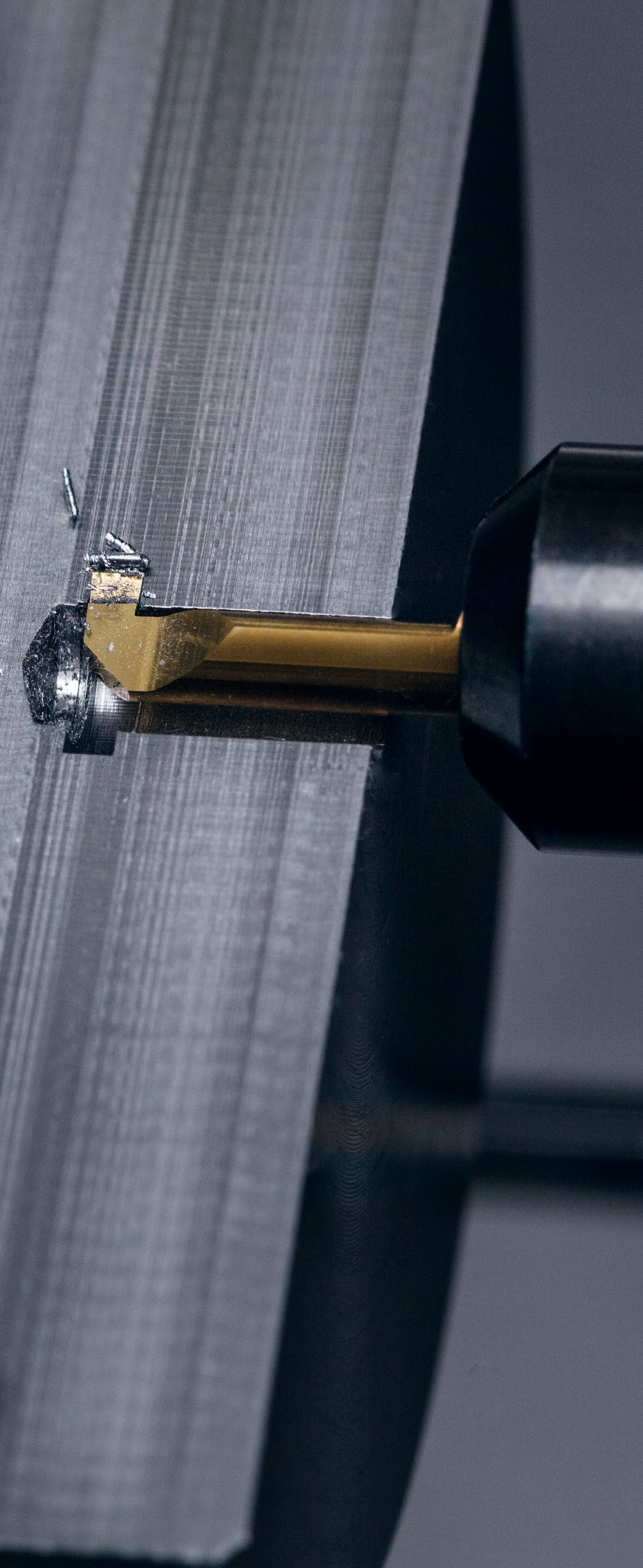






Vrtání

1 HSS vrtáky

2 TK vrtáky

3 Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

4 Výstružníky a záhlubníky

5 Nástroje na vyvrtávání

Závitování

6 Závitníky

7 Církulární 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

Přehled systému	5
Toolfinder	4+5
Produktová paleta	
UltraMini	6–34
MiniCut	35–53
Tvrdé obrábění UltraMini + MiniCut	10+36
SlotCut – obrázení drážek	54–57
Technické informace	
Řezné parametry	58–61
Obrázení drážek – doporučení pro správné používání	62
Vysvětlení symbolů, povlaky a typy závitů	63

WNT \ Performance

Kvalitní prémiové nástroje pro maximální výkon.

Kvalitní prémiové nástroje z produktové řady **WNT 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.

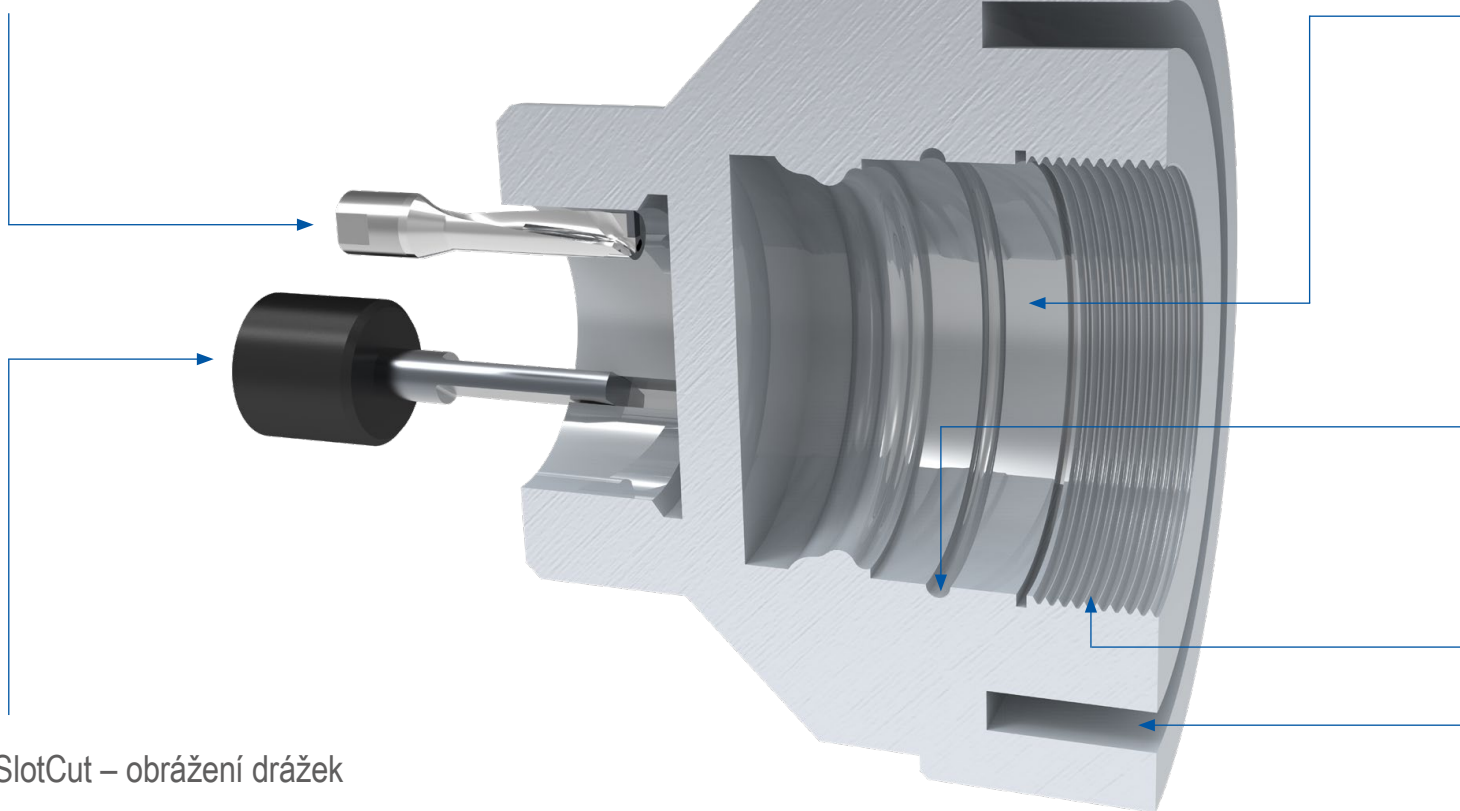
Toolfinder

EcoCut Mini

od Ø 2 mm

TK nože a upínací držáky naleznete v

→ kapitole 10 Multifunkční nástroje – EcoCut a FreeTurn



SlotCut – obrázení drážek

TK nože + upínací držáky DIN138

54–57

Vysvětlení symbolů



Vnitřní obrábění



Vnitřní zapichování



Soustružení vnitřního závitu



Axiální obrábění

Přehled systému

UltraMini



- ▲ soustružení v otvorech od Ø 0,5 mm
- ▲ flexibilní systém
- ▲ broušené TK nože
- ▲ vysoká přesnost upnutí
- ▲ přivádění chladicího média přímo na břit

MiniCut



- ▲ soustružení v otvorech od Ø 7,8 mm
- ▲ stabilní rozhraní se zámkovým, růžicovým ozubením
- ▲ snadná manipulace
- ▲ přivádění chladicího média přímo na břit
- ▲ přesné nastavení polohy břitů

SlotCut

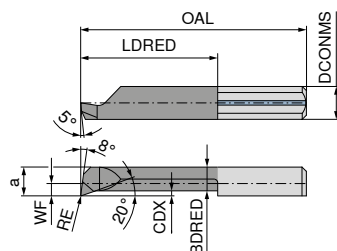
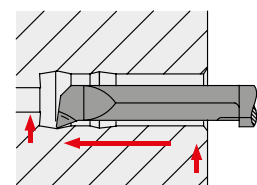


- ▲ obrážení drážek přímo na stroji
- ▲ možnost použití v otvorech od Ø 6 mm
- ▲ nízké zatížení stroje
- ▲ různé toleranční třídy

		UltraMini										MiniCut				
Průměr otvoru v mm		≥ 0,5	≥ 2	≥ 2,4	≥ 2,8	≥ 3	≥ 4	≥ 5	≥ 6	≥ 8	≥ 16	≥ 8	≥ 9	≥ 11	≥ 14	≥ 16
Vnitřní soustružení a kopírování	Vnitřní soustružení a kopírování	6-9	6-9	6-9	6-9		6-9	6-9	6-9			35	35	35	35	35
	Vnitřní soustružení a kopírování – tvrdé obrábění		10		10		10	10	10			36		36	36	36
	Vnitřní soustružení s vysokým posuvem		11			11	11	11	11							
	Vnitřní soustružení				12		12	12				37	37	37	37	37
	Zpětné soustružení					13	13	13	13			38	38	38	38	
Vnitřní soustružení a srážení hran	Vnitřní soustružení a srážení hran							14	14			38	38	38	38	
	Předpichování a srážení hran						14	14	14			39	39	39	39	39
	Vnitřní odlehčovací zápichy		18		18		18	18	18			42	42	42	42	42
	Vnitřní zapichování		15-17			15-17	15-17	15-17	15-17			40+41	40+41	40+41	40+41	40+41
	Vnitřní zapichování a kopírování						19	19	19			43	43	43	43	43
Soustružení vnitřního závitu	Soustružení vnitřního závitu			20-22			20-22	20-22	20-22			44-47	44-47	44-47	44-47	44-47
	Axiální zapichování							23-28	23-28	23-28	23-28	48+49	48+49	48+49	48+49	48+49
Vhodné držáky		31-34										50-53				
Sady		29+30										49				

UltraMini – TK nože pro vnitřní soustružení a kopírování

▲ CDX = maximální hloubka záběru



Obrázky zobrazují pravé provedení

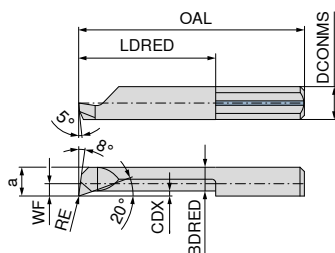
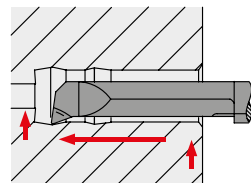


