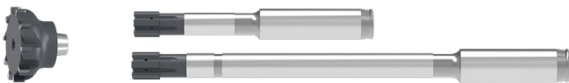


Nové produkty pro třískové obrábění

NEW Rozšíření REAMAX TS / Monomax



- ▲ rozšíření programu výstružníků řady REAMAX TS a Monomax o provedení Monomax ve dvou délkách (3xD a 5xD) a jedné variantě vystružovací hlavy REAMAX TS
- ▲ s povlakovanými TK břity - ideální řešení pro přerušení řezu: DBG-P ASG 3000
- ▲ speciální provedení pro obrábění průchozí díry litinových a ocelových obrobků

Rozšíření REAMAX TS	→ Strana 10
Rozšíření Monomax krátký	→ Strana 22
Rozšíření Monomax dlouhý	→ Strana 25

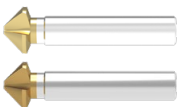
NEW Strojní výstružníky, dle DIN 8093-A / -B



- ▲ extrémně nestejně dělení
- ▲ univerzální TK výstružník bez vnitřního chlazení

→ Strana 48

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



- ▲ veškeré velikosti se 3 břity a extrémně nestejným dělením, tudíž velmi tichý chod, možnost extrémně kruhového zahloubení bez chvění s optimálním povrchem
- ▲ povlak TiN a speciální povlak HPC-TiN
- ▲ pro dosažení velmi dlouhé životnosti při obrábění téměř všech druhů materiálů
- ▲ podstatně nižší axiální i radiální síly
- ▲ pro šrouby se zápuštnou hlavou DIN ISO 7721 a DIN 7991

TK varianta	→ Strana 63
HSS varianta	→ Strana 65

NEW Záhlubník s vyměnitelnými destičkami pro válcové zahloubení



- ▲ univerzální použití a maximální životnost díky používání osvědčených vyměnitelných břitových destiček WOEX (sorta: BK8425 / K10; utvařecí třísky -01)
- ▲ pro zahlubování dle DIN 974
- ▲ s interním přiváděním chladicího média

→ Strana 57+58



Vrtání

1 HSS vrtáky

2 TK vrtáky

3 Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

4 Výstružníky a záhlubníky

5 Nástroje na vyvrtávání

Závitování

6 Závitníky

7 Cirkulární frézování a frézování závitů

8 Soustružení závitů

Soustružení

9 Soustružnické nože s vyměnitelnými destičkami

10 Multifunkční nástroje – EcoCut a FreeTurn

11 Nástroje na zapichování a upichování

12 UltraMini obrábění + MiniCut

Frézování

13 HSS frézy

14 TK frézy

15 Frézy s vyměnitelnými destičkami

Technologie upínání

16 Nástrojové držáky a příslušenství

17 Upínání obrobků

18 Příklady materiálů

Obsah

Vysvětlení symbolů	4
Pomůcka pro výběr vhodného nástroje – Výstružníky	5
Toolfinder – Výstružníky	6+7
Přehled záhlubníků	8
Produktová paleta – Výstružníky	
TK vysokorychlostní výstružníky	9–42
TK výstružníky	43–48
HSS výstružníky	49–56
Produktová paleta – Záhlubníky	57–68
Technické informace	
Řezné parametry	69–95
Návod k montáži a k obsluze REAMAX TS	96+97
Problémy / možné příčiny / řešení	98
Varianty opotřebení	99
Geometrie bříty a dosažitelné drsnosti povrchu	100
Toleranční třídy, které lze pokrýt pomocí výstružníků 1/100	101
Výrobní tolerance a povlaky	102
Přehled utvářečů třísky a destiček	103

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 spolehlivé 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

Provedení vodící plochy



Středové vnitřní chlazení



Boční vnitřní chlazení

Stopka



Hladká válcová stopka



Morse kužel



Válcová stopka s boční upínací ploškou „Weldon“

Použití



Průchozí díra



Slepá díra



Průchozí díra s příčným otvorem/přerušením řezu



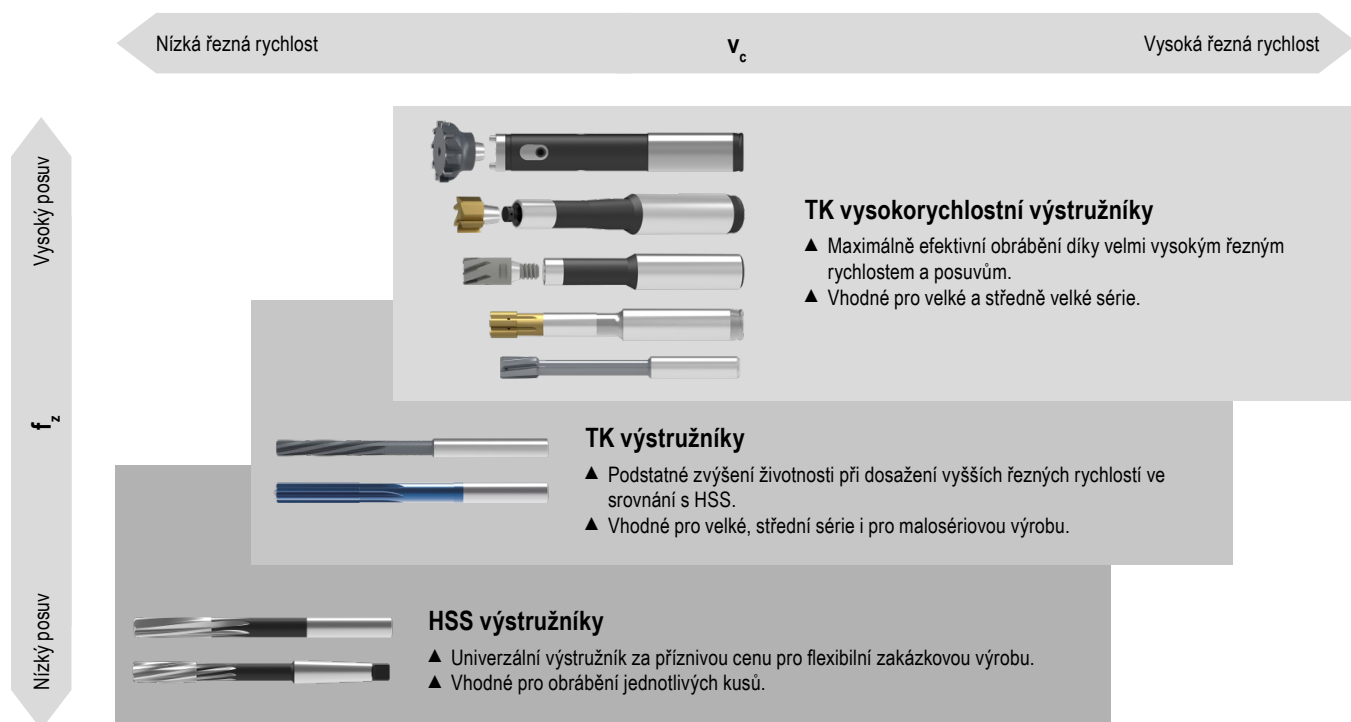
Slepá díra s příčným otvorem/přerušením řezu

ZEFP = Počet zubů

- = Hlavní použití
- = Vedlejší použití

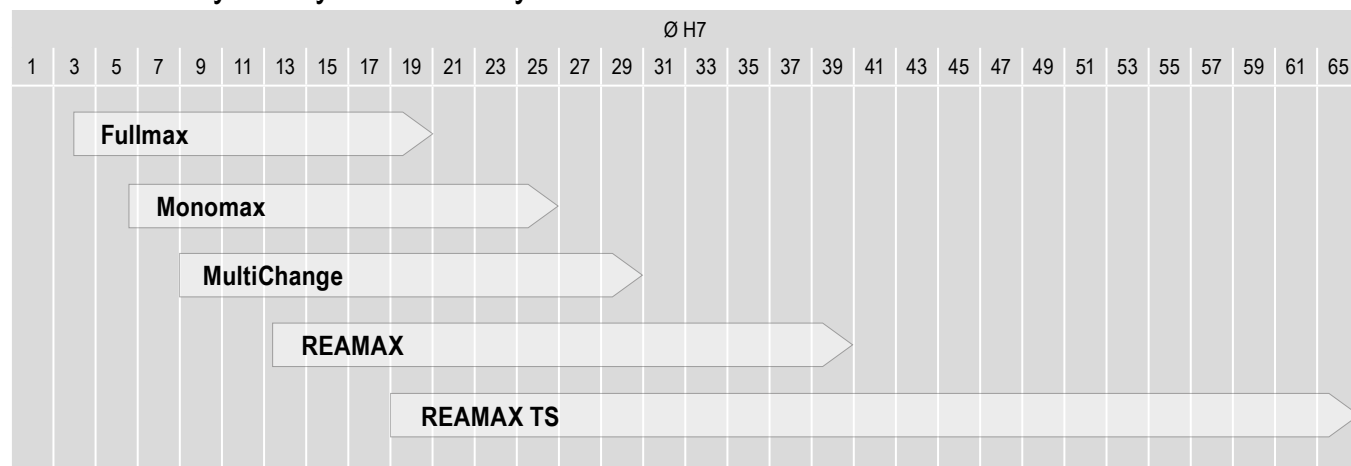


Pomůcka pro výběr vhodného nástroje – Výstružníky



4

Přehled TK vysokorychlostních výstružníků



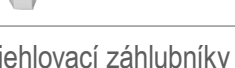
	monolitní	modulární
pevný	Fullmax 	 MultiChange  REAMAX
nastavitelný	Monomax 	 REAMAX TS

Toolfinder – Výstružníky

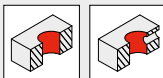
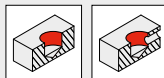
TK vysokorychlostní výstružníky	REAMAX TS			▲ Vysoce flexibilní a ekonomický vyměnitelný systém ▲ Všechny běžné materiály ▲ Možnost nastavení s přesností na μm
	REAMAX			▲ Držáky jsou v provedení 3xD a 5xD ▲ Držáky DAH-Zero s možností vystředění jsou dostupné v 3xD a 5xD
	REMAX			▲ Systém s výměnnou hlavou, optimalizovaný pro použití s mazáním minimálním množstvím maziva (MQL) ▲ Uložení kužel/čelo garantuje maximální přesnost výměny
	MultiChange			▲ Držáky jsou v provedení 3xD a 5xD
	Monomax			▲ Flexibilní rychlovýměnný systém pro vystružování, zahlubování a frézování ▲ Uložení kužel/čelo garantuje vysokou přesnost výměny
	Fullmax			▲ Stabilní TK a ocelové držáky jsou k dispozici v krátkém, dlouhém a extra dlouhém provedení
TK výstružníky	NC	NC 100		▲ Univerzální TK výstružník bez vnitřního chlazení ▲ Extrémně nerovnoměrná rozteč zubů ▲ Jednotná stopka ~DIN 6535 HA
	NC	NC 100H		▲ TK výstružník bez vnitřního chlazení vhodný pro obrábění kalených materiálů ▲ Jednotná stopka ~DIN 6535 HA
	N			▲ Univerzální TK výstružník bez vnitřního chlazení ▲ Extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
HSS výstružníky	NC	NC 100		▲ HSS-E NC strojní výstružník ▲ Jednotná stopka DIN 1835 A
	N	N 100		▲ HSS-E strojní výstružník
	AR	AR 100		▲ HSS-E automatový výstružník DIN 8089
	N			▲ HSS-E strojní výstružník DIN 208 ▲ Se stopkou s Morse kuželem
	H			▲ HSS ruční výstružník s válcovou stopkou DIN 206

	Průměr otvoru v mm Ø DC	Standardní tolerance	Průchozí díra	Slepá díra	Vnitřní chlazení	Ocel P M K N S H O Nerezová ocel M K N S H O Litina M K N S H O Neželezné kovy M K N S H O Zárudzdorná slitina M K N S H O Kalená ocel M K N S H O Nekovové materiály M K N S H O	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
	18,00–65,00	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○	9–11	
					✓		12+13	
	12,50–40,00	H7 1/100			✓	● ● ● ● ● ○	14+15	
					✓		16	
	8,00–30,20	H7 1/100			✓	● ● ● ●	17–19	
					✓		→ Katalog – Technologie upínání, kapitola 16 Příslušenství	
krátké provedení	5,60–25,89	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○	20–23	
dlouhé provedení	5,60–25,89	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○	24–26	
krátké provedení	4,00–16,00 2,96–20,05	H7 1/100			✓	● ● ● ○ ○ ○	27–32	
dlouhé provedení	4,00–16,00 2,96–20,05	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○ ● ○	33–42	
	2,00–30,00 0,59–12,05	H7 1/100				● ○ ● ● ○ ○ ●	43–45	
	0,98–12,05	H7				○ ○ ○ ●	46+47	
	2,00–12,00	H7				● ○ ●		48
	1,50–20,00 0,95–12,00	H7 1/100				● ● ● ●	49+50	
	1,00–20,00 0,95–12,00	H7 1/100				● ○ ● ● ○ ●		51–53
	4,00–20,00 3,76–12,00	H7 1/100				● ○ ● ● ○ ●		54+55
	16,00–50,00	H7				● ○ ● ● ○ ●		56
	3,00–30,00	H7				● ○ ● ● ○ ●		56

Přehled záhlubníků

	Typ nástroje	Povlak	Průměr otvoru v mm Ø DC	Úhel zahloubení SIG	Ocel P	Nerezová ocel M	Litina K	Neželezné kovy N	Žárovzdorná slitina S	Kalená ocel H	Nekovové materiály O	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
Válcové záhlubníky s vyměnitelnými destičkami													
	WPS		10–48	180°	●	●	●	●	●	○	●	57+58	
Záhlubník 60° / 90° s vyměnitelnými destičkami													
	WPS		16,5–25,5	60°	●	●	●	●	●	○	●	59–61	
			19,0–37,0	90°	●	●	●	●	●	○	●		
HSS válcové záhlubníky													
			6,0–20,0	180°	●	●	●	●	○		●		62
TK kuželové záhlubníky													
	N	HPC-TiN	6,3–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	○	63	
	N		12,5–25,0	60°	●	○	●	●	○	○			64
	N		10,4–31,0	90°	●	○	●	●	○	○			64
HSS kuželové záhlubníky													
	N	TiN	4,3–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	○	65	
	N		4,3–31,0	90°	●	○	●	●	○		●		66
	N	TiN	5,0–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	●		66
	N	TiAlN	5,0–31,0	90°	●	○	●	●	○	○	●		66
	VA	TiAlN	6,3–31,0	90°	○	●	○	○	○	○	●		66
	AL		6,3–31,0	90°	○	○	○	●	○		●		66
			6,3–25,0	60°	●	○	●	●	○		●		67
	N		30,0–80,0	90°	●	○	●	●	○		●		67
			6,3–25,0	120°	●	○	●	●	○		●		68
Odjehlovací záhlubníky													
			6,3–28,0	90°	●	○	●	●	○		●		68
		TiN	6,3–28,0	90°	●	○	●	●	○	○	●		68

REAMAX TS – Pomůcka pro výběr vhodného nástroje

Ø 18 – 65 mm											
Artikl č.		40 597 ...	40 544 ...	40 577 ...	40 521 ...	40 526 ...	40 539 ...	40 585 ...	40 571 ...	40 580 ...	
KOMET označení		75J.93	75J.93	75J.65	75J.65	75J.17	75H.93	75H.65	75H.65	75H.17	
Geometrie břitu		ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	
Úhel břitu		25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°	45°/8°	
Sorta / povlak		DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	
Produkty skladem		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Použití		Průchozí díra					Slepá díra				
Materiálová podskupina		Index									
P	Nelegovaná ocel	P.1.1	●	●	●			●	●		
		P.1.2	●	●	●			●	●		
		P.1.3	●	●	●			●	●		
		P.1.4	●	●	●			●	●		
		P.1.5	●	●	●			●	●		
	Nízcelegovaná ocel	P.2.1	●	●	●			●	●		
		P.2.2	●	●	●			●	●		
		P.2.3	●	●	●			●	●		
		P.2.4	●	●	●			●	●		
	Vysocelegovaná ocel a vysocelegovaná nástrojová ocel	P.3.1				●				●	
		P.3.2				●				●	
		P.3.3				●				●	
	Nerezavějící ocel	P.4.1				●				●	
		P.4.2				●				●	
M	Nerezavějící ocel	M.1.1				●				●	
		M.2.1				●				●	
		M.3.1				●				●	
K	Šedá litina	K.1.1			●				●		
		K.1.2			●				●		
	Tvárná litina	K.2.1	●	●	●			●	●		
		K.2.2	●	●	●			●	●		
	Temperovaná litina	K.3.1		●	●			●	●		
		K.3.2	●	●	●			●	●		
N	Tvárné slitiny hliníku	N.1.1					●				●
		N.1.2					●				●
	Hliník – slévárenské slitiny	N.2.1					●				●
		N.2.2					●				●
		N.2.3					●				●
	Měď a slitiny mědi (bronz, mosaz)	N.3.1		○				○			
		N.3.2		○				○			
		N.3.3									
	Slitiny hořčíku	N.4.1					●				●
O	Nekovové materiály	O.1.1									
		O.1.2									
		O.2.1									
		O.2.2									
		O.3.1					○				○

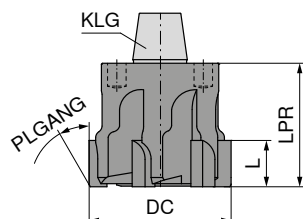
● = Hlavní oblast použití

○ = Oblast vedlejšího použití

REAMAX TS – Výstružník s výměnnou hlavou

- ▲ absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 6, již od 1. díry
- ▲ garance maximální přesnosti výměny
- ▲ vysoce precizní vybroušení pro dosažení maximální kvality
- ▲ možnost nastavení pro minimální toleranci díry

- ▲ rozhraní umožňuje výměnu hlavy ve stroji
- ▲ vyjetí z otvoru s 3 až 4násobným posuvem
- ▲ KLG = velikost spojky



75J.93
PLGANG 25°
ASG4000
CERMET
Průchozí díra



75J.65
PLGANG 45°
ASG0106
TK
Průchozí díra



75J.17
PLGANG 45/8°
ASG0706
TK
Průchozí díra



75J.65
PLGANG 45°
ASG3000
TK
Průchozí díra



75J.93
PLGANG 45°
ASG3000
CERMET
Průchozí díra

DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLK	10 537 mm Kč U3/4E		10 521 mm Kč U3/4E		10 526 mm Kč U3/4E		10 577 mm Kč U3/4E		10 544 mm Kč U3/4E	
18,00	6	20	6	1	10 464	18000	10 464	18000	10 464	18000	10 465	18000	10 464	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	12 328	xxxx ¹⁾	12 328	xxxx ¹⁾	12 328	xxxx ¹⁾	12 329	xxxx ¹⁾	12 328	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	10 734	20000	10 734	20000	10 734	20000	10 733	20000	10 734	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	14 460	xxxx ¹⁾	14 460	xxxx ¹⁾	14 460	xxxx ¹⁾	14 460	xxxx ¹⁾	14 460	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	10 932	22000	10 932	22000	10 932	22000	10 932	22000	10 932	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	11 264	24000	11 264	24000	11 264	24000	11 264	24000	15 043	24000 ¹⁾
24,01 - 24,99	6	20	6	3	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	11 264	25000	11 264	25000	11 264	25000	11 264	25000	11 264	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	11 698	26000	11 698	26000	15 043	26000 ¹⁾	11 698	26000	11 698	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	11 698	28000	11 698	28000	11 698	28000	11 698	28000	11 698	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	12 232	30000	12 232	30000	12 232	30000	12 232	30000	12 232	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	16 377	xxxx ¹⁾	16 377	xxxx ¹⁾	16 377	xxxx ¹⁾	16 376	xxxx ¹⁾	16 377	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	12 665	32000	12 665	32000	12 665	32000	12 665	32000	12 665	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	16 377	xxxx ¹⁾	16 377	xxxx ¹⁾	16 377	xxxx ¹⁾	16 376	xxxx ¹⁾	16 377	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	13 263	35000	13 263	35000	13 263	35000	13 263	35000	13 263	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	17 914	xxxx ¹⁾	17 914	xxxx ¹⁾	17 914	xxxx ¹⁾	17 914	xxxx ¹⁾	17 914	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	14 029	40000	14 029	40000	14 029	40000	14 029	40000	14 029	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	17 914	xxxx ¹⁾	17 914	xxxx ¹⁾	17 914	xxxx ¹⁾	17 914	xxxx ¹⁾	17 914	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	14 029	42000	14 029	42000	19 459	42000 ¹⁾	14 029	42000	14 029	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	19 459	xxxx ¹⁾	19 459	xxxx ¹⁾	19 459	xxxx ¹⁾	19 459	xxxx ¹⁾	19 459	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	14 362	50000	14 362	50000	14 362	50000	14 362	50000	14 362	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	19 459	xxxx ¹⁾	19 459	xxxx ¹⁾	19 459	xxxx ¹⁾	19 459	xxxx ¹⁾	19 459	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	21 579	xxxx ¹⁾	21 579	xxxx ¹⁾	21 579	xxxx ¹⁾	21 579	xxxx ¹⁾	21 579	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	16 163	54000 ¹⁾	16 163	54000 ¹⁾	21 579	54000 ¹⁾	21 579	54000 ¹⁾	16 163	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	21 579	xxxx ¹⁾	21 579	xxxx ¹⁾	21 579	xxxx ¹⁾	21 579	xxxx ¹⁾	21 579	xxxx ¹⁾
P						●		●				●		●
M								●						
K						●						●		●
N										●				○
S														
H														
O											○			

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 70–72



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)!

Všechny hlavy lze vyrobit i jako pevné (bez možnosti nastavení) – nabídneme na požádání.



Návod k montáži naleznete na → **Strana 96+97**

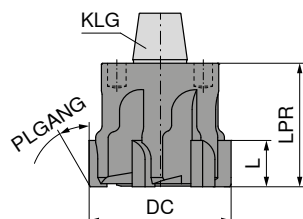


Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → **straně 100.**

REAMAX TS – Výstružník s výměnnou hlavou

- ▲ absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 6, již od 1. díry
- ▲ garance maximální přesnosti výměny
- ▲ vysoce precizní vybroušení pro dosažení maximální kvality
- ▲ možnost nastavení pro minimální toleranci díry

- ▲ rozhraní umožňuje výměnu hlavy ve stroji
- ▲ vyjetí z otvoru s 3 až 4násobným posuvem
- ▲ KLG = velikost spojky



75H.93
PLGANG 45°
ASG3000
CERMET
Slepá díra



75H.65
PLGANG 45°
ASG0106
TK
Slepá díra



75H.17
PLGANG 45/8°
ASG0706
TK
Slepá díra



75H.65
PLGANG 45°
ASG3000
TK
Slepá díra

DC _{H7} mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 539 ... Kč U3/4E	40 571 ... Kč U3/4E	40 580 ... Kč U3/4E	40 585 ... Kč U3/4E
18,00	6	20	6	1	10 464	18000	10 464	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	12 328	xxxx ¹⁾	12 328	xxxx ¹⁾
20,00	6	20	6	2	10 734	20000	10 734	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	14 460	xxxx ¹⁾	14 460	xxxx ¹⁾
22,00	6	20	6	3	10 932	22000	10 932	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾
24,00	6	20	6	3	11 264	24000	11 264	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾
25,00	6	20	6	3	11 264	25000	11 264	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾
26,00	6	20	6	3	11 698	26000	11 698	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	15 043	xxxx ¹⁾	15 043	xxxx ¹⁾
27,00 - 27,99	6	25	6	4	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾
28,00	6	25	6	4	11 698	28000	11 698	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾
30,00	6	25	6	4	12 232	30000	12 232	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	15 662	xxxx ¹⁾	15 662	xxxx ¹⁾
31,80 - 31,99	6	25	8	4	16 377	xxxx ¹⁾	16 377	xxxx ¹⁾
32,00	6	25	8	4	12 665	32000	12 665	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	16 377	xxxx ¹⁾	16 377	xxxx ¹⁾
35,00	6	25	8	5	13 263	35000	13 263	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	17 914	xxxx ¹⁾	17 914	xxxx ¹⁾
40,00	6	25	8	5	14 029	40000	14 029	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	17 914	xxxx ¹⁾	17 914	xxxx ¹⁾
42,00	6	30	8	6	14 029	42000	14 029	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	19 459	xxxx ¹⁾	19 459	xxxx ¹⁾
50,00	6	30	8	6	14 362	50000	14 362	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	19 459	xxxx ¹⁾	19 459	xxxx ¹⁾
52,00 - 53,99	8	35	10	7	21 579	xxxx ¹⁾	21 579	xxxx ¹⁾
54,00	8	35	10	7	16 163	54000 ¹⁾	16 163	54000 ¹⁾
54,01 - 65,00	8	35	10	7	21 579	xxxx ¹⁾	21 579	xxxx ¹⁾
P					●	●		●
M								
K					●			●
N					○		●	
S								
H								
O							○	

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 70–72



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)!

Všechny hlavy lze vyrobit i jako pevné (bez možnosti nastavení) – nabídneme na požádání.



Návod k montáži naleznete na → **Strana 96+97**



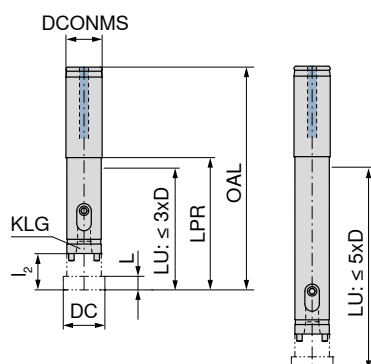
Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → **straně 100.**

REAMAX TS – Držáky

▲ KLG = velikost spojky

Rozsah dodávky:

Držák včetně upínacích čepů bez výměnné hlavy



DC mm	KOMET označení	KLG	OAL mm	I ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Utahovací moment Nm	40 501 ... Kč U3/4E	40 503 ... Kč U3/4E
18,00 - 19,99	75A.40.13010	1	130	20	80	6	20	1,5	10 996	02099
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5		11 405 02099
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5	11 405	02299
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5		11 896 02299
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4	11 688	02799
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4		12 549 02799
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5	12 139	03599
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5		12 912 03599
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6	13 855	04299
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6		14 619 04299
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10	14 305	05299
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	32	10		15 091 05299
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	30	120	8	32	13	14 756	06599
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	30	220	8	32	13		15 567 06599



Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Náhradní díly DC		80 397 ... Kč Y7	80 950 ... Kč Y7	40 900 ... Kč U3/4E
18,00 - 19,99				295 00100
20,00 - 21,99	SW2,5	124 025	T08 - IP 198 039	295 00200
22,00 - 26,99	SW3	121 030		295 00300
27,00 - 34,99	SW3	121 030		295 00400
35,00 - 41,99	SW3	121 030		408 00500
42,00 - 51,99	SW4	123 040		408 00500
52,00 - 65,00	SW5	134 050		408 00700



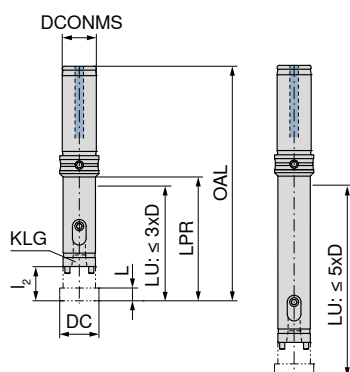
Návod k montáži naleznete na → Strana 96+97

REAMAX TS – Držáky

- ▲ KLG = velikost spojky
- ▲ nastavení ve stroji
- ▲ držák DAH-Zero s možností vystředění pro korekci chyby obvodové házivosti
- ▲ držák DAH-Zero je z výroby nastavený na obvodovou házivost < 0,005 mm

Rozsah dodávky:

Držák včetně upínacích čepů bez výměnné hlavy



DC mm	KOMET označení	KLG	OAL mm	I ₂ mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Utahovací moment Nm	40 504 ... Kč U3/4E	40 506 ... Kč U3/4E
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	80	6	20	1,5	14 756	02099
18,00 - 19,99	75A.41.15010	1	205	20	140	6	20	1,5	15 693	02099
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	80	6	20	2,5	14 917	02299
20,00 - 21,99	75A.41.15020	2	205	20	140	6	20	2,5	15 283	02799
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	80	6	20	4	16 062	03599
22,00 - 26,99	75A.41.15030	3	225	20	160	6	20	4	16 636	02799
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	176	25	120	6	25	5	16 062	03599
27,00 - 34,99	75A.41.15040	4	236	25	180	6	25	5	16 636	03599
35,00 - 41,99	75A.41.13050	5	176	25	120	6	25	6	19 531	04299
35,00 - 41,99	75A.41.15050	5	256	25	200	6	25	6	19 905	04299



Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Náhradní díly
DC

	80 397 ... Kč Y7	80 950 ... Kč Y7	40 900 ... Kč U3/4E
18,00 - 19,99		T08 - IP	295 00100
20,00 - 21,99	SW2,5		295 00200
22,00 - 26,99	SW3		295 00300
27,00 - 34,99	SW3		295 00400
35,00 - 41,99	SW3		408 00500



Návod k montáži naleznete na → Strana 96+97

REAMAX – Pomůcka pro výběr vhodného nástroje

Ø 12,5 – 40 mm							
Artikl č.		40 536 ...	40 525 ...	40 560 ...	40 551 ...	40 570 ...	40 505 ...
KOMET označení		640.93	640.93	640.65	640.65	640.27	640.71
Geometrie bříty		ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000
Úhel bříty		25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°
Sorta / povlak		DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TiN
Produkty skladem		✓	✓	✓	✓		✓
Použití		Průchozí díra		Průchozí + slepá díra			
Materiálová podskupina							
	Index						
P	Nelegovaná ocel	P.1.1	●	●	●		○
		P.1.2	●	●	●		○
		P.1.3	●	●	●		○
		P.1.4	●	●	●		○
		P.1.5	●	●	●		○
	Nízcelegovaná ocel	P.2.1	●	●	●		○
		P.2.2	●	●	●		○
		P.2.3	●	●	●		○
		P.2.4			●	●	○
	Vysocelegovaná ocel a vysocelegovaná nástrojová ocel	P.3.1			●		
		P.3.2			●		
		P.3.3			●		
	Nerezavějící ocel	P.4.1			●		
		P.4.2			●		
M	Nerezavějící ocel	M.1.1			●		
		M.2.1			●		
		M.3.1			●		
K	Šedá litina	K.1.1		●			○
		K.1.2		●			○
	Tvárná litina	K.2.1	○	●	●		
		K.2.2	○	●	●		
	Temperovaná litina	K.3.1		●	●		
		K.3.2	○	●	●		
N	Tvárné slitiny hliníku	N.1.1				●	
		N.1.2				●	
	Slitiny hliníku a litiny	N.2.1				●	
		N.2.2				●	
		N.2.3					
	Měď a slitiny mědi (bronz, mosaz)	N.3.1		○			●
		N.3.2		○			●
		N.3.3					●
	Slitiny hořčíku	N.4.1					
H	Zakalená ocel	H.1.1			●		
		H.1.2			●		
		H.1.3			●		
		H.1.4					
	Tvrzená litina	H.2.1			●		
	Kalená litina	H.3.1			●		
O	Nekovové materiály	O.1.1					
		O.1.2					
		O.2.1					
		O.2.2					
		O.3.1				○	

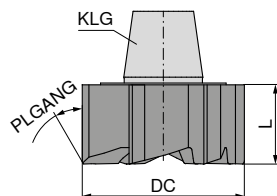
● = Hlavní oblast použití

○ = Oblast vedlejšího použití

REAMAX – Výstružník s výměnnou hlavou

- ▲ absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 7, již od 1. díry
- ▲ garance maximální přesnosti výměny
- ▲ optimální přesnost obvodové házivosti díky přesnému uložení kužel/čelo
- ▲ není nutné seřizování Ø
- ▲ optimalizace pro použití chlazení s minimálním množstvím maziva (MMS)

- ▲ vyjetí z otvoru s 3 až 4násobným posuvem
- ▲ KLG = velikost spojky



640.93
PLGANG 25°
ASG4000
CERMET
Průchozí díra

640.65
PLGANG 45°
ASG0106
TK
Průchozí + slepá
díra

640.27
PLGANG 45/8°
ASG0706
TK
Průchozí + slepá
díra

640.93
PLGANG 45°
ASG3000
CERMET
Průchozí + slepá
díra

640.65
PLGANG 45°
ASG3000
TK
Průchozí + slepá
díra

640.71
PLGANG 45°
ASG3000
TK
Průchozí + slepá
díra

DC _{H7} mm	L mm	ZEFP	KLG	40 536 ...		40 551 ...		40 570 ...		40 525 ...		40 560 ...		40 505 ...	
				Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E	
12,50 - 14,99	9	6	1	8 582	xxxx ¹⁾	8 582	xxxx ¹⁾	8 582	xxxx ¹⁾	8 582	xxxx ¹⁾	8 582	xxxx ¹⁾	8 582	xxxx ¹⁾
15,00	9	6	1	7 099	15000 ¹⁾	7 099	15000	7 099	15000 ¹⁾	7 099	15000 ¹⁾	7 099	15000	7 099	150
15,01 - 15,99	9	6	1	8 582	xxxx ¹⁾	8 582	xxxx ¹⁾	8 582	xxxx ¹⁾	8 582	xxxx ¹⁾	8 582	xxxx ¹⁾	8 582	xxxx ¹⁾
16,00	9	6	2	8 164	160	8 164	16000	8 164	16000 ¹⁾	8 164	160	8 164	16000	8 164	160
16,01 - 17,99	9	6	2	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾
18,00	9	6	2	8 265	180	8 265	18000	8 265	18000 ¹⁾	8 265	180	8 265	18000	8 265	180
18,01 - 19,99	9	6	2	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾
20,00	9	6	2	8 433	200	8 433	20000	8 433	20000 ¹⁾	8 433	200	8 433	20000	8 433	200
20,01 - 21,99	9	6	2	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾	9 794	xxxx ¹⁾
22,00	9	8	3	8 634	220	8 634	22000	8 634	22000 ¹⁾	8 634	220	8 634	22000	8 634	220
22,01 - 23,99	9	8	3	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾
24,00	9	8	3	8 930	24000 ¹⁾	8 930	24000	8 930	24000 ¹⁾	8 930	24000 ¹⁾	8 930	24000	8 930	240
24,01 - 24,99	9	8	3	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾
25,00	9	8	3	9 299	250	9 299	25000	9 299	25000 ¹⁾	9 299	250	9 299	25000	9 299	250
25,01 - 25,99	9	8	3	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾	10 580	xxxx ¹⁾
26,00 - 27,99	9	8	4	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾
28,00	9	8	4	9 632	280	9 632	28000	9 632	28000 ¹⁾	9 632	280	9 632	28000	9 632	280
28,01 - 29,99	9	8	4	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾
30,00	9	8	4	10 098	300	10 098	30000	10 098	30000 ¹⁾	10 098	300	10 098	30000	10 098	300
30,01 - 32,00	9	8	4	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾	12 125	xxxx ¹⁾
32,01 - 39,99	9	8	5	13 749	xxxx ¹⁾	13 749	xxxx ¹⁾	13 749	xxxx ¹⁾	13 749	xxxx ¹⁾	13 749	xxxx ¹⁾	13 749	xxxx ¹⁾
40,00	9	8	5	10 697	400	10 697	40000	10 697	40000 ¹⁾	10 697	400	10 697	40000	10 697	400
P				●		●				●		●		○	
M						●									
K				○						●		●		○	
N								●		○				●	
S															
H						●									
O									○						

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 73–75



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)!



