjistěte pomocí úchylkoměru místo největší chyby obvodové házivosti.
4. Pomocí imbusového klíče otáčejte příslušným stavěcím šroubem po směru otáčení hodinových ručiček (1), až odstraníte polovinu chyby obvodové házivosti. Přitom šroub navíc utáhněte o cca 5 µm.
5. Protilehlý stavěcí šroub (2) patřičně povolte.
6. Použijte všechny 4 stavěcí šrouby pro dosažení obvodové házivosti < 2 µm.

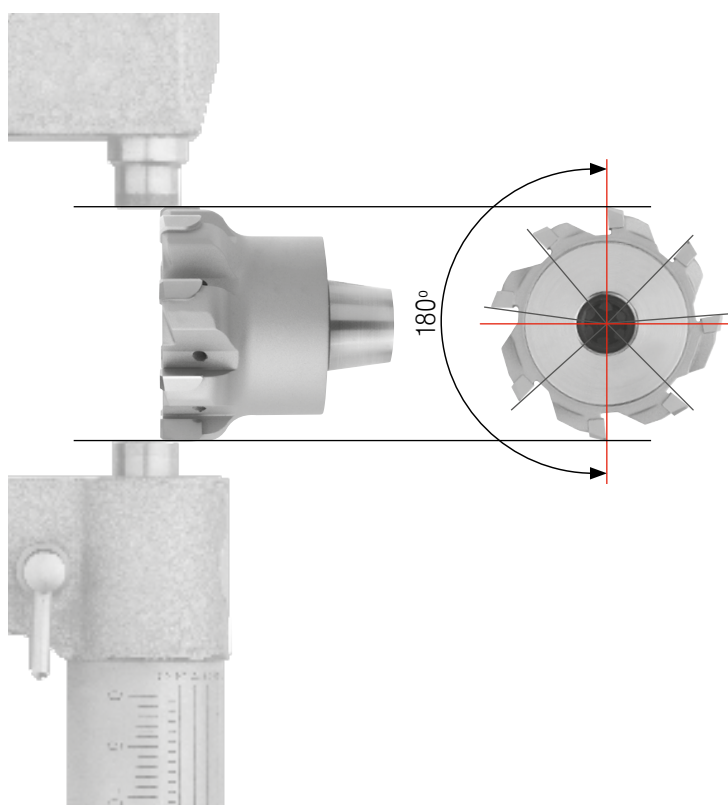


Důležité:

- ▲ Obvodová házivost se musí zkontrolovat a event. znovu opravit v případě výměny upínače, změny použití, po každé úpravě kompenzace opotřebení a před každým novým uvedením do provozu – na základě kroků 1 až 6 pro nastavení
- ▲ Stavěcí šrouby musí být při obrábění neustále utaheny na min. 1 Nm
- ▲ Max. moment dodatečného nastavení činí 4,5 Nm

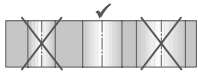
Pozor!

- ▲ Nestejné rozdělení úhlů!
- ▲ 2 protilehlé břity (180°) = zuby pro měření jsou označené
- ▲ Změřte průměr vepředu u břitu, viz. obrázek (z důvodu padající kuželovitosti břitu)
- ▲ Zabraňte poškození břitů



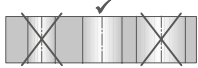
Problémy / možné příčiny / řešení

Díra je příliš velká



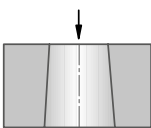
- ▲ Chyba obvodové házivosti výstružníku ve vřetenu → použijte vyrovnávací systém DAH a opravte obvodovou házivost
- ▲ Nepřesná sousost, výstružník řeže vzadu → opravte sousost nebo použijte vyrovnávací držák DPS (katalog KOMET)
- ▲ Nárůstky → snižte řeznou rychlost v_c v případě nepovlakovaného TK řezného materiálu, v případě DST a povlakovaného řezného materiálu ji zvýšte nebo zvýšte podíl oleje v chladicím médiu
- ▲ Výstružník je příliš velký → výstružník nechte znovu osadit

Díra je příliš malá



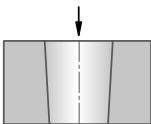
- ▲ Opotřebený výstružník → proveďte nové nastavení výstružníku, vyměňte jej nebo nechte opravit
- ▲ Příliš malý přídavek na vystružování → zvětšete přídavek na vystružování
- ▲ Řezné síly jsou příliš velké → snižte posuv nebo zvolte jinou geometrii náběhu (ASG)
- ▲ Výstružník je příliš malý → proveďte nové nastavení výstružníku, vyměňte jej nebo nechte opravit