Označení ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	levý 73 005 ...		pravý 73 004 ...		levý 73 005 ...		pravý 73 004 ...	
										Kč Y5		Kč Y5		Kč Y5		Kč Y5	
R/L 050.05-2	4		0,5	0,4	20	2	0,03	0,32	0,02	974	500	974	500				
R/L 050.06-2	4		0,6	0,5	20	2	0,05	0,40	0,04	974	510	974	510				
R/L 050.06-3	4		0,6	0,5	20	3	0,05	0,40	0,04	1 004	511	1 004	511				
R/L 050.08-4	4		0,8	0,7	20	4	0,05	0,60	0,04					1 013	812	1 013	812
R/L 050.1-8	4		1,0	0,9	22	8	0,10	0,75	0,05					1 004	813	1 004	813
R/L 050.15-5	4		1,5	1,3	19	5	0,10	1,15	0,05	928	515	928	515				
R/L 050.15-10	4		1,5	1,3	24	10	0,10	1,15	0,05	950	516	950	516				
R/L 050.15-12	4		1,5	1,3	26	12	0,10	1,15	0,05					1 004	818	1 004	818
R/L 050.2-5	4		2,0	1,7	19	5	0,10	1,50	0,05	844	520	844	520				
R/L 050.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,10	1,50	0,05	862	521	862	521				
R/L 050.2-15	4		2,0	1,7	29	15	0,10	1,50	0,05	911	522	911	522				
R/L 050.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,20	2,30	0,10	908	531	908	531				
R/L 050.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,20	2,30	0,10	922	530	922	530				
R/L 050.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,20	2,30	0,10	971	532	971	532				
R/L 050.35-10	4	1,1	3,5	3,1	24	10	0,25	2,80	0,10					795	835	795	835
R/L 050.35-16	4	1,1	3,5	3,1	30	16	0,25	2,80	0,10					838	836	838	836
R/L 050.35-20	4	1,1	3,5	3,1	34	20	0,25	2,80	0,10					1 007	837	1 007	837
R/L 050.35-24	4	1,1	3,5	3,1	38	24	0,25	2,80	0,10					1 101	838	1 101	838
R/L 050.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,30	3,00	0,10	915	541	915	541	915	841	915	841
R/L 050.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,30	3,00	0,10	928	540	928	540	928	840	928	840
R/L 050.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,30	3,00	0,10	974	542	974	542	974	842	974	842
R/L 050.4-24	4	1,5	4,0	3,5	38	24	0,30	3,00	0,10	1 056	545	1 056	545	1 056	845	1 056	845
R/L 050.4-28	4	1,5	4,0	3,5	42	28	0,30	3,00	0,10	1 176	546	1 176	546	1 176	846	1 176	846
R/L 050.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,50	3,80	0,15	859	551	859	551	859	851	859	851
R/L 050.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,50	3,80	0,15	933	552	933	552	933	852	933	852
R/L 050.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,50	3,80	0,15	957	550	957	550	957	850	957	850
R/L 050.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,50	3,80	0,15	1 084	553	1 084	553	1 084	853	1 084	853
R/L 050.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,50	3,80	0,15	1 176	554	1 176	554	1 176	854	1 176	854
R/L 050.5-35	5	1,9	5,0	4,4	50	35	0,50	3,80	0,15	1 282	556	1 282	556	1 282	856	1 282	856
R/L 050.5-40	5	1,9	5,0	4,4	55	40	0,50	3,80	0,15					1 441	857	1 441	857
R/L 050.6-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	0,50	4,50	0,15	943	561	943	561	943	861	943	861
R/L 050.6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	0,50	4,50	0,15	982	560	982	560	982	860	982	860
R/L 050.6-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	0,50	4,50	0,15	1 088	562	1 088	562	1 088	862	1 088	862
R/L 050.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,50	4,50	0,15	1 194	563	1 194	563	1 194	863	1 194	863
R/L 050.6-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	0,50	4,50	0,15	1 282	564	1 282	564	1 282	864	1 282	864
R/L 050.6-42	6	2,3	6,0	5,3	57	42	0,50	4,50	0,15	1 431	565	1 431	565	1 431	865	1 431	865
R/L 050.7-20	7	2,8	6,8	6,3	35	20	0,60	5,50	0,15	986	572	986	572	986	872	986	872
R/L 050.7-25	7	2,8	6,8	6,3	40	25	0,60	5,50	0,15	1 236	573	1 236	573	1 236	873	1 236	873
R/L 050.7-30	7	2,8	6,8	6,3	45	30	0,60	5,50	0,15	1 258	574	1 258	574	1 258	874	1 258	874
R/L 050.7-35	7	2,8	7,0	6,3	50	35	0,60	5,50	0,15	1 302	575	1 302	575	1 302	875	1 302	875
R/L 050.7-40	7	2,8	7,0	6,3	55	40	0,60	5,50	0,15	1 448	576	1 448	576	1 448	876	1 448	876
R/L 050.7-45	7	2,8	7,0	6,3	60	45	0,60	5,50	0,15	1 536	577	1 536	577	1 536	877	1 536	877
R/L 050.7-50	7	2,8	7,0	6,3	65	50	0,60	5,50	0,15	1 656	578	1 656	578	1 656	878	1 656	878
P										●		●		●		●	
M										●		●		●		●	
K										●		●		●		●	
N										●		●		●		●	
S										○		○		●		●	
H										○		○		●		●	
O										●		●		●		●	

→ v. strana 59

UltraMini – TK nože pro vnitřní soustružení a kopírování

▲ CDX = maximální hloubka záběru



K10F

K10F



levý

pravý

Označení ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm
R/L 050.2-5	4		2,0	1,7	19	5	0,1	1,5	0,05
R/L 050.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,1	1,5	0,05
R/L 050.2-15	4		2,0	1,7	29	15	0,1	1,5	0,05
R/L 050.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,10
R/L 050.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,10
R/L 050.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,2	2,3	0,10
R/L 050.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,10
R/L 050.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,10
R/L 050.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0	0,10
R/L 050.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,5	3,8	0,15
R/L 050.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,5	3,8	0,15
R/L 050.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,5	3,8	0,15
R/L 050.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,5	3,8	0,15
R 050.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,5	3,8	0,05
L 050.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,5	3,8	0,15
R/L 050.6-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	0,5	4,5	0,15
R/L 050.6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	0,5	4,5	0,15
R/L 050.6-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	0,5	4,5	0,15
R/L 050.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,5	4,5	0,15
R/L 050.7-20	7	2,8	6,8	6,3	35	20	0,6	5,5	0,15
R/L 050.7-25	7	2,8	6,8	6,3	40	25	0,6	5,5	0,15
R/L 050.7-30	7	2,8	6,8	6,3	45	30	0,6	5,5	0,15

P		
M		
K		
N	○	○
S		
H		
O	●	●

73 005 ...
Kč
Y573 004 ...
Kč
Y5

696	020	696	020
713	021	713	021
766	022	766	022
703	031	703	031
763	030	763	030
838	032	838	032
709	041	709	041
766	040	766	040
802	042	802	042

713	051	713	051
774	052	774	052
808	050	808	050
940	053	940	053
1 000	054	1 000	054

777	061	777	061
826	060	826	060
954	062	954	062
1 028	063	1 028	063

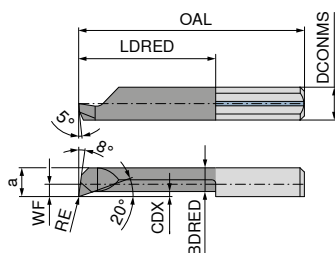
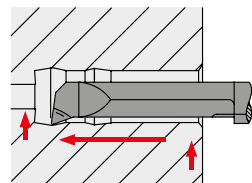
830	072	830	072
971	073	971	073
1 109	074	1 109	074

→ v. strana 59

UltraMini – TK nože pro vnitřní soustružení a kopírování

▲ s rohovým rádiusem $\leq 0,05$ mm

▲ CDX = maximální hloubka záběru



Obrázky zobrazují pravé provedení



Označení ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm
R/L 053.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,03
R/L 053.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,03
R/L 053.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,2	2,3	0,03
R/L 053.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,03
R/L 053.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,03
R/L 053.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0	0,03
R/L 053.4-24	4	1,5	4,0	3,5	38	24	0,3	3,0	0,03
R/L 053.4-28	4	1,5	4,0	3,5	42	28	0,3	3,0	0,03
R/L 055.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,1	1,5	0,05
R/L 055.2-15	4		2,0	1,7	29	15	0,1	1,5	0,05
R/L 055.2-5	4		2,0	1,7	19	5	0,1	1,5	0,05
R/L 055.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,05
R/L 055.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,05
R/L 055.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,2	2,3	0,05
R/L 055.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,05
R/L 055.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,05
R/L 055.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0	0,05
R/L 055.4-24	4	1,5	4,0	3,5	38	24	0,3	3,0	0,05
R/L 055.4-28	4	1,5	4,0	3,5	42	28	0,3	3,0	0,05
R/L 055.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,5	3,8	0,05
R/L 055.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,5	3,8	0,05
R/L 055.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,5	3,8	0,05
R/L 055.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,5	3,8	0,05
R/L 055.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,5	3,8	0,05
R/L 055.5-35	5	1,9	5,0	4,4	50	35	0,5	3,8	0,05
R/L 055.6-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	0,5	4,5	0,05
R/L 055.6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	0,5	4,5	0,05
R/L 055.6-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	0,5	4,5	0,05
R/L 055.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,5	4,5	0,05
R/L 055.6-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	0,5	4,5	0,05
R/L 055.6-42	6	2,3	6,0	5,3	57	42	0,5	4,5	0,05

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

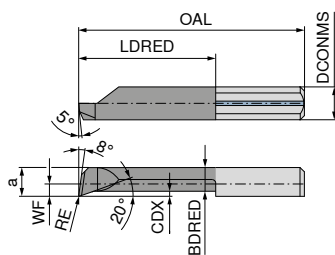
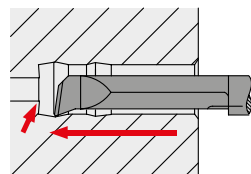
levý 73 021 ...	pravý 73 020 ...	levý 73 023 ...	pravý 73 022 ...
Kč Y5	Kč Y5	Kč Y5	Kč Y5
967 310	967 310		
1 017 316	1 017 316		
1 201 320	1 201 320		
967 410	967 410		
1 017 416	1 017 416		
1 149 420	1 149 420		
1 271 424	1 271 424		
1 405 428	1 405 428		
		993 210	993 210
		1 039 215	1 039 215
		971 205	971 205
		967 310	967 310
		1 017 316	1 017 316
		1 201 320	1 201 320
		967 410	967 410
		1 017 416	1 017 416
		1 149 420	1 149 420
		1 271 424	1 271 424
		1 405 428	1 405 428
		908 510	908 510
		967 515	967 515
		1 099 520	1 099 520
		1 236 525	1 236 525
		1 385 530	1 385 530
		1 526 535	1 526 535
		967 615	967 615
		1 099 622	1 099 622
		1 236 625	1 236 625
		1 385 630	1 385 630
		1 526 635	1 526 635
		1 695 642	1 695 642

→ v. strana 59

UltraMini – TK nože pro vnitřní soustružení a kopírování

▲ s lamačem třísky

▲ CDX = maximální hloubka záběru



Obrázky zobrazují pravé provedení

TiAlN

TiAlN



levý

pravý

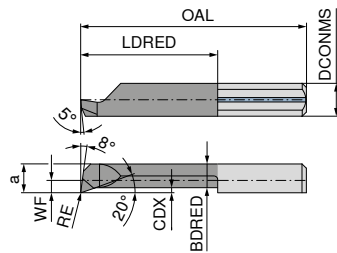
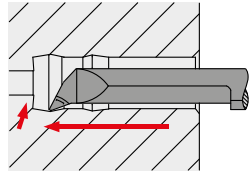
Označení ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	73 017 ...		73 016 ...	
										Kč Y5		Kč Y5	
R/L 050.4-10C	4	1,5	4	3,5	24	10	0,3	3,0	0,2	788	410	788	410
R/L 050.4-16C	4	1,5	4	3,5	30	16	0,3	3,0	0,2	826	416	826	416
R/L 050.4-20C	4	1,5	4	3,5	34	20	0,3	3,0	0,2	946	420	946	420
R/L 050.4-24C	4	1,5	4	3,5	38	24	0,3	3,0	0,2	1 056	424	1 056	424
R/L 050.4-28C	4	1,5	4	3,5	42	28	0,3	3,0	0,2	1 176	428	1 176	428
R/L 050.5-10C	5	1,9	5	4,4	25	10	0,5	3,8	0,2	738	510	738	510
R/L 050.5-15C	5	1,9	5	4,4	30	15	0,5	3,8	0,2	788	515	788	515
R/L 050.5-20C	5	1,9	5	4,4	35	20	0,5	3,8	0,2	904	520	904	520
R/L 050.5-25C	5	1,9	5	4,4	40	25	0,5	3,8	0,2	1 024	525	1 024	525
R/L 050.5-30C	5	1,9	5	4,4	45	30	0,5	3,8	0,2	1 155	530	1 155	530
R/L 050.5-35C	5	1,9	5	4,4	50	35	0,5	3,8	0,2	1 282	535	1 282	535
R/L 050.6-15C	6	2,3	6	5,3	30	15	0,5	4,5	0,2	788	615	788	615
R/L 050.6-22C	6	2,3	6	5,3	37	22	0,5	4,5	0,2	904	622	904	622
R/L 050.6-25C	6	2,3	6	5,3	40	25	0,5	4,5	0,2	1 024	625	1 024	625
R/L 050.6-30C	6	2,3	6	5,3	45	30	0,5	4,5	0,2	1 155	630	1 155	630
R/L 050.6-35C	6	2,3	6	5,3	50	35	0,5	4,5	0,2	1 282	635	1 282	635
R/L 050.6-42C	6	2,3	6	5,3	57	42	0,5	4,5	0,2	1 431	642	1 431	642
R/L 050.7-20C	7	2,8	7	6,3	35	20	0,6	5,5	0,2	911	720	911	720
R/L 050.7-25C	7	2,8	7	6,3	40	25	0,6	5,5	0,2	1 034	725	1 034	725
R/L 050.7-30C	7	2,8	7	6,3	45	30	0,6	5,5	0,2	1 169	730	1 169	730
R/L 050.7-35C	7	2,8	7	6,3	50	35	0,6	5,5	0,2	1 302	735	1 302	735
R/L 050.7-40C	7	2,8	7	6,3	55	40	0,6	5,5	0,2	1 448	740	1 448	740
R/L 050.7-45C	7	2,8	7	6,3	60	45	0,6	5,5	0,2	1 536	745	1 536	745
R/L 050.7-50C	7	2,8	7	6,3	65	50	0,6	5,5	0,2	1 656	750	1 656	750
P											●		●
M											●		●
K											●		●
N											●		●
S											●		●
H											●		●
O											●		●