Návod k obsluze je k dispozici ke stažení v Online e-shopu



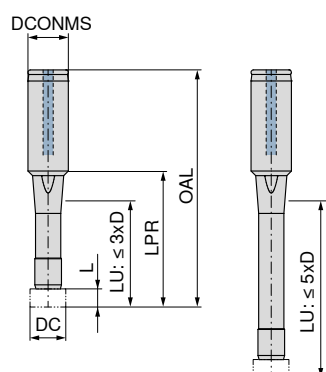
Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → straně 100.

REAMAX – Držáky

▲ KLG = velikost spojky

Rozsah dodávky:

Kompletní držák, bez výměnné hlavy

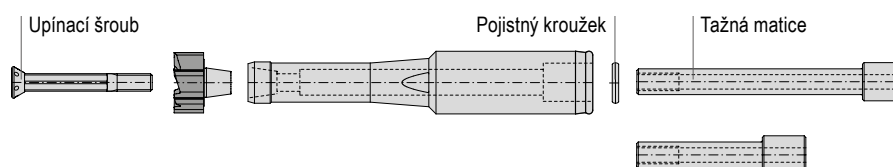


DC mm	KOMET označení	KLG	OAL mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Uťahovací moment Nm	40 590 ... Kč U3/4E	40 591 ... Kč U3/4E
12,50 - 15,99	640.01.001	1	107	59	9	16	4 - 5	10 870	016 ¹⁾
12,50 - 15,99	640.81.001	1	137	89	9	16	4 - 5	10 870	016 ¹⁾
16,00 - 21,99	640.01.002	2	119	69	9	20	6 - 7	11 359	022
16,00 - 21,99	640.81.002	2	169	119	9	20	6 - 7	11 359	022
22,00 - 25,99	640.01.003	3	140	84	9	25	10 - 12	12 094	026
22,00 - 25,99	640.81.003	3	196	140	9	25	10 - 12	12 094	026
26,00 - 32,00	640.01.005	4	160	104	9	25	18 - 20	12 503	032
26,00 - 32,00	640.81.005	4	226	170	9	25	18 - 20	12 503	032
32,01 - 40,00	640.01.006	5	199	139	9	32	26 - 28	14 305	040
32,01 - 40,00	640.81.006	5	270	210	9	32	26 - 28	14 305	040

1) Tento držák lze také použít pro hlavičky do průchozích otvorů od pr. 12 mm, které Vám vyrobíme na vyžádání.

Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Náhradní díly DC	DCONMS	Tažná matice 5xD	Tažná matice 3xD	Upínací šroub	Pojistný kroužek
12,50 - 15,99	16	40 950 ... Kč U3/4E	40 950 ... Kč U3/4E	40 950 ... Kč U3/4E	40 950 ... Kč U3/4E
12,50 - 15,99	16	1 515	1 481	3 760	32
16,00 - 21,99	20	1 515	1 481	3 760	32
16,00 - 21,99	20		1 733	3 922	32
22,00 - 25,99	25		1 733	3 922	32
22,00 - 25,99	25	1 784	1 994	4 130	32
26,00 - 32,00	25			4 130	32
26,00 - 32,00	25	2 053		4 459	32
32,01 - 40,00	32	2 323	2 255	4 459	32
32,01 - 40,00	32				301
					301
					302
					302
					303
					303
					303
					303
					304
					304



Návod k obsluze je k dispozici ke stažení v Online e-shopu

MultiChange – Přehled programu

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 nejpřesnější systém na trhu. Téměř pro každou aplikaci je k dispozici odpovídající výměnná hlava viz následující kapitoly.

Vyměnitelné hlavy

→ Kapitola 2, TK vrtáky

Strana 2|105

TK NC navrtávák

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm
NOF 2

SIG 90°



SIG 120°



SIG 142°

→ Kapitola 4, Výstružníky a záhlubníky

Strana 4|18 + 4|19

Výstružník s výměnnou hlavou

Ø 8,00 – 30,20 mm



Průchozí díra

Ø 12,20 – 30,20 mm



Slepá díra

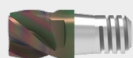
→ Kapitola 14, TK frézy

Strana 14|197 – 14|201

TK rohová fréza

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm /
ZEFP 3+4

Typ PCR-UNI



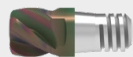
Typ PCR-ALU



Typ N

TK toroidní fréza

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4



Typ W



Typ N

TK hrubovací/dokončovací fréza

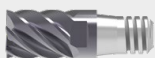
Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6



Typ NF

TK dokončovací fréza

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



Typ N

TK rádiusová fréza

Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4



Typ N

TK fréza s velkým posuvem

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



Typ N

TK čtvrtkruhová fréza

Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6



Typ N

TK odhrotač

Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6



Typ N



Typ N

NOF / ZEFP = Počet řezných hran

Základní držák

→ Katalog – Technologie upínání, kapitola 16 Příslušenství

Strana 16|253 – 16|255

Extra krátký / OAL 60 – 90 mm



Kónický 87° / Ocel



Válcový* / Ocel

Krátký / OAL 85 – 120 mm



Kónický 87° / Ocel



Válcový* / Ocel



Kónický 87° / TK



Válcový* / TK

Střední / OAL 110 – 150 mm



Kónický 87° / TK



Válcový* / TK

Dlouhý / OAL 150 – 200 mm



Kónický 87° / TK



Válcový* / Ocel



Válcový* / TK

Extra dlouhý / OAL 200 – 250 mm



Válcový* / Ocel

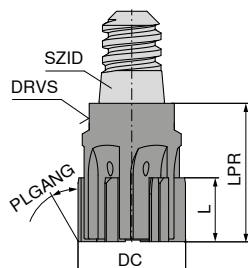


Válcový* / TK

* pro frézování je pouze podmínečně vhodný

MultiChange – Výstružník s výměnnou hlavou na průchozí díry

- ▲ absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 7 – již od 1. díry
- ▲ vysokorychlostní výstružník
- ▲ nerovnoměrná rozteč zubů pro vysoce přesnou kruhovitosť struženého otvoru
- ▲ garance vysoké přesnosti výměny
- ▲ SZID = velikost spojky



Levá šroubovice
PLGANG 30°
CERMET
Průchozí díra

Levá šroubovice
PLGANG 30°
TK
Průchozí díra

Přímé břity
PLGANG 45°
TK
Průchozí díra

DC _{H7} mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm
8,00	06	8	18	4	6	5,0
8,01 - 9,70	06	8	18	4	6	5,0
9,71 - 9,99	06	8	18	6	8	5,0
10,00	06	8	18	6	8	5,0
10,01 - 10,70	06	8	18	6	8	5,0
10,71 - 11,99	08	8	20	6	8	12,5
12,00	08	8	20	6	8	12,5
12,01 - 12,70	08	8	20	6	8	12,5
12,71 - 13,99	10	8	22	6	10	15,0
14,00	10	8	22	6	10	15,0
14,01 - 15,99	10	8	22	6	10	15,0
16,00	10	8	22	6	10	15,0
16,01 - 16,20	10	8	22	6	10	15,0
16,21 - 17,20	10	8	22	6	13	15,0
17,21 - 17,99	12	12	26	6	13	20,0
18,00	12	12	26	6	13	20,0
18,01 - 19,20	12	12	26	6	13	20,0
19,21 - 19,99	12	12	26	6	16	20,0
20,00	12	12	26	6	16	20,0
20,01 - 20,20	12	12	26	6	16	20,0
20,21 - 21,20	12	12	26	6	16	20,0
21,21 - 21,99	16	12	26	6	16	25,0
22,00	16	12	26	6	16	25,0
22,01 - 23,99	16	12	26	6	16	25,0
24,00	16	12	26	6	16	25,0
24,01 - 24,20	16	12	26	6	16	25,0
24,21 - 24,99	16	12	26	6	19	25,0
25,00	16	12	26	6	19	25,0
25,01 - 25,99	16	12	26	6	19	25,0
26,00	16	12	26	6	19	25,0
26,01 - 26,20	16	12	26	6	19	25,0
26,21 - 27,99	16	12	26	6	21	25,0
28,00	16	12	26	6	21	25,0
28,01 - 28,20	16	12	26	6	21	25,0
28,21 - 28,99	16	12	26	6	24	25,0
29,00	16	12	26	8	24	25,0
29,01 - 29,99	16	12	26	8	24	25,0
30,00	16	12	26	8	24	25,0
30,01 - 30,20	16	12	26	8	24	25,0

40 210 ...

Kč
U3

5 478	080
5 970	xxx ¹⁾
6 745	xxx ¹⁾
6 253	100
6 745	xxx ¹⁾
6 745	xxx ¹⁾
6 253	120
6 745	xxx ¹⁾
7 208	xxx ¹⁾
6 604	140
7 208	xxx ¹⁾
6 604	160
7 208	xxx ¹⁾
7 208	xxx ¹⁾
7 522	xxx ¹⁾
6 958	180
7 522	xxx ¹⁾
7 522	xxx ¹⁾
6 958	200
7 522	xxx ¹⁾
7 877	xxx ¹⁾
7 877	xxx ¹⁾
7 276	220
7 877	xxx ¹⁾
7 276	240
7 877	xxx ¹⁾
8 438	xxx ¹⁾
7 696	250
8 438	xxx ¹⁾
7 696	260
8 438	xxx ¹⁾
7 696	280
8 438	xxx ¹⁾
9 289	xxx ¹⁾
9 289	xxx ¹⁾
8 548	300
9 289	xxx ¹⁾

40 220 ...

Kč
U3

5 478	080
5 970	xxx ²⁾
6 745	xxx ²⁾
6 253	100
6 745	xxx ²⁾
6 745	xxx ²⁾
6 253	120
6 745	xxx ²⁾
7 208	xxx ²⁾
6 604	140
7 208	xxx ²⁾
6 604	160
7 208	xxx ²⁾
7 208	xxx ²⁾
7 522	xxx ²⁾
6 958	180
7 522	xxx ²⁾
7 522	xxx ²⁾
6 958	200
7 522	xxx ²⁾
7 877	xxx ²⁾
7 877	xxx ²⁾
7 276	220
7 877	xxx ²⁾
7 276	240
7 877	xxx ²⁾
8 438	xxx ²⁾
7 696	250
8 438	xxx ²⁾
7 696	260
8 438	xxx ²⁾
7 696	280
8 438	xxx ²⁾
9 289	xxx ²⁾
9 289	xxx ²⁾
8 548	300
9 289	xxx ²⁾

40 240 ...

Kč
U3

4 943	080 ¹⁾
5 402	xxx ¹⁾
6 075	xxx ¹⁾
5 579	100 ¹⁾
6 075	xxx ¹⁾
6 075	xxx ¹⁾
5 579	120 ¹⁾
6 075	xxx ¹⁾
6 467	xxx ¹⁾
5 970	140 ¹⁾
6 467	xxx ¹⁾
5 970	160 ¹⁾
6 467	xxx ¹⁾
6 467	xxx ¹⁾
6 745	xxx ¹⁾
6 253	180 ¹⁾
6 745	xxx ¹⁾
6 745	xxx ¹⁾
6 253	200 ¹⁾
6 745	xxx ¹⁾
7 066	xxx ¹⁾
7 066	xxx ¹⁾
6 467	220 ¹⁾
7 066	xxx ¹⁾
6 467	240 ¹⁾
7 066	xxx ¹⁾
7 560	xxx ¹⁾
6 995	250 ¹⁾
7 560	xxx ¹⁾
6 995	260 ¹⁾
7 560	xxx ¹⁾
6 995	280 ¹⁾
7 560	xxx ¹⁾
8 405	xxx ¹⁾
8 405	xxx ¹⁾
7 696	300 ¹⁾
8 405	xxx ¹⁾

P	•	•
M		
K	•	
N		•
S		
H		
O		

- 1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 12 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks
2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 23 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 76



Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 10,89 H7 → artikl č. 40 210 1089)!

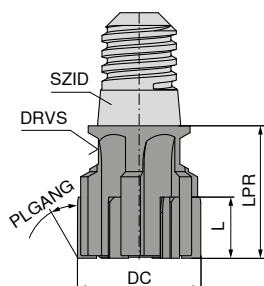
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 8,5^{+0,025} nebo 11 N7)!



Držáky a příslušenství naleznete v → Katalog – Technologie upínání, kapitole 16

MultiChange – Výstružník s výměnnou hlavou na slepé díry

- ▲ absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 7 – již od 1. díry
- ▲ vysokorychlostní výstružník
- ▲ nerovnoměrná rozteč zubů pro vysoce přesnou kruhovitost struženého otvoru
- ▲ garance vysoké přesnosti výměny
- ▲ SZID = velikost spojky



CWC10

TiAIN

K10



Přímé břity
PLGANG 60°
CERMET
Slepá díra

Přímé břity
PLGANG 60°
TK
Slepá díra

Přímé břity
PLGANG 60°
TK
Slepá díra

40 211 ...

40 221 ...

40 241 ...

Kč
U3Kč
U3Kč
U3

DC H7 mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm
12,20 - 12,70	06	8	20	6	6	5,0
12,71 - 13,99	06	8	22	6	6	5,0
14,00	06	8	22	6	6	5,0
14,01 - 14,20	06	8	22	6	6	5,0
14,21 - 15,99	08	8	22	6	8	12,5
16,00	08	8	22	6	8	12,5
16,01 - 16,20	08	8	22	6	8	12,5
16,21 - 17,20	10	8	22	6	10	15,0
17,21 - 17,99	10	12	26	6	10	15,0
18,00	10	12	26	6	10	15,0
18,01 - 19,99	10	12	26	6	10	15,0
20,00	10	12	26	6	10	15,0
20,01 - 20,20	10	12	26	6	10	15,0
20,21 - 21,99	12	12	26	6	13	20,0
22,00	12	12	26	6	13	20,0
22,01 - 23,99	12	12	26	6	13	20,0
24,00	12	12	26	6	13	20,0
24,01 - 24,20	12	12	26	6	13	20,0
24,21 - 24,99	16	12	26	6	16	25,0
25,00	16	12	26	6	16	25,0
25,01 - 25,99	16	12	26	6	16	25,0
26,00	16	12	26	6	16	25,0
26,01 - 27,99	16	12	26	6	16	25,0
28,00	16	12	26	6	16	25,0
28,01 - 28,20	16	12	26	6	16	25,0
28,21 - 29,20	16	12	26	6	16	25,0
29,21 - 29,99	16	12	26	8	16	25,0
30,00	16	12	26	8	16	25,0
30,01 - 30,20	16	12	26	8	16	25,0

6 745	xxxx ¹⁾	6 745	xxxx ²⁾	6 075	xxxx ¹⁾
7 208	xxxx ¹⁾	7 208	xxxx ²⁾	6 467	xxxx ¹⁾
6 604	140	6 604	140	5 970	140 ¹⁾
7 208	xxxx ¹⁾	7 208	xxxx ²⁾	6 467	xxxx ¹⁾
7 208	xxxx ¹⁾	6 995	xxxx ²⁾	6 467	xxxx ¹⁾
6 604	160	6 604	160	5 970	160 ¹⁾
7 208	xxxx ¹⁾	7 208	xxxx ²⁾	6 467	xxxx ¹⁾
7 522	xxxx ¹⁾	7 522	xxxx ²⁾	6 745	xxxx ¹⁾
6 958	180	6 958	180	6 253	180 ¹⁾
7 522	xxxx ¹⁾	7 522	xxxx ²⁾	6 745	xxxx ¹⁾
6 958	200	6 958	200	6 253	200 ¹⁾
7 522	xxxx ¹⁾	7 522	xxxx ²⁾	6 745	xxxx ¹⁾
7 877	xxxx ¹⁾	7 877	xxxx ²⁾	7 066	xxxx ¹⁾
7 276	220	7 276	220	6 467	220 ¹⁾
7 877	xxxx ¹⁾	7 877	xxxx ²⁾	7 066	xxxx ¹⁾
7 276	240	7 276	240	6 467	240 ¹⁾
7 877	xxxx ¹⁾	7 877	xxxx ²⁾	7 066	xxxx ¹⁾
8 438	xxxx ¹⁾	8 438	xxxx ²⁾	7 560	xxxx ¹⁾
7 696	250	7 696	250	6 995	250 ¹⁾
8 438	xxxx ¹⁾	8 438	xxxx ²⁾	7 560	xxxx ¹⁾
7 696	260	7 696	260	6 995	260 ¹⁾
8 438	xxxx ¹⁾	8 438	xxxx ²⁾	7 560	xxxx ¹⁾
7 696	280	7 696	280	6 995	280 ¹⁾
8 438	xxxx ¹⁾	8 438	xxxx ²⁾	7 560	xxxx ¹⁾
9 289	xxxx ¹⁾	9 289	xxxx ²⁾	8 405	xxxx ¹⁾
9 289	xxxx ¹⁾	9 009	xxxx ²⁾	8 405	xxxx ¹⁾
8 548	300	8 548	300	7 696	300 ¹⁾
9 289	xxxx ¹⁾	9 289	xxxx ²⁾	8 405	xxxx ¹⁾

P	•	•
M		•
K	•	
N		•
S		
H		
O		

- 1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 12 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks
 2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 23 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 76



Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 12,89 H7 → artikl č. 40 211 1289)!

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



Držáky a příslušenství naleznete v → Katalog – Technologie upínání, kapitole 16

Monomax – Pomůcka pro výběr vhodného nástroje

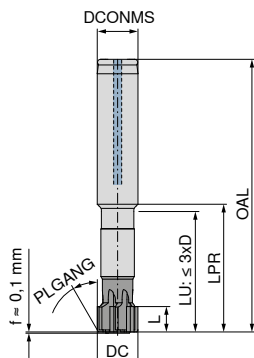
Ø 5,60 – 25,89 mm									
Artikl č. (3xD)	40 635 ...	40 625 ...	40 656 ...	40 652 ...	40 648 ...	40 605 ...	40 657 ...	40 644 ...	40 640 ...
Artikl č. (5xD)	40 636 ...	40 626 ...	40 666 ...	40 653 ...	40 649 ...	40 606 ...	40 665 ...	40 645 ...	40 641 ...
KOMET označení (3xD)	56J.93	56J.93	56J.65	56J.65	56J.17	56J.71	56H.65	56H.65	56H.17
KOMET označení (5xD)	56R.93	56R.93	56R.65	56R.65	56R.17	56R.71	56Q.65	56Q.65	56Q.17
Geometrie břitu	ASG4000	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706	ASG3000	ASG3000	ASG0106	ASG0706
Úhel břitu	25°	45°	45°	45°	45°/8°	45°	45°	45°	45°/8°
Sorta / povlak	DST	DST	DBG-P	DBG-P	DBC	TIN	DBG-P	DBG-P	DBC
Produkty skladem	✓	✓	✓	✓		✓			
Použití	Průchozí díra						Slepá díra		
Materiálová podskupina	Index								
P	Nelegovaná ocel	P.1.1	●	●	●		○	●	
		P.1.2	●	●	●		○	●	
		P.1.3	●	●	●		○	●	
		P.1.4	●	●	●		○	●	
		P.1.5	●	●	●		○	●	
	Nizelegovaná ocel	P.2.1	●	●	●		○	●	
		P.2.2	●	●	●		○	●	
		P.2.3	●	●	●		○	●	
		P.2.4			●	●	○	●	
	Vysocelegovaná ocel a vysocelegovaná nástrojová ocel	P.3.1				●			●
		P.3.2				●			●
		P.3.3				●			●
	Nerezavějící ocel	P.4.1				●			●
		P.4.2				●			●
M	Nerezavějící ocel	M.1.1				●			●
		M.2.1				●			●
		M.3.1				●			●
K	Šedá litina	K.1.1			●		○	●	
		K.1.2			●		○	●	
	Tvárná litina	K.2.1	○	●	●			●	
		K.2.2	○	●	●			●	
	Temperovaná litina	K.3.1	○	●	●			●	
		K.3.2	○	●	●			●	
N	Tvárné slitiny hliníku	N.1.1				●			●
		N.1.2				●			●
	Slitiny hliníku a litiny	N.2.1				●			●
		N.2.2				●			●
		N.2.3				●			●
	Měď a slitiny mědi (bronz, mosaz)	N.3.1		○			●		
		N.3.2		○			●		
		N.3.3					●		
	Slitiny hořčíku	N.4.1							
O	Nekovové materiály	O.1.1							
		O.1.2							
		O.2.1							
		O.2.2							
		O.3.1				○			○

● = Hlavní oblast použití

○ = Oblast vedlejšího použití

Monomax – Vysokorychlostní výstružník, krátký

- ▲ stavitelný průměr v rámci tolerančního pole
- ▲ 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



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6

P	●	●	○
M			
K	●	○	○
N	○		●
S			
H			
O			

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ vč. strana 77–80

Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 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)!

Detailní návod pro seřizování je k dispozici ke stažení v online e-shopu přímo u konkrétního artiklu.

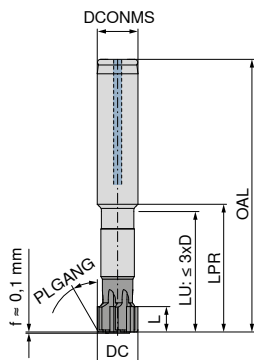
Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → straně 100.

DST	DST	TiN
56J.93 ≤ 3xD PLGANG 45° ASG3000 CERMET Průchozí díra	56J.93 ≤ 3xD PLGANG 25° ASG4000 CERMET Průchozí díra	56J.71 ≤ 3xD PLGANG 45° ASG3000 TK Průchozí díra

40 625 ...	40 635 ...	40 605 ...
Kč U3/4E	Kč U3/4E	Kč U3/4E
11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾
9 733 060	9 733 060	9 733 060
11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾
10 098 080	10 098 080	10 098 080
11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾
13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾
13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾
10 932 100	10 932 100	10 932 100
13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾
11 264 120	11 264 120	11 264 120
13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾
12 064 140	12 064 140	12 064 140
13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾
12 363 150	12 363 150	12 363 150
13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾
16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾
12 665 160	12 665 160	12 665 160
16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾
13 530 180	13 530 180	13 530 180
16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾
20 328 xxxx ¹⁾	20 328 xxxx ¹⁾	20 328 xxxx ¹⁾
14 597 200	14 597 200	14 597 200
20 328 xxxx ¹⁾	20 328 xxxx ¹⁾	20 328 xxxx ¹⁾

Monomax – Vysokorychlostní výstružník, krátký

- ▲ stavitelný průměr v rámci tolerančního pole
- ▲ 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



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6

P	●	●
M	●	
K		●
N		●
S		
H		
O		○

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 77–80

Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 15,89 H7 → artikl č. 40 652 1589)!
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5^{+0,025} nebo 18 N7)!

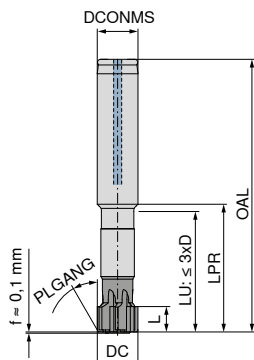
Detailní návod pro seřizování je k dispozici ke stažení v online e-shopu přímo u konkrétního artiklu.

Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → **straně 100.**

DBG-P	DBC	NEW DBG-P
56J.65	56J.17	56J.65
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD
PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
ASG0106	ASG0706	ASG3000
TK	TK	TK
Průchozí díra	Průchozí díra	Průchozí díra
40 652 ...	40 648 ...	40 656 ...
Kč U3/4E	Kč U3/4E	Kč U3/4E
11 832	11 832	11 832
9 733	11 832	9 732
11 832	11 832	11 832
10 098	11 832	10 098
11 832	11 832	11 832
13 627	13 627	13 626
13 627	13 627	13 626
10 932	13 627	10 932
13 627	13 627	13 626
10 932	13 627	10 932
13 627	13 627	13 626
11 264	13 627	11 264
13 627	13 627	13 626
12 064	13 627	12 064
13 627	13 627	13 626
12 363	13 627	12 362
13 627	13 627	13 626
16 745	16 745	16 746
12 665	16 745	12 665
16 745	16 745	16 746
13 530	16 745	13 528
16 745	16 745	16 746
20 328	20 328	20 328
14 597	20 328	14 597
20 328	20 328	20 328

Monomax – Vysokorychlostní výstružník, krátký

- ▲ stavitelný průměr v rámci tolerančního pole
- ▲ 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



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6

P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	•	•
H	•	•
O	•	•

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

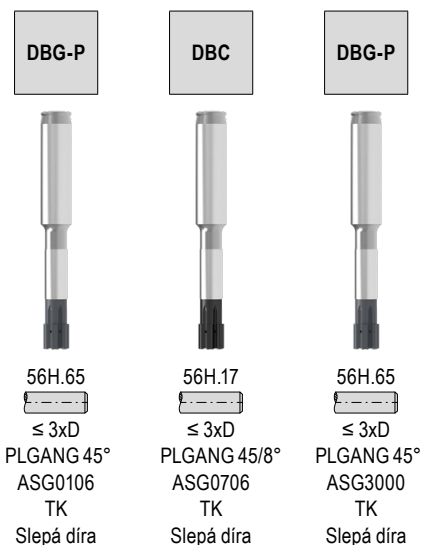
→ v. strana 77–80

Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 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)!

Detailní návod pro seřizování je k dispozici ke stažení v online e-shopu přímo u konkrétního artiklu.

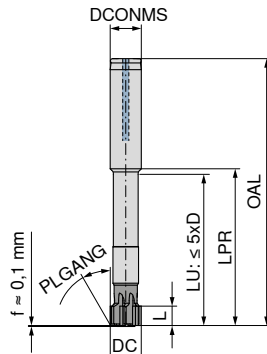
Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → **straně 100.**



40 644 ...	40 640 ...	40 657 ...
Kč U3/4E	Kč U3/4E	Kč U3/4E
11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾
11 832 06000 ¹⁾	11 832 06000 ¹⁾	11 832 06000 ¹⁾
11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾
11 832 08000 ¹⁾	11 832 08000 ¹⁾	11 832 08000 ¹⁾
11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾
13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾
13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾
13 627 10000 ¹⁾	13 627 10000 ¹⁾	13 627 10000 ¹⁾
13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾
13 627 12000 ¹⁾	13 627 12000 ¹⁾	13 627 12000 ¹⁾
13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾
13 627 14000 ¹⁾	13 627 14000 ¹⁾	13 627 14000 ¹⁾
13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾
13 627 15000 ¹⁾	13 627 15000 ¹⁾	13 627 15000 ¹⁾
13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾
16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾
16 745 16000 ¹⁾	16 745 16000 ¹⁾	16 745 16000 ¹⁾
16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾
16 745 18000 ¹⁾	16 745 18000 ¹⁾	16 745 18000 ¹⁾
16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾
20 328 xxxx ¹⁾	20 328 xxxx ¹⁾	20 328 xxxx ¹⁾
20 328 20000 ¹⁾	20 328 20000 ¹⁾	20 328 20000 ¹⁾
20 328 xxxx ¹⁾	20 328 xxxx ¹⁾	20 328 xxxx ¹⁾

Monomax – Vysokorychlostní výstružník, dlouhý

- ▲ stavitelný průměr v rámci tolerančního pole
- ▲ 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} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4
6,00	9,5	80	85	130	12	4
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4
8,00	9,5	80	85	130	12	4
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6
10,00	9,5	110	115	160	12	6
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6
12,00	9,5	110	115	160	12	6
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6
14,00	9,5	110	115	160	12	6
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6
15,00	9,5	110	115	160	12	6
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6
16,00	9,5	125	130	180	16	6
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6
18,00	9,5	125	130	180	16	6
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6
20,00	9,5	135	140	200	20	6
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6

P	●	●	○
M			
K	●	○	○
N	○		●
S			
H			
O			

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 77–80

Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 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)!

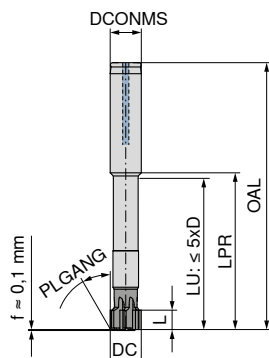
Detailní návod pro seřizování je k dispozici ke stažení v online e-shopu přímo u konkrétního artiklu.

Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → straně 100.

DST	DST	TiN
56R.93	56R.93	56R.71
≤ 5xD	≤ 5xD	≤ 5xD
PLGANG 45°	PLGANG 25°	PLGANG 45°
ASG3000	ASG4000	ASG3000
CERMET	CERMET	TK
Průchozí díra	Průchozí díra	Průchozí díra
40 626 ...	40 636 ...	40 606 ...
Kč U3/4E	Kč U3/4E	Kč U3/4E
11 832	11 832	11 832
9 733	9 733	9 733
11 832	11 832	11 832
10 098	10 098	10 098
11 832	11 832	11 832
13 627	13 627	13 627
15 125	15 125	15 125
10 932	10 932	10 932
15 125	15 125	15 125
11 264	11 264	11 264
15 125	15 125	15 125
12 064	12 064	12 064
15 125	15 125	15 125
12 363	12 363	12 363
15 125	15 125	15 125
16 745	16 745	16 745
12 665	12 665	12 665
16 745	16 745	16 745
13 530	13 530	13 530
16 745	16 745	16 745
20 328	20 328	20 328
14 597	14 597	14 597
20 328	20 328	20 328

Monomax – Vysokorychlostní výstružník, dlouhý

- ▲ stavitelný průměr v rámci tolerančního pole
- ▲ 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} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4
6,00	9,5	80	85	130	12	4
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4
8,00	9,5	80	85	130	12	4
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6
10,00	9,5	110	115	160	12	6
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6
12,00	9,5	110	115	160	12	6
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6
14,00	9,5	110	115	160	12	6
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6
15,00	9,5	110	115	160	12	6
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6
16,00	9,5	125	130	180	16	6
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6
18,00	9,5	125	130	180	16	6
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6
20,00	9,5	135	140	200	20	6
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6

P	●	●
M	●	
K		●
N		●
S		
H		
O		○

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 77–80

Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 15,89 H7 → artikl č. 40 653 1589)!
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5 +^{0,025} nebo 18 N7)!

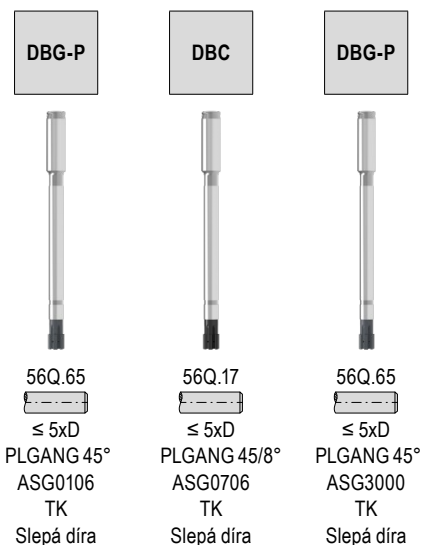
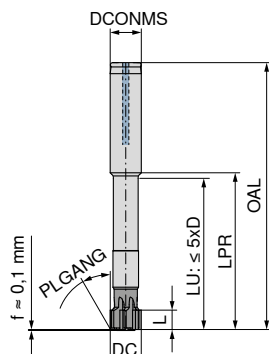
Detailní návod pro seřizování je k dispozici ke stažení v online e-shopu přímo u konkrétního artiklu.

Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → **straně 100.**

DBG-P	DBC	NEW DBG-P
56R.65	56R.17	56R.65
≤ 5xD	≤ 5xD	≤ 5xD
PLGANG 45°	PLGANG 45/8°	PLGANG 45°
ASG0106	ASG0706	ASG3000
TK	TK	TK
Průchozí díra	Průchozí díra	Průchozí díra
40 653 ...	40 649 ...	40 666 ...
Kč U3/4E	Kč U3/4E	Kč U3/4E
11 832	11 832	11 832
9 733	11 832	9 732
11 832	11 832	11 832
10 098	11 832	10 098
11 832	11 832	11 832
13 627	13 627	13 626
15 125	15 125	15 125
10 932	15 125	10 932
15 125	15 125	15 125
11 264	15 125	11 264
15 125	15 125	15 125
12 064	15 125	12 064
15 125	15 125	15 125
12 363	15 125	12 362
15 125	15 125	15 125
16 745	16 745	16 746
12 665	16 745	12 665
16 745	16 745	16 746
13 530	16 745	13 528
16 745	16 745	16 746
20 328	20 328	20 328
14 597	20 328	14 597
20 328	20 328	20 328

Monomax – Vysokorychlostní výstružník, dlouhý

- ▲ stavitelný průměr v rámci tolerančního pole
- ▲ 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} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4
6,00	9,5	80	85	130	12	4
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4
8,00	9,5	80	85	130	12	4
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6
10,00	9,5	110	115	160	12	6
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6
12,00	9,5	110	115	160	12	6
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6
14,00	9,5	110	115	160	12	6
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6
15,00	9,5	110	115	160	12	6
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6
16,00	9,5	125	130	180	16	6
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6
18,00	9,5	125	130	180	16	6
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6
20,00	9,5	135	140	200	20	6
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6

40 645 ...	40 641 ...	40 665 ...
Kč U3/4E	Kč U3/4E	Kč U3/4E
11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾
11 832 06000 ¹⁾	11 832 06000 ¹⁾	11 832 06000 ¹⁾
11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾
11 832 08000 ¹⁾	11 832 08000 ¹⁾	11 832 08000 ¹⁾
11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾	11 832 xxxx ¹⁾
13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾	13 627 xxxx ¹⁾
15 125 xxxx ¹⁾	15 125 xxxx ¹⁾	15 125 xxxx ¹⁾
15 125 10000 ¹⁾	15 125 10000 ¹⁾	15 125 10000 ¹⁾
15 125 xxxx ¹⁾	15 125 xxxx ¹⁾	15 125 xxxx ¹⁾
15 125 12000 ¹⁾	15 125 12000 ¹⁾	15 125 12000 ¹⁾
15 125 xxxx ¹⁾	15 125 xxxx ¹⁾	15 125 xxxx ¹⁾
15 125 14000 ¹⁾	15 125 14000 ¹⁾	15 125 14000 ¹⁾
15 125 xxxx ¹⁾	15 125 xxxx ¹⁾	15 125 xxxx ¹⁾
15 125 15000 ¹⁾	15 125 15000 ¹⁾	15 125 15000 ¹⁾
15 125 xxxx ¹⁾	15 125 xxxx ¹⁾	15 125 xxxx ¹⁾
16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾
16 745 16000 ¹⁾	16 745 16000 ¹⁾	16 745 16000 ¹⁾
16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾
16 745 18000 ¹⁾	16 745 18000 ¹⁾	16 745 18000 ¹⁾
16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾	16 745 xxxx ¹⁾
20 328 xxxx ¹⁾	20 328 xxxx ¹⁾	20 328 xxxx ¹⁾
20 328 20000 ¹⁾	20 328 20000 ¹⁾	20 328 20000 ¹⁾
20 328 xxxx ¹⁾	20 328 xxxx ¹⁾	20 328 xxxx ¹⁾

P	•	•
M	•	
K		•
N		•
S		
H		
O		○

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 77–80



Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!



Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 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)!



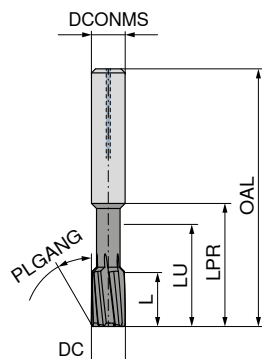
Detailní návod pro seřizování je k dispozici ke stažení v online e-shopu přímo u konkrétního artiklu.



Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → straně 100.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, krátké

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlak pro univerzální použití



51P.57



Levá šroubovice

PLGANG 30°

ASG2210

TK

Průchozí díra

40 483 ...