Kónická díra, kónické zúžení



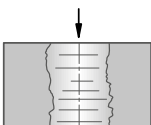
- ▲ Nepřesná sousost → opravte sousost a vložte DPS plovoucí držák
- ▲ Rozdíl mezi vřeteníkem a revolverem → upravte revolver a vložte DPS plovoucí držák

Kónická díra, kónické rozšíření



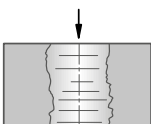
- ▲ Špatná sousost, břity zpočátku tlačí → opravte sousost a použijte plovoucí držák DPS

Díra je oválná



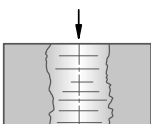
- ▲ Příliš velká chyba obvodové házivosti výstružníku → opravte obvodovou házivost pomocí vyrovnávacího systému DAH
- ▲ Chyba sousosti → opravte chybu sousosti a použijte plovoucí držák DPS
- ▲ Asymetrický náběh kvůli šikmé nařezávané ploše → zahlubte díru
- ▲ Deformace obrobků upnutím → správné upnutí obrobků
- ▲ Špatné předběžné obrobení → optimalizujte předběžné obrábění
- ▲ Příliš velký posuv → snižte posuv

Díra vykazuje stopy po chvění nástroje



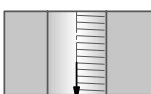
- ▲ Příliš vysoká řezná rychlost v_c → snižte řeznou rychlost
- ▲ Příliš velký poměr OAL vzhledem k DC → snižte vstupní rychlost, vytvořte pilotní díru nebo zvolte jinou geometrii náběhu (ASG)

Nedostatečný povrch



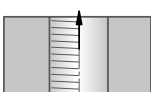
- ▲ Nárůstky → snižte řeznou rychlost v_c v případě TK řezného materiálu bez povlaku, v případě DST a povlakovaného řezného materiálu ji zvýšte nebo zvýšte podíl oleje v chladicím médiu
- ▲ Břity jsou opotřebené → břity nechte opravit nebo vyměňte nástroj
- ▲ Chyba obvodové házivosti výstružníku → opravte obvodovou házivost pomocí vyrovnávacího systému DAH
- ▲ Žádné nebo nedostatečné chlazení, zasekávají se třísky → používejte vnitřní přívádění chladicího média a zvýšte tlak chladicího média
- ▲ Nevhodné chladicí médium → zvýšte podíl oleje v chladicím médiu
- ▲ Nesprávné řezné parametry → použijte parametry doporučené v katalogu

Rýhy v díře „stopy po posuvu“



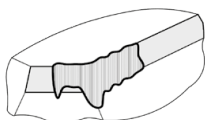
- ▲ Břity jsou poškozené (vylomení) → výstružník vyměňte nebo jej nechte opravit
- ▲ Nárůstky → snižte řeznou rychlost v_c v případě TK řezného materiálu bez povlaku, v případě DST a povlakovaného řezného materiálu ji zvýšte nebo zvýšte podíl oleje v chladicím médiu

Rýhy v díře „stopy po vyjíždění z díry“



- ▲ S břity se vyjelo příliš daleko z díry → z díry vyjíždějte maximálně o vzdálenost délka náběhu + 2 mm
- ▲ Materiál se odpruží nazpět → vyjíždění se neprovádí v rychloposuvu, nýbrž se zvýšenou (2–3 násobnou) rychlostí posuvu

Variety opotřebení



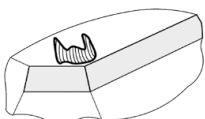
Opotřebení na hřbetu

Snižte řeznou rychlost a zvolte otěruodolnější řezný materiál nebo povlak.



Vylamování břitů

Snižte posuv a přídavek na vystružování. V případě přerušovaných děr používejte povlakovaný tvrdokov namísto DST.



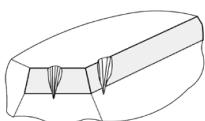
Vymílání

Snižte řeznou rychlost a použijte pozitivní geometrii břitů.



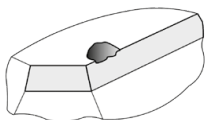
Vydrolování

Zvyšte řeznou rychlost a používejte větší úhel čela.