→ v_c strana 59

UltraMini – TK nože pro vnitřní soustružení a kopírování – tvrdé obrábění

▲ 46 až 65 HRC

▲ CDX = maximální hloubka záběru



Obrázky zobrazují pravé provedení

TiAlN+

TiAlN+



levý

pravý

Označení ISO	DCONMS ₁₆ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	73 025 ...		73 024 ...	
										Kč Y5		Kč Y5	
R/L 050.2-5	4		2,0	1,7	19	5	0,1	1,5	0,05	1 176	920	1 176	920
R/L 050.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,1	1,5	0,05	1 197	921	1 197	921
R/L 050.2-15	4		2,0	1,7	29	15	0,1	1,5	0,05	1 243	922	1 243	922
R/L 050.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,10	1 173	931	1 173	931
R/L 050.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,10	1 222	930	1 222	930
R/L 050.3-20	4	0,6	2,8	2,6	34	20	0,2	2,3	0,10	1 398	932	1 398	932
R/L 050.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,10	1 173	941	1 173	941
R/L 050.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,10	1 222	940	1 222	940
R/L 050.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0	0,10	1 345	942	1 345	942
R/L 050.4-24	4	1,5	4,0	3,5	38	24	0,3	3,0	0,10	1 463	945	1 463	945
R/L 050.4-28	4	1,5	4,0	3,5	42	28	0,3	3,0	0,10	1 590	946	1 590	946
R/L 050.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,5	3,8	0,15	1 136	951	1 136	951
R/L 050.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,5	3,8	0,15	1 190	952	1 190	952
R/L 050.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,5	3,8	0,15	1 318	950	1 318	950
R/L 050.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,5	3,8	0,15	1 448	953	1 448	953
R/L 050.5-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	0,5	3,8	0,15	1 586	954	1 586	954
R/L 050.5-35	5	1,9	5,0	4,4	50	35	0,5	3,8	0,15	1 719	956	1 719	956
R/L 050.6-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	0,5	4,5	0,15	1 207	961	1 207	961
R/L 050.6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	0,5	4,5	0,15	1 335	960	1 335	960
R/L 050.6-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	0,5	4,5	0,15	1 466	962	1 466	962
R/L 050.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,5	4,5	0,15	1 603	963	1 603	963
R/L 050.6-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	0,5	4,5	0,15	1 741	964	1 741	964
R/L 050.6-42	6	2,3	6,0	5,3	57	42	0,5	4,5	0,15	1 897	965	1 897	965
R/L 050.7-20	7	2,8	6,8	6,3	35	20	0,6	5,5	0,15	1 349	972	1 349	972
R/L 050.7-25	7	2,8	6,8	6,3	40	25	0,6	5,5	0,15	1 487	973	1 487	973
R/L 050.7-30	7	2,8	6,8	6,3	45	30	0,6	5,5	0,15	1 632	974	1 632	974
R/L 050.7-35	7	2,8	6,8	6,3	50	35	0,6	5,5	0,15	1 769	975	1 769	975
R/L 050.7-40	7	2,8	6,8	6,3	55	40	0,6	5,5	0,15	1 931	976	1 931	976
R/L 050.7-45	7	2,8	6,8	6,3	60	45	0,6	5,5	0,15	2 024	977	2 024	977
R/L 050.7-50	7	2,8	6,8	6,3	65	50	0,6	5,5	0,15	2 152	978	2 152	978
P											○		○
M											○		○
K											○		○
N											○		○
S											○		○
H											●		●
O											○		○

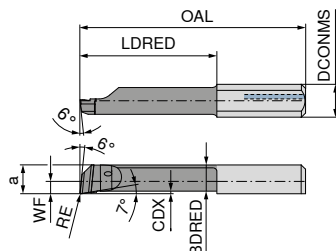
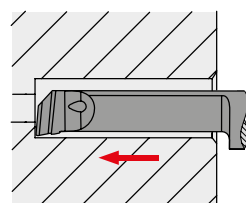
→ v. strana 59



Při obrábění doporučujeme používat chlazení.

UltraMini – TK nože pro vnitřní vnitřní soustružení

- ▲ s lamačem třísky
- ▲ soustružení s vysokým posuvem
- ▲ CDX = maximální hloubka záběru



Obrázky zobrazují pravé provedení

Označení ISO	DCONMS ₁₆ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm
R/L X050.1-5	4		1,0	0,90	20	5	0,03	0,85	0,05
R/L X050.15-7	4		1,5	1,35	22	7	0,05	1,25	0,10
R/L X050.2-5	4		2,0	1,80	19	5	0,10	1,60	0,15
R/L X050.2-10	4		2,0	1,80	24	10	0,10	1,60	0,05
R/L X050.2-10	4		2,0	1,80	24	10	0,10	1,60	0,15
R/L X050.3-10	4	0,7	3,0	2,70	24	10	0,15	2,55	0,05
R/L X050.3-10	4	0,7	3,0	2,70	24	10	0,15	2,55	0,20
R/L X050.3-16	4	0,7	3,0	2,70	30	16	0,15	2,55	0,05
R/L X050.3-16	4	0,7	3,0	2,70	30	16	0,15	2,55	0,10
R/L X050.3-16	4	0,7	3,0	2,70	30	16	0,15	2,55	0,20
R/L X050.4-10	4	1,6	4,0	3,60	24	10	0,20	3,20	0,10
R/L X050.4-10	4	1,6	4,0	3,60	24	10	0,20	3,20	0,20
R/L X050.4-16	4	1,6	4,0	3,60	30	16	0,20	3,20	0,05
R/L X050.4-16	4	1,6	4,0	3,60	30	16	0,20	3,20	0,10
R/L X050.4-16	4	1,6	4,0	3,60	30	16	0,20	3,20	0,20
R/L X050.4-24	4	1,6	4,0	3,60	38	24	0,20	3,20	0,10
R/L X050.4-24	4	1,6	4,0	3,60	38	24	0,20	3,20	0,20
R/L X050.5-15	5	2,1	5,0	4,60	30	15	0,30	4,05	0,05
R/L X050.5-15	5	2,1	5,0	4,60	30	15	0,30	4,05	0,10
R/L X050.5-15	5	2,1	5,0	4,60	30	15	0,30	4,05	0,20
R/L X050.5-25	5	2,1	5,0	4,60	40	25	0,30	4,05	0,10
R/L X050.5-25	5	2,1	5,0	4,60	40	25	0,30	4,05	0,20
R/L X050.5-30	5	2,1	5,0	4,60	45	30	0,30	4,05	0,10
R/L X050.5-30	5	2,1	5,0	4,60	45	30	0,30	4,05	0,20
R/L X050.6-15	6	2,5	6,0	5,50	30	15	0,40	4,90	0,05
R/L X050.6-15	6	2,5	6,0	5,50	30	15	0,40	4,90	0,10
R/L X050.6-15	6	2,5	6,0	5,50	30	15	0,40	4,90	0,20
R/L X050.6-22	6	2,5	6,0	5,50	37	22	0,40	4,90	0,20
R/L X050.6-30	6	2,5	6,0	5,50	45	30	0,40	4,90	0,20
R/L X050.6-35	6	2,5	6,0	5,50	50	35	0,40	4,90	0,20
R/L X050.6-50	6	2,5	6,0	5,50	65	50	0,40	4,90	0,20
R/L X050.7-25	7	3,0	7,0	6,50	40	25	0,50	5,90	0,20
R/L X050.7-30	7	3,0	7,0	6,50	45	30	0,50	5,90	0,20

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

→ v. strana 60+61



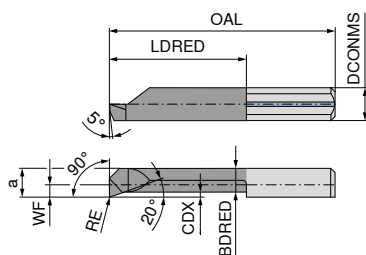
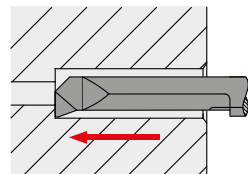
levý 73 001 ...
Kč Y5

pravý 73 000 ...
Kč Y5

1 084	121	1 084	121
1 240	233	1 240	233
943	245	943	245
967	215	967	215
967	241	967	241
940	341	940	341
940	347	940	347
993	371	993	371
993	373	993	373
993	377	993	377
940	403	940	403
940	407	940	407
993	431	993	431
993	433	993	433
993	437	993	437
1 262	463	1 262	463
1 262	467	1 262	467
940	511	940	511
940	513	940	513
940	517	940	517
1 225	543	1 225	543
1 225	547	1 225	547
1 385	553	1 385	553
1 385	557	1 385	557
940	611	940	611
940	613	940	613
940	617	940	617
1 082	637	1 082	637
1 385	657	1 385	657
1 533	667	1 533	667
1 907	697	1 907	697
1 243	747	1 243	747
1 402	757	1 402	757

UltraMini – TK nože pro vnitřní vnitřní soustružení

▲ CDX = maximální hloubka záběru



Obrázky zobrazují pravé provedení



levý

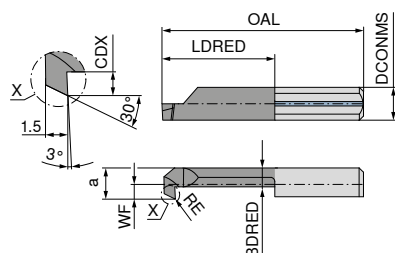
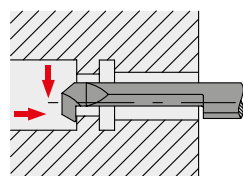
pravý

Označení ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	RE mm	73 015 ...		73 014 ...	
										Kč Y5		Kč Y5	
R/L 090.3-10	4	0,6	2,8	2,6	24	10	0,2	2,3	0,2	838	541	838	541
R/L 090.3-16	4	0,6	2,8	2,6	30	16	0,2	2,3	0,2	887	542	887	542
R/L 090.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,3	3,0	0,2	838	545	838	545
R/L 090.4-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,3	3,0	0,2	887	546	887	546
R/L 090.5-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	0,5	3,8	0,2	838	550	838	550
R/L 090.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,5	3,8	0,2	887	551	887	551
R/L 090.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,5	3,8	0,2	967	552	967	552
P											●		●
M											●		●
K											●		●
N											●		●
S											○		○
H											○		○
O											●		●

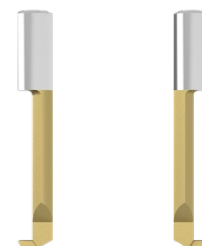
→ v. strana 59

UltraMini – TK nože pro zpětné soustružení

▲ CDX = maximální hloubka záběru



Obrázky zobrazují pravé provedení



levý

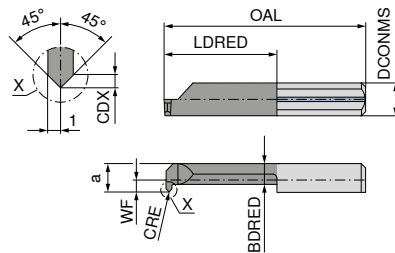
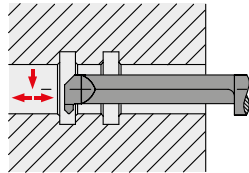
pravý

Označení ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRD mm	RE mm	73 013 ... Kč Y5	73 012 ... Kč Y5
R/L 080.0003-15	4	0,6	3	2,6	29	15	0,5	2,0	0,10	961	961
R/L 080.0003-20	4	0,6	3	2,6	34	20	0,5	2,0	0,10	1 145	1 145
R/L 080.0004-15	4	1,5	4	3,5	29	15	0,8	2,4	0,15	961	961
R/L 080.0004-25	4	1,5	4	3,5	39	25	0,8	2,4	0,15	1 099	1 099
R/L 080.0005-20	5	1,9	5	4,4	35	20	1,0	3,3	0,20	986	986
R/L 080.0005-30	5	1,9	5	4,4	45	30	1,0	3,3	0,20	1 020	1 020
R/L 080.0006-20	6	2,3	6	5,3	35	20	1,8	3,4	0,20	1 024	1 024
R/L 080.0006-30	6	2,3	6	5,3	45	30	1,8	3,4	0,20	1 229	1 229
R/L 080.0007-20	7	2,7	7	6,3	35	20	2,5	3,8	0,20	1 024	1 024
R/L 080.0007-30	7	2,7	7	6,3	45	30	2,5	3,8	0,20	1 229	1 229
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										●	●
S										○	○
H										○	○
O										●	●

→ v_c strana 59

UltraMini – TK nože pro vnitřní soustružení a srážení hran

▲ CDX = maximální hloubka záběru



Obrázky zobrazují pravé provedení

Označení ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CRE mm
R/L 060.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,7	3,3	0,2
R/L 060.5-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	0,7	3,3	0,2
R/L 060.7-20	7	2,7	6,8	6,3	35	20	0,7	3,8	0,2

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

→ v_c strana 59

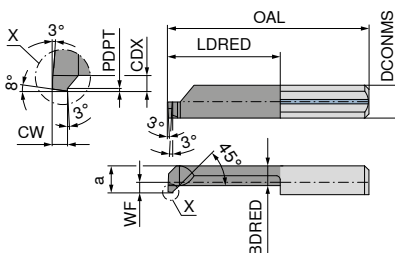
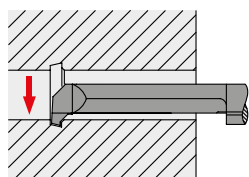


levý

pravý

73 007 ...		73 006 ...	
Kč		Kč	
Y5		Y5	
862	551	862	551
911	550	911	550
1 010	570	1 010	570

UltraMini – TK nože pro předpichování a srážení hran



Obrázky zobrazují pravé provedení

Označení ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	PDPT mm
R/L 070.4-10	4	1,5	4	3,5	25	10	0,8	2,4	1	0,2
R/L 070.4-16	4	1,5	4	3,5	30	16	0,8	2,4	1	0,2
R/L 070.5-15	5	1,9	5	4,4	30	15	1,0	3,3	1	0,2
R/L 070.5-20	5	1,9	5	4,4	35	20	1,0	3,3	1	0,2
R/L 070.5-30	5	1,9	5	4,4	45	30	1,0	3,3	1	0,2
R/L 070.6-30	6	2,3	6	5,3	45	30	1,0	4,2	1	0,2
R/L 070.6-42	6	2,3	6	5,3	57	42	1,0	4,2	1	0,2