Kč
U4/4R

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
4	12	24	28	50	4	4
5	12	31	36	64	6	4
6	12	31	36	64	6	4
7	16	31	36	70	8	6
8	16	31	36	70	8	6
9	16	35	40	80	10	6
10	16	35	40	80	10	6
11	20	40	45	90	12	6
12	20	40	45	90	12	6
16	20	40	45	93	16	8

3 409	04000
3 461	05000
3 537	06000
3 693	07000
3 693	08000
5 216	09000
5 216	10000
6 921	11000
6 921	12000
10 264	16000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

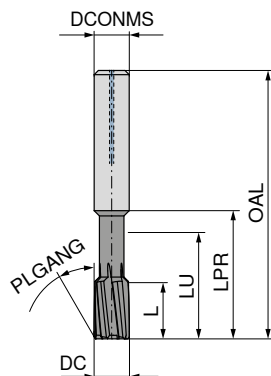
→ v. c. strana 83

1 Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → straně 100.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, krátké

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlak pro univerzální použití

- ▲ tolerance: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tolerance: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51P.57

Levá šroubovice
PLGANG 30°
ASG2210
TK
Průchozí díra

40 489 ...

Kč	
U4/4R	
4 264	xxxxx ¹⁾
3 614	03970
3 614	03980
3 614	03990
3 614	04000
3 614	04010
3 614	04020
3 614	04030
4 264	xxxxx ¹⁾
4 264	xxxxx ¹⁾
3 693	04970
3 693	04980
3 693	04990
3 693	05000
3 693	05010
3 693	05020
3 693	05030
4 264	xxxxx ¹⁾
3 720	05970
3 720	05980
3 720	05990
3 720	06000
3 720	06010
3 720	06020
3 720	06030
4 392	xxxxx ¹⁾
4 553	xxxxx ¹⁾
3 900	07970
3 900	07980
3 900	07990
3 900	08000
3 900	08010
3 900	08020
3 900	08030
4 553	xxxxx ¹⁾

DC	L	LU	LPR	OAL	DCONMS	ZEFP
+0,004/+0,005 mm	mm	mm	mm	mm	mm	h6
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4
3,97	12	24	28	50	4	4
3,98	12	24	28	50	4	4
3,99	12	24	28	50	4	4
4,00	12	24	28	50	4	4
4,01	12	24	28	50	4	4
4,02	12	24	28	50	4	4
4,03	12	24	28	50	4	4
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4
4,97	12	31	36	64	6	4
4,98	12	31	36	64	6	4
4,99	12	31	36	64	6	4
5,00	12	31	36	64	6	4
5,01	12	31	36	64	6	4
5,02	12	31	36	64	6	4
5,03	12	31	36	64	6	4
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4
5,97	12	31	36	64	6	4
5,98	12	31	36	64	6	4
5,99	12	31	36	64	6	4
6,00	12	31	36	64	6	4
6,01	12	31	36	64	6	4
6,02	12	31	36	64	6	4
6,03	12	31	36	64	6	4
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6
7,97	16	31	36	70	8	6
7,98	16	31	36	70	8	6
7,99	16	31	36	70	8	6
8,00	16	31	36	70	8	6
8,01	16	31	36	70	8	6
8,02	16	31	36	70	8	6
8,03	16	31	36	70	8	6
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

→ v. strana 83



Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → **straně 101**.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl č. 40 489 08820)!

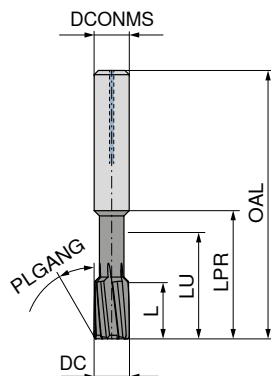


Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → **straně 100**.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, krátké

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlak pro univerzální použití

- ▲ tolerance: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tolerance: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51P.57



Levá šroubovice

PLGANG 30°

ASG2210

TK

Průchozí díra

40 489 ...

Kč
U4/4R

DC $+0,004/+0,005$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h_6 mm	ZEFP	
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	5 651 xxxxx ¹⁾
9,97	16	35	40	80	10	6	5 554 09970
9,98	16	35	40	80	10	6	5 554 09980
9,99	16	35	40	80	10	6	5 554 09990
10,00	16	35	40	80	10	6	5 554 10000
10,01	16	35	40	80	10	6	5 554 10010
10,02	16	35	40	80	10	6	5 554 10020
10,03	16	35	40	80	10	6	5 554 10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	5 651 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	8 524 xxxxx ¹⁾
11,97	20	40	45	90	12	6	7 385 11970
11,98	20	40	45	90	12	6	7 385 11980
11,99	20	40	45	90	12	6	7 385 11990
12,00	20	40	45	90	12	6	7 385 12000
12,01	20	40	45	90	12	6	7 385 12010
12,02	20	40	45	90	12	6	7 385 12020
12,03	20	40	45	90	12	6	7 385 12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	8 524 xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	9 942 xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	11 335 xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	12 798 xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	13 633 xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8	14 475 xxxxx ¹⁾

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

→ v. strana 83



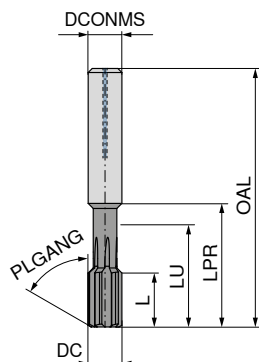
Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → straně 101. Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl č. 40 489 08820)!



Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → straně 100.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, krátké

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlak pro univerzální použití



51M.57

Přímé břity
PLGANG 60°
ASG2110
TK
Slepá díra

40 481 ...

Kč
U4/4R

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
4	12	24	28	50	4	4
5	12	31	36	64	6	4
6	12	31	36	64	6	4
7	16	31	36	70	8	6
8	16	31	36	70	8	6
9	16	35	40	80	10	6
10	16	35	40	80	10	6
11	20	40	45	90	12	6
12	20	40	45	90	12	6
16	20	40	45	93	16	8

2 841	04000
2 893	05000
3 023	06000
3 177	07000
3 177	08000
4 544	09000
4 544	10000
6 042	11000
6 042	12000
9 186	16000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

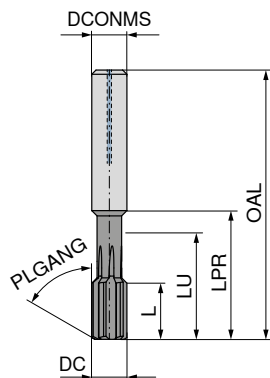
→ v. c. strana 83

Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → straně 100.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, krátké

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlak pro univerzální použití

- ▲ tolerance: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tolerance: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51M.57



Přímé bříty
PLGANG 60°
ASG2110
TK
Slepá díra

40 488 ...

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	
3,97	12	24	28	50	4	4	
3,98	12	24	28	50	4	4	
3,99	12	24	28	50	4	4	
4,00	12	24	28	50	4	4	
4,01	12	24	28	50	4	4	
4,02	12	24	28	50	4	4	
4,03	12	24	28	50	4	4	
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	
4,97	12	31	36	64	6	4	
4,98	12	31	36	64	6	4	
4,99	12	31	36	64	6	4	
5,00	12	31	36	64	6	4	
5,01	12	31	36	64	6	4	
5,02	12	31	36	64	6	4	
5,03	12	31	36	64	6	4	
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	
5,97	12	31	36	64	6	4	
5,98	12	31	36	64	6	4	
5,99	12	31	36	64	6	4	
6,00	12	31	36	64	6	4	
6,01	12	31	36	64	6	4	
6,02	12	31	36	64	6	4	
6,03	12	31	36	64	6	4	
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	
7,97	16	31	36	70	8	6	
7,98	16	31	36	70	8	6	
7,99	16	31	36	70	8	6	
8,00	16	31	36	70	8	6	
8,01	16	31	36	70	8	6	
8,02	16	31	36	70	8	6	
8,03	16	31	36	70	8	6	
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6	

Kč U4/4R	
3 549	xxxxx ¹⁾
3 047	03970
3 047	03980
3 047	03990
3 047	04000
3 047	04010
3 047	04020
3 047	04030
3 549	xxxxx ¹⁾
3 650	xxxxx ¹⁾
3 125	04970
3 125	04980
3 125	04990
3 125	05000
3 125	05010
3 125	05020
3 125	05030
3 650	xxxxx ¹⁾
3 177	05970
3 177	05980
3 177	05990
3 177	06000
3 177	06010
3 177	06020
3 177	06030
3 684	xxxxx ¹⁾
3 941	xxxxx ¹⁾
3 332	07970
3 332	07980
3 332	07990
3 332	08000
3 332	08010
3 332	08020
3 332	08030
3 941	xxxxx ¹⁾

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

→ v. strana 83



Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → **straně 101**.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl č. 40 488 08820)!

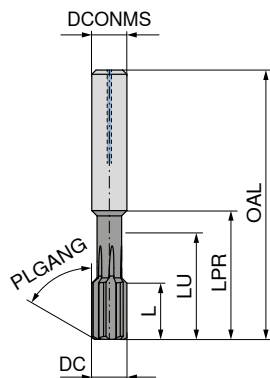


Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → **straně 100**.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, krátké

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlak pro univerzální použití

- ▲ tolerance: $\varnothing 2,96 - 6,03 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tolerance: $\varnothing 6,04 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



51M.57



Přímé bříty
PLGANG 60°
ASG2110
TK
Slepá díra

40 488 ...

DC $+0,004/+0,005$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS h_6 mm	ZEFP	Kč U4/4R	
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6	5 005	xxxxx ¹⁾
9,97	16	35	40	80	10	6	4 856	09970
9,98	16	35	40	80	10	6	4 856	09980
9,99	16	35	40	80	10	6	4 856	09990
10,00	16	35	40	80	10	6	4 856	10000
10,01	16	35	40	80	10	6	4 856	10010
10,02	16	35	40	80	10	6	4 856	10020
10,03	16	35	40	80	10	6	4 856	10030
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6	5 005	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6	7 587	xxxxx ¹⁾
11,97	20	40	45	90	12	6	6 483	11970
11,98	20	40	45	90	12	6	6 483	11980
11,99	20	40	45	90	12	6	6 483	11990
12,00	20	40	45	90	12	6	6 483	12000
12,01	20	40	45	90	12	6	6 483	12010
12,02	20	40	45	90	12	6	6 483	12020
12,03	20	40	45	90	12	6	6 483	12030
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6	7 587	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6	8 817	xxxxx ¹⁾
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6	10 203	xxxxx ¹⁾
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8	11 518	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8	12 216	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8	13 235	xxxxx ¹⁾

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

→ v. strana 83



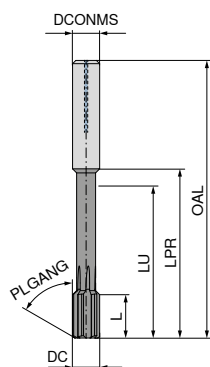
Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → **straně 101**.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl č. 40 488 08820)!



Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → **straně 100**.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlaky



UNI	VA	ALU
DBG-U	DBQ	DBC-N
52P.57	52S.44	52N.17
Levá šroubovice PLGANG 30° ASG2210 TK Průchozí díra	Levá šroubovice PLGANG 30° ASG2231 TK Průchozí díra	Přímé břity PLGANG 30° ASG2270 TK Průchozí díra

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	40 484 ... Kč U4/4R	40 401 ... Kč U4/4R	40 471 ... Kč U4/4R
4	12	28	32	60	4	4	4 401 04000	4 831 04000	4 831 04000 ¹⁾
5	12	35	40	76	6	4	4 468 05000	4 900 05000	4 900 05000 ¹⁾
6	12	35	40	76	6	4	4 565 06000	4 999 06000	4 999 06000 ¹⁾
7	16	60	65	101	8	6	4 764 07000	5 234 07000	5 234 07000 ¹⁾
8	16	60	65	101	8	6	4 764 08000	5 234 08000	5 234 08000 ¹⁾
9	16	63	68	108	10	6	6 732 09000	7 431 09000	7 431 09000 ¹⁾
10	16	63	68	108	10	6	6 732 10000	7 431 10000	7 431 10000 ¹⁾
11	20	80	85	130	12	6	8 930 11000	9 800 11000	9 800 11000 ¹⁾
12	20	80	85	130	12	6	8 930 12000	9 800 12000	9 800 12000 ¹⁾
16	20	97	102	150	16	6	11 731 16000	12 897 16000	12 897 16000 ¹⁾
P							●	●	
M							●	●	
K							●		
N							○		●
S							○		
H							○		
O									○

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 81+82

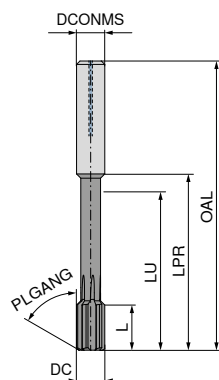


Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → straně 100.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlaky

- ▲ tolerance: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tolerance: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
								Kč	U4/4R	Kč	U4/4R	Kč	U4/4R	Kč	U4/4R	Kč	U4/4R
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4		5 500	xxxxx ²⁾	5 627	xxxxx ¹⁾	5 627	xxxxx ¹⁾	5 627	xxxxx ¹⁾	5 627	xxxxx ¹⁾
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6											
3,97	12	28	32	60	4	4		4 665	03970	5 133	03970 ¹⁾	5 627	03970 ¹⁾	5 627	03970 ¹⁾	5 627	03970 ¹⁾
3,97	12	28	32	60	4	6						5 627	03970 ¹⁾				
3,98	12	28	32	60	4	4		4 665	03980	5 133	03980 ¹⁾	5 627	03980 ¹⁾	5 627	03980 ¹⁾	5 627	03980 ¹⁾
3,98	12	28	32	60	4	6						5 627	03980 ¹⁾				
3,99	12	28	32	60	4	4		4 665	03990	5 133	03990 ¹⁾	5 627	03990 ¹⁾	5 627	03990 ¹⁾	5 627	03990 ¹⁾
3,99	12	28	32	60	4	6						5 627	03990 ¹⁾				
4,00	12	28	32	60	4	4		4 665	04000	5 133	04000 ¹⁾	5 627	04000 ¹⁾	5 627	04000 ¹⁾	5 627	04000 ¹⁾
4,00	12	28	32	60	4	6						5 627	04000 ¹⁾				
4,01	12	28	32	60	4	4		4 665	04010	5 133	04010 ¹⁾	5 627	04010 ¹⁾	5 627	04010 ¹⁾	5 627	04010 ¹⁾
4,01	12	28	32	60	4	6						5 627	04010 ¹⁾				
4,02	12	28	32	60	4	4		4 665	04020	5 133	04020 ¹⁾	5 627	04020 ¹⁾	5 627	04020 ¹⁾	5 627	04020 ¹⁾
4,02	12	28	32	60	4	6						5 627	04020 ¹⁾				
4,03	12	28	32	60	4	4		4 665	04030	5 133	04030 ¹⁾	5 627	04030 ¹⁾	5 627	04030 ¹⁾	5 627	04040 ¹⁾
4,03	12	28	32	60	4	6						5 627	04030 ¹⁾				
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4		5 500	xxxxx ²⁾	5 627	xxxxx ¹⁾	5 627	xxxxx ¹⁾	5 627	xxxxx ¹⁾	5 627	xxxxx ¹⁾
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6						5 627	xxxxx ¹⁾				
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4		5 581	xxxxx ²⁾	5 831	xxxxx ¹⁾	5 831	xxxxx ¹⁾	5 831	xxxxx ¹⁾	5 831	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6						5 831	xxxxx ¹⁾				
4,97	12	35	40	76	6	4		4 764	04970	5 234	04970 ¹⁾	5 831	04970 ¹⁾	5 831	04970 ¹⁾	5 831	04970 ¹⁾
4,97	12	35	40	76	6	6						5 831	04970 ¹⁾				
4,98	12	35	40	76	6	4		4 764	04980	5 234	04980 ¹⁾	5 831	04980 ¹⁾	5 831	04980 ¹⁾	5 831	04980 ¹⁾
4,98	12	35	40	76	6	6						5 831	04980 ¹⁾				
4,99	12	35	40	76	6	4		4 764	04990	5 234	04990 ¹⁾	5 831	04990 ¹⁾	5 831	04990 ¹⁾	5 831	04990 ¹⁾
4,99	12	35	40	76	6	6						5 831	04990 ¹⁾				
5,00	12	35	40	76	6	4		4 764	05000	5 234	05000 ¹⁾	5 831	05000 ¹⁾	5 831	05000 ¹⁾	5 831	05000 ¹⁾
5,00	12	35	40	76	6	6						5 831	05000 ¹⁾				
5,01	12	35	40	76	6	4		4 764	05010	5 234	05010 ¹⁾	5 831	05010 ¹⁾	5 831	05010 ¹⁾	5 831	05010 ¹⁾
5,01	12	35	40	76	6	6						5 831	05010 ¹⁾				
5,02	12	35	40	76	6	4		4 764	05020	5 234	05020 ¹⁾	5 831	05020 ¹⁾	5 831	05020 ¹⁾	5 831	05020 ¹⁾
5,02	12	35	40	76	6	6						5 831	05020 ¹⁾				
P																	
M																	
K																	
N																	
S																	
H																	
O																	

- 1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks
- 2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

→ v. strana 81+82

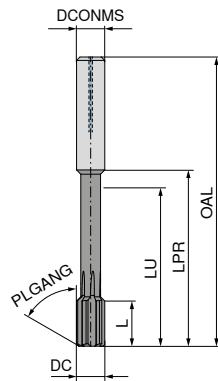
Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → straně 101. Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl č. 40 486 08820)!

Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → straně 100.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlaky

- ▲ tolerance: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tolerance: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
								Kč	U4/4R	Kč	U4/4R	Kč	U4/4R	Kč	U4/4R	Kč	U4/4R
5,03	12	35	40	76	6	4		4 764	05030	5 234	05030 ¹⁾	5 831	05030 ¹⁾	5 831	05030 ¹⁾	5 831	05030 ¹⁾
5,03	12	35	40	76	6	6											
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4		5 581	xxxxx ²⁾	5 831	xxxxx ¹⁾	5 831	xxxxx ¹⁾	5 831	xxxxx ¹⁾	5 831	xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6											
5,97	12	35	40	76	6	4		4 800	05970	5 300	05970 ¹⁾	5 831	05970 ¹⁾	5 831	05970 ¹⁾	5 831	05970 ¹⁾
5,97	12	35	40	76	6	6											
5,98	12	35	40	76	6	4		4 800	05980	5 300	05980 ¹⁾	5 831	05980 ¹⁾	5 831	05980 ¹⁾	5 831	05980 ¹⁾
5,98	12	35	40	76	6	6											
5,99	12	35	40	76	6	4		4 800	05990	5 300	05990 ¹⁾	5 831	05990 ¹⁾	5 831	05990 ¹⁾	5 831	05990 ¹⁾
5,99	12	35	40	76	6	6											
6,00	12	35	40	76	6	4		4 800	06000	5 300	06000 ¹⁾	5 831	06000 ¹⁾	5 831	06000 ¹⁾	5 831	06000 ¹⁾
6,00	12	35	40	76	6	6											
6,01	12	35	40	76	6	4		4 800	06010	5 300	06010 ¹⁾	5 831	06010 ¹⁾	5 831	06010 ¹⁾	5 831	06010 ¹⁾
6,01	12	35	40	76	6	6											
6,02	12	35	40	76	6	4		4 800	06020	5 300	06020 ¹⁾	5 831	06020 ¹⁾	5 831	06020 ¹⁾	5 831	06020 ¹⁾
6,02	12	35	40	76	6	6											
6,03	12	35	40	76	6	4		4 800	06030	5 300	06030 ¹⁾	5 831	06030 ¹⁾	5 831	06030 ¹⁾	5 831	06030 ¹⁾
6,03	12	35	40	76	6	6											
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4		5 665	xxxxx ²⁾	5 831	xxxxx ¹⁾	5 831	xxxxx ¹⁾	5 831	xxxxx ¹⁾	5 831	xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6											
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6		5 878	xxxxx ²⁾	5 999	xxxxx ¹⁾	5 999	xxxxx ¹⁾	5 999	xxxxx ¹⁾	5 999	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8											
7,97	16	60	65	101	8	6		5 032	07970	5 530	07970 ¹⁾	5 999	07970 ¹⁾	5 999	07970 ¹⁾	5 999	07970 ¹⁾
7,97	16	60	65	101	8	8											
7,98	16	60	65	101	8	6		5 032	07980	5 530	07980 ¹⁾	5 999	07980 ¹⁾	5 999	07980 ¹⁾	5 999	07980 ¹⁾
7,98	16	60	65	101	8	8											
7,99	16	60	65	101	8	6		5 032	07990	5 530	07990 ¹⁾	5 999	07990 ¹⁾	5 999	07990 ¹⁾	5 999	07990 ¹⁾
7,99	16	60	65	101	8	8											
8,00	16	60	65	101	8	6		5 032	08000	5 530	08000 ¹⁾	5 999	08000 ¹⁾	5 999	08000 ¹⁾	5 999	08000 ¹⁾
8,00	16	60	65	101	8	8											
8,01	16	60	65	101	8	6		5 032	08010	5 530	08010 ¹⁾	5 999	08010 ¹⁾	5 999	08010 ¹⁾	5 999	08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8											
P																	
M																	
K																	
N																	
S																	
H																	
O																	

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 81+82

2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

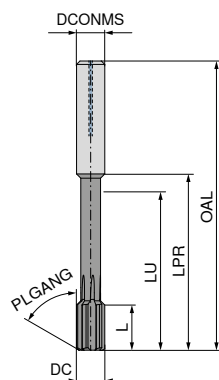
Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → straně 101.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl č. 40 486 08820)!

Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → straně 100.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlaky

- ▲ tolerance: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tolerance: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



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

DC	L	LU	LPR	OAL	DCONMS	h ₆	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
+0,004/+0,005 mm	mm	mm	mm	mm	mm			Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R
8,02	16	60	65	101	8	6		5 032 08020	5 530 08020 ¹⁾	5 999 08020 ¹⁾	5 999 08020 ¹⁾	5 999 08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8						
8,03	16	60	65	101	8	6		5 032 08030	5 530 08030 ¹⁾	5 999 08030 ¹⁾	5 999 08030 ¹⁾	5 999 08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8						
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6		5 878 xxxxx ²⁾	5 999 xxxxx ¹⁾	5 999 xxxxx ¹⁾	5 999 xxxxx ¹⁾	5 999 xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8						
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6		7 294 xxxxx ²⁾	8 460 xxxxx ¹⁾	8 460 xxxxx ¹⁾	8 460 xxxxx ¹⁾	8 460 xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8						
9,97	16	63	68	108	10	6		7 166 09970	7 898 09970 ¹⁾	8 460 09970 ¹⁾	8 460 09970 ¹⁾	8 460 09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8						
9,98	16	63	68	108	10	6		7 166 09980	7 898 09980 ¹⁾	8 460 09980 ¹⁾	8 460 09980 ¹⁾	8 460 09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8						
9,99	16	63	68	108	10	6		7 166 09990	7 898 09990 ¹⁾	8 460 09990 ¹⁾	8 460 09990 ¹⁾	8 460 09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8						
10,00	16	63	68	108	10	6		7 166 10000	7 898 10000 ¹⁾	8 460 10000 ¹⁾	8 460 10000 ¹⁾	8 460 10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8						
10,01	16	63	68	108	10	6		7 166 10010	7 898 10010 ¹⁾	8 460 10010 ¹⁾	8 460 10010 ¹⁾	8 460 10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8						
10,02	16	63	68	108	10	6		7 166 10020	7 898 10020 ¹⁾	8 460 10020 ¹⁾	8 460 10020 ¹⁾	8 460 10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8						
10,03	16	63	68	108	10	6		7 166 10030	7 898 10030 ¹⁾	8 460 10030 ¹⁾	8 460 10030 ¹⁾	8 460 10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8						
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6		7 294 xxxxx ²⁾	8 460 xxxxx ¹⁾	8 460 xxxxx ¹⁾	8 460 xxxxx ¹⁾	8 460 xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8						
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6		10 999 xxxxx ²⁾	11 331 xxxxx ¹⁾	11 331 xxxxx ¹⁾	11 331 xxxxx ¹⁾	11 331 xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8						
11,97	20	80	85	130	12	6		9 531 11970	10 499 11970 ¹⁾	11 331 11970 ¹⁾	11 331 11970 ¹⁾	11 331 11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8						
11,98	20	80	85	130	12	6		9 531 11980	10 499 11980 ¹⁾	11 331 11980 ¹⁾	11 331 11980 ¹⁾	11 331 11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8						
11,99	20	80	85	130	12	6		9 531 11990	10 499 11990 ¹⁾	11 331 11990 ¹⁾	11 331 11990 ¹⁾	11 331 11990 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	8						

P	●	●				
M	●	●				
K	●		●			
N	○			●		
S	○					
H	○					●
O					○	

- 1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks
- 2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

→ v. strana 81+82

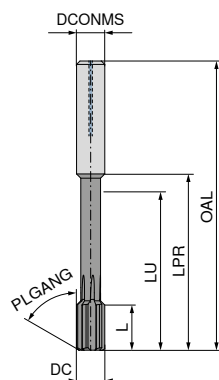
Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → straně 101. Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl č. 40 486 08820)!

Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → straně 100.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlaky

- ▲ tolerance: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tolerance: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 486 ... Kč U4/4R	40 403 ... Kč U4/4R	40 477 ... Kč U4/4R	40 473 ... Kč U4/4R	40 475 ... Kč U4/4R
12,00	20	80	85	130	12	6		9 531 12000	10 499 12000 ¹⁾	11 331 12000 ¹⁾	11 331 12000 ¹⁾	11 331 12000 ¹⁾
12,00	20	80	85	130	12	8						
12,01	20	80	85	130	12	6		9 531 12010	10 499 12010 ¹⁾	11 331 12010 ¹⁾	11 331 12010 ¹⁾	11 331 12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	8						
12,02	20	80	85	130	12	6		9 531 12020	10 499 12020 ¹⁾	11 331 12020 ¹⁾	11 331 12020 ¹⁾	11 331 12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	8						
12,03	20	80	85	130	12	6		9 531 12030	10 499 12030 ¹⁾	11 331 12030 ¹⁾	11 331 12030 ¹⁾	11 331 12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	8						
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6		10 999 xxxxx ²⁾	11 331 xxxxx ¹⁾	11 331 xxxxx ¹⁾	11 331 xxxxx ¹⁾	11 331 xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8						
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6		12 830 xxxxx ²⁾	13 209 xxxxx ¹⁾	13 209 xxxxx ¹⁾	13 209 xxxxx ¹⁾	13 209 xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8						
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6		14 624 xxxxx ²⁾	14 996 xxxxx ¹⁾	14 996 xxxxx ¹⁾	14 996 xxxxx ¹⁾	14 996 xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8						
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6		15 580 xxxxx ²⁾	16 290 xxxxx ¹⁾	16 290 xxxxx ¹⁾	16 290 xxxxx ¹⁾	16 290 xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8						
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6		16 541 xxxxx ²⁾	17 163 xxxxx ¹⁾	17 163 xxxxx ¹⁾	17 163 xxxxx ¹⁾	17 163 xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8						
P												
M												
K												
N												
S												
H												
O												

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 81+82

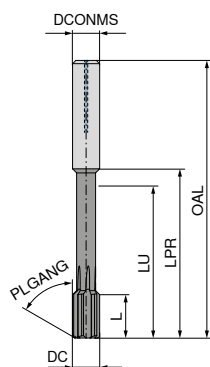
2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

1) Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → **straně 101**.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl č. 40 486 08820)!

1) Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → **straně 100**.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlaky



UNI	VA	ALU
DBG-U	DBQ	DBC-N
52M.57	52T.45	52Q.17
Přímé břity PLGANG 60° ASG2110 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 45° ASG2131 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 60° ASG2170 TK Slepá díra

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP
4	12	28	32	60	4	4
5	12	35	40	76	6	4
6	12	35	40	76	6	4
7	16	60	65	101	8	6
8	16	60	65	101	8	6
9	16	63	68	108	10	6
10	16	63	68	108	10	6
11	20	80	85	130	12	6
12	20	80	85	130	12	6
16	20	97	102	150	16	6

40 485 ...	40 402 ...	40 472 ...
Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R
3 665 04000	4 032 04000	4 032 04000 ¹⁾
3 732 05000	4 135 05000	4 135 05000 ¹⁾
3 900 06000	4 300 06000	4 300 06000 ¹⁾
4 098 07000	4 499 07000	4 499 07000 ¹⁾
4 098 08000	4 499 08000	4 499 08000 ¹⁾
5 867 09000	6 467 09000	6 467 09000 ¹⁾
5 867 10000	6 467 10000	6 467 10000 ¹⁾
7 800 11000	8 565 11000	8 565 11000 ¹⁾
7 800 12000	8 565 12000	8 565 12000 ¹⁾
10 499 16000	11 566 16000	11 566 16000 ¹⁾

P	●	●	
M	●	●	
K	●		
N	○		●
S	○		
H	○		
O			○

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 81+82

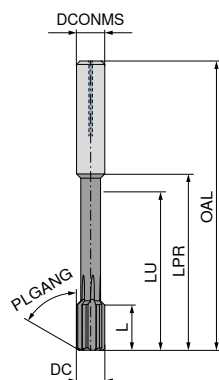


Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → straně 100.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlaky

- ▲ tolerance: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tolerance: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Přímé břity PLGANG 60° ASG2110 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 45° ASG2131 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 30° ASG2350 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 60° ASG2170 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 30° ASG2360 TK Slepá díra

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
								Kč U4/4R		Kč U4/4R		Kč U4/4R		Kč U4/4R		Kč U4/4R	
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4		4 584	xxxxx ²⁾	4 749	xxxxx ¹⁾	4 749	xxxxx ¹⁾	4 749	xxxxx ¹⁾	4 749	xxxxx ¹⁾
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6											
3,97	12	28	32	60	4	4		3 931	03970	4 333	03970 ¹⁾	4 749	03970 ¹⁾	4 749	03970 ¹⁾	4 749	03970 ¹⁾
3,97	12	28	32	60	4	6						4 749	03970 ¹⁾				
3,98	12	28	32	60	4	4		3 931	03980	4 333	03980 ¹⁾	4 749	03980 ¹⁾	4 749	03980 ¹⁾	4 749	03980 ¹⁾
3,98	12	28	32	60	4	6						4 749	03980 ¹⁾				
3,99	12	28	32	60	4	4		3 931	03990	4 333	03990 ¹⁾	4 749	03990 ¹⁾	4 749	03990 ¹⁾	4 749	03990 ¹⁾
3,99	12	28	32	60	4	6						4 749	03990 ¹⁾				
4,00	12	28	32	60	4	4		3 931	04000	4 333	04000 ¹⁾	4 749	04000 ¹⁾	4 749	04000 ¹⁾	4 749	04000 ¹⁾
4,00	12	28	32	60	4	6						4 749	04000 ¹⁾				
4,01	12	28	32	60	4	4		3 931	04010	4 333	04010 ¹⁾	4 749	04010 ¹⁾	4 749	04010 ¹⁾	4 749	04010 ¹⁾
4,01	12	28	32	60	4	6						4 749	04010 ¹⁾				
4,02	12	28	32	60	4	4		3 931	04020	4 333	04020 ¹⁾	4 749	04020 ¹⁾	4 749	04020 ¹⁾	4 749	04020 ¹⁾
4,02	12	28	32	60	4	6						4 749	04020 ¹⁾				
4,03	12	28	32	60	4	4		3 931	04030	4 333	04030 ¹⁾	4 749	04030 ¹⁾	4 749	04030 ¹⁾	4 749	04030 ¹⁾
4,03	12	28	32	60	4	6						4 749	04030 ¹⁾				
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4		4 584	xxxxx ²⁾	4 749	xxxxx ¹⁾	4 749	xxxxx ¹⁾	4 749	xxxxx ¹⁾	4 749	xxxxx ¹⁾
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6						4 749	xxxxx ¹⁾				
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4		4 712	xxxxx ²⁾	4 876	xxxxx ¹⁾	4 876	xxxxx ¹⁾	4 876	xxxxx ¹⁾	4 876	xxxxx ¹⁾
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6						4 876	xxxxx ¹⁾				
4,97	12	35	40	76	6	4		4 032	04970	4 401	04970 ¹⁾	4 876	04970 ¹⁾	4 876	04970 ¹⁾	4 876	04970 ¹⁾
4,97	12	35	40	76	6	6						4 876	04970 ¹⁾				
4,98	12	35	40	76	6	4		4 032	04980	4 401	04980 ¹⁾	4 876	04980 ¹⁾	4 876	04980 ¹⁾	4 876	04980 ¹⁾
4,98	12	35	40	76	6	6						4 876	04980 ¹⁾				
4,99	12	35	40	76	6	4		4 032	04990	4 401	04990 ¹⁾	4 876	04990 ¹⁾	4 876	04990 ¹⁾	4 876	04990 ¹⁾
4,99	12	35	40	76	6	6						4 876	04990 ¹⁾				
5,00	12	35	40	76	6	4		4 032	05000	4 401	05000 ¹⁾	4 876	05000 ¹⁾	4 876	05000 ¹⁾	4 876	05000 ¹⁾
5,00	12	35	40	76	6	6						4 876	05000 ¹⁾				
5,01	12	35	40	76	6	4		4 032	05010	4 401	05010 ¹⁾	4 876	05010 ¹⁾	4 876	05010 ¹⁾	4 876	05010 ¹⁾
5,01	12	35	40	76	6	6						4 876	05010 ¹⁾				
5,02	12	35	40	76	6	4		4 032	05020	4 401	05020 ¹⁾	4 876	05020 ¹⁾	4 876	05020 ¹⁾	4 876	05020 ¹⁾
5,02	12	35	40	76	6	6						4 876	05020 ¹⁾				
P									●		●						
M									●		●						
K									●			●					
N									○					●			
S									○								
H									○								●
O															○		

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 81+82

2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

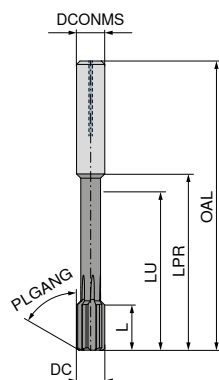
Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → straně 101.
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl č. 40 487 08820)!

Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → straně 100.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlaky

- ▲ tolerance: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tolerance: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Přímé břity PLGANG 60° ASG2110 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 45° ASG2131 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 30° ASG2350 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 60° ASG2170 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 30° ASG2360 TK Slepá díra

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
								Kč	U4/4R	Kč	U4/4R	Kč	U4/4R	Kč	U4/4R	Kč	U4/4R
5,03	12	35	40	76	6	4		4 032	05030	4 401	05030 ¹⁾	4 876	05030 ¹⁾	4 876	05030 ¹⁾	4 876	05030 ¹⁾
5,03	12	35	40	76	6	6						4 876	05030 ¹⁾				
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4		4 712	xxxxx ²⁾	4 876	xxxxx ¹⁾	4 876	xxxxx ¹⁾	4 876	xxxxx ¹⁾	4 876	xxxxx ¹⁾
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6						4 876	xxxxx ¹⁾				
5,97	12	35	40	76	6	4		4 098	05970	4 499	05970 ¹⁾	4 876	05970 ¹⁾	4 876	05970 ¹⁾	4 876	05970 ¹⁾
5,97	12	35	40	76	6	6						4 876	05970 ¹⁾				
5,98	12	35	40	76	6	4		4 098	05980	4 499	05980 ¹⁾	4 876	05980 ¹⁾	4 876	05980 ¹⁾	4 876	05980 ¹⁾
5,98	12	35	40	76	6	6						4 876	05980 ¹⁾				
5,99	12	35	40	76	6	4		4 098	05990	4 499	05990 ¹⁾	4 876	05990 ¹⁾	4 876	05990 ¹⁾	4 876	05990 ¹⁾
5,99	12	35	40	76	6	6						4 876	05990 ¹⁾				
6,00	12	35	40	76	6	4		4 098	06000	4 499	06000 ¹⁾	4 876	06000 ¹⁾	4 876	06000 ¹⁾	4 876	06000 ¹⁾
6,00	12	35	40	76	6	6						4 876	06000 ¹⁾				
6,01	12	35	40	76	6	4		4 098	06010	4 499	06010 ¹⁾	4 876	06010 ¹⁾	4 876	06010 ¹⁾	4 876	06010 ¹⁾
6,01	12	35	40	76	6	6						4 876	06010 ¹⁾				
6,02	12	35	40	76	6	4		4 098	06020	4 499	06020 ¹⁾	4 876	06020 ¹⁾	4 876	06020 ¹⁾	4 876	06020 ¹⁾
6,02	12	35	40	76	6	6						4 876	06020 ¹⁾				
6,03	12	35	40	76	6	4		4 098	06030	4 499	06030 ¹⁾	4 876	06030 ¹⁾	4 876	06030 ¹⁾	4 876	06030 ¹⁾
6,03	12	35	40	76	6	6						4 876	06030 ¹⁾				
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4		4 749	xxxxx ²⁾	4 876	xxxxx ¹⁾	4 876	xxxxx ¹⁾	4 876	xxxxx ¹⁾	4 876	xxxxx ¹⁾
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6						4 876	xxxxx ¹⁾				
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6		5 082	xxxxx ²⁾	5 248	xxxxx ¹⁾	5 248	xxxxx ¹⁾	5 248	xxxxx ¹⁾	5 248	xxxxx ¹⁾
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8						5 248	xxxxx ¹⁾				
7,97	16	60	65	101	8	6		4 300	07970	4 733	07970 ¹⁾	5 248	07970 ¹⁾	5 248	07970 ¹⁾	5 248	07970 ¹⁾
7,97	16	60	65	101	8	8						5 248	07970 ¹⁾				
7,98	16	60	65	101	8	6		4 300	07980	4 733	07980 ¹⁾	5 248	07980 ¹⁾	5 248	07980 ¹⁾	5 248	07980 ¹⁾
7,98	16	60	65	101	8	8						5 248	07980 ¹⁾				
7,99	16	60	65	101	8	6		4 300	07990	4 733	07990 ¹⁾	5 248	07990 ¹⁾	5 248	07990 ¹⁾	5 248	07990 ¹⁾
7,99	16	60	65	101	8	8						5 248	07990 ¹⁾				
8,00	16	60	65	101	8	6		4 300	08000	4 733	08000 ¹⁾	5 248	08000 ¹⁾	5 248	08000 ¹⁾	5 248	08000 ¹⁾
8,00	16	60	65	101	8	8						5 248	08000 ¹⁾				
8,01	16	60	65	101	8	6		4 300	08010	4 733	08010 ¹⁾	5 248	08010 ¹⁾	5 248	08010 ¹⁾	5 248	08010 ¹⁾
8,01	16	60	65	101	8	8						5 248	08010 ¹⁾				
P																	
M																	
K																	
N																	
S																	
H																	
O																	

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 81+82

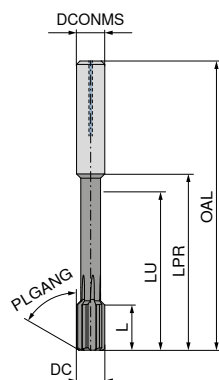
2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → **straně 101**. Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl č. 40 487 08820)!

Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → **straně 100**.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlaky



- ▲ tolerance: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tolerance: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$

UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Přímé břity PLGANG 60° ASG2110 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 45° ASG2131 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 30° ASG2350 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 60° ASG2170 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 30° ASG2360 TK Slepá díra

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
								Kč		Kč		Kč		Kč		Kč	
8,02	16	60	65	101	8	6		4 300	08020	4 733	08020 ¹⁾	5 248	08020 ¹⁾	5 248	08020 ¹⁾	5 248	08020 ¹⁾
8,02	16	60	65	101	8	8											
8,03	16	60	65	101	8	6		4 300	08030	4 733	08030 ¹⁾	5 248	08030 ¹⁾	5 248	08030 ¹⁾	5 248	08030 ¹⁾
8,03	16	60	65	101	8	8						5 248	08030 ¹⁾				
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6		5 082	xxxxx ²⁾	5 248	xxxxx ¹⁾	5 248	xxxxx ¹⁾	5 248	xxxxx ¹⁾	5 248	xxxxx ¹⁾
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8						5 248	xxxxx ¹⁾				
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6		6 461	xxxxx ²⁾	7 582	xxxxx ¹⁾	7 582	xxxxx ¹⁾	7 582	xxxxx ¹⁾	7 582	xxxxx ¹⁾
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8						7 582	xxxxx ¹⁾				
9,97	16	63	68	108	10	6		6 266	09970	6 901	09970 ¹⁾	7 582	09970 ¹⁾	7 582	09970 ¹⁾	7 582	09970 ¹⁾
9,97	16	63	68	108	10	8						7 582	09970 ¹⁾				
9,98	16	63	68	108	10	6		6 266	09980	6 901	09980 ¹⁾	7 582	09980 ¹⁾	7 582	09980 ¹⁾	7 582	09980 ¹⁾
9,98	16	63	68	108	10	8						7 582	09980 ¹⁾				
9,99	16	63	68	108	10	6		6 266	09990	6 901	09990 ¹⁾	7 582	09990 ¹⁾	7 582	09990 ¹⁾	7 582	09990 ¹⁾
9,99	16	63	68	108	10	8						7 582	09990 ¹⁾				
10,00	16	63	68	108	10	6		6 266	10000	6 901	10000 ¹⁾	7 582	10000 ¹⁾	7 582	10000 ¹⁾	7 582	10000 ¹⁾
10,00	16	63	68	108	10	8						7 582	10000 ¹⁾				
10,01	16	63	68	108	10	6		6 266	10010	6 901	10010 ¹⁾	7 582	10010 ¹⁾	7 582	10010 ¹⁾	7 582	10010 ¹⁾
10,01	16	63	68	108	10	8						7 582	10010 ¹⁾				
10,02	16	63	68	108	10	6		6 266	10020	6 901	10020 ¹⁾	7 582	10020 ¹⁾	7 582	10020 ¹⁾	7 582	10020 ¹⁾
10,02	16	63	68	108	10	8						7 582	10020 ¹⁾				
10,03	16	63	68	108	10	6		6 266	10030	6 901	10030 ¹⁾	7 582	10030 ¹⁾	7 582	10030 ¹⁾	7 582	10030 ¹⁾
10,03	16	63	68	108	10	8						7 582	10030 ¹⁾				
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6		6 461	xxxxx ²⁾	7 582	xxxxx ¹⁾	7 582	xxxxx ¹⁾	7 582	xxxxx ¹⁾	7 582	xxxxx ¹⁾
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8						7 582	xxxxx ¹⁾				
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6		9 794	xxxxx ²⁾	10 330	xxxxx ¹⁾	10 330	xxxxx ¹⁾	10 330	xxxxx ¹⁾	10 330	xxxxx ¹⁾
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8						10 330	xxxxx ¹⁾				
11,97	20	80	85	130	12	6		8 365	11970	9 198	11970 ¹⁾	10 330	11970 ¹⁾	10 330	11970 ¹⁾	10 330	11970 ¹⁾
11,97	20	80	85	130	12	8						10 330	11970 ¹⁾				
11,98	20	80	85	130	12	6		8 365	11980	9 198	11980 ¹⁾	10 330	11980 ¹⁾	10 330	11980 ¹⁾	10 330	11980 ¹⁾
11,98	20	80	85	130	12	8						10 330	11980 ¹⁾				
11,99	20	80	85	130	12	6		8 365	11990	9 198	11990 ¹⁾	10 330	11990 ¹⁾	10 330	11990 ¹⁾	10 330	11990 ¹⁾
11,99	20	80	85	130	12	8						10 330	11990 ¹⁾				

P	●	●															
M	●	●															
K	●											●					
N	○													●			
S	○																
H	○																●
O														○			

- 1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks
- 2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

→ v. strana 81+82



Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → **straně 101**. Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl č. 40 487 08820)!

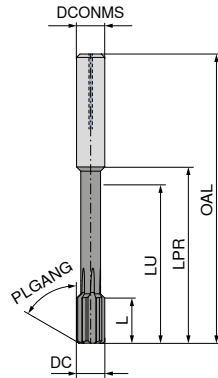


Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → **straně 100**.

Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ dimenzované pro vysokorychlostní obrábění
- ▲ speciální geometrie a povlaky

- ▲ tolerance: $\varnothing 2,96 - 5,96 \text{ mm} = +0,004 \text{ mm}$
- ▲ tolerance: $\varnothing 5,97 - 20,05 \text{ mm} = +0,005 \text{ mm}$



UNI	VA	K	ALU	H
DBG-U	DBQ	DBG-P	DBC-N	DBF-A
52M.57	52T.45	52K.65	52Q.17	52H.55
Přímé břity PLGANG 60° ASG2110 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 45° ASG2131 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 30° ASG2350 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 60° ASG2170 TK Slepá díra	Přímé břity PLGANG 30° ASG2360 TK Slepá díra

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS mm	h ₆	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
								Kč U4/4R		Kč U4/4R		Kč U4/4R		Kč U4/4R		Kč U4/4R	
12,00	20	80	85	130	12	6		8 365	12000	9 198	12000 ¹⁾	10 330	12000 ¹⁾	10 330	12000 ¹⁾	10 330	12000 ¹⁾
12,00	20	80	85	130	12	8						10 330	12010 ¹⁾	10 330	12010 ¹⁾	10 330	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	6		8 365	12010	9 198	12010 ¹⁾	10 330	12010 ¹⁾	10 330	12010 ¹⁾	10 330	12010 ¹⁾
12,01	20	80	85	130	12	8						10 330	12020 ¹⁾	10 330	12020 ¹⁾	10 330	12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	6		8 365	12020	9 198	12020 ¹⁾	10 330	12020 ¹⁾	10 330	12020 ¹⁾	10 330	12020 ¹⁾
12,02	20	80	85	130	12	8						10 330	12030 ¹⁾	10 330	12030 ¹⁾	10 330	12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	6		8 365	12030	9 198	12030 ¹⁾	10 330	12030 ¹⁾	10 330	12030 ¹⁾	10 330	12030 ¹⁾
12,03	20	80	85	130	12	8						10 330	12040 ¹⁾	10 330	12040 ¹⁾	10 330	12040 ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6		9 794	xxxxx ²⁾	10 330	xxxxx ¹⁾	10 330	xxxxx ¹⁾	10 330	xxxxx ¹⁾	10 330	xxxxx ¹⁾
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8						10 330	xxxxx ¹⁾	10 330	xxxxx ¹⁾	10 330	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6		11 377	xxxxx ²⁾	11 875	xxxxx ¹⁾	11 875	xxxxx ¹⁾	11 875	xxxxx ¹⁾	11 875	xxxxx ¹⁾
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8						11 875	xxxxx ¹⁾	11 875	xxxxx ¹⁾	11 875	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6		13 163	xxxxx ²⁾	13 709	xxxxx ¹⁾	13 709	xxxxx ¹⁾	13 709	xxxxx ¹⁾	13 709	xxxxx ¹⁾
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8						13 709	xxxxx ¹⁾	13 709	xxxxx ¹⁾	13 709	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6		13 959	xxxxx ²⁾	14 497	xxxxx ¹⁾	14 497	xxxxx ¹⁾	14 497	xxxxx ¹⁾	14 497	xxxxx ¹⁾
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8						14 497	xxxxx ¹⁾	14 497	xxxxx ¹⁾	14 497	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6		15 125	xxxxx ²⁾	15 580	xxxxx ¹⁾	15 580	xxxxx ¹⁾	15 580	xxxxx ¹⁾	15 580	xxxxx ¹⁾
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8						15 580	xxxxx ¹⁾	15 580	xxxxx ¹⁾	15 580	xxxxx ¹⁾
P																	
M																	
K																	
N																	
S																	
H																	
O																	

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks

→ v. strana 81+82

2) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání



Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry. Tolerované rozměry, které lze pokrýt, uvádíme v tabulce na → **straně 101**. Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný $\varnothing$ (např. $\varnothing 8,82 \text{ mm}$ → artikl č. 40 487 08820)!

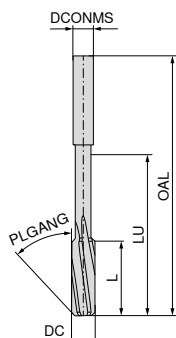


Další informace o geometriích náběhu (ASG) naleznete na → **straně 100**.

NC strojní výstružník,
DIN 8093-2B

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ Ø 2–3,5 mm s oboustrannými středícími hroty
- ▲ Ø 4–13 mm se středícími důlky
- ▲ od Ø 22 mm, DIN 8093-2B
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC



Levá šroubovice
TK
Průchozí díra

40 420 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	Kč U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	1 388	020
2,5	16	29,0	60	3	4	1 388	025
3,0	17	33,0	65	4	6	1 444	030
3,2	18	33,0	65	4	6	1 444	032
3,5	18	43,0	75	4	6	1 444	035
4,0	19	43,0	75	4	6	1 730	040
4,5	21	39,0	80	6	6	1 730	045
5,0	23	52,0	93	6	6	1 943	050
5,5	26	53,0	93	6	6	1 943	055
6,0	26	53,0	93	6	6	2 091	060
6,5	28	61,0	101	6	6	2 091	065
7,0	31	68,0	109	8	6	2 318	070
7,5	31	68,0	109	8	6	2 318	075
8,0	33	77,0	117	8	6	2 702	080
8,5	33	77,0	117	8	6	2 702	085
9,0	36	80,0	125	10	6	2 945	090
9,5	36	80,0	125	10	6	2 945	095
10,0	38	88,0	133	10	6	3 149	100
10,5	38	88,0	133	10	6	3 149	105
11,0	41	97,0	142	10	6	4 063	110
12,0	44	100,0	151	12	6	4 063	120
13,0	44	100,0	151	12	6	3 992	130
14,0	47	106,0	160	16	6	3 992	140 ¹⁾
15,0	50	108,0	162	16	6	4 209	150 ¹⁾
16,0	52	116,0	170	16	6	4 416	160 ¹⁾
17,0	52	121,0	175	18	6	4 486	170 ¹⁾
18,0	52	128,0	182	18	6	4 519	180 ¹⁾
19,0	52	133,0	189	20	6	4 736	190 ¹⁾
20,0	52	139,0	195	20	6	4 736	200 ¹⁾
22,0	25	105,0	160	20	6	4 736	220 ¹⁾
24,0	25	125,0	180	20	8	5 792	240 ¹⁾
25,0	25	125,0	180	20	8	5 792	250 ¹⁾
26,0	25	125,0	180	20	8	6 467	260 ¹⁾
28,0	25	119,0	180	25	8	6 817	280 ¹⁾
30,0	25	139,0	200	25	8	7 066	300 ¹⁾

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

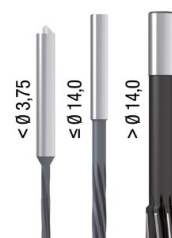
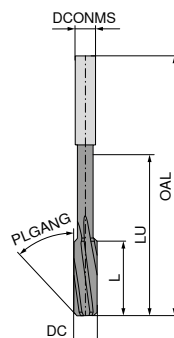
1) Naletované tvrdokovové břity

→ v. strana 84

NC strojní výstružník,
DIN 8093-2B

- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ Ø 2–3,5 mm s oboustrannými středícími hroty
- ▲ Ø 4–13 mm se středícími důlky
- ▲ od Ø 22 mm, DIN 8093-2B
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC



Levá šroubovice
TK
Průchozí díra

40 421 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	Kč U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	1 671	020
2,5	16	29,0	60	3	4	1 671	025
3,0	17	33,0	65	4	6	1 745	030
3,2	18	33,0	65	4	6	1 745	032
3,5	18	43,0	75	4	6	1 745	035
4,0	19	43,0	75	4	6	2 087	040
4,5	21	39,0	80	6	6	2 087	045
5,0	23	52,0	93	6	6	2 338	050
5,5	26	53,0	93	6	6	2 338	055
6,0	26	53,0	93	6	6	2 522	060
6,5	28	61,0	101	6	6	2 522	065
7,0	31	68,0	109	8	6	2 797	070
7,5	31	68,0	109	8	6	2 797	075
8,0	33	77,0	117	8	6	3 252	080
8,5	33	77,0	117	8	6	3 252	085
9,0	36	80,0	125	10	6	3 567	090
9,5	36	80,0	125	10	6	3 567	095
10,0	38	88,0	133	10	6	3 818	100
10,5	38	88,0	133	10	6	3 818	105
11,0	41	97,0	142	10	6	4 910	110
12,0	44	100,0	151	12	6	4 910	120
13,0	44	100,0	151	12	6	4 840	130
14,0	47	106,0	160	16	6	4 840	140 ¹⁾
15,0	50	108,0	162	16	6	5 124	150 ¹⁾
16,0	52	116,0	170	16	6	5 262	160 ¹⁾
17,0	52	121,0	175	18	6	5 402	170 ¹⁾
18,0	52	128,0	182	18	6	5 438	180 ¹⁾
19,0	52	133,0	189	20	6	5 689	190 ¹⁾
20,0	52	139,0	195	20	6	5 756	200 ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v. strana 84

1) Naletované tvrdokovové břity

NC strojní výstružník, DIN 8093-2B

▲ odstupňování průměrů po 0,01 mm

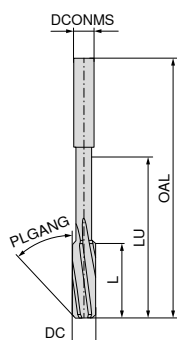
▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů

▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

▲ Ø 0,6–0,94 mm, DIN 8093-B

▲ Ø 0,95–3,75 mm s oboustrannými středícími hroty

▲ Ø 3,76–12,05 mm se středícími důlky

NC
100

Levá šroubovice

TK

Průchozí díra

40 430 ...

DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	Kč U4	
0,59 - 0,64	5	7,5	45	3	4	2 458	xxxxx ¹⁾
0,65 - 0,74	5	7,5	45	3	4	2 458	xxxxx ¹⁾
0,75 - 0,84	6	8,0	45	3	4	2 458	xxxxx ¹⁾
0,85 - 0,95	6	8,0	45	3	4	2 458	xxxxx ¹⁾
0,96	6	17,5	50	3	3	2 207	00960 ¹⁾
0,97	6	17,5	50	3	3	2 207	00970 ¹⁾
0,98	6	17,5	50	3	3	2 207	00980 ²⁾
0,99	6	17,5	50	3	3	2 207	00990 ²⁾
1,00	6	17,5	50	3	3	2 207	01000 ²⁾
1,01	6	17,5	50	3	3	2 207	01010 ²⁾
1,02	6	17,5	50	3	3	2 207	01020 ²⁾
1,03	6	17,5	50	3	3	2 207	01030 ²⁾
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	2 207	xxxxx ²⁾
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	2 207	xxxxx ²⁾
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	2 207	xxxxx ²⁾
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	2 207	xxxxx ²⁾
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	2 207	xxxxx ²⁾
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	2 207	xxxxx ²⁾
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	2 497	xxxxx ²⁾
1,98	12	18,5	50	3	4	2 497	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	2 497	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	2 497	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	2 497	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	2 497	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	2 497	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	2 497	xxxxx ²⁾
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	2 497	xxxxx ²⁾
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	1 922	xxxxx ²⁾
2,48	16	29,0	60	3	4	1 922	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	1 922	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	1 922	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	1 922	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	1 922	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	1 922	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	1 922	xxxxx ²⁾
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	1 922	xxxxx ²⁾
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	1 649	xxxxx ²⁾
2,97	17	33,0	65	4	6	1 649	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	1 649	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	1 649	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	1 444	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	1 649	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	1 649	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	1 649	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	1 943	xxxxx ²⁾
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	1 943	xxxxx ²⁾
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	1 943	xxxxx ²⁾
3,97	19	43,0	75	4	6	1 943	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	1 943	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	1 943	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	1 730	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	1 943	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	1 943	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	1 943	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	1 943	xxxxx ²⁾
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	2 207	xxxxx ²⁾

40 430 ...

DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	Kč U4	
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	2 207	xxxxx ²⁾
4,97	23	52,0	93	6	6	2 207	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	2 207	04980
4,99	23	52,0	93	6	6	2 207	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	1 943	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	2 207	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	2 207	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	2 207	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	2 207	xxxxx ²⁾
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	2 405	xxxxx ²⁾
5,97	26	53,0	93	6	6	2 388	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	2 388	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	2 388	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	2 091	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	2 405	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	2 405	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	2 405	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	2 889	xxxxx ²⁾
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	2 889	xxxxx ²⁾
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	2 889	xxxxx ²⁾
7,97	33	77,0	117	8	6	2 889	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	2 889	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	2 889	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	2 702	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	2 889	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	2 889	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	2 889	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	2 889	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	3 382	xxxxx ²⁾
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	3 382	xxxxx ²⁾
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	3 382	xxxxx ²⁾
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	3 382	xxxxx ²⁾
9,97	38	88,0	133	10	6	3 382	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	3 382	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	3 382	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	3 149	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	3 382	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	3 382	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	3 382	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	3 382	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	3 382	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	4 063	xxxxx ²⁾
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	4 063	xxxxx ²⁾
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	4 063	xxxxx ²⁾
11,97	44	100,0	151	12	6	4 063	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	4 063	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	4 063	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	3 848	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	4 063	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	4 063	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	4 063	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	4 063	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	4 063	12050

P	●
M	
K	○
N	●
S	
H	
O	●

→ v. strana 84

- Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /
dodací lhůta: 12 pracovních dnů / Minimální objednané množství – 3 ks
- Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /
dodací lhůta: 10 pracovních dnů



Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry.

Hodnoty tolerancí k daným rozměrům naleznete na → straně 101.

Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø

(např. Ø 8,05 mm → artikl č. 40 430 08050)!

NC strojní výstružník, DIN 8093-2B

▲ odstupňování průměrů po 0,01 mm

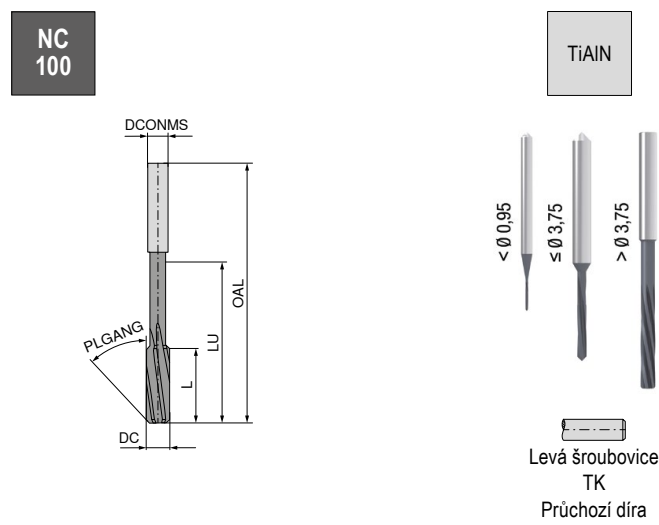
▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů

▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

▲ Ø 0,6–0,94 mm, DIN 8093-B

▲ Ø 0,95–3,75 mm s oboustrannými středícími hroty

▲ Ø 3,76–12,05 mm se středícími důlky



DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	Kč U4	40 431 ...
1,00	6	17,5	50	3	3	2 666	01000 ¹⁾
1,01	6	17,5	50	3	3	2 666	01010 ¹⁾
1,02	6	17,5	50	3	3	2 666	01020 ¹⁾
1,03	6	17,5	50	3	3	2 666	01030 ¹⁾
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	2 666	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	2 666	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	2 666	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	2 666	xxxxx ¹⁾
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	2 666	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	2 666	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	3 016	xxxxx ¹⁾
1,98	12	18,5	50	3	4	3 016	01980
1,99	12	18,5	50	3	4	3 016	01990
2,00	12	18,5	50	3	4	2 632	02000
2,01	12	18,5	50	3	4	3 016	02010
2,02	12	18,5	50	3	4	3 016	02020
2,03	12	18,5	50	3	4	3 016	02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	3 016	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	3 016	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	2 321	xxxxx ¹⁾
2,48	16	29,0	60	3	4	2 321	02480
2,49	16	29,0	60	3	4	2 321	02490
2,50	16	29,0	60	3	4	2 321	02500
2,51	16	29,0	60	3	4	2 321	02510
2,52	16	29,0	60	3	4	2 321	02520
2,53	16	29,0	60	3	4	2 321	02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	2 321	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	2 321	xxxxx ¹⁾
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	1 995	xxxxx ¹⁾
2,97	17	33,0	65	4	6	1 995	02970
2,98	17	33,0	65	4	6	1 995	02980
2,99	17	33,0	65	4	6	1 995	02990
3,00	17	33,0	65	4	6	1 745	03000
3,01	17	33,0	65	4	6	1 995	03010
3,02	17	33,0	65	4	6	1 995	03020
3,03	17	33,0	65	4	6	1 995	03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	2 338	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	2 338	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	2 338	xxxxx ¹⁾
3,97	19	43,0	75	4	6	2 338	03970
3,98	19	43,0	75	4	6	2 338	03980
3,99	19	43,0	75	4	6	2 338	03990
4,00	19	43,0	75	4	6	2 087	04000
4,01	19	43,0	75	4	6	2 338	04010
4,02	19	43,0	75	4	6	2 338	04020
4,03	19	43,0	75	4	6	2 338	04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	2 338	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	2 570	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	2 570	xxxxx ¹⁾
4,97	23	52,0	93	6	6	2 570	04970
4,98	23	52,0	93	6	6	2 570	04980

40 431 ...

DC ^{+0,004} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	Kč U4	40 431 ...
4,99	23	52,0	93	6	6	2 570	04990
5,00	23	52,0	93	6	6	2 338	05000
5,01	23	52,0	93	6	6	2 570	05010
5,02	23	52,0	93	6	6	2 570	05020
5,03	23	52,0	93	6	6	2 570	05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	2 570	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	2 797	xxxxx ¹⁾
5,97	26	53,0	93	6	6	2 797	05970
5,98	26	53,0	93	6	6	2 797	05980
5,99	26	53,0	93	6	6	2 797	05990
6,00	26	53,0	93	6	6	2 522	06000
6,01	26	53,0	93	6	6	2 797	06010
6,02	26	53,0	93	6	6	2 797	06020
6,03	26	53,0	93	6	6	2 797	06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	3 485	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	3 485	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	3 485	xxxxx ¹⁾
7,97	33	77,0	117	8	6	3 485	07970
7,98	33	77,0	117	8	6	3 485	07980
7,99	33	77,0	117	8	6	3 485	07990
8,00	33	77,0	117	8	6	3 252	08000
8,01	33	77,0	117	8	6	3 485	08010
8,02	33	77,0	117	8	6	3 485	08020
8,03	33	77,0	117	8	6	3 485	08030
8,04	33	77,0	117	8	6	3 485	08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	4 063	xxxxx ¹⁾
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	4 063	xxxxx ¹⁾
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	4 063	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	4 063	xxxxx ¹⁾
9,97	38	88,0	133	10	6	4 063	09970
9,98	38	88,0	133	10	6	4 063	09980
9,99	38	88,0	133	10	6	4 063	09990
10,00	38	88,0	133	10	6	3 818	10000
10,01	38	88,0	133	10	6	4 063	10010
10,02	38	88,0	133	10	6	4 063	10020
10,03	38	88,0	133	10	6	4 063	10030
10,04	38	88,0	133	10	6	4 063	10040
10,05	38	88,0	133	10	6	4 063	10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	4 910	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	4 910	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	4 910	xxxxx ¹⁾
11,97	44	100,0	151	12	6	4 910	11970
11,98	44	100,0	151	12	6	4 910	11980
11,99	44	100,0	151	12	6	4 910	11990
12,00	44	100,0	151	12	6	4 627	12000
12,01	44	100,0	151	12	6	4 910	12010
12,02	44	100,0	151	12	6	4 910	12020
12,03	44	100,0	151	12	6	4 910	12030
12,04	44	100,0	151	12	6	4 910	12040
12,05	44	100,0	151	12	6	4 910	12050

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

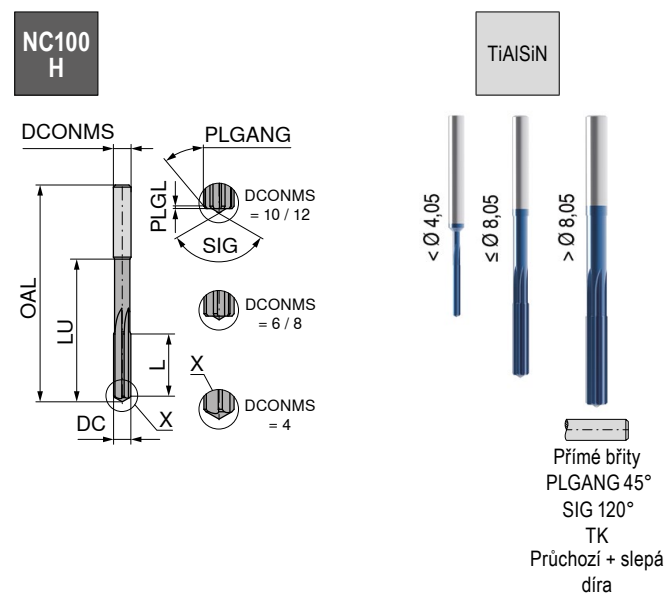
→ v. strana 84

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /
dodací lhůta: 15 pracovních dnůProstřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované
rozměry.

Hodnoty tolerancí k daným rozměrům naleznete na → straně 101.

Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø
(např. Ø 8,05 mm → artikl č. 40 431 08050)!

NC strojní výstružníky, dle DIN 8093-A



40 435 ...						
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	PLGL mm	Kč U4/4R
0,98	6	16	50	4	0,12	1 853 00980
0,99	6	16	50	4	0,12	1 853 00990
1,00	6	16	50	4	0,12	1 853 01000
1,01	6	16	50	4	0,12	1 853 01010
1,02	6	16	50	4	0,12	1 853 01020
1,03	6	16	50	4	0,12	1 853 01030
1,48	9	16	50	4	0,12	2 024 01480
1,49	9	16	50	4	0,12	2 024 01490
1,50	9	16	50	4	0,12	2 024 01500
1,51	9	16	50	4	0,12	2 024 01510
1,52	9	16	50	4	0,12	2 024 01520
1,60	10	16	50	4	0,12	2 024 01600
1,70	10	16	50	4	0,12	2 024 01700
1,80	11	16	50	4	0,12	2 024 01800
1,90	11	16	50	4	0,12	2 024 01900
1,97	12	16	50	4	0,30	2 024 01970
1,98	12	16	50	4	0,30	2 024 01980
1,99	12	16	50	4	0,30	2 024 01990
2,00	12	16	50	4	0,30	2 024 02000
2,01	12	16	50	4	0,30	2 024 02010
2,02	12	16	50	4	0,30	2 024 02020
2,03	12	16	50	4	0,30	2 024 02030
2,05	12	16	50	4	0,30	2 024 02050
2,10	12	16	50	4	0,30	2 024 02100
2,20	13	16	50	4	0,30	2 024 02200
2,30	13	16	50	4	0,30	2 024 02300
2,40	16	26	60	4	0,30	2 024 02400
2,50	16	26	60	4	0,30	2 024 02500
2,60	16	26	60	4	0,30	2 024 02600
2,70	17	30	64	4	0,30	2 024 02700
2,80	17	30	64	4	0,30	2 024 02800
2,90	17	30	64	4	0,30	2 024 02900
2,97	17	30	64	4	0,30	2 024 02970
2,98	17	30	64	4	0,30	2 024 02980
2,99	17	30	64	4	0,30	2 024 02990
3,00	17	30	64	4	0,30	2 024 03000
3,01	17	30	64	4	0,30	2 024 03010
3,02	17	30	64	4	0,30	2 024 03020
3,03	17	30	64	4	0,30	2 024 03030
3,05	18	34	68	4	0,30	2 024 03050
3,10	18	34	68	4	0,30	2 024 03100
3,20	18	34	68	4	0,30	2 024 03200
3,30	18	34	68	4	0,30	2 024 03300
3,40	20	40	74	4	0,30	2 024 03400
3,50	20	40	74	4	0,30	2 024 03500
3,60	20	40	74	4	0,30	2 024 03600
3,70	20	40	74	4	0,30	2 024 03700
3,80	21	43	77	4	0,40	2 024 03800
3,90	21	43	77	4	0,40	2 024 03900
3,97	21	43	77	4	0,40	2 024 03970
3,98	21	43	77	4	0,40	2 024 03980

40 435 ...						
DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h5} mm	PLGL mm	Kč U4/4R
3,99	21	43	77	4	0,40	2 024 03990
4,00	21	43	77	4	0,40	2 024 04000
4,01	21	43	77	4	0,40	2 024 04010
4,02	21	43	77	4	0,40	2 024 04020
4,03	21	43	77	4	0,40	2 024 04030
4,05	21	40	82	6	0,40	2 497 04050
4,10	21	40	82	6	0,40	2 497 04100
4,20	21	40	82	6	0,40	2 497 04200
4,30	23	40	82	6	0,40	2 497 04300
4,40	23	40	82	6	0,40	2 497 04400
4,50	23	40	82	6	0,40	2 497 04500
4,60	23	40	82	6	0,40	2 497 04600
4,70	23	40	82	6	0,40	2 497 04700
4,80	26	51	93	6	0,50	2 497 04800
4,90	26	51	93	6	0,50	2 497 04900
4,97	26	51	93	6	0,50	2 497 04970
4,98	26	51	93	6	0,50	2 497 04980
4,99	26	51	93	6	0,50	2 497 04990
5,00	26	51	93	6	0,50	2 497 05000
5,01	26	51	93	6	0,50	2 497 05010
5,02	26	51	93	6	0,50	2 497 05020
5,03	26	51	93	6	0,50	2 497 05030
5,05	26	51	93	6	0,50	2 497 05050
5,10	26	51	93	6	0,50	2 497 05100
5,20	26	51	93	6	0,50	2 497 05200
5,30	26	51	93	6	0,50	2 497 05300
5,40	26	51	93	6	0,50	2 497 05400
5,50	26	51	93	6	0,50	2 497 05500
5,60	26	51	93	6	0,50	2 497 05600
5,70	26	51	93	6	0,50	2 497 05700
5,80	26	51	93	6	0,50	2 497 05800
5,90	26	51	93	6	0,50	2 497 05900
5,97	26	51	93	6	0,50	2 497 05970
5,98	26	51	93	6	0,50	2 497 05980
5,99	26	51	93	6	0,50	2 497 05990
6,00	26	51	93	6	0,50	2 497 06000

P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	●

→ v. strana 85

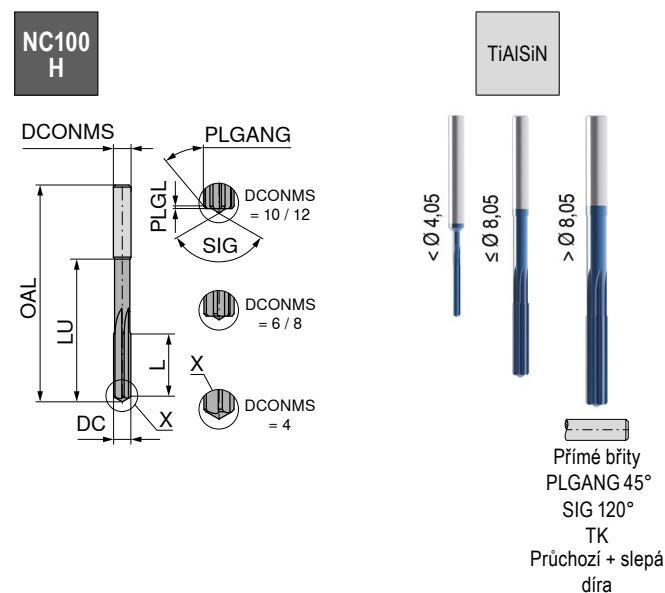


Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry.