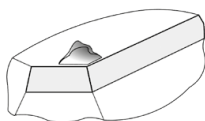
Vylamování

Snižte řeznou rychlost a zvolte otěruodolnější řezný materiál nebo povlak.



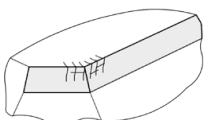
Únavový lom

Snižte posuv, zvyšte stabilitu výstružníku.



Tvorba nárůstků

Používejte pozitivní geometrii břitů, zvyšte podíl oleje v chladicím médiu, snižte řeznou rychlost v_c u nepovlakovaného TK řezného materiálu, v případě DST a povlakovaného řezného materiálu ji zvyšte.



Hřebenové trhliny

Používejte dostatečné množství chladicího média a dostatečné vnitřní chlazení, snižte řeznou rychlost.

Toleranční třídy, které lze pokrýt pomocí výstružníků 1/100

Nejčastěji používaným tolerančním rozsahem je H7, proto je většina výstružníků vyráběná pro toleranční rozměr H7.

Pomocí výstružníků 1/100, které nabízíme po 0,01 mm, lze ovšem pokrývat různé jiné toleranční rozsahy.

Tak lze např. výstružník 1/100 s průměrem 8,02 mm použít pro toleranci 8,0 F7.

Další případné toleranční rozsahy uvádíme v tabulce.

Třída tolerance	Jmenovitý Ø v mm											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A9				4,29	5,29	6,29	7,30	8,30	9,30	10,30	11,32	12,32
A11	1,31	2,31	3,31	4,32	5,32	6,32	7,35	8,35	9,35	10,35	11,37	12,37
B8				4,15	5,15	6,15	7,16	8,16	9,16	10,16		
B9				4,16	5,16	6,16	7,17	8,17	9,17	10,17	11,18	12,18
B10	1,17	2,17	3,17	4,17	5,17	6,17	7,19	8,19	9,19	10,19	11,20	12,20
B11	1,18	2,18	3,18	4,19	5,19	6,19	7,22	8,22	9,22	10,22	11,23	12,23
C8				4,08	5,08	6,08	7,09	8,09	9,09	10,09	11,11	12,11
C9	1,07	2,07	3,07	4,09	5,09	6,09	7,10	8,10	9,10	10,10	11,12	12,12
C10	1,09	2,09	3,09	4,10	5,10	6,10	7,12	8,12	9,12	10,12	11,14	12,14
C11	1,10	2,10	3,10	4,12	5,12	6,12	7,15	8,15	9,15	10,15	11,18	12,18
D7											11,06	12,06
D8				4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
D9				4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,08	12,08
D10	1,05	2,05	3,05	4,06	5,06	6,06	7,08	8,08	9,08	10,08	11,10	12,10
D11	1,06	2,06	3,06	4,08	5,08	6,08	7,10	8,10	9,10	10,10	11,13	12,13
E7							7,03	8,03	9,03	10,03	11,04	12,04
E8	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
E9	1,03	2,03	3,03	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
F7	1,01	2,01	3,01				7,02	8,02	9,02	10,02	11,02	12,02
F8	1,01	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	7,02	8,02	9,02	10,02	11,03	12,03
F9	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,03	8,03	9,03	10,03	11,04	12,04
F10				4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,07	12,07
G7				4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01		
H7										10,01	11,01	12,01
H8				4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01	11,02	12,02
H9	1,01	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	7,02	8,02	9,02	10,02	11,03	12,03
H10	1,03	2,03	3,03	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
H11	1,04	2,04	3,04	4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,08	12,08
H12	1,07	2,07	3,07	4,08	5,08	6,08	7,10	8,10	9,10	10,10	11,13	12,13
H13	1,11	2,11	3,11	4,14	5,14	6,14	7,18	8,18	9,18	10,18	11,22	12,22
J6				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J7				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J8	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS7				4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS8	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
JS9	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,01	12,01
K8	0,99	1,99	2,99				6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M6							6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M7							6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N6				3,99	4,99	5,99						
N7	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,98	11,98
N9	0,98	1,98	2,98	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,98	11,98
N10	0,98	1,98	2,98	3,98	4,94	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,98	11,98
N11	0,98	1,98	2,98	3,98	4,94	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,97	11,97
P6	0,99	1,99	2,99								10,98	11,98
P7	0,99	1,99	2,99				6,98	7,98	8,98	9,98	10,98	11,98
P8	0,99	1,99	2,99	3,98	4,98	5,98					10,97	11,97
R6							6,98	7,98	8,98	9,98		
R7				3,98	4,98	5,98	6,98	7,98	8,98	9,98	10,97	11,97
S6				3,98	4,98	5,98					10,97	11,97
S7	0,98	1,98	2,98	3,98	4,98	5,98	6,97	7,97	8,97	9,97	10,97	11,97
U6							6,97	7,97	8,97	9,97		
U7				3,97	4,97	5,97	6,97	7,97	8,97	9,97		
X7				3,97	4,97	5,97						
X8	0,97	1,97	2,97				6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
X9	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95		
Z7	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
Z8	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95	10,94	11,94
Z9				3,95	4,95	5,95						
Z10	0,96	1,96	2,96	3,95	4,95	5,95	6,94	7,94	8,94	9,94	10,93	11,93
ZA7	0,96	1,96	2,96	3,95	4,95	5,95	6,94	7,94	8,94	9,94		
ZA8							6,94	7,94	8,94	9,94	10,93	11,93
ZB8	0,95	1,95	2,95	3,94	4,94	5,94					10,90	11,90
ZB9	0,95	1,95	2,95	3,94	4,94	5,94	6,92	7,92	8,92	9,92	10,90	11,90