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

→ v_c strana 59

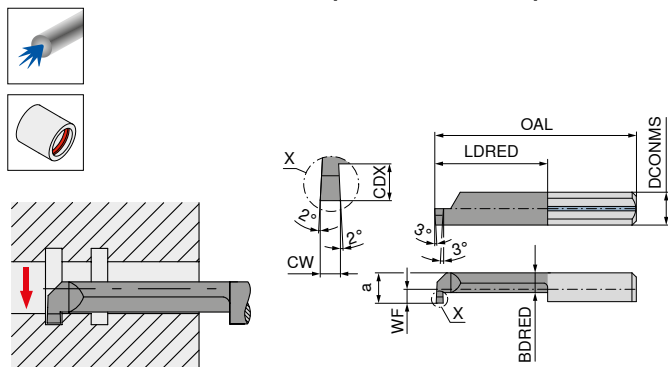


levý

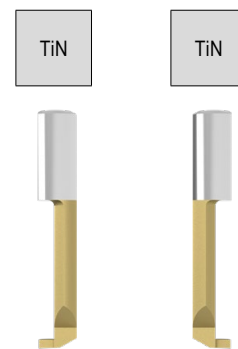
pravý

73 009 ...		73 008 ...	
Kč		Kč	
Y5		Y5	
854	410	854	410
878	416	878	416
865	551	865	551
946	550	946	550
1 190	530	1 190	530
1 190	630	1 190	630
1 391	642	1 391	642

UltraMini – TK nože pro vnitřní zapichování



Obrázky zobrazují pravé provedení

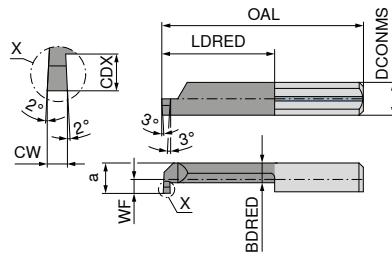
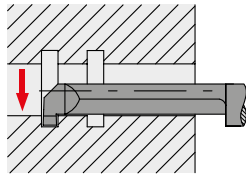


Označení ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	levý 73 003 ...		pravý 73 002 ...	
										Kč Y5		Kč Y5	
R/L 004.0100-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,8	2,4	1,0	822	540	822	540
R/L 004.0100-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,8	2,4	1,0	946	541	946	541
R/L 004.0100-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,8	2,4	1,0	1 071	542	1 071	542
R/L 005.0100-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	1,0	814	650	814	650
R/L 005.0150-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	1,5	814	654	814	654
R/L 005.0200-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	2,0	814	658	814	658
R/L 005.0100-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	1,0	935	651	935	651
R/L 005.0150-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	1,5	935	655	935	655
R/L 005.0200-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	2,0	935	659	935	659
R/L 005.0100-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,0	1 056	551	1 056	551
R/L 005.0150-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,5	1 074	552	1 074	552
R/L 005.0200-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	2,0	1 056	553	1 056	553
R/L 005.0100-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	1,0	1 155	652	1 155	652
R/L 005.0150-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	1,5	1 155	656	1 155	656
R/L 005.0200-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	2,0	1 166	750	1 166	750
R/L 005.0100-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	1,0	1 286	653	1 286	653
R/L 005.0150-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	1,5	1 286	657	1 286	657
R/L 005.0200-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	2,0	1 289	751	1 289	751
R/L 005.0100-35	5	1,9	5,0	4,4	50	35	1,0	3,3	1,0	1 345	680	1 345	680
R/L 006.0100-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	1,0	816	660	816	660
R/L 006.0150-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	1,5	816	664	816	664
R/L 006.0200-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	2,0	816	668	816	668
R/L 006.0100-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	1,0	943	661	943	661
R/L 006.0150-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	1,5	943	665	943	665
R/L 006.0200-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	2,0	943	669	943	669
R/L 006.0100-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	1,0	1 063	561	1 063	561
R/L 006.0150-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	1,5	1 063	562	1 063	562
R/L 006.0200-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	2,0	1 063	563	1 063	563
R/L 006.0100-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,0	1 166	662	1 166	662
R/L 006.0150-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,5	1 166	666	1 166	666
R/L 006.0200-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	2,0	1 166	760	1 166	760
R/L 006.0100-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	1,0	1 289	663	1 289	663
R/L 006.0150-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	1,5	1 289	667	1 289	667
R/L 006.0200-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	2,0	1 289	761	1 289	761
R/L 006.0100-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	1,8	3,4	1,0	1 345	682	1 345	682
R/L 006.0150-35	6	2,3	6,0	5,3	50	35	1,8	3,4	1,5	1 345	684	1 345	684
R/L 006.0100-42	6	2,3	6,0	5,3	57	42	1,8	3,4	1,0	1 483	685	1 483	685
R/L 007.0100-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,8	1,0	822	570	822	570
R/L 007.0150-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,8	1,5	822	575	822	575
R/L 007.0200-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,8	2,0	822	670	822	670
R/L 007.0100-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,8	1,0	954	571	954	571
R/L 007.0150-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,8	1,5	954	576	954	576
R/L 007.0200-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,8	2,0	954	671	954	671
R/L 007.0100-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,8	1,0	1 071	572	1 071	572
R/L 007.0150-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,8	1,5	1 071	577	1 071	577
R/L 007.0200-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,8	2,0	1 071	672	1 071	672
R/L 007.0100-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,8	1,0	1 179	573	1 179	573
R/L 007.0150-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,8	1,5	1 179	578	1 179	578
R/L 007.0200-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,8	2,0	1 179	673	1 179	673
R/L 007.0100-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	1,0	1 318	574	1 318	574
R/L 007.0150-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	1,5	1 318	579	1 318	579
R/L 007.0200-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	2,0	1 318	674	1 318	674
R/L 007.0100-35	7	2,7	7,0	6,3	50	35	2,5	3,8	1,0	1 357	688	1 357	688
R/L 007.0150-35	7	2,7	7,0	6,3	50	35	2,5	3,8	1,5	1 357	690	1 357	690
R/L 007.0200-35	7	2,7	7,0	6,3	50	35	2,5	3,8	2,0	1 357	692	1 357	692
R/L 007.0100-40	7	2,7	7,0	6,3	55	40	2,5	3,8	1,0	1 511	700	1 511	700
R/L 007.0150-40	7	2,7	7,0	6,3	55	40	2,5	3,8	1,5	1 511	702	1 511	702
R/L 007.0100-45	7	2,7	7,0	6,3	60	45	2,5	3,8	1,0	1 636	712	1 636	712
R/L 007.0100-50	7	2,7	7,0	6,3	65	50	2,5	3,8	1,0	1 752	714	1 752	714

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

→ v. strana 59

UltraMini – TK nože pro vnitřní zapichování



Obrázky zobrazují pravé provedení

TiAIN

TiAIN



levý

pravý

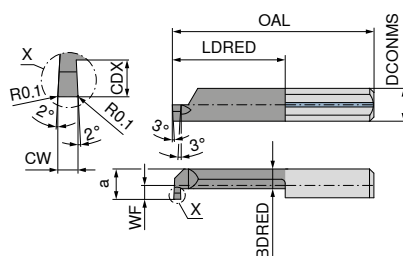
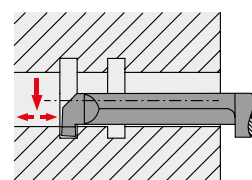
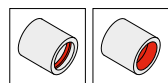
Označení ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	73 003 ...		73 002 ...	
										Kč Y5		Kč Y5	
R/L 002.0050-5	4		2	1,8	19	5	0,4	1,2	0,5	993	820	993	820
R/L 002.0050-10	4		2	1,8	24	10	0,4	1,2	0,5	1 020	821	1 020	821
R/L 002.0050-15	4		2	1,8	29	15	0,4	1,2	0,5	1 120	822	1 120	822
R/L 003.0070-5	4	0,7	3	2,7	19	5	0,6	1,9	0,7	940	830	940	830
R/L 003.0070-10	4	0,7	3	2,7	24	10	0,6	1,9	0,7	1 060	831	1 060	831
R/L 003.0070-16	4	0,7	3	2,7	30	16	0,6	1,9	0,7	1 184	832	1 184	832
P											●		●
M											●		●
K											●		●
N											●		●
S											●		●
H											●		●
O											●		●

→ v_c strana 59

UltraMini – TK nože pro vnitřní zapichování

▲ s rohovým rádiusem

▲ CDX = maximální hloubka záběru



Obrázky zobrazují pravé provedení

TiAlN

TiAlN



levý

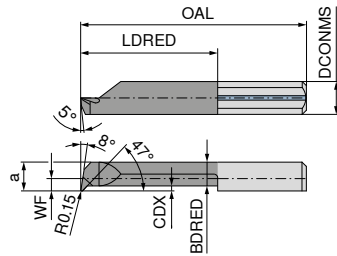
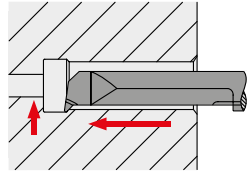
pravý

Označení ISO	DCONMS _{h6} mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	73 203 ...		73 202 ...	
										Kč Y5		Kč Y5	
R/L 004M0100-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,8	2,4	1,0	915	800	915	800
R/L 004M0100-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,8	2,4	1,0	1 053	802	1 053	802
R/L 004M0100-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,8	2,4	1,0	1 155	804	1 155	804
R/L 005M0100-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	1,0	869	806	869	806
R/L 005M0150-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	1,5	869	816	869	816
R/L 005M0200-10	5	1,9	5,0	4,4	25	10	1,0	3,3	2,0	869	826	869	826
R/L 005M0100-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	1,0	996	808	996	808
R/L 005M0150-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	1,5	996	818	996	818
R/L 005M0200-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	1,0	3,3	2,0	996	828	996	828
R/L 005M0100-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,0	1 109	810	1 109	810
R/L 005M0150-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,5	1 109	820	1 109	820
R/L 005M0200-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	2,0	1 109	830	1 109	830
R/L 005M0100-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	1,0	1 207	812	1 207	812
R/L 005M0150-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	1,5	1 207	822	1 207	822
R/L 005M0200-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	1,0	3,3	2,0	1 207	832	1 207	832
R/L 005M0100-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	1,0	1 338	814	1 338	814
R/L 005M0150-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	1,5	1 338	824	1 338	824
R/L 005M0200-30	5	1,9	5,0	4,4	45	30	1,0	3,3	2,0	1 338	834	1 338	834
R/L 006M0100-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	1,0	869	836	869	836
R/L 006M0150-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	1,5	869	846	869	846
R/L 006M0200-10	6	2,3	6,0	5,3	25	10	1,8	3,4	2,0	869	856	869	856
R/L 006M0100-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	1,0	996	838	996	838
R/L 006M0150-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	1,5	996	848	996	848
R/L 006M0200-15	6	2,3	6,0	5,3	30	15	1,8	3,4	2,0	996	858	996	858
R/L 006M0100-20	6	2,3	6,0	5,3	35	22	1,8	3,4	1,0	1 109	840	1 109	840
R/L 006M0150-20	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	1,5	1 109	850	1 109	850
R/L 006M0200-20	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4	2,0	1 109	860	1 109	860
R/L 006M0100-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,0	1 207	842	1 207	842
R/L 006M0150-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,5	1 207	852	1 207	852
R/L 006M0200-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	2,0	1 207	862	1 207	862
R/L 006M0100-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	1,0	1 338	844	1 338	844
R/L 006M0150-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	1,5	1 338	854	1 338	854
R/L 006M0200-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4	2,0	1 338	864	1 338	864
R/L 007M0100-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,7	1,0	869	866	869	866
R/L 007M0150-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,7	1,5	869	876	869	876
R/L 007M0200-10	7	2,7	6,8	6,3	25	10	2,5	3,7	2,0	869	886	869	886
R/L 007M0100-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,7	1,0	996	868	996	868
R/L 007M0150-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,7	1,5	996	878	996	878
R/L 007M0200-15	7	2,7	6,8	6,3	30	15	2,5	3,7	2,0	996	888	996	888
R/L 007M0100-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,7	1,0	1 109	870	1 109	870
R/L 007M0150-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,7	1,5	1 109	880	1 109	880
R/L 007M0200-22	7	2,7	6,8	6,3	37	22	2,5	3,7	2,0	1 109	890	1 109	890
R/L 007M0100-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,7	1,0	1 207	872	1 207	872
R/L 007M0150-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,7	1,5	1 207	882	1 207	882
R/L 007M0200-25	7	2,7	6,8	6,3	40	25	2,5	3,7	2,0	1 207	892	1 207	892
R/L 007M0100-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,7	1,0	1 349	874	1 349	874
R/L 007M0150-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,7	1,5	1 349	884	1 349	884
R/L 007M0200-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,7	2,0	1 349	894	1 349	894
P										•		•	
M										•		•	
K										•		•	
N										•		•	
S										•		•	
H										•		•	
O										•		•	