Hodnoty tolerancí k daným rozměrům naleznete na → straně 101.

Meziorozměry na vyžádání.

NC strojní výstružníky, dle DIN 8093-A



DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	Kč U4/4R	40 435 ...
6,01	26	51	93	6	0,5	2 497	06010
6,02	26	51	93	6	0,5	2 497	06020
6,03	26	51	93	6	0,5	2 497	06030
6,05	26	59	101	8	0,5	3 116	06050
6,10	26	59	101	8	0,5	3 116	06100
6,20	26	59	101	8	0,5	3 116	06200
6,30	26	59	101	8	0,5	3 116	06300
6,40	26	59	101	8	0,5	3 116	06400
6,50	26	59	101	8	0,5	3 116	06500
6,60	26	59	101	8	0,5	3 116	06600
6,70	26	59	101	8	0,5	3 116	06700
6,80	31	67	109	8	0,6	3 116	06800
6,85	31	67	109	8	0,6	3 116	06850
6,90	31	67	109	8	0,6	3 116	06900
7,00	31	67	109	8	0,6	3 116	07000
7,10	31	67	109	8	0,6	3 116	07100
7,20	31	67	109	8	0,6	3 116	07200
7,30	31	67	109	8	0,6	3 116	07300
7,40	31	67	109	8	0,6	3 116	07400
7,50	31	67	109	8	0,6	3 116	07500
7,60	31	67	109	8	0,6	3 116	07600
7,70	33	75	117	8	0,6	3 116	07700
7,80	33	75	117	8	0,6	3 116	07800
7,90	33	75	117	8	0,6	3 116	07900
7,97	33	75	117	8	0,6	3 116	07970
7,98	33	75	117	8	0,6	3 116	07980
7,99	33	75	117	8	0,6	3 116	07990
8,00	33	75	117	8	0,6	3 116	08000
8,01	33	75	117	8	0,7	3 116	08010
8,02	33	75	117	8	0,7	3 116	08020
8,03	33	75	117	8	0,7	3 116	08030
8,05	33	71	117	10	0,7	3 814	08050
8,10	33	71	117	10	0,7	3 814	08100
8,20	33	71	117	10	0,7	3 814	08200
8,30	33	71	117	10	0,7	3 814	08300
8,40	33	71	117	10	0,7	3 814	08400
8,50	33	71	117	10	0,7	3 814	08500
8,60	33	71	117	10	0,7	3 814	08600
8,70	36	79	125	10	0,7	3 814	08700
8,80	36	79	125	10	0,7	3 814	08800
8,90	36	79	125	10	0,7	3 814	08900
9,00	36	79	125	10	0,7	3 814	09000
9,10	36	79	125	10	0,7	3 814	09100
9,20	36	79	125	10	0,7	3 814	09200
9,30	36	79	125	10	0,7	3 814	09300
9,40	36	79	125	10	0,7	3 814	09400
9,50	36	79	125	10	0,7	3 814	09500
9,60	36	79	125	10	0,7	3 814	09600
9,70	38	87	133	10	0,7	3 814	09700
9,80	38	87	133	10	0,7	3 814	09800
9,90	38	87	133	10	0,7	3 814	09900

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{H5} mm	PLGL mm	Kč U4/4R	40 435 ...
9,97	41	87	133	10	0,7	3 814	09970
9,98	41	87	133	10	0,7	3 814	09980
9,99	41	87	133	10	0,7	3 814	09990
10,00	41	87	133	10	0,7	3 814	10000
10,01	41	87	133	10	0,7	3 814	10010
10,02	41	87	133	10	0,8	3 814	10020
10,03	41	87	133	10	0,8	3 814	10030
10,04	41	87	133	10	0,8	3 814	10040
10,05	41	87	133	10	0,8	3 814	10050
11,17	44	99	150	12	0,8	4 996	11170
11,97	44	99	150	12	0,8	4 996	11970
11,98	44	99	150	12	0,8	4 996	11980
11,99	44	99	150	12	0,8	4 996	11990
12,00	44	99	150	12	0,8	4 996	12000
12,01	44	99	150	12	0,8	4 996	12010
12,02	44	99	150	12	0,8	4 996	12020
12,03	44	99	150	12	0,8	4 996	12030
12,04	44	99	150	12	0,8	4 996	12040
12,05	44	99	150	12	0,8	4 996	12050

P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	○

→ v. strana 85



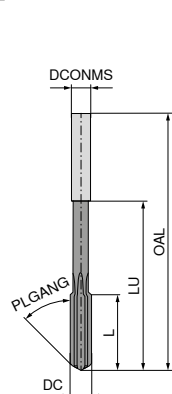
Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nespočetné tolerované rozměry.

Hodnoty tolerancí k daným rozměrům naleznete na → straně 101.
Meziorozměry na vyžádání.

Strojní výstružník, dle DIN 8093-A / -B

▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů

N



NEW

NEW

Levá šroubovice
PLGANG 45°
TK
Průchozí díraPřímé břity
PLGANG 45°
TK
Slepá díra

40 415 ...							Kč		40 405 ...			
DC _{H7}	L	LU	OAL	DCONMS _{H7}	ZEFP		Kč		Kč			
mm	mm	mm	mm	mm			U4/4R		U4/4R			
2,0	11	31	49	2,0	4		720	02000	720	02000		
2,1	11	31	49	2,0	4		862	02100	862	02100		
2,2	12	35	53	2,2	4		862	02200	862	02200		
2,3	12	35	53	2,2	4		862	02300	862	02300		
2,4	14	34	57	2,5	4		862	02400	862	02400		
2,5	14	34	57	2,5	4		774	02500	774	02500		
2,6	14	34	57	2,5	4		925	02600	925	02600		
2,7	15	36	61	3,0	4		925	02700	925	02700		
2,8	15	36	61	3,0	4		925	02800	925	02800		
2,9	15	36	61	3,0	4		925	02900	925	02900		
3,0	15	36	61	3,0	4		833	03000	833	03000		
3,1	15	36	61	3,0	4		1 000	03100	1 000	03100		
3,2	18	40	70	3,5	4		1 000	03200	1 000	03200		
3,3	18	40	70	3,5	4		1 000	03300	1 000	03300		
3,4	18	40	70	3,5	4		1 000	03400	1 000	03400		
3,5	18	40	70	3,5	4		950	03500	950	03500		
3,6	18	40	70	3,5	4		1 141	03600	1 141	03600		
3,7	18	40	70	3,5	4		1 141	03700	1 141	03700		
3,8	19	43	75	4,0	4		1 141	03800	1 141	03800		
3,9	19	43	75	4,0	4		1 141	03900	1 141	03900		
4,0	19	43	75	4,0	4		1 020	04000	1 020	04000		
4,1	19	43	75	4,0	4		1 229	04100	1 229	04100		
4,2	19	43	75	4,0	4		1 229	04200	1 229	04200		
4,3	21	42	75	4,5	4		1 229	04300	1 229	04300		
4,4	21	42	75	4,5	4		1 229	04400	1 229	04400		
4,5	21	42	75	4,5	4		1 112	04500	1 112	04500		
4,6	21	42	75	4,5	4		1 335	04600	1 335	04600		
4,7	21	42	75	4,5	4		1 335	04700	1 335	04700		
4,8	23	52	86	5,0	6		1 335	04800	1 335	04800		
4,9	23	52	86	5,0	6		1 335	04900	1 335	04900		
5,0	23	52	86	5,0	6		1 254	05000	1 254	05000		
5,1	23	52	86	5,0	6		1 444	05100	1 444	05100		
5,2	23	52	86	5,0	6		1 444	05200	1 444	05200		
5,3	23	52	86	5,0	6		1 444	05300	1 444	05300		
5,4	26	57	93	5,6	6		1 444	05400	1 444	05400		
5,5	26	57	93	5,6	6		1 327	05500	1 327	05500		
5,6	26	57	93	5,6	6		1 530	05600	1 530	05600		
5,7	26	57	93	5,6	6		1 530	05700	1 530	05700		
5,8	26	57	93	5,6	6		1 530	05800	1 530	05800		
5,9	26	57	93	5,6	6		1 530	05900	1 530	05900		
6,0	26	57	93	5,6	6		1 590	06000	1 590	06000		
6,1	26	57	93	5,6	6		1 829	06100	1 829	06100		
6,2	26	57	93	5,6	6		1 829	06200	1 829	06200		
6,3	28	63	101	6,3	6		1 829	06300	1 829	06300		
6,4	28	63	101	6,3	6		1 829	06400	1 829	06400		
6,5	28	63	101	6,3	6		1 780	06500	1 780	06500		
6,6	28	63	101	6,3	6		2 051	06600	2 051	06600		
6,7	28	63	101	6,3	6		2 051	06700	2 051	06700		
6,8	31	69	109	7,1	6		2 051	06800	2 051	06800		
6,9	31	69	109	7,1	6		2 051	06900	2 051	06900		
7,0	31	69	109	7,1	6		1 992	07000	1 992	07000		
7,1	31	69	109	7,1	6		2 288	07100	2 288	07100		

40 415 ...							Kč		40 405 ...			
DC _{H7}	L	LU	OAL	DCONMS _{H7}	ZEFP		Kč		Kč			
mm	mm	mm	mm	mm			U4/4R		U4/4R			
7,2	31	69	109	7,1	6		2 288	07200	2 288	07200		
7,3	31	69	109	7,1	6		2 288	07300	2 288	07300		
7,4	31	69	109	7,1	6		2 288	07400	2 288	07400		
7,5	31	69	109	7,1	6		2 155	07500	2 155	07500		
7,6	33	75	117	8,0	6		2 478	07600	2 478	07600		
7,7	33	75	117	8,0	6		2 478	07700	2 478	07700		
7,8	33	75	117	8,0	6		2 478	07800	2 478	07800		
7,9	33	75	117	8,0	6		2 478	07900	2 478	07900		
8,0	33	75	117	8,0	6		2 288	08000	2 288	08000		
8,1	33	75	117	8,0	6		2 522	08100	2 522	08100		
8,2	33	75	117	8,0	6		2 522	08200	2 522	08200		
8,3	33	75	117	8,0	6		2 522	08300	2 522	08300		
8,4	33	75	117	8,0	6		2 522	08400	2 522	08400		
8,5	33	75	117	8,0	6		2 487	08500	2 487	08500		
8,6	36	81	125	9,0	6		2 730	08600	2 730	08600		
8,7	36	81	125	9,0	6		2 730	08700	2 730	08700		
8,8	36	81	125	9,0	6		2 730	08800	2 730	08800		
8,9	36	81	125	9,0	6		2 730	08900	2 730	08900		
9,0	36	81	125	9,0	6		2 663	09000	2 663	09000		
9,1	36	81	125	9,0	6		2 928	09100	2 928	09100		
9,2	36	81	125	9,0	6		2 928	09200	2 928	09200		
9,3	36	81	125	9,0	6		2 928	09300	2 928	09300		
9,4	36	81	125	9,0	6		2 928	09400	2 928	09400		
9,5	36	81	125	9,0	6		2 854	09500	2 854	09500		
9,6	38	87	133	10,0	6		3 140	09600	3 140	09600		
9,7	38	87	133	10,0	6		3 140	09700	3 140	09700		
9,8	38	87	133	10,0	6		3 140	09800	3 140	09800		
9,9	38	87	133	10,0	6		3 140	09900	3 140	09900		
10,0	38	87	133	10,0	6		3 073	10000	3 073	10000		
10,1	38	87	133	10,0	6		3 384	10100	3 384	10100		
10,2	38	87	133	10,0	6		3 384	10200	3 384	10200		
10,3	38	87	133	10,0	6		3 384	10300	3 384	10300		
10,4	38	87	133	10,0	6		3 384	10400	3 384	10400		
10,5	38	87	133	10,0	6		3 217	10500	3 217	10500		
10,6	38	87	133	10,0	6		3 531	10600	3 531	10600		
10,7	41	96	142	10,0	6		3 531	10700	3 531	10700		
10,8	41	96	142	10,0	6		3 531	10800	3 531	10800		
10,9	41	96	142	10,0	6		3 531	10900	3 531	10900		
11,0	41	96	142	10,0	6		3 480	11000	3 480	11000		
11,1	41	96	142	10,0	6		3 848	11100	3 848	11100		
11,2	41	96	142	10,0	6		3 848	11200	3 848	11200		
11,3	41	96	142	10,0	6		3 848	11300	3 848	11300		
11,4	41	96	142	10,0	6		3 848	11400	3 848	11400		
11,5	41	96	142	10,0	6		3 711	11500	3 711	11500		
11,6	41	96	142	10,0	6		4 063	11600	4 063	11600		
11,7	41	96	142	10,0	6		4 063	11700	4 063	11700		
11,8	41	96	142	10,0	6		4 063	11800	4 063	11800		
11,9	44	100	151	10,0	6		4 063	11900	4 063	11900		
12,0	44	100	151	10,0	6		3 992	12000	3 992	12000		

P	●	●
M		
K	○	○
N	●	●
S		
H		
O		

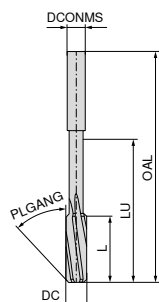
→ v. strana 86

NC strojní výstružník, DIN 212-3-B

▲ maximální přesnost obvodové házivosti

▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC



Levá šroubovice
HSS-E
Průchozí díra

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	Kč U2	
1,5	8	15,5	40	2	3	325	015
1,6	9	16,0	43	2	3	362	016
1,7	9	16,0	43	2	3	362	017
1,8	10	19,0	46	2	4	362	018
1,9	10	19,0	46	2	4	362	019
2,0	11	21,0	49	2	4	315	020
2,1	11	21,0	49	2	4	380	021
2,2	12	22,0	53	3	4	380	022
2,3	12	22,0	53	3	4	380	023
2,4	14	26,0	57	3	4	380	024
2,5	14	26,0	57	3	4	315	025
2,6	14	26,0	57	3	4	400	026
2,7	15	30,0	61	3	6	400	027
2,8	15	30,0	61	3	6	400	028
2,9	15	30,0	61	3	6	400	029
3,0	15	30,0	61	3	6	289	030
3,1	16	34,0	65	4	6	380	031
3,2	16	34,0	65	4	6	380	032
3,3	16	34,0	65	4	6	380	033
3,4	18	39,0	70	4	6	380	034
3,5	18	39,0	70	4	6	339	035
3,6	18	39,0	70	4	6	423	036
3,7	18	39,0	70	4	6	423	037
3,8	19	44,0	75	4	6	423	038
3,9	19	44,0	75	4	6	306	039
4,0	19	44,0	75	4	6	315	040
4,1	19	44,0	75	4	6	397	041
4,2	19	44,0	75	4	6	397	042
4,3	21	48,0	80	5	6	397	043
4,4	21	48,0	80	5	6	397	044
4,5	21	48,0	80	5	6	339	045
4,6	21	48,0	80	5	6	426	046
4,7	21	48,0	80	5	6	426	047
4,8	23	54,0	86	5	6	426	048
4,9	23	54,0	86	5	6	426	049
5,0	23	54,0	86	5	6	325	050
5,1	23	54,0	86	5	6	426	051
5,2	23	54,0	86	5	6	426	052
5,3	23	54,0	86	5	6	426	053
5,4	26	53,0	93	6	6	426	054
5,5	26	53,0	93	6	6	397	055
5,6	26	53,0	93	6	6	426	056
5,7	26	53,0	93	6	6	426	057
5,8	26	53,0	93	6	6	426	058
5,9	26	53,0	93	6	6	426	059
6,0	26	53,0	93	6	6	350	060
6,1	28	61,0	101	6	6	426	061
6,2	28	61,0	101	6	6	426	062
6,3	28	61,0	101	6	6	426	063
6,4	28	61,0	101	6	6	426	064
6,5	28	61,0	101	6	6	414	065
6,6	28	61,0	101	6	6	426	066

40 110 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	Kč U2	
6,7	28	61,0	101	6	6	426	067
6,8	31	69,0	109	8	6	426	068
6,9	31	69,0	109	8	6	426	069
7,0	31	69,0	109	8	6	414	070
7,1	31	69,0	109	8	6	483	071
7,2	31	69,0	109	8	6	483	072
7,3	31	69,0	109	8	6	483	073
7,4	31	69,0	109	8	6	483	074
7,5	31	69,0	109	8	6	475	075
7,6	33	77,0	117	8	6	507	076
7,7	33	77,0	117	8	6	507	077
7,8	33	77,0	117	8	6	507	078
7,9	33	77,0	117	8	6	507	079
8,0	33	77,0	117	8	6	426	080
8,1	33	77,0	117	8	6	586	081
8,2	33	77,0	117	8	6	586	082
8,3	33	77,0	117	8	6	586	083
8,4	33	77,0	117	8	6	586	084
8,5	33	77,0	117	8	6	542	085
8,6	36	81,0	125	10	6	549	086
8,7	36	81,0	125	10	6	549	087
8,8	36	81,0	125	10	6	549	088
8,9	36	81,0	125	10	6	549	089
9,0	36	81,0	125	10	6	496	090
9,1	36	81,0	125	10	6	569	091
9,2	36	81,0	125	10	6	569	092
9,3	36	81,0	125	10	6	569	093
9,4	36	81,0	125	10	6	569	094
9,5	36	81,0	125	10	6	553	095
9,6	38	89,0	133	10	6	580	096
9,7	38	89,0	133	10	6	580	097
9,8	38	89,0	133	10	6	580	098
9,9	38	89,0	133	10	6	580	099
10,0	38	89,0	133	10	6	507	100
11,0	41	98,0	142	10	6	709	110
12,0	44	106,0	151	10	6	739	120
13,0	44	106,0	151	10	6	824	130
14,0	47	110,0	160	14	8	852	140
15,0	50	112,0	162	14	8	873	150
16,0	52	120,0	170	14	8	907	160
17,0	54	125,0	175	14	8	1 083	170
18,0	56	132,0	182	14	8	1 112	180
19,0	58	136,0	189	16	8	1 292	190
20,0	60	142,0	195	16	8	1 243	200

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v. c. strana 87

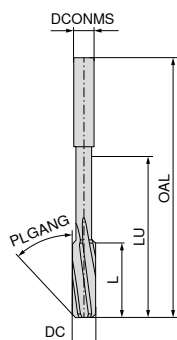
NC strojní výstružník, DIN 212-3-B

▲ odstupňování průměrů po 0,01 mm

▲ tolerance: Ø 1,00 – Ø 5,50 mm = +0,004 mm

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

▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

NC
100

Levá šroubovice
HSS-E
Průchozí díra

40 115 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	Kč U2	
0,95 - 0,99	5,5	12,5	34	1	3	500	xxxxx ¹⁾
1,00	5,5	12,5	34	1	3	475	01000
1,01	5,5	12,5	34	1	3	475	01010
1,02	5,5	12,5	34	1	3	475	01020
1,03 - 1,06	5,5	12,5	34	1	3	500	xxxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6,5	13,0	36	1	3	500	xxxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7,5	14,0	38	2	3	500	xxxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8,0	15,5	40	2	3	500	xxxxx ¹⁾
1,42 - 1,49	8,0	15,5	40	2	3	500	xxxxx ¹⁾
1,50	8,0	15,5	40	2	3	414	01500
1,51	9,0	16,0	43	2	3	414	01510
1,52	9,0	16,0	43	2	3	414	01520
1,53 - 1,70	9,0	16,0	43	2	3	500	xxxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10,0	19,0	46	2	4	500	xxxxx ¹⁾
1,91 - 1,96	11,0	21,0	49	2	4	500	xxxxx ¹⁾
1,97	11,0	21,0	49	2	4	414	01970
1,98	11,0	21,0	49	2	4	414	01980
1,99	11,0	21,0	49	2	4	414	01990
2,00	11,0	21,0	49	2	4	367	02000
2,01	11,0	21,0	49	2	4	367	02010
2,02	11,0	21,0	49	2	4	367	02020
2,03 - 2,12	11,0	21,0	49	2	4	500	xxxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12,0	22,0	53	3	4	500	xxxxx ¹⁾
2,37 - 2,47	14,0	26,0	57	3	4	500	xxxxx ¹⁾
2,48	14,0	26,0	57	3	4	419	02480
2,49	14,0	26,0	57	3	4	419	02490
2,50	14,0	26,0	57	3	4	357	02500
2,51	14,0	26,0	57	3	4	357	02510
2,52	14,0	26,0	57	3	4	357	02520
2,53 - 2,65	14,0	26,0	57	3	4	500	xxxxx ¹⁾
2,66 - 2,96	15,0	30,0	61	3	6	500	xxxxx ¹⁾
2,97	15,0	30,0	61	3	6	429	02970
2,98	15,0	30,0	61	3	6	429	02980
2,99	15,0	30,0	61	3	6	429	02990
3,00	15,0	30,0	61	3	6	320	03000
3,01	15,0	30,0	61	3	6	320	03010
3,02	15,0	30,0	61	3	6	320	03020
3,03	15,0	30,0	61	3	6	500	03030 ¹⁾
3,04 - 3,35	16,0	34,0	65	4	6	500	xxxxx ¹⁾
3,36 - 3,75	18,0	39,0	70	4	6	500	xxxxx ¹⁾
3,76 - 3,96	19,0	44,0	75	4	6	500	xxxxx ¹⁾
3,97	19,0	44,0	75	4	6	350	03970
3,98	19,0	44,0	75	4	6	350	03980
3,99	19,0	44,0	75	4	6	350	03990
4,00	19,0	44,0	75	4	6	350	04000
4,01	19,0	44,0	75	4	6	350	04010
4,02	19,0	44,0	75	4	6	350	04020
4,03 - 4,25	19,0	44,0	75	4	6	500	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21,0	48,0	80	5	6	500	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,96	23,0	54,0	86	5	6	500	xxxxx ¹⁾

40 115 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h6} mm	ZEFP	Kč U2	
4,97	23,0	54,0	86	5	6	380	04970
4,98	23,0	54,0	86	5	6	380	04980
4,99	23,0	54,0	86	5	6	380	04990
5,00	23,0	54,0	86	5	6	380	05000
5,01	23,0	54,0	86	5	6	380	05010
5,02	23,0	54,0	86	5	6	380	05020
5,03 - 5,30	23,0	54,0	86	5	6	500	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,60	26,0	53,0	93	6	6	500	xxxxx ¹⁾
5,61 - 5,96	26,0	53,0	93	6	6	500	xxxxx ¹⁾
5,97	26,0	53,0	93	6	6	419	05970
5,98	26,0	53,0	93	6	6	419	05980
5,99	26,0	53,0	93	6	6	419	05990
6,00	26,0	53,0	93	6	6	419	06000
6,01	26,0	53,0	93	6	6	419	06010
6,02	26,0	53,0	93	6	6	419	06020
6,03	26,0	53,0	93	6	6	500	06030 ¹⁾
6,04 - 6,70	28,0	61,0	101	6	6	500	xxxxx ¹⁾
6,71 - 7,20	31,0	69,0	109	8	6	500	xxxxx ¹⁾
7,21 - 7,50	31,0	69,0	109	8	6	500	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,96	33,0	77,0	117	8	6	666	xxxxx ¹⁾
7,97	33,0	77,0	117	8	6	450	07970
7,98	33,0	77,0	117	8	6	450	07980
7,99	33,0	77,0	117	8	6	450	07990
8,00	33,0	77,0	117	8	6	450	08000
8,01	33,0	77,0	117	8	6	450	08010
8,02	33,0	77,0	117	8	6	450	08020
8,03 - 8,20	33,0	77,0	117	8	6	666	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33,0	77,0	117	8	6	666	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,99	36,0	81,0	125	10	6	666	xxxxx ¹⁾
9,00	36,0	81,0	125	10	6	573	09000
9,01	36,0	81,0	125	10	6	573	09010
9,02	36,0	81,0	125	10	6	573	09020
9,03 - 9,20	36,0	81,0	125	10	6	666	xxxxx ¹⁾
9,21 - 9,50	36,0	81,0	125	10	6	666	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,96	38,0	89,0	133	10	6	993	xxxxx ¹⁾
9,97	38,0	89,0	133	10	6	573	09970
9,98	38,0	89,0	133	10	6	573	09980
9,99	38,0	89,0	133	10	6	573	09990
10,00	38,0	89,0	133	10	6	573	10000
10,01	38,0	89,0	133	10	6	573	10010
10,02	38,0	89,0	133	10	6	573	10020
10,03 - 10,20	38,0	89,0	133	10	6	993	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	38,0	89,0	133	10	6	993	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41,0	98,0	142	10	6	993	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41,0	98,0	142	10	6	993	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,96	44,0	106,0	151	10	6	993	xxxxx ¹⁾
11,97	44,0	106,0	151	10	6	824	11970
11,98	44,0	106,0	151	10	6	824	11980
11,99	44,0	106,0	151	10	6	824	11990
12,00	44,0	106,0	151	10	6	824	12000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v. c. strana 87

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /
dodací lhůta: 10 pracovních dnů / minimální objednávka - 5 ks



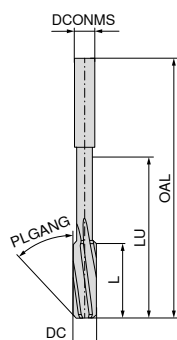
Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry.

Hodnoty tolerancí k daným rozměrům naleznete na → straně 101.

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
PLGANG 45°
HSS-E
Průchozí díra

40 150 ...

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	Kč U2	
1,0	5,5	13	34	1,0	3	567	010
1,5	8,0	16	40	1,5	3	470	015
2,0	11,0	22	49	2,0	4	460	020
2,5	14,0	26	57	2,5	4	460	025
3,0	15,0	29	61	3,0	6	410	030
3,5	18,0	38	70	3,5	6	480	035
4,0	19,0	46	75	4,0	6	460	040
4,5	21,0	51	80	4,5	6	480	045
5,0	23,0	57	86	5,0	6	470	050
5,5	26,0	56	93	5,6	6	567	055
6,0	26,0	56	93	5,6	6	490	060
6,5	28,0	64	101	6,3	6	596	065
7,0	31,0	72	109	7,1	6	596	070
7,5	31,0	72	109	7,1	6	666	075
8,0	33,0	80	117	8,0	6	616	080
8,5	33,0	80	117	8,0	6	776	085
9,0	36,0	84	125	9,0	6	709	090
9,5	36,0	84	125	9,0	6	793	095
10,0	38,0	92	133	10,0	6	722	100
11,0	41,0	101	142	10,0	6	1 019	110
12,0	44,0	110	151	10,0	6	1 063	120
13,0	44,0	110	151	10,0	6	1 186	130
14,0	47,0	114	160	12,5	8	1 225	140
15,0	50,0	116	162	12,5	8	1 269	150
16,0	52,0	124	170	12,5	8	1 310	160
17,0	54,0	129	175	14,0	8	1 549	170
18,0	56,0	136	182	14,0	8	1 590	180
19,0	58,0	140	189	16,0	8	1 862	190
20,0	60,0	146	195	16,0	8	1 775	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. strana 88



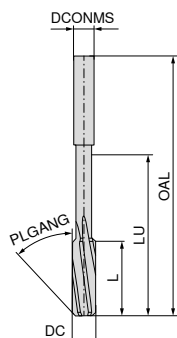
Veškeré další průměry, toleranční třídy a náběhy jsou rovněž k dispozici na vyžádání.

Strojní výstružník, DIN 212-B

▲ odstupňování průměrů po 0,01 mm

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

▲ tolerance: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

N
100

Levá šroubovice
PLGANG 45°
HSS-E
Průchozí díra

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{hg} mm	ZEFP	Kč U2	
0,95 - 1,06	5,5	13	34	1,0	3	642	xxxx ¹⁾
1,07 - 1,18	6,5	14	36	1,1	3	642	xxxx ¹⁾
1,19 - 1,32	7,5	15	38	1,2	3	642	xxxx ¹⁾
1,33 - 1,41	8,0	16	40	1,4	3	642	xxxx ¹⁾
1,42 - 1,47	8,0	16	40	1,5	3	593	xxxx ¹⁾
1,48	8,0	16	40	1,5	3	593	01480
1,49	8,0	16	40	1,5	3	593	01490
1,50	8,0	16	40	1,5	3	593	01500
1,51 - 1,70	9,0	18	43	1,6	3	563	xxxx ¹⁾
1,71 - 1,90	10,0	20	46	1,8	4	563	xxxx ¹⁾
1,91 - 1,97	11,0	22	49	2,0	4	563	xxxx ¹⁾
1,98	11,0	22	49	2,0	4	563	01980
1,99	11,0	22	49	2,0	4	563	01990
2,00	11,0	22	49	2,0	4	516	02000
2,01	11,0	22	49	2,0	4	516	02010
2,02	11,0	22	49	2,0	4	516	02020
2,03	11,0	22	49	2,0	4	516	02030
2,04	11,0	22	49	2,0	4	516	02040
2,05	11,0	22	49	2,0	4	516	02050
2,06 - 2,09	11,0	22	49	2,0	4	516	xxxx ¹⁾
2,10 - 2,12	11,0	22	49	2,0	4	598	xxxx ¹⁾
2,13 - 2,36	12,0	24	53	2,2	4	598	xxxx ¹⁾
2,37 - 2,49	14,0	26	57	2,5	4	598	xxxx ¹⁾
2,50 - 2,59	14,0	26	57	2,5	4	509	xxxx ¹⁾
2,60 - 2,65	14,0	26	57	2,5	4	627	xxxx ¹⁾
2,66 - 2,80	15,0	30	61	2,8	6	627	xxxx ¹⁾
2,81 - 2,94	15,0	29	61	3,0	6	627	xxxx ¹⁾
2,95	15,0	29	61	3,0	6	627	02950 ¹⁾
2,96	15,0	29	61	3,0	6	627	02960 ¹⁾
2,97	15,0	29	61	3,0	6	627	02970
2,98	15,0	29	61	3,0	6	627	02980
2,99	15,0	29	61	3,0	6	627	02990
3,00	15,0	29	61	3,0	6	627	03000
3,01	16,0	33	65	3,2	6	470	03010
3,02	16,0	33	65	3,2	6	470	03020
3,03	16,0	33	65	3,2	6	470	03030
3,04	16,0	33	65	3,2	6	470	03040
3,05	16,0	33	65	3,2	6	470	03050
3,06	16,0	33	65	3,2	6	470	03060
3,07	16,0	33	65	3,2	6	470	03070
3,08 - 3,09	16,0	33	65	3,2	6	470	xxxx ¹⁾
3,10 - 3,35	16,0	33	65	3,2	6	593	xxxx ¹⁾
3,36 - 3,49	18,0	38	70	3,5	6	593	xxxx ¹⁾
3,50 - 3,59	18,0	38	70	3,5	6	509	xxxx ¹⁾
3,60 - 3,75	18,0	38	70	3,5	6	657	xxxx ¹⁾
3,76 - 3,81	19,0	46	75	4,0	6	657	xxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	19,0	46	75	4,0	6	496	xxxx ¹⁾
3,95	19,0	46	75	4,0	6	496	03950 ¹⁾
3,96	19,0	46	75	4,0	6	496	03960 ¹⁾
3,97	19,0	46	75	4,0	6	496	03970

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{hg} mm	ZEFP	Kč U2	
3,98	19,0	46	75	4,0	6	496	03980
3,99	19,0	46	75	4,0	6	496	03990
4,00	19,0	46	75	4,0	6	496	04000
4,01	19,0	46	75	4,0	6	496	04010
4,02	19,0	46	75	4,0	6	496	04020
4,03	19,0	46	75	4,0	6	496	04030
4,04	19,0	46	75	4,0	6	496	04040
4,05	19,0	46	75	4,0	6	496	04050
4,06	19,0	46	75	4,0	6	496	04060
4,07	19,0	46	75	4,0	6	496	04070
4,08	19,0	46	75	4,0	6	496	04080
4,09 - 4,20	19,0	46	75	4,0	6	496	xxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	19,0	46	75	4,0	6	616	xxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	21,0	51	80	4,5	6	616	xxxx ¹⁾
4,76 - 4,95	23,0	57	86	5,0	6	549	xxxx ¹⁾
4,96	23,0	57	86	5,0	6	549	04960 ¹⁾
4,97	23,0	57	86	5,0	6	549	04970
4,98	23,0	57	86	5,0	6	549	04980
4,99	23,0	57	86	5,0	6	549	04990
5,00	23,0	57	86	5,0	6	549	05000
5,01	23,0	57	86	5,0	6	549	05010
5,02	23,0	57	86	5,0	6	549	05020
5,03	23,0	57	86	5,0	6	549	05030
5,04	23,0	57	86	5,0	6	549	05040
5,05	23,0	57	86	5,0	6	549	05050
5,06	23,0	57	86	5,0	6	549	05060
5,07	23,0	57	86	5,0	6	549	05070
5,08 - 5,20	23,0	57	86	5,0	6	549	xxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	23,0	57	86	5,0	6	598	xxxx ¹⁾
5,31 - 5,94	26,0	56	93	5,6	6	598	xxxx ¹⁾
5,95	26,0	56	93	5,6	6	598	05950 ¹⁾
5,96	26,0	56	93	5,6	6	598	05960 ¹⁾
5,97	26,0	56	93	5,6	6	598	05970
5,98	26,0	56	93	5,6	6	598	05980
5,99	26,0	56	93	5,6	6	598	05990

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. strana 88

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /
dodací lhůta: 16 pracovních dnů



Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nespočetné tolerované rozměry.

Hodnoty tolerancí k daným rozměrům naleznete na → straně 101.

Pro xxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø
(např. Ø 10,06 mm → artikl č. 40 140 10060)!



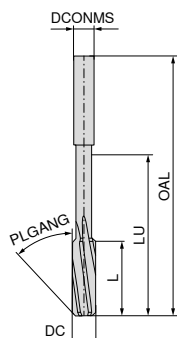
Veškeré další průměry, toleranční třídy a náběhy jsou rovněž k dispozici na vyžádání.

Strojní výstružník, DIN 212-B

▲ odstupňování průměrů po 0,01 mm

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

▲ tolerance: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

N
100

Levá šroubovice
PLGANG 45°
HSS-E
Průchozí díra

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	Kč U2	
6,00	26	56	93	5,6	6	598	06000
6,01	28	64	101	6,3	6	657	06010
6,02	28	64	101	6,3	6	657	06020
6,03	28	64	101	6,3	6	657	06030
6,04	28	64	101	6,3	6	657	06040
6,05	28	64	101	6,3	6	657	06050
6,06 - 6,11	28	64	101	6,3	6	657	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,34	28	64	101	6,3	6	657	xxxxx ¹⁾
6,35	28	64	101	6,3	6	657	06350
6,36 - 6,70	28	64	101	6,3	6	657	xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	31	72	109	7,1	6	657	xxxxx ¹⁾
6,95	31	72	109	7,1	6	657	06950 ¹⁾
6,96	31	72	109	7,1	6	657	06960 ¹⁾
6,97	31	72	109	7,1	6	657	06970 ¹⁾
6,98	31	72	109	7,1	6	657	06980 ¹⁾
6,99	31	72	109	7,1	6	657	06990 ¹⁾
7,00	31	72	109	7,1	6	657	07000 ¹⁾
7,01	31	72	109	7,1	6	657	07010 ¹⁾
7,02	31	72	109	7,1	6	657	07020 ¹⁾
7,03	31	72	109	7,1	6	657	07030 ¹⁾
7,04 - 7,50	31	72	109	7,1	6	657	xxxxx ¹⁾
7,51 - 7,94	33	80	117	8,0	6	657	xxxxx ¹⁾
7,95	33	80	117	8,0	6	657	07950 ¹⁾
7,96	33	80	117	8,0	6	657	07960 ¹⁾
7,97	33	80	117	8,0	6	657	07970
7,98	33	80	117	8,0	6	657	07980
7,99	33	80	117	8,0	6	657	07990
8,00	33	80	117	8,0	6	657	08000
8,01	33	80	117	8,0	6	657	08010
8,02	33	80	117	8,0	6	657	08020
8,03	33	80	117	8,0	6	657	08030
8,04	33	80	117	8,0	6	657	08040
8,05	33	80	117	8,0	6	657	08050
8,06 - 8,20	33	80	117	8,0	6	657	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	33	80	117	8,0	6	826	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,63	36	84	125	9,0	6	826	xxxxx ¹⁾
8,64 - 8,95	36	84	125	9,0	6	826	xxxxx ¹⁾
8,96	36	84	125	9,0	6	826	08960 ¹⁾
8,97	36	84	125	9,0	6	826	08970 ¹⁾
8,98	36	84	125	9,0	6	826	08980 ¹⁾
8,99	36	84	125	9,0	6	826	08990 ¹⁾
9,00	36	84	125	9,0	6	826	09000 ¹⁾
9,01	36	84	125	9,0	6	826	09010 ¹⁾
9,02	36	84	125	9,0	6	826	09020 ¹⁾
9,03 - 9,50	36	84	125	9,0	6	826	xxxxx ¹⁾
9,51 - 9,63	38	92	133	10,0	6	826	xxxxx ¹⁾
9,64 - 9,95	38	92	133	10,0	6	826	xxxxx ¹⁾
9,96	38	92	133	10,0	6	826	09960 ¹⁾
9,97	38	92	133	10,0	6	826	09970
9,98	38	92	133	10,0	6	826	09980

40 140 ...