Povlaky

AlTiN

- ▲ Nanopovlak AlTiN
- ▲ Maximální pracovní teplota: 1100 °C

Ti700

- ▲ Multivrstvý povlak TiAlN
- ▲ Maximální pracovní teplota: 1100 °C

DBC

- ▲ Uhlíkový povlak podobný diamantu
- ▲ Speciálně na obrábění neželezných kovů
- ▲ Maximální pracovní teplota: 400 °C

DLC

DBG-P

- ▲ Multivrstvý povlak TiAlN
- ▲ Maximální pracovní teplota: 900 °C

TiAlN

Ti50

- ▲ Multivrstvý povlak TiN
- ▲ Maximální pracovní teplota: 400 °C

TiN

- ▲ Povlak TiN
- ▲ Maximální pracovní teplota: 450 °C

CWN10

TPX76S

- ▲ Monovrstvý povlak TiN-TiAlN-ZrN
- ▲ Maximální pracovní teplota: 800 °C

Sorty

AMZ

- ▲ Tvrdokov, povlak TiAlN
- ▲ ISO | P10 | K10 | **N10** | S10
- ▲ TK sorta s povlakem pro obrábění hliníku

CWN15

- ▲ Tvrdokov, povlak TiN
- ▲ ISO | **K15**
- ▲ Specifická TK sorta na abrazivní slitiny hliníku

DST

- ▲ Cermet, bez povlaku
- ▲ ISO | **P15** | **M10** | K10
- ▲ Cermetová sorta bez povlaku pro dokončovací obrábění nerezavějící a kalené oceli
- ▲ Vysoce otěruodolná díky vysoké žáruvzdornosti

CWC10

CWN 2135

- ▲ Tvrdokov, povlak TiCN-TiNB
- ▲ ISO | P35 | **M30** | S35
- ▲ Sorta pro soustružení nerezavějících materiálů obecně

CWK10

- ▲ Tvrdokov, bez povlaku
- ▲ ISO | **K10**
- ▲ TK sorta bez povlaku pro univerzální použití

DCX3110

- ▲ Tvrdokov, povlak TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | P05 | **K10**
- ▲ Otěruodolná sorta pro obrábění litiny při vysokých řezných rychlostech s kontinuálním řezem

CWK15

- ▲ Tvrdokov, bez povlaku
- ▲ ISO | **K15** | **N15**
- ▲ TK sorta bez povlaku pro obrábění hliníku a jiných neželezných kovů

HCR1135

- ▲ Tvrdokov, povlak TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | **P35** | M25 | S25
- ▲ Houževnatá alternativa pro značně přerušovaný řez a nestabilní podmínky

TiN

- ▲ Tvrdokov, povlak TiN
- ▲ ISO | **K10**
- ▲ TK sorta pro obrábění ocelí, nerezavějících ocelí a neželezných kovů

CWN10

HXC1125

- ▲ Tvrdokov, povlak TiCN-Al₂O₃
- ▲ ISO | P25 | M20 | **K30**
- ▲ První volba pro univerzální obrábění ocelí