→ v. strana 59

UltraMini – TK nože pro vnitřní odlehčovací zápichy

▲ CDX = maximální hloubka záběru



Obrázky zobrazují pravé provedení



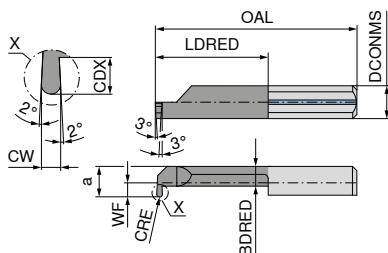
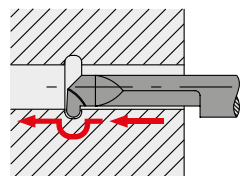
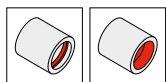
Označení ISO	DCONMS ₁₆ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm
R/L 047.2-10	4		2,0	1,7	24	10	0,4	1,2
R/L 047.3-15	4	0,6	2,8	2,6	29	15	0,6	1,9
R/L 047.4-10	4	1,5	4,0	3,5	24	10	0,6	2,8
R/L 047.T4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,6	2,8
R/L 047.4-20	4	1,5	4,0	3,5	34	20	0,3	3,0
R/L 047.5-15	5	1,9	5,0	4,4	30	15	0,8	3,5
R/L 047.T5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,8	3,5
R/L 047.5-25	5	1,9	5,0	4,4	40	25	0,5	3,8
R/L 047.T6-22	6	2,3	6,0	5,3	37	22	1,8	3,4
R/L 047.T6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	1,8	3,4
R/L 047.6-30	6	2,3	6,0	5,3	45	30	0,5	4,5

levý	pravý	levý	pravý
73 011 ...	73 010 ...	73 011 ...	73 010 ...
Kč Y5	Kč Y5	Kč Y5	Kč Y5
		915 221	915 221
		954 231	954 231
		873 241	873 241
		1 024 242	1 024 242
1 010 542	1 010 542		
		982 251	982 251
		1 039 252	1 039 252
1 028 552	1 028 552		
		1 007 262	1 007 262
		1 063 263	1 063 263
1 053 562	1 053 562		
P	•	•	•
M	•	•	•
K	•	•	•
N	•	•	•
S	○	○	•
H	○	○	•
O	•	•	•

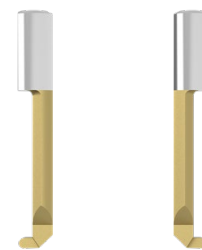
→ v. strana 59

UltraMini – TK nože pro vnitřní zapichování a kopírování

▲ CDX = maximální hloubka záběru



Obrázky zobrazují pravé provedení



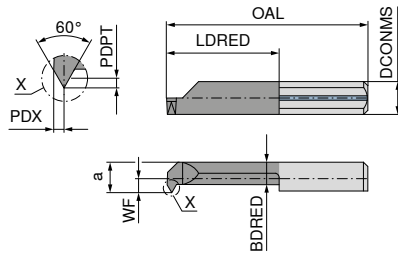
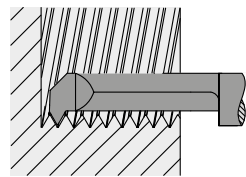
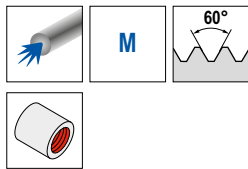
levý

pravý

Označení ISO	DCONMS ₁₆ mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	BDRED mm	CW mm	CRE mm	73 019 ... Kč Y5	73 018 ... Kč Y5
R/L 006-0.75-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,5	0,75	1 060	564
R/L 004-0.50-16	4	1,5	4,0	3,5	30	16	0,8	2,4	1,0	0,50	1 000	541
R/L 005-0.50-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,0	0,50	1 039	552
R/L 005-0.75-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	1,5	0,75	1 039	554
R/L 005-1.00-20	5	1,9	5,0	4,4	35	20	1,0	3,3	2,0	1,00	1 039	556
R/L 006-0.50-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	1,0	0,50	1 060	562
R/L 006-1.00-25	6	2,3	6,0	5,3	40	25	1,8	3,4	2,0	1,00	1 060	566
R/L 007-0.50-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	1,0	0,50	1 099	572
R/L 007-0.75-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	1,5	0,75	1 099	574
R/L 007-1.00-30	7	2,7	6,8	6,3	45	30	2,5	3,8	2,0	1,00	1 099	576
P											●	●
M											●	●
K											●	●
N											●	●
S											○	○
H											○	○
O											●	●

→ v_c strana 59

UltraMini – TK nože k soustružení vnitřních závitů (částečný profil)



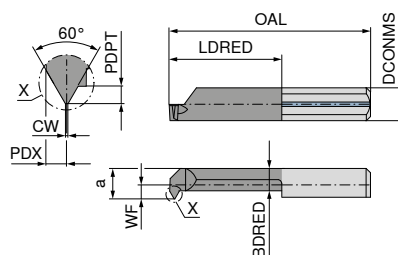
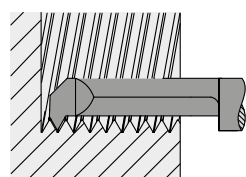
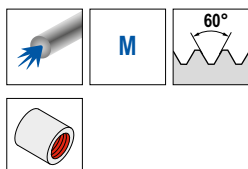
Obrázky zobrazují pravé provedení



Obrázky zobrazují pravé provedení												levý		pravý		levý		pravý	
												73 101 ...		73 100 ...		73 101 ...		73 100 ...	
Označení ISO	DCONMS h ₆	TP	WF	DMIN	a	OAL	LDRED	BDRED	PDPT	PDX	Kč	Y5	Kč	Y5	Kč	Y5	Kč	Y5	
R/L 003.0105-8	4	0,5 - 0,7	0,30	2,4	2,3	22	8	1,8	0,27	0,33					925	551	925	551	
R/L 004.0408-15	4	0,8 - 1,0	1,75	4,0	3,5	30	15	2,4	0,43	0,45					964	552	964	552	
R/L 005.0510-20	5	1,0 - 1,25	1,90	4,8	4,4	35	20	3,3	0,55	0,55	904	544	904	544					
R/L 005.0510-15	5	1,0 - 1,25	1,90	4,8	4,4	30	15	3,3	0,55	0,55	897	545	897	545					
R/L 006.0612-22	6	1,25 - 1,5	2,30	6,0	5,3	37	22	3,4	0,68	0,65	918	546	918	546					
R/L 006.0612-15	6	1,25 - 1,5	2,30	6,0	5,3	30	15	3,4	0,68	0,65	897	547	897	547					
R/L 006.0815-15	6	1,5 - 1,75	2,30	6,0	5,3	30	15	3,4	0,81	0,75	897	549	897	549					
R/L 006.0815-22	6	1,5 - 1,75	2,30	6,0	5,3	37	22	3,4	0,81	0,75	918	548	918	548					
R/L 007.0815-15	7	1,5 - 1,75	2,70	7,0	6,3	30	15	3,8	0,81	0,75	918	550	918	550					
P											●		●		●		●		
M											●		●		●		●		
K											●		●		●		●		
N											●		●		●		●		
S											○		○		●		●		
H											○		○		●		●		
O											●		●		●		●		

→ v_c strana 59

UltraMini – TK nože k soustružení vnitřních závitů (plný profil)



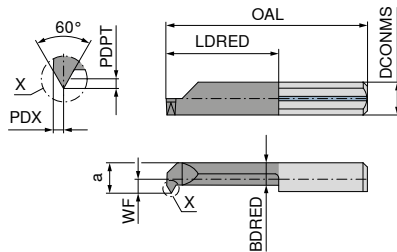
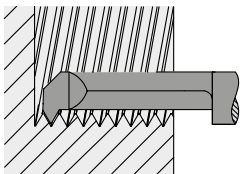
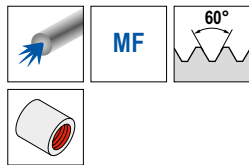
Obrázky zobrazují pravé provedení



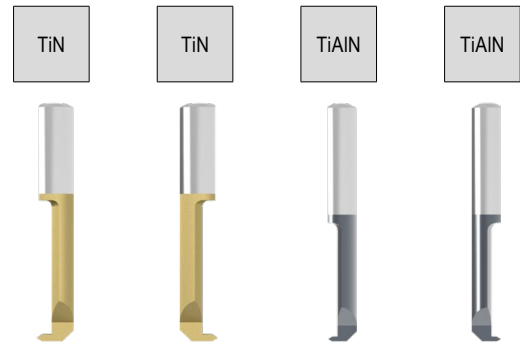
Obrázky zobrazují pravé provedení												levý		pravý	
												73 209 ...		73 208 ...	
Označení ISO	DCONMS _{HS} mm	TP mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRED mm	PDPT mm	PDX mm	CW mm	Kč Y5		Kč Y5	
R/L 105.0408-15	5	0,80	1,9	4,8	4,4	30	15	3,3	0,43	0,50	0,10	1 000	799	1 000	799
R/L 105.510-15	5	1,00	1,9	4,8	4,4	30	15	3,3	0,54	0,55	0,12	1 020	800	1 020	800
R/L 106.612-15	6	1,25	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,67	0,65	0,15	1 020	802	1 020	802
R/L 106.815-15	6	1,50	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,81	0,75	0,18	1 020	804	1 020	804
R/L 106.815-15	7	1,50	2,7	7,0	6,3	30	15	3,8	0,81	0,75	0,18	1 020	806	1 020	806
P												●		●	
M												●		●	
K												●		●	
N												●		●	
S												●		●	
H												●		●	
O												●		●	

→ v_c strana 59

UltraMini – TK nože k soustružení vnitřních závitů (částečný profil)



Obrázky zobrazují pravé provedení

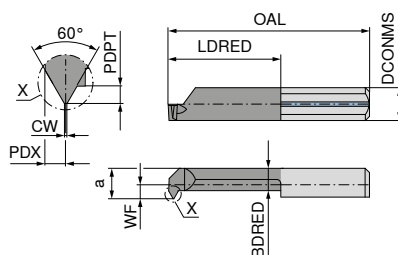
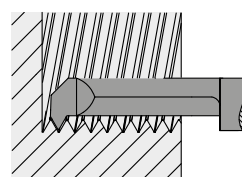
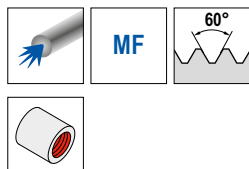


Označení ISO	DCONMS _{h6} mm	TP mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRD mm	PDPT mm	PDX mm
R/L 004.0205-15	4	0,5 - 0,75	1,5	4,0	3,5	30	15	2,4	0,27	0,35
R/L 004.0105-10	4	0,5 - 0,75	1,0	3,2	3,0	24	10	2,3	0,27	0,44
R/L 005.0205-15	5	0,5 - 0,75	1,9	5,0	4,4	30	15	3,3	0,27	0,35
R/L 005.0205-20	5	0,5 - 0,75	1,9	5,0	4,4	35	20	3,3	0,27	0,35
L 005.0407-15	5	0,75 - 1,0	1,9	5,0	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45
R 005.0407-15	5	0,75 - 1,0	1,9	5,0	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45
R/L 005.0407-20	5	0,75 - 1,0	1,9	5,0	4,4	35	20	3,3	0,40	0,45
R/L 006.0510-22	6	1,0 - 1,25	2,3	6,0	5,3	37	22	3,4	0,55	0,55
R/L 006.0510-15	6	1,0 - 1,25	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,55	0,55

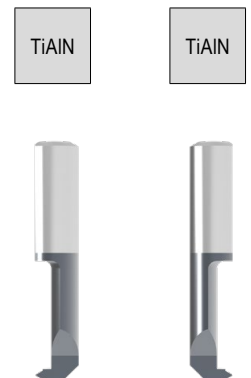
	levý 73 103 ...	pravý 73 102 ...	levý 73 103 ...	pravý 73 102 ...
	Kč Y5	Kč Y5	Kč Y5	Kč Y5
P	943 510	943 510	911 509	911 509
M	904 539	904 539		
K	904 540	904 540		
N	904 541	904 541		
S	904 542	904 542		
H	904 544	904 544		
O	904 543	904 543		

→ v. strana 59

UltraMini – TK nože k soustružení vnitřních závitů (plný profil)



Obrázky zobrazují pravé provedení

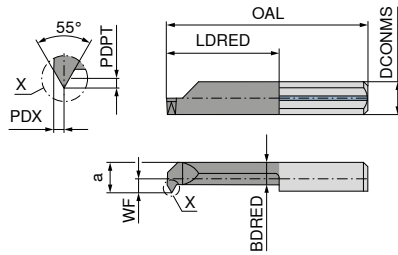
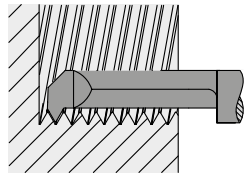


Označení ISO	DCONMS _{h6} mm	TP mm	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRD mm	PDPT mm	PDX mm	CW mm
R/L 104.0205-15	5	0,50	1,5	4	3,5	30	15	2,4	0,27	0,35	0,06
R/L 105.0205-15	5	0,50	1,9	5	4,4	30	15	3,3	0,27	0,35	0,06
R/L 105.0407-15	5	0,75	1,9	5	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45	0,09
R/L 106.0510-15	6	1,00	2,3	6	5,3	30	15	3,4	0,54	0,55	0,12

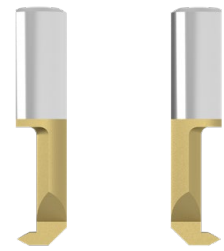
	levý 73 207 ...	pravý 73 206 ...
	Kč Y5	Kč Y5
P	1 074 800	1 074 800
M	1 024 802	1 024 802
K	1 024 804	1 024 804
N	1 024 806	1 024 806
S		
H		
O		

→ v. strana 59

UltraMini – TK nože k soustružení vnitřních závitů (částečný profil)



Obrázky zobrazují pravé provedení



levý

pravý

Označení ISO	DCONMS ₁₆ mm	TPI 1/"	WF mm	DMIN mm	a mm	OAL mm	LDRED mm	BDRED mm	PDPT mm	PDX mm		
R/L 005.5548-15	5	48 - 24	1,9	4,8	4,4	30	15	3,3	0,40	0,45		
R/L 006.5548-15	6	48 - 24	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,40	0,45		
R/L 006.5524-15	6	24 - 16	2,3	6,0	5,3	30	15	3,4	0,81	0,75		
R/L 007.5524-15	7	24 - 16	2,7	7,0	6,3	30	15	3,8	0,81	0,75		
P											●	●
M											●	●
K											●	●
N											●	●
S											○	○
H											○	○
O											●	●

73 105 ...