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS _{h9} mm	ZEFP	Kč U2	
9,99	38	92	133	10,0	6	826	09990
10,00	38	92	133	10,0	6	826	10000
10,01	38	92	133	10,0	6	826	10010
10,02	38	92	133	10,0	6	826	10020
10,03	38	92	133	10,0	6	826	10030
10,04	38	92	133	10,0	6	826	10040
10,05	38	92	133	10,0	6	826	10050
10,06 - 10,09	38	92	133	10,0	6	826	xxxxx ¹⁾
10,10	38	92	133	10,0	6	826	10100
10,11 - 10,19	38	92	133	10,0	6	826	xxxxx ¹⁾
10,20	38	92	133	10,0	6	826	10200
10,21 - 10,60	38	92	133	10,0	6	1 037	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	41	101	142	10,0	6	1 037	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,80	41	101	142	10,0	6	1 183	xxxxx ¹⁾
11,81 - 11,95	44	110	151	10,0	6	1 183	xxxxx ¹⁾
11,96	44	110	151	10,0	6	1 183	11960 ¹⁾
11,97	44	110	151	10,0	6	1 183	11970
11,98	44	110	151	10,0	6	1 183	11980
11,99	44	110	151	10,0	6	1 183	11990
12,00	44	110	151	10,0	6	1 183	12000
12,01 - 12,05	44	110	151	10,0	6	1 183	xxxxx ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. strana 88

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /
dodací lhůta: 16 pracovních dnů



Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry.

Hodnoty tolerancí k daným rozměrům naleznete na → straně 101.

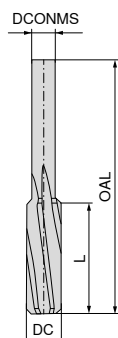
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø
(např. Ø 10,06 mm → artikl č. 40 140 10060)!



Veškeré další průměry, toleranční třídy a náběhy jsou rovněž k dispozici na vyžádání.

Automatový výstružník, DIN 8089-B

AR



Levá šroubovice
PLGANG 45°
HSS-E
Průchozí díra

40 145 ...

DC _{H7} mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{H8} mm	ZEFP	Kč U2	
4	20	56	3,55	6	444	040
5	22	63	4,00	6	490	050
6	22	63	5,00	6	490	060
8	25	71	6,30	6	583	080
10	25	71	8,00	6	709	100
12	28	80	10,00	6	1 039	120
14	32	90	12,50	8	1 186	140
16	32	90	12,50	8	1 292	160
18	36	100	16,00	8	1 572	180
20	36	100	16,00	8	1 716	200
P						●
M						○
K						●
N						●
S						○
H						
O						●

→ v_c strana 88

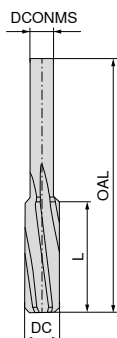
 Veškeré další průměry, toleranční třídy a náběhy jsou rovněž k dispozici na vyžádání.

Automatový výstružník, DIN 8089-B

▲ odstupňování průměrů po 0,01 mm

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

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

AR
100

Levá šroubovice
PLGANG 45°
HSS-E
Průchozí díra

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	Kč U2	
3,76 - 3,81	20	56	3,55	6	680	xxxxx ¹⁾
3,82 - 3,94	20	56	3,55	6	496	xxxxx ¹⁾
3,95	20	56	3,55	6	496	03950 ¹⁾
3,96	20	56	3,55	6	496	03960 ¹⁾
3,97	20	56	3,55	6	496	03970 ¹⁾
3,98	20	56	3,55	6	496	03980 ¹⁾
3,99	20	56	3,55	6	496	03990 ¹⁾
4,00	20	56	3,55	6	496	04000 ¹⁾
4,01	20	56	3,55	6	496	04010 ¹⁾
4,02	20	56	3,55	6	496	04020 ¹⁾
4,03 - 4,20	20	56	3,55	6	496	xxxxx ¹⁾
4,21 - 4,25	20	56	3,55	6	598	xxxxx ¹⁾
4,26 - 4,75	22	63	4,00	6	598	xxxxx ¹⁾
4,76 - 4,94	22	63	4,00	6	526	xxxxx ¹⁾
4,95	22	63	4,00	6	526	04950 ¹⁾
4,96	22	63	4,00	6	526	04960 ¹⁾
4,97	22	63	4,00	6	526	04970 ¹⁾
4,98	22	63	4,00	6	526	04980 ¹⁾
4,99	22	63	4,00	6	526	04990 ¹⁾
5,00	22	63	4,00	6	526	05000 ¹⁾
5,01	22	63	4,00	6	526	05010 ¹⁾
5,02	22	63	4,00	6	526	05020 ¹⁾
5,03	22	63	4,00	6	526	05030 ¹⁾
5,04	22	63	4,00	6	526	05040 ¹⁾
5,05	22	63	4,00	6	526	05050 ¹⁾
5,06 - 5,20	22	63	4,00	6	526	xxxxx ¹⁾
5,21 - 5,30	22	63	4,00	6	598	xxxxx ¹⁾
5,31 - 5,70	22	63	5,00	6	598	xxxxx ¹⁾
5,71 - 5,94	22	63	5,00	6	598	xxxxx ¹⁾
5,95	22	63	5,00	6	598	05950 ¹⁾
5,96	22	63	5,00	6	598	05960 ¹⁾
5,97	22	63	5,00	6	598	05970 ¹⁾
5,98	22	63	5,00	6	598	05980 ¹⁾
5,99	22	63	5,00	6	598	05990 ¹⁾
6,00	22	63	5,00	6	598	06000 ¹⁾
6,01	22	63	5,00	6	598	06010 ¹⁾
6,02	22	63	5,00	6	598	06020 ¹⁾
6,03 - 6,11	22	63	5,00	6	598	xxxxx ¹⁾
6,12 - 6,70	22	63	5,00	6	642	xxxxx ¹⁾
6,71 - 6,94	25	71	6,30	6	642	xxxxx ¹⁾
6,95	25	71	6,30	6	642	06950 ¹⁾
6,96	25	71	6,30	6	642	06960 ¹⁾
6,97	25	71	6,30	6	642	06970 ¹⁾
6,98	25	71	6,30	6	642	06980 ¹⁾
6,99	25	71	6,30	6	642	06990 ¹⁾
7,00	25	71	6,30	6	642	07000 ¹⁾
7,01	25	71	6,30	6	642	07010 ¹⁾
7,02	25	71	6,30	6	642	07020 ¹⁾
7,03 - 7,25	25	71	6,30	6	642	xxxxx ¹⁾
7,26 - 7,94	25	71	6,30	6	642	xxxxx ¹⁾
7,95	25	71	6,30	6	642	07950 ¹⁾
7,96	25	71	6,30	6	642	07960 ¹⁾

40 139 ...

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS _{h8} mm	ZEFP	Kč U2	
7,97	25	71	6,30	6	642	07970 ¹⁾
7,98	25	71	6,30	6	642	07980 ¹⁾
7,99	25	71	6,30	6	642	07990 ¹⁾
8,00	25	71	6,30	6	642	08000 ¹⁾
8,01	25	71	6,30	6	642	08010 ¹⁾
8,02	25	71	6,30	6	642	08020 ¹⁾
8,03	25	71	6,30	6	642	08030 ¹⁾
8,04	25	71	6,30	6	642	08040 ¹⁾
8,05 - 8,20	25	71	6,30	6	642	xxxxx ¹⁾
8,21 - 8,50	25	71	6,30	6	814	xxxxx ¹⁾
8,51 - 8,94	25	71	8,00	6	814	xxxxx ¹⁾
8,95	25	71	8,00	6	814	08950 ¹⁾
8,96	25	71	8,00	6	814	08960 ¹⁾
8,97	25	71	8,00	6	814	08970 ¹⁾
8,98	25	71	8,00	6	814	08980 ¹⁾
8,99	25	71	8,00	6	814	08990 ¹⁾
9,00	25	71	8,00	6	814	09000 ¹⁾
9,01	25	71	8,00	6	814	09010 ¹⁾
9,02	25	71	8,00	6	814	09020 ¹⁾
9,03 - 9,25	25	71	8,00	6	814	xxxxx ¹⁾
9,26 - 9,94	25	71	8,00	6	814	xxxxx ¹⁾
9,95	25	71	8,00	6	814	09950 ¹⁾
9,96	25	71	8,00	6	814	09960 ¹⁾
9,97	25	71	8,00	6	814	09970 ¹⁾
9,98	25	71	8,00	6	814	09980 ¹⁾
9,99	25	71	8,00	6	814	09990 ¹⁾
10,00	25	71	8,00	6	814	10000 ¹⁾
10,01	25	71	8,00	6	814	10010 ¹⁾
10,02	25	71	8,00	6	814	10020 ¹⁾
10,03 - 10,20	25	71	8,00	6	814	xxxxx ¹⁾
10,21 - 10,60	25	71	8,00	6	1 037	xxxxx ¹⁾
10,61 - 11,20	28	80	10,00	6	1 037	xxxxx ¹⁾
11,21 - 11,25	28	80	10,00	6	1 206	xxxxx ¹⁾
11,26 - 11,94	28	80	10,00	6	1 206	xxxxx ¹⁾
11,95	28	80	10,00	6	1 206	11950 ¹⁾
11,96	28	80	10,00	6	1 206	11960 ¹⁾
11,97	28	80	10,00	6	1 206	11970 ¹⁾
11,98	28	80	10,00	6	1 206	11980 ¹⁾
11,99	28	80	10,00	6	1 206	11990 ¹⁾
12,00	28	80	10,00	6	1 206	12000 ¹⁾

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. c. strana 88

1) Zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /
dodací lhůta: 16 pracovních dnů



Prostřednictvím tohoto konceptu nástrojů lze pokrýt nesčetné tolerované rozměry.

Hodnoty tolerancí k daným rozměrům naleznete na → straně 101.

Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø
(např. Ø 10,06 mm → artikl č. 40 139 10060!)

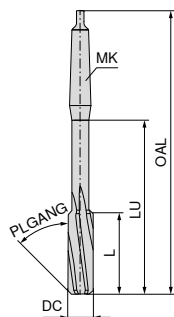


Veškeré další průměry, toleranční třídy a náběhy jsou rovněž k dispozici na vyžádání.

Strojní výstružník HSS-E dle DIN 208

▲ kruhová fazetka na válcové části břitu zahlužuje otvor a vede výstružník

N

Levá šroubovice
PLGANG 45°
HSS-E
Průchozí díra

DC _{H7} mm	L mm	LU mm	OAL mm	MK	ZEFP	Kč U2	
16	52	127	210	2	8	1 520	160
17	54	132	214	2	8	1 632	170
18	56	137	219	2	8	1 692	180
19	58	142	223	2	8	1 775	190
20	60	147	228	2	8	1 775	200
21	62	151	232	2	8	2 019	210
22	64	156	237	2	8	2 019	220
23	66	160	241	2	8	2 322	230
24	68	167	268	3	8	2 382	240
25	68	167	268	3	8	2 452	250
26	70	172	273	3	8	2 625	260
27	71	177	277	3	10	2 912	270
28	71	177	277	3	10	2 912	280
29	73	181	281	3	10	3 252	290
30	73	181	281	3	10	3 009	300
32	77	190	317	4	10	3 967	320
34	78	194	321	4	10	4 397	340
35	78	195	321	4	10	4 397	350
36	79	200	325	4	10	4 831	360
38	81	204	329	4	10	5 262	380
40	81	204	329	4	10	5 298	400
42	82	211	333	4	12	5 796	420
44	83	215	336	4	12	6 894	440
50	86	224	344	4	12	8 660	500

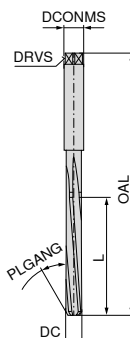
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. strana 88

Ruční výstružník, DIN 206-B

▲ PLGANG ≤ Ø 3,5 = 30°; > Ø 3,5 = 45°/30°

H

Levá šroubovice
HSS
Průchozí díra

DC _{H7} mm	L mm	OAL mm	DRVS mm	DCONMS mm	ZEFP	Kč U2	
3,0	31	62	2,24	3,0	6	639	030
3,2	33	66	2,50	3,2	6	793	032
3,5	35	71	2,80	3,5	6	753	035
4,0	38	76	3,15	4,0	6	546	040
4,5	41	81	3,55	4,5	6	662	045
5,0	44	87	4,00	5,0	6	639	050
5,5	47	93	4,50	5,5	6	686	055
6,0	47	93	4,50	6,0	6	619	060
7,0	54	107	5,60	7,0	6	669	070
8,0	58	115	6,30	8,0	6	703	080
9,0	62	124	7,10	9,0	6	793	090
10,0	66	133	8,00	10,0	6	793	100
11,0	71	142	9,00	11,0	6	876	110
12,0	76	152	10,00	12,0	6	946	120
13,0	76	152	10,00	13,0	6	1 396	130
14,0	81	163	11,20	14,0	8	1 520	140
15,0	81	163	11,20	15,0	8	1 609	150
16,0	87	175	12,50	16,0	8	1 666	160
17,0	87	175	14,00	17,0	8	1 762	170
18,0	93	188	14,00	18,0	8	1 952	180
19,0	93	188	14,00	19,0	8	2 106	190
20,0	100	201	16,00	20,0	8	2 069	200
22,0	107	215	18,00	22,0	8	2 382	220
24,0	115	231	20,00	24,0	8	2 854	240
25,0	115	231	20,00	25,0	8	2 822	250
26,0	115	231	20,00	26,0	8	3 009	260
28,0	124	247	22,40	28,0	10	3 863	280
30,0	124	247	22,40	30,0	10	4 032	300

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

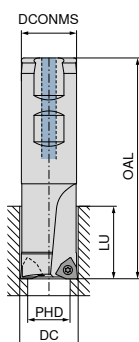


Veškeré další průměry, toleranční třídy a náběhy jsou rovněž k dispozici na vyžádání.

Záhlubník 180° s vyměnitelnými destičkami

Rozsah dodávky:

Záhlubník včetně upínacích šroubků. Destičky prosím objednávejte samostatně.



NEW



SIG 180°

30 198 ...

DC mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	LU mm	OAL mm	Vyměnitelná destička	Kč U1/4D	
10	5,3	1	1	16	10	80	WOEX 030204	4 608	01000 ¹⁾
11	6,4	1	1	16	11	80	WOEX 030204	4 608	01100 ¹⁾
15	8,4	1	1	16	15	80	WOEX 05T304	4 608	01500
18	10,4	1	1	16	18	80	WOEX 05T304	4 784	01800
20	13,0	1	1	25	20	100	WOEX 05T304	5 262	02000
24	15,0	2	2	25	24	100	WOEX 05T304	7 452	02400
26	17,0	2	2	25	26	100	WOEX 05T304	7 452	02600
30	19,0	2	2	25	30	100	WOEX 06T304	7 618	03000
33	21,0	2	2	25	33	100	WOEX 080404	7 650	03300
36	21,0	2	2	25	36	100	WOEX 080404	7 779	03600
40	25,0	2	2	25	40	100	WOEX 080404	7 977	04000
48	28,0	2	2	32	48	120	WOEX 100504	8 695	04800

1) bez vnitřního přívádění chladicího média



Klíč D



Upínací šroub

80 950 ...

Kč
Y7

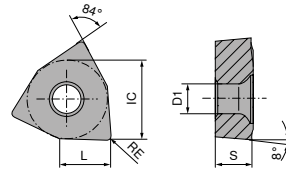
10 950 ...

Kč
W7/6BNáhradní díly
DC

10 - 11	T06 - IP	326	123	M2,0x4,3 - 06IP	75	10000
15 - 26	T08 - IP	322	125	M2,5x7,2 - 08IP	75	10500
30	T10 - IP	363	127	M3,5x7,3 - 10IP	75	10600
33 - 48	T15 - IP	374	128	M4,5x9 - 15IP	66	12700

WOEX

Označení	L mm	IC mm	S mm	D1 mm
WOEX 0302..	3,2	5	2,30	2,30
WOEX 05T3..	5,3	8	3,80	2,85
WOEX 06T3..	6,6	10	3,80	4,05
WOEX 0804..	7,9	12	4,80	4,90
WOEX 1005..	9,9	15	5,30	4,90



WOEX

-01 K10	-01 BK8425
	
WOEX 10 821 ...	WOEX 10 821 ...
Kč 1A/3#	Kč 1A/3#
269 35301	363 30301
298 35501	397 30501
329 35601	444 30601
447 35801	560 30801
607 36001	763 31001

ISO	RE mm
030204	0,4
05T304	0,4
06T304	0,4
080404	0,4
100504	0,4
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	○
O	●

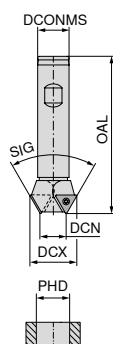
→ v. c. strana 89

Záhlubník 90° s vyměnitelnými destičkami

Rozsah dodávky:

Záhlubník včetně upínacích šroubků. Destičky prosím objednávejte samostatně.

WPS



30 196 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Vyměnitelná destička	Kč U1/4D	
19	7	9,5	2	2	16	100	TOHX 090204	6 999	19000
23	11	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	7 095	23000
26	11	12,0	1	2	16	100	TOHX 090204	7 160	26000
30	12	13,0	2	2	20	100	TOHX 140305	7 489	30000
34	16	17,0	2	2	20	100	TOHX 140305	7 618	34000
37	19	20,0	2	2	20	100	TOHX 140305	7 618	37000



Šroub TORX®



Klíč D

62 950 ...

80 950 ...

Náhradní díly
DCX

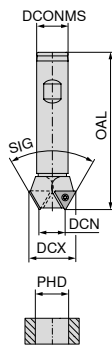
	Kč W7/6B		Kč Y7	
19 - 26	75 09900	M2,6x6,2 - 08IP	322	125
30 - 37	75 12600	M3,5x7,3 - 10IP	363	127

Záhlubník 60° s vyměnitelnými destičkami

Rozsah dodávky:

Záhlubník včetně upínacích šroubků. Destičky prosím objednávejte samostatně.

WPS



30 197 ...

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Vyměnitelná destička
16,5	8,1	8,5	1	1	16	100	TOHX 090204
20,0	11,6	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204
22,0	13,6	14,0	2	2	16	100	TOHX 090204
23,5	15,1	15,5	2	2	16	100	TOHX 090204
25,5	17,1	17,5	2	2	16	100	TOHX 090204

Kč U1/4D	
7 095	16500
7 160	20000
7 489	22000
7 618	23500
7 618	25500



Šroub TORX®



Klíč D

Náhradní díly
DCX16,5 - 22
23,5 - 25,5

62 950 ...

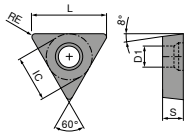
Kč
W7/6BM2,6x5,2 - 08IP
M2,6x6,2 - 08IP75 12000
75 09900T08 - IP
T08 - IP

80 950 ...

Kč
Y7322 125
322 125

TOHX

Označení	L mm	IC mm	S mm	D1 mm
TOHX 0902..	9,12	5,6	2,50	2,8
TOHX 1403..	13,62	8,2	3,00	3,8



TOHX

		-G06 BK8425		-U877 BK8425		-G12 BK8425	
		F TOHX		F TOHX		F TOHX	
		62 602 ...		62 604 ...		62 603 ...	
		Kč 1A/3#		Kč 1A/3#		Kč 1A/3#	
ISO	RE mm						
090204EN	0,4						
140305EN	0,5	794 33000		686 31400		706 31400	
P		●		●		●	
M		●		●		●	
K		●		●		●	
N		○		○		○	
S		●		●		●	
H		○		○		○	
O							

→ v. strana 89

TOHX

		-U877 K10		-G12 K10	
		F TOHX		F TOHX	
		62 604 ...		62 603 ...	
		Kč 1A/3#		Kč 1A/3#	
ISO	RE mm				
090204EN	0,4	607 51400			
090204FN	0,4			581 51600	
140305FN	0,5			677 52800	
P					
M					
K					
N				●	
S				●	
H					
O				●	

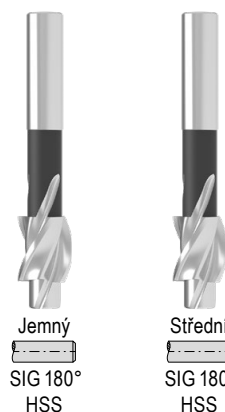
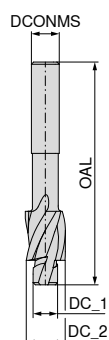
→ v. strana 89

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} mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DC_1 _{e8} mm	30 190 ...		30 191 ...	
					Kč U1		Kč U1	
M3	6	5,0	71	3,2	423	030 ¹⁾	423	030 ¹⁾
M3	6	5,0	71	3,4				
M4	8	5,0	71	4,3	344	040 ¹⁾	344	040 ¹⁾
M4	8	5,0	71	4,5				
M5	10	8,0	80	5,3	377	050 ¹⁾	377	050 ¹⁾
M5	10	8,0	80	5,5				
M6	11	8,0	80	6,4	403	060 ¹⁾	403	060 ¹⁾
M6	11	8,0	80	6,6				
M8	15	12,5	100	8,4	642	080 ¹⁾	642	080 ¹⁾
M8	15	12,5	100	9,0				
M10	18	12,5	100	10,5	759	100 ¹⁾	759	100 ¹⁾
M10	18	12,5	100	11,0				
M12	20	12,5	100	13,0	837	120	837	120
M12	20	12,5	100	13,5				
P					●		●	
M					●		●	
K					●		●	
N					●		●	
S					○		○	
H								
O					●		●	

1) Zahrnuto v sadě

→ v. strana 94

Válcové záhlubníky, DIN 373 – sada

Rozsah dodávky:

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

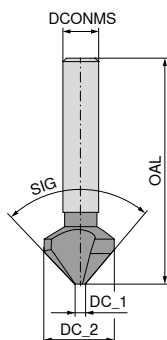


30 190 ...		30 191 ...	
Kč U1		Kč U1	
3 278	999	3 278	999

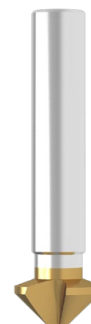
Kuželový záhlubník 90° s dělením EU, DIN 335-C

- ▲ veškeré velikosti se 3 břity a extrémně nerovnoměrnou roztečí zubů = velmi tichý chod + možnost extrémně kruhového zahloubení bez chvění s optimálním povrchem
- ▲ speciální povlak HPC-TiN
- ▲ pro dosažení velmi dlouhé životnosti při obrábění téměř všech druhů materiálů
- ▲ podstatně nižší axiální i radiální síly
- ▲ pro šrouby se zápusťnou hlavou DIN 7991

N



NEW

HPC-
TiNSIG 90°
TK

30 117 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DIN 7991
6,3	1,5	5	45	M3
8,3	2,0	6	50	M4
10,4	2,5	6	50	M5
12,4	2,8	8	56	M6
16,5	3,2	10	60	M8
20,5	3,5	10	60	M10
25,0	3,8	10	67	M12
31,0	4,2	12	71	M16

Kč
U1

2 978	06300
3 198	08300
3 339	10400 ¹⁾
3 504	12400
4 288	16500 ¹⁾
4 926	20500
5 680	25000 ¹⁾
6 732	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) Zahrnuto v sadě

→ v. strana 91

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

Rozsah dodávky:

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

N



NEW

HPC-
TiN

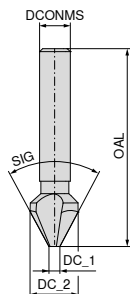
30 117 ...

Kč
U1

14 441 99900

Kuželový záhlubník 60°, dílská norma C

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



SIG 60°
TK

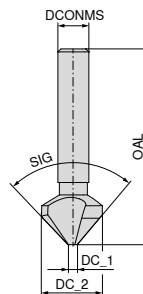
DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	Kč U1	
12,5	3,2	8	56	5 548	125
16,0	4,0	10	63	7 737	160
20,0	5,0	10	67	8 903	200
25,0	6,3	10	71	9 855	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v. strana 90

Kuželový záhlubník 90°, dílská norma C

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



SIG 90°
TK

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	Kč U1	
10,4	2,5	8	46	M5		4 135	100
12,4	2,8	8	56		M6	4 416	124
15,0	3,2	10	60	M8		4 627	150
16,5	3,2	10	60		M8	5 438	165
20,5	3,5	10	63		M10	5 792	205
25,0	3,8	10	67		M12	6 531	250
31,0	4,2	12	71		M16	9 289	310

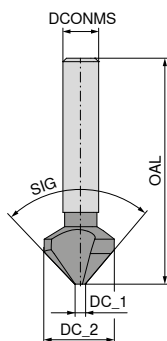
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v. strana 90

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

- ▲ veškeré velikosti se 3 břity a extrémně nerovnoměrnou roztečí zubů, tudíž velmi tichý chod, extrémně kruhové zahloubení bez chvění s optimálním povrchem
- ▲ 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



NEW

TiN

SIG 90°
HSS

30 141 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991
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

Kč
U1

472	04300
478	06000
478	06300
553	08000
553	08300
610	10000
660	10400 ¹⁾
679	11500
726	12400
840	15000
887	16500 ¹⁾
1 091	19000
1 136	20500
1 450	23000
1 484	25000 ¹⁾
1 848	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) Zahrnuto v sadě

→ v. c. strana 91

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

Rozsah dodávky:

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

N



NEW

TiN

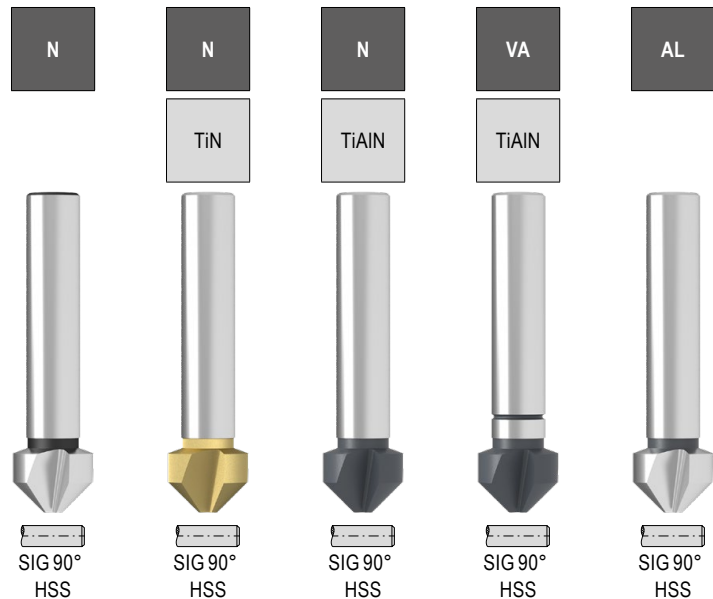
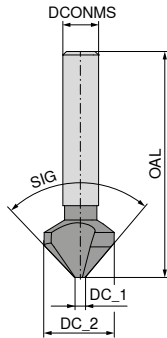
30 141 ...

Kč
U1

3 147 99900

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, AISi) a/nebo při vysokém tepelném zatížení.



DC_2 ₂₉ mm	DC_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	30 100 ...		30 110 ...		30 130 ...		30 132 ...		30 102 ...	
						Kč U1		Kč U1		Kč U1		Kč U1		Kč U1	
4,3	1,3	4	40	M2		219	043								
5,0	1,5	4	40	M2,5		227	050	451	050	608	050				
6,0	1,5	5	45	M3		231	060								
6,3	1,5	5	45		M3	231	063	451	063	610	063	493	063	333	063
7,0	1,8	6	50	M3,5		243	070								
8,0	2,0	6	50	M4		253	080	523	080	641	080				
8,3	2,0	6	50		M4	261	083	523	083	645	083	581	083	357	083
9,4	2,2	6	50			285	094								
10,0	2,5	6	50	M5		304	100	568	100	690	100				
10,4	2,5	6	50		M5	316	104	626	104	697	104	645	104	406	104
11,5	2,8	8	56	M6		328	115								
12,4	2,8	8	56		M6	336	124	685	124	893	124	709	124	423	124
13,4	2,9	8	56			362	134								
15,0	3,2	10	60	M8		400	150	784	150	1 131	150	899	150	490	150
16,5	3,2	10	60		M8	433	165	831	165	1 181	165	954	165	516	165
19,0	3,5	10	63	M10		542	190								
20,5	3,5	10	63		M10	567	205	1 172	205	1 525	205	1 131	205	720	205
23,0	3,8	10	67	M12		706	230								
25,0	3,8	10	67		M12	753	250	1 606	250	2 187	250	1 481	250	960	250
31,0	4,2	12	71		M16	1 150	310	2 072	310	2 984	310	2 205	310		
31,0	4,2	12	67		M16									1 536	310
P						●		●		●		○		○	
M						○		○		○		●		○	
K						●		●		●		○		○	
N						●		●		●		○		●	
S						○		○		○		○		○	
H								○		○		○			
O						●		●		●		●		●	

1) Zahrnuto v sadě

→ v. strana 92+93

Kuželový záhlubník 90°, DIN 335-C – sada

Rozsah dodávky:

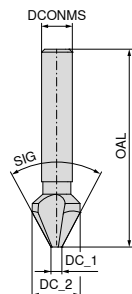
Kuželové záhlubníky Ø 6,3; 8,3; 10,4; 12,4; 16,5; 20,0 v kazetě



30 100 ...		30 110 ...	
Kč U1		Kč U1	
2 252	999	4 382	999

Kuželový záhlubník 60°, DIN 334-C

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

SIG 60°
HSS

30 150 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	Kč U1	
6,3	1,6	5	45	253	063 ¹⁾
8,0	2,0	6	50	257	080 ¹⁾
10,0	2,5	6	52	324	100 ¹⁾
12,5	3,2	8	56	333	125 ¹⁾
16,0	4,0	10	63	419	160 ¹⁾
20,0	5,0	10	67	586	200 ¹⁾
25,0	6,3	10	71	786	250

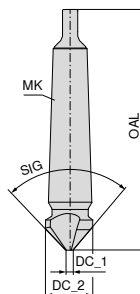
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

1) Zahrnuto v sadě

→ v. strana 94

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.

SIG 90°
HSS

30 105 ...

DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	Kč U1	
30	4,2	112	2	1 415	300
31	4,2	112	2	1 520	310
34	4,5	118	2	1 520	340
37	4,8	118	2	1 733	370
40	10,0	140	3	2 098	400
50	14,0	150	3	2 514	500
63	16,0	180	4	3 998	630
80	22,0	190	4	6 497	800

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. strana 94

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

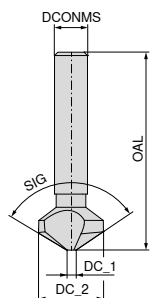


30 150 ...