Kč
Y5

986

552

73 104 ...

Kč
Y5

986

552

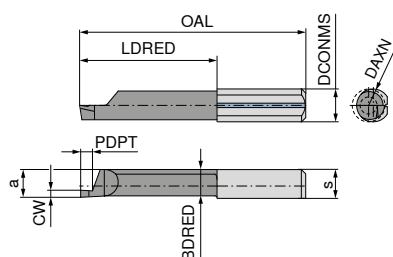
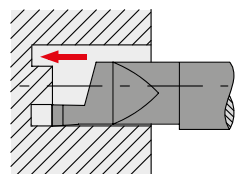
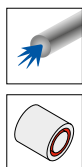
562

563

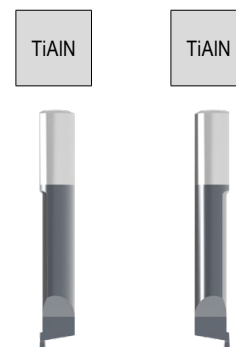
572

→ v_c strana 59

UltraMini – TK nože pro axiální zapichování



Obrázky zobrazují pravé provedení



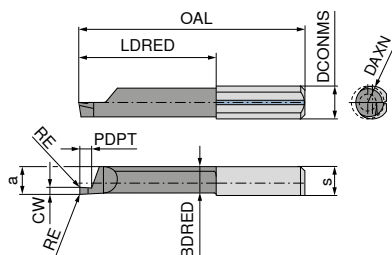
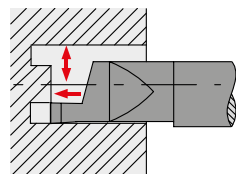
Označení ISO	DCONMS _{h8}	a	DAXN	s	OAL	LDRED	PDPT	BDRED	CW
R/L 010.1006-10	6	5,2	6	5,3	26	11	1,5	4,9	1,0
R/L 010.1506-10	6	5,2	6	5,3	26	11	2,0	4,9	1,5
R/L 010.1008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	1,5	5,6	1,0
R/L 010.1008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	1,5	5,6	1,0
R/L 010.1008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	1,5	5,6	1,0
R/L 010.1508-10	7	5,9	8	6,3	26	11	2,5	5,6	1,5
R/L 010.1508-20	7	5,9	8	6,3	35	20	2,5	5,6	1,5
R/L 010.1508-30	7	5,9	8	6,3	45	30	2,5	5,6	1,5
R/L 010.2008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3,0	5,6	2,0
R/L 010.2008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3,0	5,6	2,0
R/L 010.2008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	3,0	5,6	2,0
R/L 010.2508-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3,5	5,6	2,5
R/L 010.2508-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3,5	5,6	2,5
R/L 010.2508-30	7	5,9	8	6,3	45	30	3,5	5,6	2,5
R/L 010.3008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3,5	5,6	3,0
R/L 010.3008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3,5	5,6	3,0
R/L 010.3008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	3,5	5,6	3,0

	levý 73 053 ...	pravý 73 052 ...
	Kč Y5	Kč Y5
P	1 004 561	1 004 561
M	1 004 563	1 004 563
K	1 028 571	1 028 571
N	1 099 671	1 099 671
S	1 155 771	1 155 771
H	1 028 573	1 028 573
O	1 099 673	1 099 673
	1 155 773	1 155 773
	1 028 575	1 028 575
	1 099 675	1 099 675
	1 155 775	1 155 775
	1 028 577	1 028 577
	1 099 677	1 099 677
	1 155 777	1 155 777
	1 028 579	1 028 579
	1 099 679	1 099 679
	1 155 779	1 155 779

→ v_c strana 59

UltraMini – TK nože pro axiální zapichování

▲ s rohovým rádiusem



Obrázky zobrazují pravé provedení



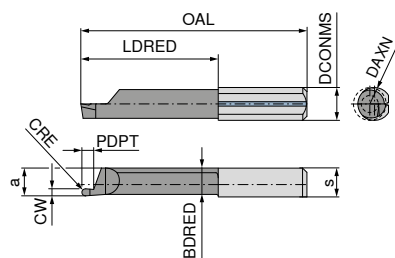
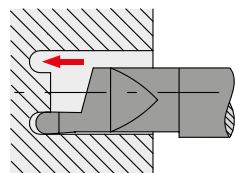
levý

pravý

Označení ISO	DCONMS ₁₆	a	DAXN	s	OAL	LDRED	PDPT	BDRED	CW	RE			Kč Y5		Kč Y5	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm						
R/L 510M1008-10	5	4,3	5	6,3	26	11	2	4,0	1,0	0,05			1 186	510	1 186	510
R/L 510M1008-20	5	4,3	5	6,3	35	20	2	4,0	1,0	0,05			1 254	610	1 254	610
R/L 510M1508-10	5	4,3	5	6,3	26	11	3	4,0	1,5	0,05			1 186	515	1 186	515
R/L 510M1508-20	5	4,3	5	6,3	35	20	3	4,0	1,5	0,05			1 254	615	1 254	615
R/L 510M2008-10	5	4,3	5	6,3	26	11	4	4,0	2,0	0,05			1 186	520	1 186	520
R/L 510M2008-20	5	4,3	5	6,3	35	20	4	4,0	2,0	0,05			1 254	620	1 254	620
R/L 010M1008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	2	5,6	1,0	0,10			1 215	800	1 215	800
R/L 010M1008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	2	5,6	1,0	0,10			1 282	810	1 282	810
R/L 010M1008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	2	5,6	1,0	0,10			1 342	820	1 342	820
R/L 010M1508-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3	5,6	1,5	0,10			1 215	802	1 215	802
R/L 010M1508-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3	5,6	1,5	0,10			1 282	812	1 282	812
R/L 010M1508-30	7	5,9	8	6,3	45	30	3	5,6	1,5	0,10			1 342	822	1 342	822
R/L 010M2008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	4	5,6	2,0	0,10			1 215	804	1 215	804
R/L 010M2008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	4	5,6	2,0	0,10			1 282	814	1 282	814
R/L 010M2008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	4	5,6	2,0	0,10			1 342	824	1 342	824
R/L 010M2508-10	7	5,9	8	6,3	26	11	5	5,6	2,5	0,10			1 215	806	1 215	806
R/L 010M2508-20	7	5,9	8	6,3	35	20	5	5,6	2,5	0,10			1 282	816	1 282	816
R/L 010M2508-30	7	5,9	8	6,3	45	30	5	5,6	2,5	0,10			1 342	826	1 342	826
R/L 010M3008-10	7	5,9	8	6,3	26	11	6	5,6	3,0	0,10			1 215	808	1 215	808
R/L 010M3008-20	7	5,9	8	6,3	35	20	6	5,6	3,0	0,10			1 282	818	1 282	818
R/L 010M3008-30	7	5,9	8	6,3	45	30	6	5,6	3,0	0,10			1 342	828	1 342	828
P													●		●	
M													●		●	
K													●		●	
N													●		●	
S													●		●	
H													●		●	
O													●		●	

→ v. strana 59

UltraMini – TK nože pro axiální zapichování (plný rádius)



Obrázky zobrazují pravé provedení



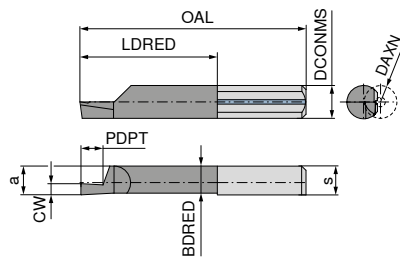
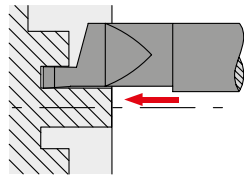
levý

pravý

Označení ISO	DCONMS ₁₆ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm	CRE mm	73 059 ...		73 058 ...	
											Kč Y5		Kč Y5	
R/L 610.1005-10	6	5,2	6	5,3	26	11	2	4,9	1,0	0,50	1 207	071	1 207	071
R/L 610.1005-20	6	5,2	6	5,3	35	20	2	4,9	1,0	0,50	1 278	171	1 278	171
R/L 610.1608-10	6	5,2	6	5,3	26	11	3	4,9	1,6	0,80	1 207	073	1 207	073
R/L 610.1608-20	6	5,2	6	5,3	35	20	3	4,9	1,6	0,80	1 278	173	1 278	173
R/L 610.2010-10	6	5,2	6	5,3	26	11	4	4,9	2,0	1,00	1 207	075	1 207	075
R/L 610.2010-20	6	5,2	6	5,3	35	20	4	4,9	2,0	1,00	1 278	175	1 278	175
R/L 610.2512-10	6	5,2	6	5,3	26	11	5	4,9	2,5	1,25	1 207	077	1 207	077
R/L 610.2512-20	6	5,2	6	5,3	35	20	5	4,9	2,5	1,25	1 278	177	1 278	177
R/L 610.3015-10	6	5,2	6	5,3	26	11	6	4,9	3,0	1,50	1 207	079	1 207	079
R/L 610.3015-20	6	5,2	6	5,3	35	20	6	4,9	3,0	1,50	1 278	179	1 278	179
R/L 010.1005-10	7	5,9	8	6,3	26	11	2	5,6	1,0	0,50	1 184	571	1 184	571
R/L 010.1005-20	7	5,9	8	6,3	35	20	2	5,6	1,0	0,50	1 250	671	1 250	671
R/L 010.1608-10	7	5,9	8	6,3	26	11	3	5,6	1,6	0,80	1 184	573	1 184	573
R/L 010.1608-20	7	5,9	8	6,3	35	20	3	5,6	1,6	0,80	1 250	673	1 250	673
R/L 010.2010-10	7	5,9	8	6,3	26	11	4	5,6	2,0	1,00	1 184	575	1 184	575
R/L 010.2010-20	7	5,9	8	6,3	35	20	4	5,6	2,0	1,00	1 250	675	1 250	675
R/L 010.2512-10	7	5,9	8	6,3	26	11	5	5,6	2,5	1,25	1 184	577	1 184	577
R/L 010.2512-20	7	5,9	8	6,3	35	20	5	5,6	2,5	1,25	1 250	677	1 250	677
R/L 010.3015-10	7	5,9	8	6,3	26	11	6	5,6	3,0	1,50	1 184	579	1 184	579
R/L 010.3015-20	7	5,9	8	6,3	35	20	6	5,6	3,0	1,50	1 250	679	1 250	679
P												•		•
M												•		•
K												•		•
N												•		•
S												•		•
H												•		•
O												•		•

→ v. strana 59

UltraMini – TK nože pro axiální zapichování u čepu



Obrázky zobrazují pravé provedení



levý

pravý

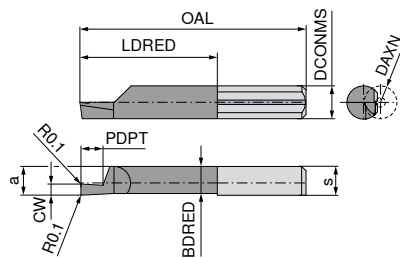
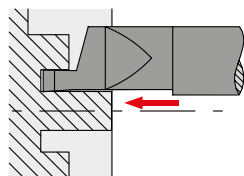
Označení ISO	DCONMS ₁₆ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm
R/L 620.1006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	2	4,9	1,0
R/L 620.1506-20	6	5,2	6	5,3	35	20	3	4,9	1,5
R/L 620.2006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	4	4,9	2,0
R/L 620.2506-20	6	5,2	6	5,3	35	20	5	4,9	2,5
R/L 620.3006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	6	4,9	3,0

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

→ v_c strana 59

UltraMini – TK nože pro axiální zapichování u čepu

▲ s rohovým rádiusem



Obrázky zobrazují pravé provedení



levý

pravý

Označení ISO	DCONMS ₁₆ mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	BDRED mm	CW mm
R/L 620M1006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	2	4,9	1,0
R/L 620M1506-20	6	5,2	6	5,3	35	20	3	4,9	1,5
R/L 620M2006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	4	4,9	2,0
R/L 620M2506-20	6	5,2	6	5,3	35	20	5	4,9	2,5
R/L 620M3006-20	6	5,2	6	5,3	35	20	6	4,9	3,0

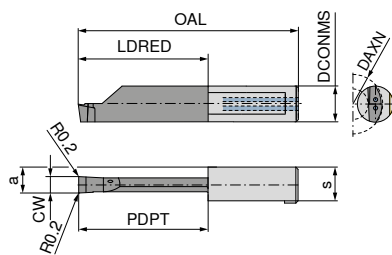
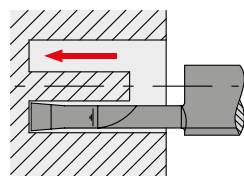
P		•	•
M		•	•
K		•	•
N		•	•
S		•	•
H		•	•
O		•	•

→ v_c strana 59

UltraMini – TK nože pro axiální zapichování

▲ doporučený tlak chlazení 70 barů

▲ dvojitý chladicí kanál



Obrázky zobrazují pravé provedení

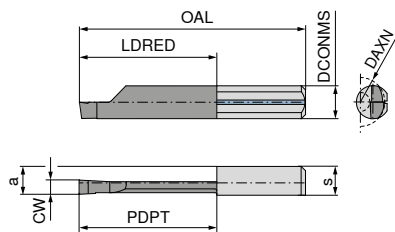
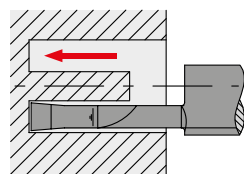


levý

pravý

Označení ISO	DCONMS _{hg} mm	a mm	DAXN mm	s mm	OAL mm	LDRED mm	PDPT mm	CW mm	73 263 ...		73 262 ...	
									Kč Y5		Kč Y5	
R/L 012.0200-10	8	5,00	12	7,3	30	10	10	2,0	1 667	700	1 667	700
R/L 012.0200-15	8	5,00	12	7,3	35	15	15	2,0	1 689	702	1 689	702
R/L 012.0250-10	8	5,25	12	7,3	30	10	10	2,5	1 667	704	1 667	704
R/L 012.0250-20	8	5,25	12	7,3	40	20	20	2,5	1 710	706	1 710	706
R/L 016.0300-10	8	5,50	16	7,3	30	10	10	3,0	1 699	800	1 699	800
R/L 016.0300-20	8	5,50	16	7,3	40	20	20	3,0	1 745	802	1 745	802
R/L 020.0300-25	8	5,50	20	7,3	45	25	25	3,0	1 766	804	1 766	804
R/L 020.0300-30	8	5,50	20	7,3	50	30	30	3,0	1 766	806	1 766	806
R/L 020.0300-35	8	5,50	20	7,3	55	35	35	3,0	1 812	808	1 812	808
R/L 020.0300-40	8	5,50	20	7,3	60	40	40	3,0	1 812	810	1 812	810
R/L 016.0400-10	8	6,00	16	7,3	30	10	10	4,0	1 699	812	1 699	812
R/L 016.0400-20	8	6,00	16	7,3	40	20	20	4,0	1 745	814	1 745	814
R/L 020.0400-25	8	6,00	20	7,3	45	25	25	4,0	1 766	816	1 766	816
R/L 020.0400-30	8	6,00	20	7,3	50	30	30	4,0	1 766	818	1 766	818
R/L 020.0400-35	8	6,00	20	7,3	55	35	35	4,0	1 812	820	1 812	820
R/L 020.0400-40	8	6,00	20	7,3	60	40	40	4,0	1 812	822	1 812	822
R/L 020.0500.20	8	6,50	20	7,3	40	20	20	5,0	1 699	824	1 699	824
R/L 020.0500.25	8	6,50	20	7,3	45	25	25	5,0	1 724	826	1 724	826
R/L 020.0500.30	8	6,50	20	7,3	50	30	30	5,0	1 724	828	1 724	828
R/L 020.0500.35	8	6,50	20	7,3	55	35	35	5,0	1 766	830	1 766	830
R/L 020.0500.40	8	6,50	20	7,3	60	40	40	5,0	1 766	832	1 766	832
P									•		•	
M									•		•	
K									•		•	
N									•		•	
S									•		•	
H									•		•	
O									•		•	

→ v_c strana 59

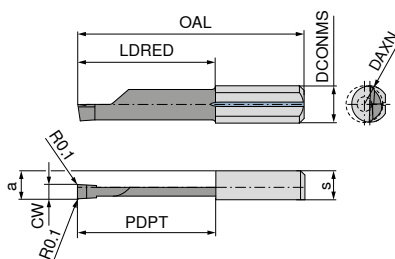
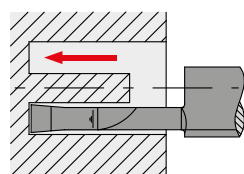


levý		pravý	
73 057 ...		73 056 ...	
Kč		Kč	
Y5		Y5	
1 381	572	1 381	572
1 381	574	1 381	574
1 515	674	1 515	674

P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	•	•
H	•	•
Q	•	•

UltraMini – TK nože pro axiální zapichování

▲ s rohovým rádiusem



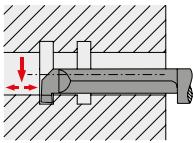
levý		pravý	
73 257 ...		73 256 ...	
Kč		Kč	
Y5		Y5	
1 420	800	1 420	800
1 420	802	1 420	802
1 554	804	1 554	804

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●
Q	●	●

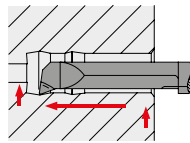
cuttingtools.ceratizit.com

UltraMini – Sada: Zapichování, vnitřní soustružení a srážení hran

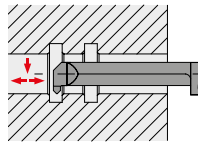
- ▲ široký sortiment pravých nástrojů
▲ K10F - TiN



Zapichování (E)



Vnitřní soustružení (A)



Srážení hran (F)



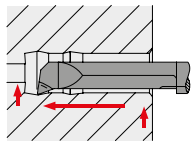
73 085 ...

Nástroj	Označení	Artikl č.	Ø otvoru mm	Hloubka vrtání mm	Hloubka zápichu mm	Šířka zápichu mm	Ks	Obr.	Kč Y5
TK nůž	R 004.0100-16	73 002 541	4	16	0,8	1,0	1	E	
TK nůž	R 005.0150-20	73 002 552	5	20	1,0	1,5	1	E	
TK nůž	R 005.0200-20	73 002 553	5	20	1,0	2,0	1	E	
TK nůž	R 006.0150-22	73 002 562	6	22	1,8	1,5	1	E	
TK nůž	R 006.0200-22	73 002 563	6	22	1,8	2,0	1	E	
TK nůž	R 050.3-16	73 004 530	3	16			1	A	15 043
TK nůž	R 050.4-16	73 004 540	4	16			1	A	
TK nůž	R 050.5-20	73 004 550	5	20			1	A	
TK nůž	R 050.6-22	73 004 560	6	22			1	A	
TK nůž	R 060.5-20	73 006 550	5	20			1	F	
Základní držák	645.0016-D	73 080 164					1		
Základní držák	676.0016-D	73 080 166					1		
Upínací klíč	110.645	70 950 175					1		

999

UltraMini – Sada: Vnitřní soustružení

- ▲ široký sortiment pravých nástrojů
▲ K10F - TiN



73 085 ...

Nástroj	Označení	Artikl č.	Ø otvoru mm	Hloubka vrtání mm	Ks
TK nůž	R 050.3-16	73 004 530	3	16	1
TK nůž	R 050.4-16	73 004 540	4	16	1
TK nůž	R 050.5-20	73 004 550	5	20	1
TK nůž	R 050.6-22	73 004 560	6	22	1
Základní držák	645.0016-D	73 080 164			1
Základní držák	676.0016-D	73 080 166			1
Upínací klíč	110.645	70 950 175			1

994

12

UltraMini – Sada: Držáky



73 085 ...

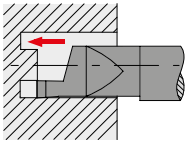
Nástroj	Označení	Artikl č.	Pro Ø TK nože mm	Ks
Základní držák	645.0016-D	73 080 164	3 / 4 / 5	1
Základní držák	676.0016-D	73 080 166	6 / 7	1
Upínací klíč	110.645	70 950 175		1

990

UltraMini – Sada: Axiální zapichování

▲ široký sortiment pravých nástrojů

▲ K10F - TiN



73 085 ...

Nástroj	Označení	Artikl č.	Ø otvoru mm	Hloubka vrtání mm	Hloubka zápichu mm	Šířka zápichu mm	Ks
TK nůž	R 010.1008-10	73 050 571	8	10	1,5	1,0	1
TK nůž	R 010.1508-10	73 050 573	8	10	2,5	1,5	1
TK nůž	R 010.2008-10	73 050 575	8	10	3,0	2,0	1
TK nůž	R 010.2508-20	73 050 677	8	20	3,5	2,5	1
TK nůž	R 010.3008-20	73 050 679	8	20	3,5	3,0	1
Základní držák	676.0016-D	73 080 166					1
Upínací klíč	110.645	70 950 175					1

Kč
Y5

7 502

996

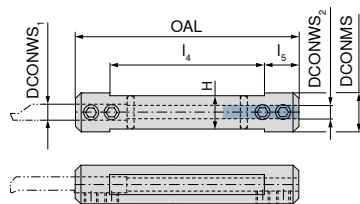
UltraMini – Standardní upínací držáky pro TK nože

▲ dvoustranný

▲ obrábění děr od Ø 0,5 mm

Rozsah dodávky:

Upínací držák s inbusovým klíčem



Označení	DCONWS ₁ mm	DCONWS ₂ mm	DCONMS mm	OAL mm	l ₄ mm	l ₅ mm	H mm	73 080 ...
645.0012-D	4	5	12,00	75	55	10	10,3	Kč Y5 2 789 163
645.0016-D	4	5	16,00	75	55	10	14,0	2 927 164
645.001905-D	4	5	19,05	90	70	10	17,2	3 287 170
645.0020-D	4	5	20,00	90	70	10	18,0	3 152 165
645.0022-D	4	5	22,00	90	70	10	20,0	3 430 171
645.00254-D	4	5	25,40	95	75	10	23,4	3 660 172
676.0016-D	6	7	16,00	75	55	10	14,0	2 927 166
676.001905-D	6	7	19,05	90	70	10	17,2	3 287 173
676.0020-D	6	7	20,00	90	70	10	18,0	3 152 167
676.0022-D	6	7	22,00	90	70	10	20,0	3 430 174
676.00254-D	6	7	25,40	95	75	10	23,4	3 660 175
687.0016-D	7	8	16,00	75	55	10	14,0	3 562 168
687.0020-D	7	8	20,00	90	70	10	18,0	3 790 169



Inbus klíč



Upínací šroub

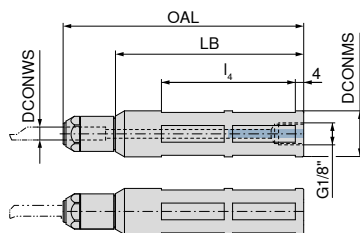
Náhradní díly pro artikl č.

	70 950 ...	73 082 ...
	Kč 2A/28	Kč Y5
73 080 163	SW2,5 78 175	M5x4 91 013
73 080 164	SW2,5 78 175	M5x6 91 001
73 080 170	SW2,5 78 175	M5x6 91 001
73 080 165	SW2,5 78 175	M5x8 120 008
73 080 171	SW2,5 78 175	M5x8 120 008
73 080 172	SW2,5 78 175	M5x8 120 008
73 080 166	SW2,5 78 175	M5x6 91 001
73 080 173	SW2,5 78 175	M5x6 91 001
73 080 167	SW2,5 78 175	M5x8 120 008
73 080 174	SW2,5 78 175	M5x8 120 008
73 080 175	SW2,5 78 175	M5x8 120 008
73 080 168	SW2,5 78 175	M6x6 120 014
73 080 169	SW2,5 78 175	M6x6 120 014

UltraMini – Rychlovýměnný upínací držák na TK nože

Rozsah dodávky:

Upínací držák, převlečná matice a upínací klín


73 089 ...

Označení	DCONWS	DCONMS g6	OAL	LB	L _k	Kč	Y5
UM600H.0012.4	4	12,00	115	90	64	7 121	124
UM600H.0016.4	4	16,00	115	90	64	6 461	164
UM600H.001905.4	4	19,05	115	90	64	6 921	194
UM600H.0020.4	4	20,00	115	90	64	6 821	204
UM600H.0022.4	4	22,00	115	90	64	6 953	224
UM600H.0025.4	4	25,00	115	90	64	7 090	254
UM600H.00254.4	4	25,40	115	90	64	7 220	264
UM600H.0028.4	4	28,00	115	90	64	7 220	284
UM600H.0012.5	5	12,00	115	90	64	7 121	125
UM600H.0016.5	5	16,00	115	90	64	6 461	165
UM600H.001905.5	5	19,05	115	90	64	6 921	195
UM600H.0020.5	5	20,00	115	90	64	6 821	205
UM600H.0022.5	5	22,00	115	90	64	6 953	225
UM600H.0025.5	5	25,00	115	90	64	7 090	255
UM600H.00254.5	5	25,40	115	90	64	7 220	265
UM600H.0028.5	5	28,00	115	90	64	7 220	285
UM600H.0012.6	6	12,00	115	90	64	7 121	126
UM600H.0016.6	6	16,00	115	90	64	6 461	166
UM600H.001905.6	6	19,05	115	90	64	6 921	196
UM600H.0020.6	6	20,00	115	90	64	6 821	206
UM600H.0022.6	6	22,00	115	90	64	6 953	226
UM600H.0025.6	6	25,00	115	90	64	7 090	256
UM600H.00254.6	6	25,40	115	90	64	7 220	266
UM600H.0028.6	6	28,00	115	90	64	7 220	286
UM600H.0012.7	7	12,00	115	90	64	7 121	127
UM600H.0016.7	7	16,00	115	90	64	6 461	167
UM600H.001905.7	7	19,05	115	90	64	6 921	197
UM600H.0020.7	7	20,00	115	90	64	6 821	207
UM600H.0022.7	7	22,00	115	90	64	6 953	227
UM600H.0025.7	7	25,00	115	90	64	7 090	257
UM600H.00254.7	7	25,40	115	90	64	7 220	267
UM600H.0028.7	7	28,00	115	90	64	7 220	287



Vyvarujte se zpětnému obrábění. Při používání vnitřního přívádění chladicího média dbejte na vhodnou upínací sílu. Dotažení můžete provést pomocí klíče.



Převlečná matice
UM600H

Upínací klín
UM600H

73 950 ...
73 950 ...