Kč
U1
2 460 999

Kuželový záhlubník 120°, dílenská norma C

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



SIG 120°
HSS

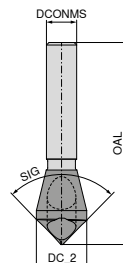
DC_2 _{z9} mm	DC_1 mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	Kč U1	
6,3	1,5	5	45	314	063
8,3	2,0	6	50	314	083
10,4	2,5	6	50	350	104
12,4	2,8	8	56	373	124
16,5	3,2	10	60	542	165
20,5	3,5	10	60	747	205
25,0	3,8	10	63	914	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v_c strana 94

Odjehlovací záhlubník 90°, dílenská norma A

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



SIG 90°
HSS-E

TiN



SIG 90°
HSS-E

DC_2 mm	PHD mm	DCONMS _{h9} mm	OAL mm	Kč U1		Kč U1	
6,3	1 - 4	6,3	45	526	040 ¹⁾	828	040 ¹⁾
10,0	2 - 5	6,0	45	324	050	496	050
14,0	5 - 10	8,0	48	400	101	662	101
21,0	10 - 15	10,0	65	686	150	965	150
28,0	15 - 20	12,0	85	1 386	200	1 967	200

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	●	●
S	○	○
H		○
O	●	●

1) Možnost oboustranného použití

→ v_c strana 95

Příklady materiálů k tabulkám rezných parametrů

	Materiálová podskupina	Index	Složení / struktura / tepelné zpracování		Pevnost N/mm ² / HB / HRC	Číslo materiálu	Název materiálu	Číslo materiálu	Název materiálu
P	Nelegovaná ocel	P.1.1	< 0,15 % C	žíhaná	420 N/mm ² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	žíhaná	640 N/mm ² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		zušlechťená	840 N/mm ² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	žíhaná	910 N/mm ² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		zušlechťená	1010 N/mm ² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Nízkolegovaná ocel	P.2.1		žíhaná	610 N/mm ² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		zušlechťená	930 N/mm ² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		zušlechťená	1010 N/mm ² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		zušlechťená	1200 N/mm ² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Vysocelegovaná ocel a vysocelegovaná nástrojová ocel	P.3.1		žíhaná	680 N/mm ² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		zušlechťená	1100 N/mm ² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		zušlechťená	1300 N/mm ² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Nerezavějící ocel	P.4.1	feritická / martenzitická	žíhaná	680 N/mm ² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martenzitická	zušlechťená	1010 N/mm ² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Nerezavějící ocel	M.1.1	austenitická / austeniticko-feritická	žíhaná	610 N/mm ² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitická	zušlechťená	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitická / feritická (Duplex)		780 N/mm ² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Šedá litina	K.1.1	perlitická / feritická		350 N/mm ² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitická (martenzitická)		500 N/mm ² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Tvárná litina	K.2.1	feritická		540 N/mm ² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitická		845 N/mm ² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Temperovaná litina	K.3.1	feritická		440 N/mm ² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitická		780 N/mm ² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Hliník – tvárná slitina	N.1.1	nevytvrditelná		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	vytvrditelná	vytvrzená	340 N/mm ² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Hliník – slévarenská slitina	N.2.1	≤ 12 % Si, nezakalitelná		250 N/mm ² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, zakalitelná	vytvrzená	300 N/mm ² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, nezakalitelná		440 N/mm ² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Měď a slitiny mědi (bronz / mosaz)	N.3.1	automatové slitiny, PB > 1 %		375 N/mm ² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm ² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, bezolovnatá měď a elektrolytická měď		340 N/mm ² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Slitiny hořčíku	N.4.1	hořčík a slitiny hořčíku		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Žáruvzdorné slitiny	S.1.1	základ Fe	žíhaná	680 N/mm ² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		vytvrzená	950 N/mm ² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1		žíhaná	840 N/mm ² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2	základ Ni nebo Co	vytvrzená	1180 N/mm ² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		litá	1080 N/mm ² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Slitiny titanu	S.3.1	čistý titan		400 N/mm ²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	alfa + beta slitiny	vytvrzená	1050 N/mm ² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	beta slitiny		1400 N/mm ² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Kalená ocel	H.1.1		kalená a popuštěná	46–55 HRC				
		H.1.2		kalená a popuštěná	56–60 HRC				
		H.1.3		kalená a popuštěná	61–65 HRC				
		H.1.4		kalená a popuštěná	66–70 HRC				
	Tvrzená litina	H.2.1		litá	400 HB				
	Kalená litina	H.3.1		kalená a popuštěná	55 HRC				
O	Nekovové materiály	O.1.1	plasty, duroplastické		≤ 150 N/mm ²				
		O.1.2	plasty, termoplastické		≤ 100 N/mm ²				
		O.2.1	vyztužené aramidovými vlákny		≤ 1000 N/mm ²				
		O.2.2	vyztužené skelnými/uhlíkovými vlákny		≤ 1000 N/mm ²				
		O.3.1	grafit						

* pevnost v tahu

Orientační rezné parametry pro REAMAX TS

Index	40 577 ..., 40 585 ...						40 521 ..., 40 571 ...					
	75J.65, 75H.65 – ASG3000 / HM-DBG-P						75J.65, 75H.65 – ASG0106 / HM-DBG-P					
	Jmen. Ø v mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	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	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	Počet zubů ▶		6	6	8	10
	3xD	5xD	f (mm/ot)				3xD	5xD	f (mm/ot)			
	v _c (m/min)		f (mm/ot)				v _c (m/min)		f (mm/ot)			
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
P.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.3.2							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.3.3							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.4.1							45 (35–60)	40 (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
P.4.2							45 (35–60)	40 (35–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.1.1							45 (35–60)	40 (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.2.1							45 (35–60)	40 (30–50)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
M.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,60–0,90	0,80–1,10	1,10–1,50	1,50–2,30
K.1.1	150 (130–220)	120 (100–150)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.1.2	150 (130–220)	120 (100–150)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40						
K.2.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.1	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



Rezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační řezné parametry pro REAMAX TS

Index	40 526 ..., 40 580 ...						40 539 ...					
	75J.17, 75H.17 – ASG0706 / HM-DBC						75H.93 – ASG3000 / DST					
	Jmen. Ø v mm ▶ 18–21,999 22–31,799 31,8–51,999 52–65						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						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						Počet zubů ▶ 6 6 8 10					
	3xD	5xD	f (mm/ot)				3xD	5xD	f (mm/ot)			
	v _c (m/min)		f (mm/ot)				v _c (m/min)		f (mm/ot)			
P.1.1							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.2							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.3							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.4							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.1.5							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.1							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.2							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.3							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.2.4							150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1							175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40
K.2.2							120 (100–150)	100 (80–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
K.3.1							120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
K.3.2							120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80
N.1.1	150 (130–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.1.2	150 (130–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.2.1	200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.2.2	200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.2.3	200 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
N.3.1							150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
N.3.2							150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10
N.3.3												
N.4.1	150 (180–300)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1	250 (220–270)	250 (220–270)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,20–3,40						



Řezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační řezné parametry pro REAMAX TS

Index	40 544 ...						40 597 ...					
	75J.93 – ASG3000 / DST						75J.93 – ASG4000 / DST					
	Jmen. Ø v mm ▶		18–21,999	22–31,799	31,8–51,999	52–65	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	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	Počet zubů ▶		6	6	8	10
	3xD	5xD	f (mm/ot)				3xD	5xD	f (mm/ot)			
	v _c (m/min)		f (mm/ot)				v _c (m/min)		f (mm/ot)			
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	150 (130–200)	120 (100–160)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,90–1,30	1,20–1,70	1,60–2,30	2,30–3,40	225 (200–300)	180 (160–240)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	120 (100–150)	100 (80–120)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70	2,90–4,10
K.3.1	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80						
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,80–1,10	1,00–1,40	1,30–1,90	1,90–2,80	120 (100–180)	120 (100–150)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30	2,40–3,40
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
N.3.2	150 (130–320)	150 (130–200)	0,90–1,30	1,10–1,70	1,50–2,30	2,10–3,10						
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



Řezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační rezné parametry pro REAMAX

Index	40 560 ...					40 551 ...				
	640.65 – ASG3000 / HM-DBG-P					640.65 – ASG0106 / HM-DBG-P				
	Jmen. Ø v mm ▶		12–21,999	22–32,000	32,001–40	Jmen. Ø v mm ▶		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	Přídavek na stružení Ø ▶		0,10–0,30	0,20–0,40	0,20–0,40
	Počet zubů ▶		6	8	8	Počet zubů ▶		6	8	8
	3xD	5xD	f (mm/ot)			3xD	5xD	f (mm/ot)		
	v _c (m/min)		f (mm/ot)			v _c (m/min)		f (mm/ot)		
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00
P.3.1						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
P.3.2						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
P.3.3						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
P.4.1						45 (35–60)	40 (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
P.4.2						45 (35–60)	40 (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
M.1.1						45 (35–60)	40 (35–50)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
M.2.1						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
M.3.1						30 (25–50)	30 (25–40)	0,70–0,90	1,20–1,60	1,20–1,60
K.1.1	200 (180–250)	160 (140–200)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90					
K.1.2	200 (180–250)	160 (140–200)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90					
K.2.1	225 (200–300)	180 (160–240)	1,00–1,40	1,30–1,90	1,30–1,90					
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60					
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–200)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60					
K.3.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,90–1,20	1,20–1,60	1,20–1,60					
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1										
N.3.2										
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1						40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
H.1.2						40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
H.1.3						30 (25–50)	30 (25–50)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
H.1.4										
H.2.1						40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
H.3.1						40 (35–60)	40 (35–60)	0,40–0,80	0,60–1,00	0,60–1,00
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										



Rezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační řezné parametry pro REAMAX

Index	40 505 ...					40 570 ...				
	640.71 – ASG3000 / HM-TiN					640.27 – ASG0706 / HM-DBC				
	Jmen. Ø v mm ▶ 12–21,999 22–32,000 32,001–40					Jmen. Ø v mm ▶ 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					Přídavek na stružení Ø ▶ 0,10–0,30 0,20–0,40 0,20–0,40				
	Počet zubů ▶ 6 8 8					Počet zubů ▶ 6 8 8				
	3xD	5xD	f (mm/ot)			3xD	5xD	f (mm/ot)		
	v _c (m/min)		f (mm/ot)			v _c (m/min)		f (mm/ot)		
P.1.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.1.5	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.1	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.2	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.3	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.2.4	100 (80–140)	80 (60–120)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00					
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1	80 (60–130)	80 (60–120)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.1.2	80 (60–130)	80 (60–120)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.2.1										
K.2.2										
K.3.1										
K.3.2										
N.1.1						150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.1.2						200 (180–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.1						200 (180–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.2						200 (180–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40
N.2.3										
N.3.1	120 (100–200)	120 (100–150)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.2	120 (100–200)	120 (100–150)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.3	80 (60–150)	80 (60–120)	0,80–1,20	1,40–2,00	1,40–2,00					
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1						250 (220–270)	250 (220–270)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40



Řezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační rezné parametry pro REAMAX

Index	40 525 ...					40 536 ...				
	640.93 – ASG3000 / DST					640.93 – ASG4000 / DST				
	Jmen. Ø v mm ▶ 12–21,999 22–32,000 32,001–40					Jmen. Ø v mm ▶ 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					Přídavek na stružení Ø ▶ 0,10–0,30 0,20–0,40 0,20–0,40				
	Počet zubů ▶ 6 8 8					Počet zubů ▶ 6 8 8				
	3xD	5xD	f (mm/ot)			3xD	5xD	f (mm/ot)		
	v _c (m/min)		f (mm/ot)			v _c (m/min)		f (mm/ot)		
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	150 (130–200)	120 (100–160)	1,10–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40
P.2.4										
P.3.1										
P.3.2										
P.3.3										
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1										
K.1.2										
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	175 (150–300)	150 (130–180)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
K.2.2	150 (130–250)	120 (100–160)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40	120 (100–180)	120 (100–150)	1,20–1,60	1,50–2,00	2,00–2,70
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–160)	1,00–1,40	1,80–2,40	1,80–2,40					
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,90–1,20	1,50–2,00	1,50–2,00	120 (100–180)	120 (100–150)	1,00–1,30	1,20–1,70	1,70–2,30
N.1.1										
N.1.2										
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.2	150 (130–300)	150 (130–200)	1,00–1,40	1,70–2,40	1,70–2,40					
N.3.3										
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										



Rezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační řezné parametry pro výstružníky s výměnnou hlavou MultiChange

Index	40 210 ..., 40 211 ...				40 220 ..., 40 221 ...				40 240 ..., 40 241 ...			
	CWC10				TiAlN				K10			
	Jmen. Ø v mm	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00	Jmen. Ø v mm	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00	Jmen. Ø v mm	8,0–12,59	12,6–29,99	30,0–32,00
	Přídavek na stružení Ø	0,15–0,3	0,2–0,4	0,2–0,4	Přídavek na stružení Ø	0,15–0,3	0,15–0,3	0,15–0,3	Přídavek na stružení Ø	0,15–0,5	0,15–0,5	0,15–0,5
	Počet zubů	4 / 6	6	8	Počet zubů	4 / 6	6	8	Počet zubů	4 / 6	6	8
	v_c (m/min)	f (mm/ot)			v_c (m/min)	f (mm/ot)			v_c (m/min)	f (mm/ot)		
P.1.1	140	0,6	0,8	1,0								
P.1.2	140	0,6	0,8	1,0								
P.1.3	90	0,6	0,8	1,0								
P.1.4	90	0,6	0,8	1,0								
P.1.5	90	0,6	0,8	1,0								
P.2.1	140	0,6	0,8	1,0								
P.2.2	140	0,6	0,8	1,0								
P.2.3	90	0,6	0,8	1,0								
P.2.4	90	0,6	0,8	1,0								
P.3.1	120	0,6	0,8	1,0								
P.3.2	90	0,6	0,8	1,0								
P.3.3	90	0,6	0,8	1,0								
P.4.1					40	0,3	0,4	0,5				
P.4.2					40	0,3	0,4	0,5				
M.1.1					40	0,3	0,4	0,5				
M.2.1					40	0,3	0,4	0,5				
M.3.1					30	0,3	0,4	0,5				
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1	120	0,7	1,2	1,6								
K.2.2	90	0,7	1,2	1,6								
K.3.1	90	0,7	1,2	1,6								
K.3.2	90	0,7	1,2	1,6								
N.1.1									30	0,4	0,5	0,6
N.1.2									30	0,4	0,5	0,6
N.2.1									30	0,4	0,5	0,6
N.2.2									30	0,4	0,5	0,6
N.2.3									30	0,4	0,5	0,6
N.3.1									30	0,4	0,5	0,6
N.3.2									30	0,4	0,5	0,6
N.3.3									30	0,4	0,5	0,6
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



Řezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrobní, materiál a typ stroje! Uváděné parametry představují možné řezné parametry, které lze v závislosti na pracovních podmínkách přizpůsobit o cca $\pm 20\%$!

Orientační rezné parametry pro Monomax

Index	40 656 ..., 40 666 ..., 40 657 ..., 40 665 ...							40 652 ..., 40 653 ...						
	56J.65, 56R.65, 56H.65, 56Q.65 – ASG3000 / HM-DBG-P							56J.65, 56R.65 – ASG0106 / HM-DBG-P						
	Jmen. Ø v mm ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899							Jmen. Ø v mm ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899						
	Přídavek na stružení Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40							Přídavek na stružení Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40						
	Počet zubů ▶ 4 6 6 6							Počet zubů ▶ 4 6 6 6						
	3xD	5xD	f (mm/ot)					3xD	5xD	f (mm/ot)				
	v _c (m/min)							v _c (m/min)						
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
P.2.4	60 (50–100)	60 (50–100)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90	60 (50–100)	60 (50–100)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90		
P.3.1							40 (35–60)	40 (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90		
P.3.2							40 (35–60)	40 (35–60)	0,20–0,30	0,40–0,50	0,50–0,70	0,60–0,90		
P.3.3							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00		
P.4.1							45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00		
P.4.2							45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00		
M.1.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00		
M.2.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00		
M.3.1							30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00		
K.1.1	150 (130–220)	120 (100–150)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50								
K.1.2	150 (130–220)	120 (100–150)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50								
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50								
K.2.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50								
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30								
N.1.1														
N.1.2														
N.2.1														
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1														
N.3.2														
N.3.3														
N.4.1														
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1														
S.2.2														
S.2.3														
S.3.1														
S.3.2														
S.3.3														
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														



Rezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační rezné parametry pro Monomax

Index	40 644 ..., 40 645 ...						40 605 ..., 40 606 ...						
	56H.65, 56Q.65 – ASG0106 / HM-DBG-P						56J.71, 56R.71 – ASG3000 / HM-TiN						
	Jmen. Ø v mm ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899						Jmen. Ø v mm ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899						
	Přídavek na stružení Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40						Přídavek na stružení Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40						
	Počet zubů ▶ 4 6 6 6						Počet zubů ▶ 4 6 6 6						
	3xD	5xD	f (mm/ot)				3xD	5xD	f (mm/ot)				
v _c (m/min)							v _c (m/min)						
P.1.1							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	
P.1.2							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	
P.1.3							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	
P.1.4							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	
P.1.5							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	
P.2.1							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	
P.2.2							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	
P.2.3							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	
P.2.4							100 (80–140)	80 (60–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	
P.3.1	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00							
P.3.2	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00							
P.3.3	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00							
P.4.1	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00							
P.4.2	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00							
M.1.1	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00							
M.2.1	45 (35–60)	40 (35–50)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00							
M.3.1	30 (25–50)	30 (25–40)	0,30–0,40	0,40–0,60	0,60–0,80	0,70–1,00							
K.1.1							80 (60–130)	80 (60–120)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50	
K.1.2							80 (60–130)	80 (60–120)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50	
K.2.1													
K.2.2													
K.3.1													
K.3.2													
N.1.1													
N.1.2													
N.2.1													
N.2.2													
N.2.3													
N.3.1							120 (–200)	120 (–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50	
N.3.2							120 (–200)	120 (–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50	
N.3.3							80 (–150)	80 (–120)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50	
N.4.1													
S.1.1													
S.1.2													
S.2.1													
S.2.2													
S.2.3													
S.3.1													
S.3.2													
S.3.3													
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1													
O.1.2													
O.2.1													
O.2.2													
O.3.1													



Rezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační rezné parametry pro Monomax

Index	40 625 ..., 40 626 ...						40 635 ..., 40 636 ...					
	56J.93, 56R.93 – ASG3000 / DST						56J.93, 56R.93 – ASG4000 / DST					
	Jmen. Ø v mm ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899						Jmen. Ø v mm ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899					
	Přídavek na stružení Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40						Přídavek na stružení Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40					
	Počet zubů ▶ 4 6 6 6						Počet zubů ▶ 4 6 6 6					
	3xD	5xD	f (mm/ot)				3xD	5xD	f (mm/ot)			
	v _c (m/min)		f (mm/ot)				v _c (m/min)		f (mm/ot)			
P.1.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.4	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.1.5	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.1	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.2	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.3	150 (130–200)	120 (100–160)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	150 (130–200)	120 (100–160)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,20–1,50
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1	175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50	175 (150–300)	150 (130–180)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50
K.2.2	120 (100–150)	100 (80–120)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
K.3.1	150 (130–250)	120 (100–200)	0,40–0,60	0,70–0,90	0,90–1,20	1,10–1,50	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
K.3.2	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30	120 (100–180)	120 (100–150)	0,30–0,50	0,50–0,70	0,70–1,00	0,90–1,30
N.1.1												
N.1.2												
N.2.1												
N.2.2												
N.2.3												
N.3.1	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50						
N.3.2	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,60–0,90	0,80–1,20	1,10–1,50						
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1												



Rezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační řezné parametry pro Monomax

Index	40 648 ..., 40 649 ...						40 640 ..., 40 641 ...					
	56J.17, 56R.17 – ASG0706 / DBC						56H.17, 56Q.17 – ASG0706 / DBC					
	Jmen. Ø v mm ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899						Jmen. Ø v mm ▶ 5,6–8,899 8,9–12,00 12,01–22,00 22,01–25,899					
	Přídavek na stružení Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40						Přídavek na stružení Ø ▶ 0,10–0,20 0,10–0,30 0,20–0,30 0,20–0,40					
	Počet zubů ▶ 4 6 6 6						Počet zubů ▶ 4 6 6 6					
	3xD	5xD	f (mm/ot)				3xD	5xD	f (mm/ot)			
v _c (m/min)						v _c (m/min)						
P.1.1												
P.1.2												
P.1.3												
P.1.4												
P.1.5												
P.2.1												
P.2.2												
P.2.3												
P.2.4												
P.3.1												
P.3.2												
P.3.3												
P.4.1												
P.4.2												
M.1.1												
M.2.1												
M.3.1												
K.1.1												
K.1.2												
K.2.1												
K.2.2												
K.3.1												
K.3.2												
N.1.1	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.1.2	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	150 (130–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.1	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.2	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.2.3	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	200 (180–300)	150 (130–200)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50
N.3.1												
N.3.2												
N.3.3												
N.4.1												
S.1.1												
S.1.2												
S.2.1												
S.2.2												
S.2.3												
S.3.1												
S.3.2												
S.3.3												
H.1.1												
H.1.2												
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1												
H.3.1												
O.1.1												
O.1.2												
O.2.1												
O.2.2												
O.3.1	250 (220–270)	250 (220–270)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50	250 (220–270)	250 (220–270)	0,40–0,60	0,40–0,60	0,80–1,20	0,80–1,50



Řezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační rezné parametry pro Fullmax, dlouhé

Index	UNI	40 484 ..., 40 485 ..., 40 486 ..., 40 487 ...													
		Typ UNI													
		Rozsah Ø (mm) ▶		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	
		v_c (m/min)	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	
P.1.1	180 (160–250)	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		
P.1.2	180 (160–250)	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		
P.1.3	180 (160–250)	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		
P.1.4	180 (160–250)	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		
P.1.5	180 (160–250)	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		
P.2.1	180 (160–250)	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		
P.2.2	180 (160–250)	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		
P.2.3	180 (160–250)	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		
P.2.4	80 (70–120)	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		
P.3.1	20 (15–40)	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		
P.3.2	20 (15–40)	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		
P.3.3	20 (15–40)	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		
P.4.1	20 (15–40)	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		
P.4.2	20 (15–40)	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		
M.1.1	20 (15–40)	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		
M.2.1	20 (15–40)	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		
M.3.1	15 (10–30)	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		
K.1.1	120 (100–180)	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		
K.1.2	120 (100–180)	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		
K.2.1	200 (180–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30		
K.2.2	120 (100–150)	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		
K.3.1	200 (180–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30		
K.3.2	120 (100–150)	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		
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	150 (130–250)	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		
N.3.2	100 (80–150)	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		
N.3.3															
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1	40 (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		
S.2.2	40 (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		
S.2.3															
S.3.1	30 (25–60)	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		
S.3.2	30 (25–60)	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		
S.3.3															
H.1.1	40 (35–60)	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	1,20–1,80	0,20		
H.1.2	40 (35–60)	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	1,20–1,80	0,20		
H.1.3	30 (25–50)	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	1,30–2,00	0,20		
H.1.4															
H.2.1	40 (35–60)	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		
H.3.1	40 (35–60)	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		
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															



Rezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační rezné parametry pro Fullmax, dlouhé

Index	K	40 477 ..., 40 478 ...						
		Typ K						
		Rozsah Ø (mm) ▶	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
		Přídavek na stružení Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
		Počet zubů ▶	6	6	8	8	8	8
		v _c (m/min)	f (mm/ot)					
K.1.1	200 (180–250)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60	
K.1.2	200 (180–250)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60	
K.2.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60	
K.2.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,70–1,00	1,20–1,60	1,20–1,60	1,50–1,90	1,80–2,20	
K.3.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60	
K.3.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,70–1,00	1,20–1,60	1,20–1,60	1,50–1,90	1,80–2,20	

Index	VA	40 401 ..., 40 402 ..., 40 403 ..., 40 404 ...						
		Typ VA						
		Rozsah Ø (mm) ▶	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
		Přídavek na stružení Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
		Počet zubů ▶	4	4	6	6	6	6
	v_c (m/min)	f (mm/ot)						
P.3.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
P.3.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
P.3.3	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
P.4.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
P.4.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
M.1.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
M.2.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	
M.3.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72	

Index	ALU	40 471 ..., 40 472 ..., 40 473 ..., 40 474 ...						
		Typ ALU						
		Rozsah Ø (mm) ▶	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
		Přídavek na stružení Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
		Počet zubů ▶	4	4	6	6	6	6
		v_c (m/min)	f (mm/ot)					
N.1.1	200 (180–300)	0,50–0,60	0,60–0,90	1,10–1,60	1,20–1,60	1,20–1,80	1,20–1,80	
N.1.2	200 (180–300)	0,50–0,60	0,60–0,90	1,10–1,60	1,20–1,60	1,20–1,80	1,20–1,80	
N.2.1	200 (180–250)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00	
N.2.2	200 (180–300)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00	
N.2.3	200 (180–250)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00	
O.3.1	250 (220–270)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00	

Index	H 	40 475 ..., 40 476 ...					
		Typ H					
	Rozsah Ø (mm) ▶	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
	Přídavek na stružení Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
	Počet zubů ▶	4	4	6	6	6	6
	v_c (m/min)	f (mm/ot)					
H.1.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.2	30 (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.3	30 (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.4	30 (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.2.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.3.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80

* Doporučujeme obrábění za mokra



Rezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační řezné parametry pro Fullmax, krátké

Index	UNI	40 481 ..., 40 483 ..., 40 488 ..., 40 489 ...													
		Typ UNI													
		Rozsah Ø (mm) ▶		Ø 2,97 – 4,05		Ø 4,06 – 6,05		Ø 6,06 – 7,55		Ø 7,56 – 12,05		Ø 12,06 – 15,97		Ø 15,98 – 20,05	
		Počet zubů ▶		4		4		6		6		6		6	
		v_c (m/min)	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	
P.1.1	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30		
P.1.2	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30		
P.1.3	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30		
P.1.4	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30		
P.1.5	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30		
P.2.1	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30		
P.2.2	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30		
P.2.3	200 (180–250)	0,65–0,80	0,10–0,20	0,75–0,90	0,10–0,20	1,40–1,60	0,20	1,65–1,80	0,20	1,65–1,90	0,20–0,30	2,56–3,00	0,30		
P.2.4	65 (55–110)	0,45–0,50	0,10–0,20	0,45–0,60	0,10–0,20	1,00–1,10	0,20	1,20–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20–0,30	1,90–2,10	0,30		
P.3.1	40 (30–80)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30		
P.3.2	40 (30–80)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30		
P.3.3	40 (30–80)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30		
P.4.1	45 (40–65)	0,45–0,50	0,10–0,20	0,45–0,60	0,10–0,20	1,00–1,10	0,20	1,20–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20–0,30	1,90–2,10	0,30		
P.4.2	45 (40–65)	0,45–0,50	0,10–0,20	0,45–0,60	0,10–0,20	1,00–1,10	0,20	1,20–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20–0,30	1,90–2,10	0,30		
M.1.1	40 (35–60)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30		
M.2.1	40 (35–60)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30		
M.3.1	40 (35–60)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,10–1,40	0,20	1,20–1,50	0,20–0,30	1,90–2,25	0,30		
K.1.1	200 (180–250)	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	2,50–2,90	0,30		
K.1.2	200 (180–250)	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	2,50–2,90	0,30		
K.2.1	225 (200–300)	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	2,50–2,90	0,30		
K.2.2	120 (100–150)	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	2,00–2,40	0,30		
K.3.1	225 (200–300)	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	2,00–2,40	0,30		
K.3.2	120 (100–150)	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	2,00–2,40	0,30		
N.1.1															
N.1.2															
N.2.1															
N.2.2															
N.2.3															
N.3.1	150 (120–250)	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	2,50–2,90	0,30		
N.3.2	100 (80–150)	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	2,10–2,40	0,30		
N.3.3															
N.4.1															
S.1.1															
S.1.2															
S.2.1	40 (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		
S.2.2	40 (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		
S.2.3															
S.3.1	30 (25–60)	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		
S.3.2	30 (25–60)	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		
S.3.3															
H.1.1	40 (35–60)	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	0,80–1,00	0,20		
H.1.2	30 (25–50)	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	0,80–1,00	0,20		
H.1.3	30 (25–50)	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	0,80–1,00	0,20		
H.1.4															
H.2.1	40 (35–60)	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		
H.3.1	40 (35–60)	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		
O.1.1															
O.1.2															
O.2.1															
O.2.2															
O.3.1															



Řezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační rezné parametry pro TK výstružníky

Index	40 420 ..., 40 421 ..., 40 430 ..., 40 431 ...																			
	Bez povlaku	TiAlN	≤ Ø 0,94		Ø 0,95–5		Ø 5,01–8		Ø 8,01–10		Ø 10,01–12		Ø 12,01–15		Ø 15,01–20		Ø 20,01–25		Ø 25,01–30	
			f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø
	v _c (m/min)																			
P.1.1	20	30	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.2	20	30	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.3	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.4	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.1.5	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.1	15	25	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.2	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.3	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.2.4	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.1	15	25	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.2	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.3.3	12	15	0,10	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
P.4.1																				
P.4.2																				
M.1.1		15			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.2.1		15			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
M.3.1		10			0,08	0,08	0,10	0,10	0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20	0,25	0,20
K.1.1	18	30	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.1.2	18	30	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.1	15	25	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.2.2	10	20	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.1	15	25	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
K.3.2	10	20	0,10	0,10	0,10	0,10	0,20	0,15	0,30	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.1	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.1.2	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.1	25		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.2	25		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.2.3																				
N.3.1	30		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.2	30		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.3.3	30		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
N.4.1																				
S.1.1		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.1.2		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.1		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.2		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.2.3		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.1		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.2		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
S.3.3		10			0,06	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,12	0,10	0,18	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
H.1.1		8			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.1.2		8			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.1.3																				
H.1.4																				
H.2.1		8			0,05	0,05	0,08	0,05	0,10	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
H.3.1																				
O.1.1	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.1.2	40		0,15	0,10	0,15	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,25	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30
O.2.1																				
O.2.2																				
O.3.1																				



Rezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrobní, materiál a typ stroje! Uváděné parametry představují možné rezné parametry, které lze v závislosti na pracovních podmínkách přizpůsobit o cca $\pm 20\%$!

Orientační řezné parametry pro TK výstružníky – typ H

Index	40 435 ...								
	H 	Ø 0,98 – 3,99		Ø 4,00 – 8,00		Ø 8,01 – 16,00		Ø 16,01 – 20,00	
		v_c (m/min)	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)
P.1.1	16	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
P.1.2	13	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.1.3	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.1.4	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.1.5	19	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.1	15	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.2	14	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.3	13	0,08	0,20	0,16	0,20	0,195	0,30	0,23	0,30
P.2.4	12	0,075	0,20	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
P.3.1									
P.3.2	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.3.3	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.4.1	11	0,063	0,20	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
P.4.2	8	0,05	0,20	0,10	0,20	0,113	0,30	0,125	0,30
M.1.1									
M.2.1	9	0,063	0,10	0,125	0,10	0,15	0,20	0,175	0,20
M.3.1	9	0,063	0,10	0,125	0,10	0,15	0,20	0,175	0,20
K.1.1	17	0,125	0,20	0,25	0,20	0,325	0,30	0,40	0,30
K.1.2	14	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.2.1	17	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.2.2	14	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
K.3.1	17	0,113	0,20	0,225	0,20	0,275	0,30	0,325	0,30
K.3.2	14	0,10	0,20	0,20	0,20	0,238	0,30	0,275	0,30
N.1.1									
N.1.2									
N.2.1									
N.2.2									
N.2.3									
N.3.1									
N.3.2									
N.3.3									
N.4.1									
S.1.1									
S.1.2									
S.2.1									
S.2.2									
S.2.3									
S.3.1									
S.3.2									
S.3.3									
H.1.1	8	0,075	0,10	0,15	0,20	0,175	0,30	0,20	0,30
H.1.2	7	0,063	0,10	0,125	0,20	0,15	0,30	0,175	0,30
H.1.3	5	0,05	0,10	0,10	0,20	0,113	0,30	0,125	0,30
H.1.4									
H.2.1									
H.3.1									
O.1.1									
O.1.2									
O.2.1									
O.2.2									
O.3.1									

* Upřednostněte obrábění za mokra / lze využít i obrábění za sucha

Řezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrodku, materiál a typ stroje! Uváděné parametry představují možné řezné parametry, které lze v závislosti na pracovních podmínkách přizpůsobit o cca $\pm 20\%$!

Orientační rezné parametry pro TK výstružníky

Index	40 405 ..., 40 415 ...						
	Bez povlaku	≤ Ø 4,80		Ø 4,81 – 8,00		Ø 8,01 – 12,00	
		v_c (m/min)	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)
P.1.1	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.2	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.3	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.4	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.1.5	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.1	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.2	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.3	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.2.4	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.1	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.2	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,15	0,1–0,15	0,175–0,2	0,1–0,2
P.3.3							
P.4.1							
P.4.2							
M.1.1							
M.2.1							
M.3.1							
K.1.1	15 (10–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.1.2	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.2.1	15 (10–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.2.2	10 (5–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.3.1	15 (10–20)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
K.3.2	10 (5–15)	0,1	0,05–0,1	0,2	0,1–0,15	0,25–0,3	0,1–0,2
N.1.1	30 (20–40)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.1.2	30 (20–40)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.1	15 (10–20)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.2	15 (10–20)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.2.3							
N.3.1	20 (15–25)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.3.2	20 (15–25)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.3.3	20 (15–25)	0,1–0,15	0,05–0,1	0,15–0,2	0,1–0,15	0,175–0,25	0,1–0,2
N.4.1							
S.1.1							
S.1.2							
S.2.1							
S.2.2							
S.2.3							
S.3.1							
S.3.2							
S.3.3							
H.1.1							
H.1.2							
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1							
O.1.1							
O.1.2							
O.2.1							
O.2.2							
O.3.1							



Rezné parametry velmi závisí na vnějších podmínkách, obráběném materiálu a na stroji. Uvedené hodnoty použijte jako počáteční parametry, které je možno upravit v rozsahu uvedeném v závorkách dle konkrétních podmínek v dané aplikaci.

Orientační řezné parametry pro HSS-E výstružníky

Index	40 110 ..., 40 115 ...									
	Jmenovitý Ø v mm ▶	≤ Ø 5	Ø 5,01–8	Ø 8,01–12	Ø 12,01–15	Ø 15,01–20	Ø 20,01–25	Ø 25,01–30	Ø 30,01–40	Ø 40,01–50
	Přídavek na stružení Ø ▶	0,10	0,15	0,20	0,20	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30
	v_c (m/min)	f (mm/ot)								
P.1.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.2	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.4	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.1.5	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.2	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.2.4	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.1	12	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.2	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.3.3	10	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1										
M.2.1										
M.3.1										
K.1.1	12	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.1.2	12	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.2.1	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.2.2	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.3.1	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
K.3.2	10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40
N.1.1	15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.1.2	15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.2.1										
N.2.2										
N.2.3										
N.3.1	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.3.2	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.3.3	20	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
N.4.1										
S.1.1										
S.1.2										
S.2.1										
S.2.2										
S.2.3										
S.3.1										
S.3.2										
S.3.3										
H.1.1										
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1	25	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
O.1.2	25	0,15	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	0,40	0,40
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										



Řezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrodku, materiál a typ stroje! Uváděné parametry představují možné řezné parametry, které lze v závislosti na pracovních podmínkách přizpůsobit o cca $\pm 20\%$!

Orientační rezné parametry pro HSS-E výstružníky

Index	40 139 ..., 40 140 ..., 40 145 ..., 40 150 ..., 40 160 ...																		
	v _c (m/min)	≤ Ø 5		Ø 5,01–8		Ø 8,01–12		Ø 12,01–15		Ø 15,01–20		Ø 20,01–25		Ø 25,01–30		Ø 30,01–40		Ø 40,01–50	
		f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružení Ø		
P.1.1	15	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.2	12	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.3	10	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.4	10	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.1.5	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.1	10	0,10	0,10–0,15	0,20	0,15–0,20	0,25	0,20	0,25	0,25	0,35	0,30	0,40	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.2	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.3	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.2.4	8	0,08	0,10–0,15	0,15	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,35	0,40	0,40	0,50	0,50
P.3.1	8	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.3.2	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.3.3	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.4.1	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
P.4.2	6	0,08	0,10–0,15	0,12	0,15–0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50
M.1.1	6	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.2.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
M.3.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35
K.1.1	14	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.1.2	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.2.1	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.2.2	10	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
K.3.1	12	0,10	0,10–0,15	0,16	0,20	0,24	0,20	0,28	0,25	0,35	0,30	0,35	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,50	0,40
K.3.2	10	0,10	0,10–0,15	0,16	0,15–0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,40
N.1.1	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.1.2	20	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.1	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,60	0,45	0,80	0,50
N.2.2	18	0,10	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,40	0,30	0,40	0,35	0,50	0,40	0,50	0,45	0,80	0,50
N.2.3																			
N.3.1	18	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.2	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.3.3	15	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
N.4.1	18	0,10	0,15	0,18	0,30	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,40	0,50	0,40	0,50
S.1.1																			
S.1.2																			
S.2.1	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.2.2	4	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.2.3																			
S.3.1	6	0,08	0,10	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.3.2	4	0,08	0,10	0,10	0,15	0,125	0,20	0,20	0,20	0,25	0,20	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,35
S.3.3																			
H.1.1																			
H.1.2																			
H.1.3																			
H.1.4																			
H.2.1																			
H.3.1																			
O.1.1	15	0,15	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20	0,25	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,35	0,35	0,40	0,40	0,40	0,50
O.1.2	12	0,12	0,15	0,16	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,30	0,25	0,30	0,30	0,35	0,30	0,40	0,35	0,50
O.2.1																			
O.2.2																			
O.3.1																			



Rezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrobní, materiál a typ stroje! Uváděné parametry představují možné rezné parametry, které lze v závislosti na pracovních podmínkách přizpůsobit o cca ±20%!

Orientační řezné parametry pro záhlubníky s vyměnitelnými destičkami

Index	30 196 ..., 30 197 ...			30 198 ...					
	Vyměnitelné břitové destičky		Průměr nástroje Ø 16,5–37	Vyměnitelné břitové destičky		Průměr nástroje			
	BK8425	K10		BK8425	K10	Ø 10–15	Ø 15–20	Ø 20–30	Ø 30–48
	v_c (m/min)		f (mm/ot)	v_c (m/min)		f (mm/ot)			
P.1.1	200		0,12–0,16	260		0,06–0,12	0,12–0,20	0,15–0,25	0,20–0,30
P.1.2	200		0,20–0,30	260		0,06–0,12	0,12–0,20	0,15–0,25	0,20–0,30
P.1.3	200		0,20–0,30	270		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.1.4	180		0,20–0,30	240		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.1.5	180		0,17–0,27	230		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.1	160		0,20–0,30	270		0,06–0,12	0,12–0,20	0,25–0,40	0,25–0,40
P.2.2	160		0,20–0,30	260		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.3	160		0,15–0,20	180		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.2.4	160		0,10–0,16	150		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.1	140		0,10–0,15	160		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.2	140		0,08–0,13	130		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.3.3	140		0,06–0,12	120		0,04–0,08	0,15	0,20–0,30	0,20–0,35
P.4.1	120		0,10–0,16	180		0,08	0,15	0,16	0,18
P.4.2	120		0,06–0,12	130		0,08	0,15	0,16	0,18
M.1.1	160		0,10–0,15	150		0,08	0,15	0,16	0,18
M.2.1	140		0,10–0,15	150		0,08	0,15	0,16	0,18
M.3.1	100		0,07–0,13	130		0,08	0,15	0,16	0,18
K.1.1	180		0,40	160		0,15	0,30	0,40	0,60
K.1.2	160		0,32	120		0,15	0,30	0,40	0,60
K.2.1	140		0,30	160		0,15	0,25	0,30	0,35
K.2.2	140		0,18	100		0,12	0,20	0,25	0,35
K.3.1	120		0,20	120		0,10	0,18	0,25	0,30
K.3.2	120		0,18	100		0,10	0,18	0,25	0,30
N.1.1		250	0,20	400	250	0,05	0,12	0,15	0,20
N.1.2		250	0,20	400	250	0,05	0,12	0,15	0,20
N.2.1		250	0,30	250	250	0,06	0,16	0,20	0,25
N.2.2		250	0,30	250	250	0,06	0,16	0,20	0,25
N.2.3		250	0,25	230	250	0,10	0,20	0,25	0,30
N.3.1		230	0,30	200	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.3.2		230	0,32	220	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.3.3		230	0,22	330	230	0,05	0,10	0,12	0,15
N.4.1		230	0,30	200	230	0,05	0,10	0,12	0,15
S.1.1	60	20	0,12		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.1.2	50	20	0,10		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.1	60	20	0,12		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.2	50	20	0,10		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.2.3	30	20	0,06		20	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.1	100	60	0,22		60	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.2	80	30	0,20		30	0,05	0,10	0,12	0,15
S.3.3	50	30	0,12		30	0,05	0,10	0,12	0,15
H.1.1	100		0,10	100		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.2	80		0,08	80		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.3	50		0,05	50		0,05	0,10	0,15	0,20
H.1.4									
H.2.1	100		0,10	100		0,05	0,10	0,15	0,20
H.3.1	80		0,08	80		0,05	0,10	0,15	0,20
O.1.1		100	0,10		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.1.2		100	0,10		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.2.1									
O.2.2		100	0,03		100	0,05	0,12	0,15	0,20
O.3.1		100	0,08		100	0,05	0,12	0,15	0,20



Řezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrobní, materiál a typ stroje! Uváděné parametry představují možné řezné parametry, které lze v závislosti na pracovních podmínkách přizpůsobit o cca $\pm 20\%$!

Orientační řezné parametry pro TK kuželové záhlubníky

Index	30 115 ...						30 160 ...			
	TK 90°						TK 60°			
	v _c (m/min)	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0	v _c (m/min)	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0
		f (mm/ot)				f (mm/ot)				
P.1.1	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,12	0,14	0,18
P.1.2	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	40	0,12	0,14	0,18
P.1.3	30	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18	30	0,10	0,10	0,14
P.1.4	30	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,10	0,12	0,14
P.1.5	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.2.1	30	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,10	0,12	0,14
P.2.2	20	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	20	0,06	0,08	0,10
P.2.3	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.2.4	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.3.1	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.3.2	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.3.3	18	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	18	0,06	0,08	0,10
P.4.1										
P.4.2										
M.1.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09
M.2.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09
M.3.1	15	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,07	0,08	0,09
K.1.1	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20
K.1.2	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20
K.2.1	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20
K.2.2	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20
K.3.1	24	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	24	0,14	0,18	0,20
K.3.2	18	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	18	0,14	0,18	0,20
N.1.1	58	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	58	0,14	0,18	0,22
N.1.2	58	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	58	0,14	0,18	0,22
N.2.1	45	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	45	0,14	0,18	0,22
N.2.2	45	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	45	0,14	0,18	0,22
N.2.3	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.3.1	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.3.2	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.3.3	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
N.4.1	50	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	50	0,18	0,20	0,24
S.1.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.1.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.2.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.2.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.2.3	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.3.1	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.3.2	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
S.3.3	12	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	12	0,06	0,07	0,08
H.1.1	8	0,06	0,08	0,08	0,10	0,12	8	0,08	0,08	0,10
H.1.2										
H.1.3										
H.1.4										
H.2.1										
H.3.1										
O.1.1										
O.1.2										
O.2.1										
O.2.2										
O.3.1										



Řezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrobní, materiál a typ stroje! Uváděné parametry představují možné řezné parametry, které lze v závislosti na pracovních podmínkách přizpůsobit o cca $\pm 20\%$!

Orientační řezné parametry pro kuželové záhlubníky s nesterjým dělením

Index	30 117 ...							30 141 ...						
	HPC-TiN / TK							TiN / HSS						
	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0
	v _c (m/min)	f (mm/ot)						v _c (m/min)	f (mm/ot)					
P.1.1	58	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	38	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	58	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	38	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	50	0,06	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,10	0,14	0,18
P.1.4	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.1.5	50	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	30	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.1	50	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.2.2	50	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.3	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.4	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.1	50	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	30	0,06	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.2	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.3	40	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.4.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
P.4.2	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.1.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.2.1	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.3.1	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12							
K.1.1	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.1.2	50	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.1	45	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.2	45	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.1	35	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.2	35	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	20	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
N.1.1	80	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	48	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.1.2	80	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	48	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.1	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.2	60	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.3	60	0,10	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.1	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.2	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.3	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.4.1														
S.1.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.1.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.2.3	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.1	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.2	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
S.3.3	15	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	10	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10
H.1.1	12	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08		6	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	
H.1.2	8	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08								
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1	12	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08								
H.3.1														
O.1.1	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	38	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	68	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	38	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.1	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25							
O.2.2	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25							
O.3.1	25	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25							



Řezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrobní, materiál a typ stroje! Uváděné parametry představují možné řezné parametry, které lze v závislosti na pracovních podmínkách přizpůsobit o cca $\pm 20\%$!

Orientační řezné parametry pro HSS kuželové záhlubníky

Index	30 100 ...							30 102 ...						
	Typ N							Typ AL						
	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	AL	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0
	v_c (m/min)	f (mm/ot)						v_c (m/min)	f (mm/ot)					
P.1.1	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.4	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.5	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.1	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.2.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.4	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.1	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
K.1.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.1.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.1	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
N.1.1	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	39	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.1.2	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	39	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.1	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.2	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.3	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	28	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.3.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.3	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	39	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.4.1	60	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	66	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30
S.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.1.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
H.1.1														
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1														
O.1.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.3.1														



Řezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrobní, materiál a typ stroje! Uváděné parametry představují možné řezné parametry, které lze v závislosti na pracovních podmínkách přizpůsobit o cca $\pm 20\%$!

Orientační řezné parametry pro HSS kuželové záhlubníky

Index	30 110 ..., 30 130 ...							30 132 ...						
	Typ N – TiN / TiAlN							Typ VA – TiAlN						
	N	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	VA	Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0
	v _c (m/min)	f (mm/ot)						v _c (m/min)	f (mm/ot)					
P.1.1	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.2	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	35	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22
P.1.3	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.4	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	29	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.1.5	14	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	14	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.1	29	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	29	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.2.2	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.3	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.2.4	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.1	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.2	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.3.3	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	13	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
P.4.1														
P.4.2														
M.1.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.2.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
M.3.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	11	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
K.1.1	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.1.2	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.1	9	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.2.2	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.1	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	14	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
K.3.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25
N.1.1	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.1.2	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	40	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.1	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.2	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.2.3	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	29	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26
N.3.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.3.3	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
N.4.1	69	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	69	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30
S.1.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.1.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.2.3	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.1	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.2	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
S.3.3	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	9	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12
H.1.1	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12
H.1.2														
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1														
H.3.1	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12	5	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,12
O.1.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.1.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.1	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.2.2	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	40	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30
O.3.1														



Řezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrobní, materiál a typ stroje! Uváděné parametry představují možné řezné parametry, které lze v závislosti na pracovních podmínkách přizpůsobit o cca $\pm 20\%$!

Orientační řezné parametry pro HSS kuželové a válcové záhlubníky

Index	30 105 ..., 30 150 ..., 30 170 ...									30 190 ..., 30 191 ...			
	HSS – 60° / 90° / 120°									HSS			
		Ø 4,3–8,0	Ø 8,0–12,4	Ø 12,4–16,5	Ø 16,5–20,5	Ø 20,5–25,0	Ø 25,0–31,0	Ø 31,0–55,0	Ø 55,0–80,0		DC 2 Ø 6,3	DC 2 Ø 10,0	DC 2 Ø 14,0
	v _c (m/min)	f (mm/ot)								v _c (m/min)	f (mm/ot)		
P.1.1	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,22–0,26	0,26–0,36	30	0,07	0,10	0,12
P.1.2	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,22–0,26	0,26–0,36	30	0,07	0,10	0,12
P.1.3	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14–0,22	0,22–0,28	25	0,05	0,07	0,09
P.1.4	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14–0,22	0,22–0,28	25	0,05	0,07	0,09
P.1.5	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,14	0,14–0,18	12	0,04	0,05	0,07
P.2.1	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,18–0,24	0,24–0,30	25	0,05	0,07	0,09
P.2.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.2.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.2.4	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.1	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.4.1													
P.4.2													
M.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
M.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
M.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
K.1.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.1.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.2.1	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
K.2.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
K.3.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.3.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
N.1.1	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	35	0,09	0,13	0,16
N.1.2	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	35	0,09	0,13	0,16
N.2.1	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.2.2	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.2.3	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.3.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.3.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.3.3	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.4.1	60	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	60	0,12	0,18	0,21
S.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.1.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.1.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.3.1													



Řezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrobní, materiál a typ stroje! Uváděné parametry představují možné řezné parametry, které lze v závislosti na pracovních podmínkách přizpůsobit o cca $\pm 20\%$!

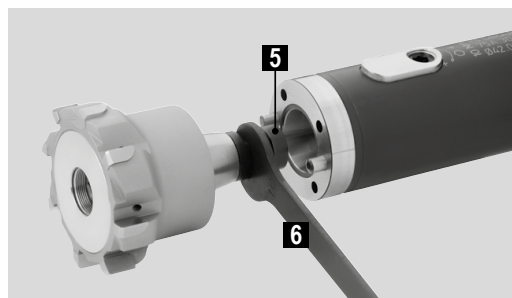
Orientační řezné parametry pro HSS-E odhrotovací záhlubníky

Index	30 120 ..., 30 121 ...						
	HSS-E – 90°						
	TiN	Bez povlaku	Ø 6,3	Ø 10,0	Ø 14,0	Ø 21,0	Ø 28,0
	v _c (m/min)		f (mm/ot)				
P.1.1	35	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.1.2	35	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.1.3	29	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12
P.1.4	29	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12
P.1.5	14	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.1	29	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
P.2.2	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.3	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.2.4	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.3.1	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.3.2	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.3.3	12	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10
P.4.1							
P.4.2							
M.1.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
M.2.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
M.3.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
K.1.1	9	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.1.2	9	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.2.1	9	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.2.2	14	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.3.1	14	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
K.3.2	12	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20
N.1.1	40	35	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.1.2	40	35	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.2.1	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.2.2	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.2.3	29	25	0,08–0,1	0,12	0,14	0,18	0,22
N.3.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
N.3.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
N.3.3	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
N.4.1	69	60	0,1–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26
S.1.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.1.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.2.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.2.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.2.3	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.3.1	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.3.2	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
S.3.3	9	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
H.1.1	4		0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10
H.1.2							
H.1.3							
H.1.4							
H.2.1							
H.3.1	4		0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,10
O.1.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
O.1.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
O.2.1	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
O.2.2	40	35	0,1–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24
O.3.1							



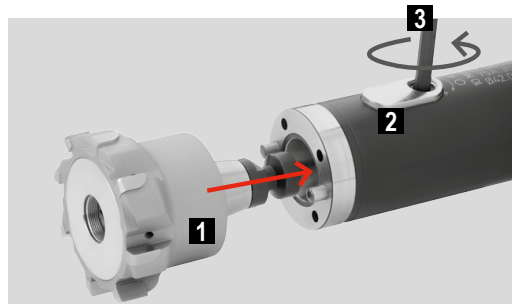
Řezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrobku, materiál a typ stroje! Uváděné parametry představují možné řezné parametry, které lze v závislosti na pracovních podmínkách přizpůsobit o cca $\pm 20\%$!

REAMAX TS – Návod k montáži

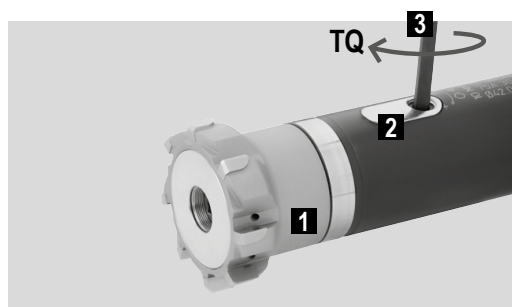


Vyčistěte a odmastěte všechny dosedací plochy.

Upínací čep (5) zašroubujte do vystružovací hlavy a pevně jej dotáhněte pomocí klíče (6).



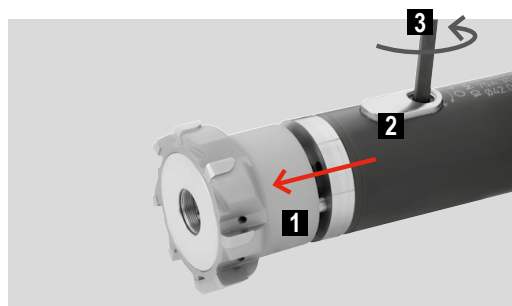
Pomocí klíče (3) povolte upínací čelisti (2), ovšem zcela je nepovolujte a vložte vystružovací hlavu (1).



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

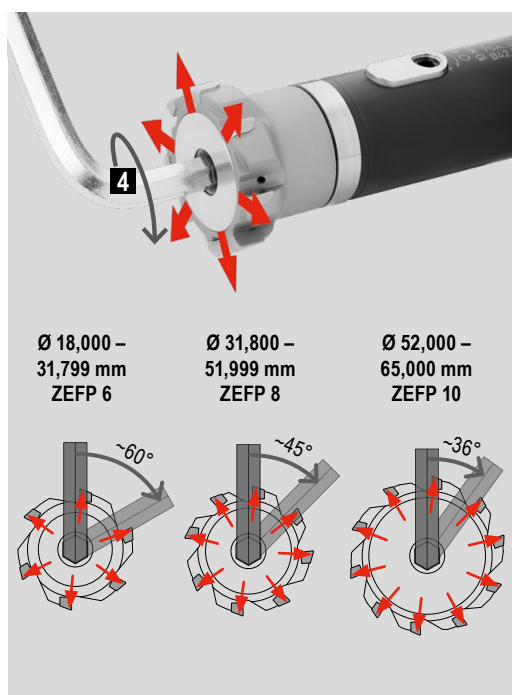
Po nasazení vystružovací hlavy (1) se uzavřením upínacích čelistí (2) tato hlava zatáhne do své finální polohy.

Ø rozsah	Utahovací moment (TQ)
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 – 65,000	13 Nm



Při demontáži 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 vyjměte vystružovací hlavu (1).



Dodatečné nastavení pro kompenzaci opotřebení:

Nejmenší tolerance díry do IT4 lze dosáhnout dodatečným nastavením pomocí imbusového klíče (4).

ZEPF = počet aktivních břitů, po obvodu	ZEPF 6	ZEPF 8	ZEPF 10
Dělení	~ 60°	~ 45°	~ 36°
Při otočení klíče s vnitřním šestihranem o ~ ...° se průměr upraví o ~ ... mm	~ 15° ~ 0,006 mm v Ø ~ 30° ~ 0,012 mm v Ø ~ 45° ~ 0,018 mm v Ø ~ 60° ~ 0,024 mm v Ø	~ 15° ~ 0,003 mm v Ø ~ 30° ~ 0,006 mm v Ø ~ 45° ~ 0,009 mm v Ø	~ 18° ~ 0,005 mm v Ø ~ 36° ~ 0,010 mm v Ø

Pozor: Veškeré vystružovací hlavy REAMAX TS a výstružníky Monomax disponují, z technických důvodů, nestejným dělením břitů. Z tohoto důvodu se v případě výše uvedených hodnot úhlů jedná o přibližné parametry sloužící pro usnadnění manipulace.

V případě přesoustružení požadovaného průměru nepostačí otočit seřizovací šroub nazpět! V tomto případě se musí vystružovací hlava/výstružník kompletně povolit a opět znovu nastavit.

Toto dodatečné nastavení je určeno pouze pro kompenzaci opotřebení, proto by se v normálním případě neměla při dodatečném nastavení překročit hodnota 0,015 mm v průměru!

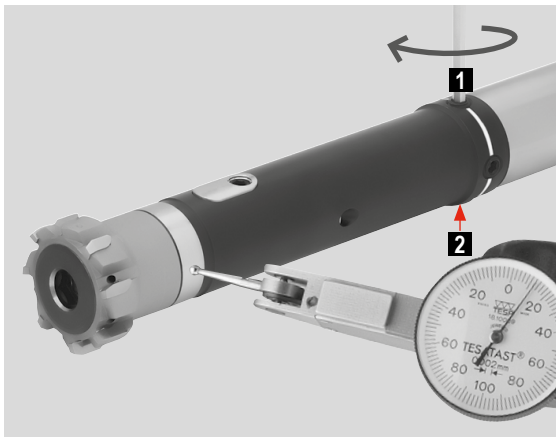
Hodnoty pro dodatečné nastavení uvedené výše představují orientační hodnoty, které se zakládají na zkušenostech a výsledcích testů. Ty se ovšem mohou případ od případu mírně lišit.

REAMAX TS – Návod k obsluze

Vystředění držáku DAH Zero

Držák je vhodný pro korekci radiální házivosti do 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. Následně šroub dále přitáhněte a snižte tak výchylku o dalších cca 5 µm.
5. Protilehlý stavěcí šroub (2) patřičně povolte pro odstranění vzniklého předpětí.
6. Použijte všechny 4 stavěcí šrouby pro dosažení obvodové házivosti < 2 µm.

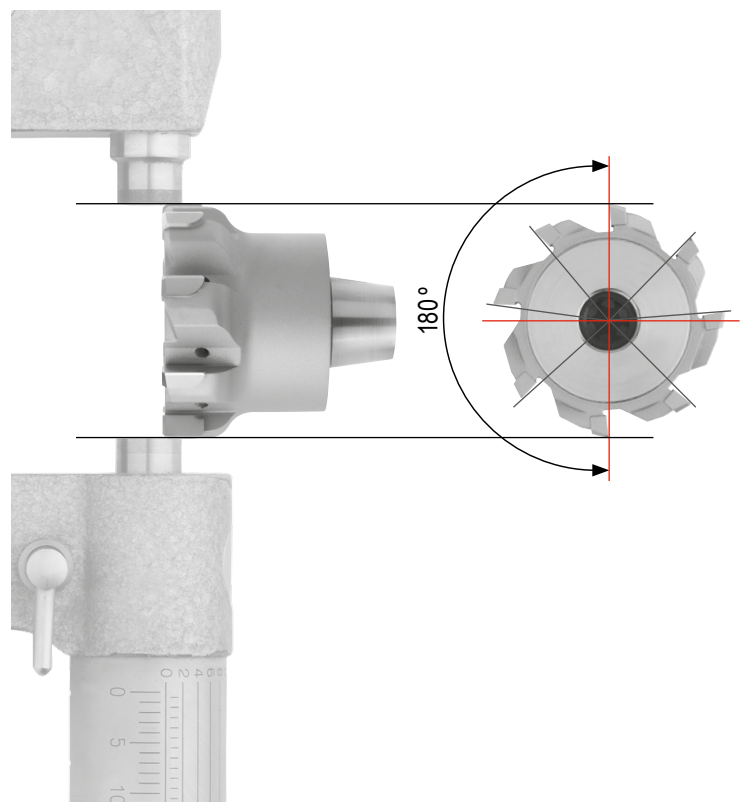


Důležité:

- ▲ 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 utaženy na min. 1 Nm
- ▲ Max. utahovací moment činí 4,5 Nm

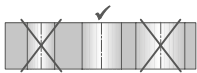
Důležité:

- ▲ Oba měřicí břity jsou označeny tečkou na vystružovací hlavě. Při provádění mechanického měření prosím používejte výlučně tento pár břitů. V případě ostatních párů břitů je třeba počítat s chybami měření.
- ▲ Změřte průměr vepředu na břitu (na základě kónicity, viz obrázek)
- ▲ Během měření prosím zabraňte i poškození břitů!



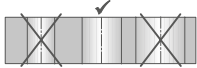
Problémy / možné příčiny / řešení

Díra je příliš velká



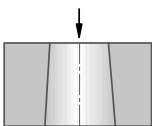
- ▲ Chyba obvodové házivosti výstružníku ve vřetenu → použijte vyrovnávací systém DAH a opravte obvodovou házivost
- ▲ Nepřesná sousost, výstružník řeže vzadu → opravte sousost nebo použijte vyrovnávací držák DPS
- ▲ Nárůstky → snižte řeznou rychlost v_c v případě nepovlakovaného TK řezného materiálu,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

Díra je příliš malá



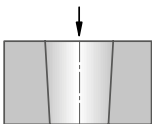
- ▲ Opatřený výstružník → proveďte nové nastavení výstružníku, vyměňte jej nebo nechte opravit
- ▲ Příliš malý přídavek na vystružování → zvětšete přídavek na vystružování
- ▲ Řezné síly jsou příliš velké → snižte posuv nebo zvolte jinou geometrii náběhu (ASG)
- ▲ Výstružník je příliš malý → proveďte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

Kónická díra, kónické zúžení



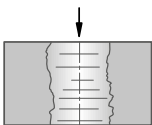
- ▲ Nepřesná sousost → upravte sousost a přeastřit DPS plovoucí držák
- ▲ Rozdíl mezi vřeteníkem a revolverem → upravte revolver a vložte DPS plovoucí držák

Kónická díra, kónické rozšíření



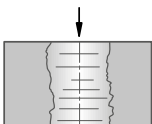
- ▲ Špatná sousost, břity zpočátku tlačí → opravte sousost a použijte plovoucí držák DPS

Díra je oválná



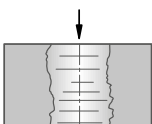
- ▲ Příliš velká chyba obvodové házivosti výstružníku → opravte obvodovou házivost pomocí vyrovnávacího systému DAH
- ▲ Chyba sousosti → opravte chybu sousosti a použijte plovoucí držák DPS
- ▲ Asymetrický náběh kvůli šikmé nařezávané ploše → zahlubte díru
- ▲ Deformace obrobků upnutím → správné upnutí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

Díra vykazuje stopy po chvění nástroje



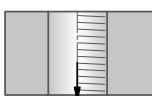
- ▲ Příliš vysoká řezná rychlost v_c → snižte řeznou rychlost
- ▲ Příliš velký poměr L vzhledem k D → snižte vstupní rychlost, vytvořte pilotní díru nebo zvolte jinou geometrii náběhu (ASG)

Nízká kvalita povrchu



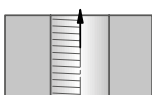
- ▲ Nárůstky → snižte řeznou rychlost v_c v případě TK řezného materiálu bez povlaku, v případě DST a povlakovaného řezného materiálu ji zvýšte nebo zvýšte podíl oleje v chladicím médiu
- ▲ Břity jsou opotřebené → břity nechte opravit nebo vyměňte nástroj
- ▲ Chyba obvodové házivosti výstružníku → opravte 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 → používejte parametry doporučené v katalogu

Rýhy v díře «stopy po posuvu»



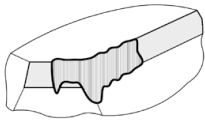
- ▲ Břity jsou poškozené (vylomení) → výstružník vyměňte nebo jej nechte opravit
- ▲ Nárůstky → snižte řeznou rychlost v_c v případě TK řezného materiálu bez povlaku, v případě DST a povlakovaného řezného materiálu ji zvýšte nebo zvýšte podíl oleje v chladicím médiu

Rýhy v díře «stopy po vyjíždění z díry»



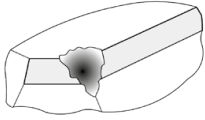
- ▲ S břity se vyjelo příliš daleko z díry → z díry vyjíždějte maximálně o vzdálenost délka náběhu + 2 mm
- ▲ Materiál se odpruží nazpět → vyjíždění se neprovádí v rychloposuvu, nýbrž se zvýšenou (2-3násobnou) rychlostí posuvu

Variety opotřebení



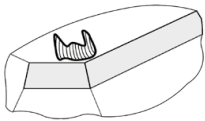
Opotřebení na hřbetu

Snižte řeznou rychlost a zvolte otěruodolnější řezný materiál nebo povlak.



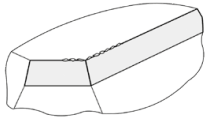
Vylamování břitů

Snižte posuv a přidavek na vystružování. V případě přerušovaného řezu používejte povlakovaný tvrdokov namísto DST.



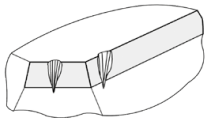
Vymílání

Snižte řeznou rychlost a použijte pozitivní geometrii břitů.



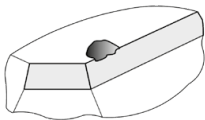
Vydrolování

Zvyšte řeznou rychlost a používejte větší úhel čela.



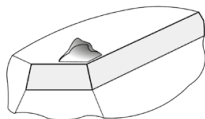
Vylamování

Snižte řeznou rychlost a zvolte otěruodolnější řezný materiál nebo povlak.



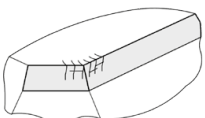
Únavový lom

Snižte posuv, zvyšte stabilitu výstružníku.



Tvorba nárůstku

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.

Geometrie břitů u výstružníků řady KOMET Performance

REAMAX, REAMAX TS, Monomax			
Standardní geometrie			
Geometrie břitu	Provedení břitů	Odchod třísky	Úhel břitu
Průchozí díra			
ASG4000	Přímé břity		
Průchozí/slepá díra			
ASG3000	Přímé břity		
ASG0706	Přímé břity		
ASG0106	Přímé břity		
Speciální geometrie			
Geometrie břitu	Provedení břitů	Odchod třísky Poznámka	Úhel břitu
ASG0703	Přímé břity	Ostří na čele	
ASG0704	Přímé břity	Ostří na čele, pro vyšší poziční přesnost	
ASG09B	Přímé břity	Tvorba třísky < Ø 32 mm	
ASG1402	Přímé břity	Tvorba třísky > Ø 32 mm	
ASG02	Přímé břity		
ASG03	Přímé břity		
ASG05	Levá spirála		

Fullmax			
Standardní geometrie			
Geometrie břitu	Provedení břitů	Odchod třísky	Úhel břitu
Průchozí díra			
ASG2210	Levá spirála		
ASG2231	Levá spirála		
ASG2270	Přímé břity		
Slepá díra			
ASG2110	Přímé břity		
ASG2131	Přímé břity		
ASG2170	Přímé břity		
Průchozí/slepá díra			
ASG2350	Přímé břity		
ASG2360	Přímé břity		



Mnoho dalších geometrií ostří (dle Vaší aplikace) je možné vyrobit na zakázku. Jednoduše kontaktujte svého technika nebo použijte formulář „Poptávka semistandardních nástrojů TK výstružníky“ na našich stránkách v sekci „Servis – Ke stažení“.

Dosažitelná drsnost povrchu

Třída drsnosti ▶			N11	N10	N9	N8		N7	N6		N5	N4	N3	N2	N1
Střední aritmetická úchylka profilu R_a ▶			25	12,5	6,3	3,2		1,6	0,8		0,4	0,2	0,1	0,05	0,025
Průměrná výška nerovností profilu R_z ▶			100	63	40	25	16	10	6,3	4	2,5	1,6	1	0,63	0,25
Materiálová skupina	P	1.0 – 4.2													
	M	1.1 – 3.1													
	K	1.1 + 2.1 + 3.1													
		1.2 + 2.2 + 3.2													
	N	1.1 – 2.3													
		3.1 – 3.3													
	S	1.1 – 3.3													
	H	1.1 – 1.3													

Dosažitelná Podmíněně dosažitelná

Tyto údaje jsou založeny na praktických zkušenostech a mohou se v různých případech lišit dle konkrétních podmínek.

(všechny další hodnoty drsnosti povrchu na poptávku.)

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.

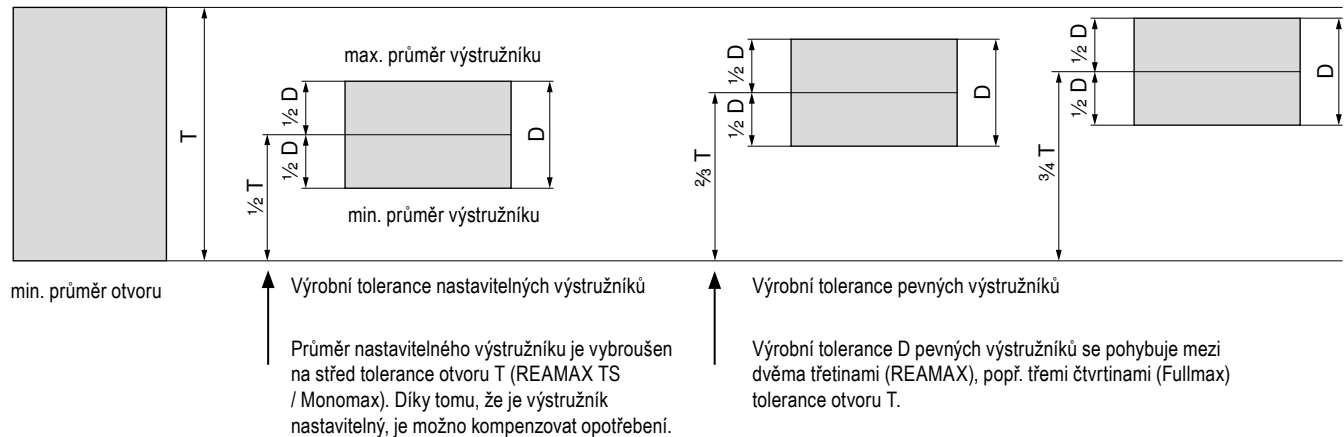
Třída tolerance	Jmenovitý Ø v mm											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A9				4,29	5,29	6,29	7,30	8,30	9,30	10,30	11,32	12,32
A11	1,31	2,31	3,31	4,32	5,32	6,32	7,35	8,35	9,35	10,35	11,37	12,37
B8				4,15	5,15	6,15	7,16	8,16	9,16	10,16		
B9				4,16	5,16	6,16	7,17	8,17	9,17	10,17	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

Výrobní tolerance výstružníků

T = Toleranční pole otvoru

D = Výrobní tolerance výstružníku

max. průměr otvoru



Povlaky – Výstružníky a záhlubníky

HPC TiN ▲ multivrstvý povlak TiN s nanostrukturou ▲ nejsvrchnější vrstva („toplayer“) s optimální odolností proti otěru umožňuje procesně bezpečné obrábění tvrdých materiálů za sucha ▲ extrémní odolnost proti oxidaci a žáruvzdornost ▲ maximální provozní teplota: 900 °C	DBG-U ▲ multivrstvý povlak AlTiN ▲ pro univerzální použití v různých materiálech včetně kalených ocelí do 62 HRC ▲ pro vysoké řezné rychlosti, vhodný i pro chlazení MMS ▲ maximální pracovní teplota: 1000 °C
TiN ▲ povlak TiN ▲ vysoká oteřuvodolnost, dobré kluzné vlastnosti, vhodné pro univerzální použití ▲ maximální pracovní teplota: 450 °C	DBG-P ▲ multivrstvý povlak AlTiN ▲ univerzálně použitelný v různých materiálech za vysokých řezných rychlostí ▲ vhodný pro chlazení MMS ▲ maximální pracovní teplota: 1000 °C
TiAlN ▲ multivrstvý povlak TiAlN ▲ maximální pracovní teplota: 900 °C	DBC-N ▲ multivrstvý povlak DLC na bázi C (DLC = diamond like carbon) ▲ velmi tvrdý a velmi hladký povrch, proto je vhodný k obrábění neželezných kovů ▲ maximální pracovní teplota: 500 °C
TiAlSiN ▲ TiAlSiN- multivrstvý povlak ▲ maximální teplota při obrábění: 800 °C ▲ speciálně na obrábění kalených ocelí: vysoká tvrdost a žáruvzdornost a nízké hodnoty tepelné vodivosti.	DBQ ▲ multivrstvý povlak AlCrNg ▲ velmi vhodný pro obrábění nerezů a titanu ▲ nízký sklon k tvorbě nárustků ▲ maximální pracovní teplota: > 1000 °C
DBC ▲ uhlíkový povlak podobný diamantu ▲ speciálně na obrábění neželezných kovů ▲ maximální pracovní teplota: 400 °C	DBF-A ▲ multivrstvý povlak AlCrN ▲ vyvinutý speciálně pro obrábění zakalených materiálů < 62 HRC ▲ maximální pracovní teplota: > 1100 °C

Popis sort – Výstružníky

DST

- ▲ cermet, bez povlaku
- ▲ ISO | **P15** | **M10** | K10
- ▲ cermetová sorta bez povlaku pro dokončovací obrábění nerezavějící a kalené oceli
- ▲ vysoce ořezodolná díky vysoké žáruvzdornosti

K10

- ▲ tvrdokov, bez povlaku
- ▲ ISO | **K10**
- ▲ TK sorta bez povlaku pro obrábění šedé litiny nebo neželezných kovů, v závislosti na geometrii bříty

CWC10

- ▲ cermet, bez povlaku
- ▲ ISO | **P15** | **M10** | K10
- ▲ cermetová sorta bez povlaku pro dokončovací obrábění nerezavějících a kalených ocelí
- ▲ mimořádně ořezodolná díky vysoké žáruvzdornosti

4

Popis sort – záhlubník s vyměnitelnými destičkami

BK8425

- ▲ tvrdokov, povlak TiAlN/TiN
- ▲ ISO | **P25** | **M25** | **K25**
- ▲ sorta pro univerzální použití s vyšší ořezodolností díky inovativnímu povlaku PVD v multivrstvém provedení

K10

- ▲ tvrdokov, bez povlaku
- ▲ ISO | **K10**
- ▲ TK sorta bez povlaku pro obrábění šedé litiny nebo neželezných kovů, v závislosti na geometrii bříty

Utvařeče třísky

-01

- ▲ úhel čela 12°
- ▲ univerzální geometrie, sražení hrany, zaoblení
- ▲ vysoký řezný výkon díky pozitivní geometrii bříty
- ▲ vhodný i pro stroje s nižším výkonem a nestabilní obrobky
- ▲ dobře kontrolovatelná tvorba třísky i u materiálů s nižší pevností

-G06

- ▲ úhel čela 6°
- ▲ pro materiály P / M / K
- ▲ vysoká stabilita díky masivnímu úhlu bříty

-U877

- ▲ úhel čela 6°
- ▲ broušený po obvodu
- ▲ třikrát vybroušený utvařeč třísky s druhým úhlem podbroušení pro zajištění vůle v případě malých průměrů nástroje

-G12

- ▲ úhel čela 12°
- ▲ pro materiály P / N / S
- ▲ zvlášť vysoký řezný výkon díky pozitivní geometrii bříty
- ▲ zvlášť vhodný i pro stroje s nižším výkonem a nestabilní obrobky
- ▲ dobře kontrolovatelná tvorba třísky i u materiálů s nižší pevností



Nástrojové držáky, které představují optimální volbu pro vystružování (jako vyrovnávací držáky DAH) viz → **katalog „Svěráky a upínací systémy“, kapitola 16**