Náhradní díly DCONWS

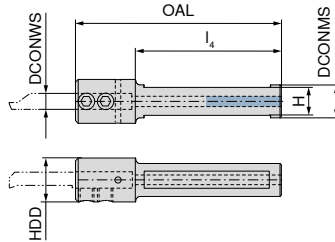
		Kč	Y5
4	M4	1 592	104
5	M5	1 592	105
6	M6	1 592	106
7	M7	1 592	107

UltraMini – Upínací držák pro TK nože

▲ jednostranný

Rozsah dodávky:

Upínací držák s inbusovým klíčem



Označení	DCONWS mm	HDD mm	DCONMS mm	OAL mm	l ₄ mm	H mm
640.0012-D	4	16	12	75	53	10,2
650.0012-D	5	16	12	75	53	10,2
660.0012-D	6	16	12	75	53	10,2
670.0012-D	7	16	12	75	53	10,2
680.0012-D	8	16	12	75	53	10,2

73 081 ...

Kč

Y5

3 888 264

3 888 265

3 888 266

3 888 267

3 888 268

Náhradní díly DCONWS

4		SW2,5	78	175	M5x0,5x6	93	010
5		SW2,5	78	175	M5x0,5x6	93	010
6		SW2,5	78	175	M5x0,5x6	93	010
7		SW2,5	78	175	M5x0,5x6	93	010
8		SW2,5	78	175	M5x0,5x6	93	010



Inbus klíč



Upínací šroub

70 950 ...

Kč

2A/28

73 082 ...

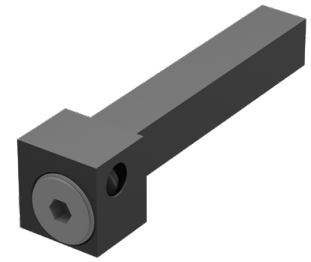
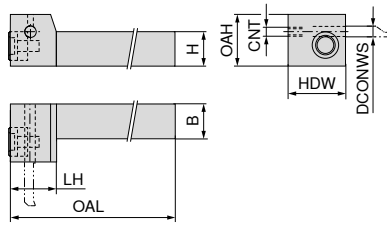
Kč

Y5

UltraMini – Upínací držák na TK nože

Rozsah dodávky:

Upínací držák s inbusovým klíčem



Označení ISO	DCONWS mm	OAL mm	LH mm	B mm	HDW mm	H mm	OAH mm	CNT	levý 73 083 ...		pravý 73 084 ...	
									Kč Y5		Kč Y5	
R/L .IK.UHCM.1212.4	4	90	17	12	20	12	18	M5	4 943	124	4 943	124
R/L .IK.UHCM.1212.5	5	90	17	12	20	12	18	M5	4 943	125	4 943	125
R/L .IK.UHCM.1212.6	6	90	17	12	20	12	21	M5	4 943	126	4 943	126
R/L .IK.UHCM.1212.7	7	90	17	12	20	12	21	M5	4 943	127	4 943	127



Vhodné přípojky pro přívod chladiva naleznete v našem katalogu Nástroje pro dlouhotočné automaty.

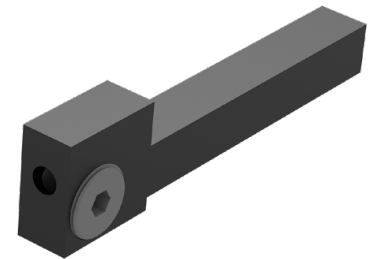
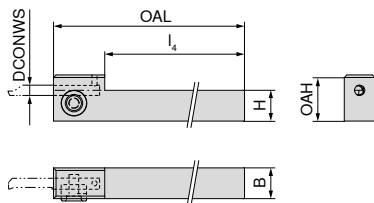
Náhradní díly DCONWS

4												
5												
6												
7												

UltraMini – Upínací držák na TK nože

Rozsah dodávky:

Upínací držák s inbusovým klíčem

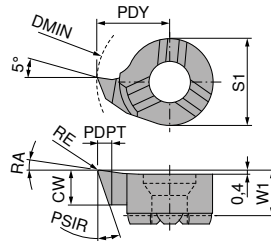
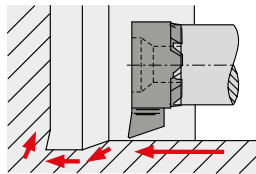


Označení	DCONWS mm	OAL mm	I ₄ mm	B mm	H mm	OAH mm	80 397 ...		73 082 ...	
							Kč Y7		Kč Y5	
UM.1010.4	4	100	75	10	10	20	134	050	847	011
UM.1010.5	5	100	75	10	10	20	134	050	847	011
UM.1212.4	4	100	75	12	12	22	134	050	847	012
UM.1212.5	5	100	75	12	12	22	134	050	847	012
UM.1212.6	6	100	75	12	12	22	134	050	847	012

Náhradní díly DCONWS

4												
5												
6												

MiniCut – Břitové destičky pro vnitřní soustružení a kopírování



Obrázky zobrazují pravé provedení

CWX500

CWX500

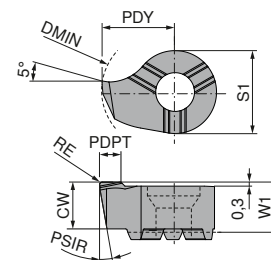
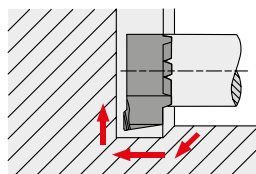


Velikost	Označení ISO	DMIN mm	CW mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	PDPT mm	PSIR °	RA °	levý 73 324 ...		pravý 73 322 ...	
											Kč Y5		Kč Y5	
08	8,00. R/L .3,30.18°	7,8	3,3	3,5	4,65	6,0	0,20	0,6	18	8	561	033	561	033
	8,00. R/L .3,50.18°	7,8	3,5	3,5	4,65	6,0	0,05	0,6	18	8	657	035	657	035
	8,00. R/L .3,50.20°	7,8	3,5	3,5	4,65	6,0	0,20	0,6	20	20	636	135	636	135
09	9,00. R/L .3,60.18°	9,0	3,6	3,6	5,50	6,2	0,20	0,8	18	8	572	136	572	136
	9,00. R/L .3,60.20°	9,0	3,6	3,6	5,50	6,2	0,20	0,8	20	20	646	236	646	236
11	9,80. R/L .3,90.18°	9,8	3,9	4,2	5,50	8,0	0,20	1,0	18	8	561	139	561	139
	11,00. R/L .3,90.18°	11,0	3,9	4,2	6,70	8,0	0,20	1,0	18	8	547	339	547	339
	11,00. R/L .4,20.20°	11,0	4,2	4,2	6,70	8,0	0,20	1,0	20	20	646	342	646	342
14	14,00. R/L .5,00.18°	13,8	5,0	5,1	8,70	9,0	0,20	1,5	18	8	547	550	547	550
	14,00. R/L .5,30.20°	14,0	5,3	5,3	8,70	9,0	0,20	1,5	20	20	646	553	646	553
16	15,50. R/L .5,00.18°	15,5	5,0	5,4	9,70	11,0	0,20	1,5	18	8	596	750	596	750
P											•		•	
M											•		•	
K											•		•	
N											•		•	
S											•		•	
H											•		•	
O											•		•	

→ v. strana 59

MiniCut – Břitová destička pro kopírovací soustružení

▲ s lamačem třísek



Obrázky zobrazují pravé provedení

CWX500

CWX500

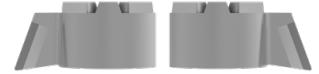
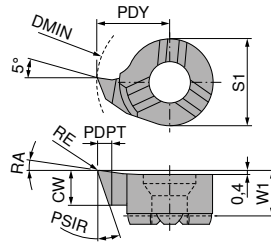
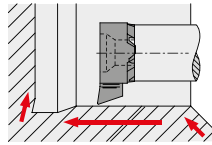


Velikost	Označení ISO	DMIN mm	CW mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	PDPT mm	PSIR °	levý 73 388 ...		pravý 73 386 ...	
										Kč Y5		Kč Y5	
08	8,00. R/L .3,40.10°	8	3,4	3,5	4,65	6,0	0,2	0,5	10	646	13400	646	13400
09	9,00. R/L .3,50.10°	9	3,5	3,6	5,50	6,2	0,2	0,5	10	646	136	646	136
11	11,00. R .4,10.10°	11	4,1	4,2	6,70	8,0	0,2	0,5	10	646	14100	646	14100
P											•		•
M											•		•
K											•		•
N											•		•
S											•		•
H											•		•
O											•		•

→ v. strana 59

MiniCut – CBN břitové destičky pro kopírovací soustružení – tvrdé obrábění

▲ 56 až 65 HRC

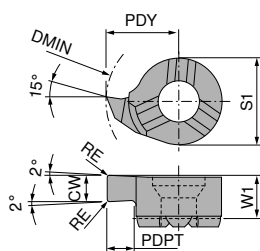
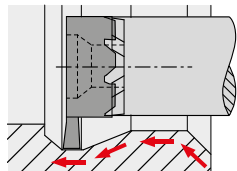


Obrázky zobrazují pravé provedení

Obrázky zobrazují pravé provedení											levý CBN		pravý CBN	
Velikost	Označení ISO	DMIN mm	CW mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	PDPT mm	PSIR °	RA °	Kč Y5		Kč Y5	
08	8,00. R/L .3,30.18°	7,8	3,3	3,5	4,65	6	0,2	0,39	18	8	2 632	033	2 632	033
11	11,00. R/L .3,90.18°	11,0	3,9	4,2	6,70	8	0,2	0,55	18	8	2 754	139	2 754	139
14	14,00. R/L .5,00.18°	13,8	5,0	5,3	8,70	9	0,2	0,69	18	8	2 917	550	2 917	550
16	16,00. R/L .5,00.18°	15,5	5,0	5,4	9,70	11	0,2	0,77	18	8	3 043	750	3 043	750
P														
M														
K														
N														
S												○	○	
H												●	●	
O														

→ v_c strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro vnitřní soustružení

▲ CDX = $a_{p\max}$ 

CW500

CW500



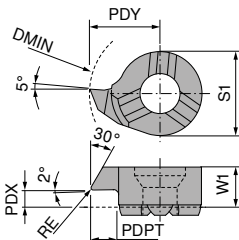
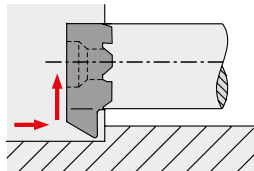
Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DMIN mm	CW $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	CDX mm	levý		pravý	
										73 316 ...		73 314 ...	
08	8,00. R/L .1,50.1,0	8	1,5	1,0	3,3	4,8	6,0	0,2	0,2	Kč Y5 558	015	Kč Y5 558	015
	8,00. R/L .2,00.1,0	8	2,0	1,0	3,3	4,8	6,0	0,2	0,2	544	020	544	020
09	9,00. R/L .1,50.2,0	9	1,5	2,0	3,6	5,5	6,2	0,2	0,2	626	115	626	115
	9,00. R/L .1,50.3,0	10	1,5	3,0	3,6	6,5	6,2	0,2	0,2	626	121	626	121
	9,00. R/L .2,00.2,0	9	2,0	2,0	3,6	5,5	6,2	0,2	0,2	556	120	556	120
	9,00. R/L .2,00.3,0	10	2,0	3,0	3,6	6,5	6,2	0,2	0,2	556	122	556	122
11	11,00. R/L .1,50.2,3	11	1,5	2,3	4,2	6,7	8,0	0,2	0,2	596	315	596	315
	11,00. R/L .2,00.2,3	11	2,0	2,3	4,2	6,7	8,0	0,2	0,2	561	320	561	320
14	14,00. R/L .1,50.4,0	14	1,5	4,0	5,3	9,0	9,0	0,2	0,2	547	515	547	515
	14,00. R/L .1,50.5,5	16	1,5	5,5	5,2	10,5	9,0	0,2	0,2	703	516	703	516
	14,00. R/L .1,50.6,5	17	1,5	6,5	5,2	11,5	9,0	0,2	0,2	703	517	703	517
	14,00. R/L .2,00.4,0	14	2,0	4,0	5,3	9,0	9,0	0,2	0,2	561	520	561	520
	14,00. R/L .2,00.5,5	16	2,0	5,5	5,2	10,5	9,0	0,2	0,2	703	521	703	521
	14,00. R/L .2,00.6,5	17	2,0	6,5	5,2	11,5	9,0	0,2	0,2	703	522	703	522
	14,00. R/L .2,50.5,5	16	2,5	5,5	5,2	10,5	9,0	0,2	0,2	703	525	703	525
	14,00. R/L .2,50.6,5	17	2,5	6,5	5,2	11,5	9,0	0,2	0,2	703	526	703	526
	14,00. R/L .3,00.5,5	16	3,0	5,5	5,2	10,5	9,0	0,2	0,2	703	530	703	530
	14,00. R/L .3,00.6,5	17	3,0	6,5	5,2	11,5	9,0	0,2	0,2	703	531	703	531
16	16,00. R/L .2,00.4,3	16	2,0	4,3	5,4	10,2	11,0	0,2	0,2	610	720	610	720
P											•		•
M											•		•
K											•		•
N											•		•
S											•		•
H											•		•
O											•		•

→ v. strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro zpětné soustružení

▲ CDX = $a_{p\max}$



Obrázky zobrazují pravé provedení

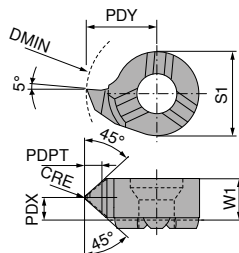
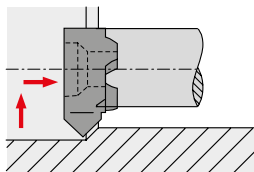
Velikost	Označení ISO	DMIN mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	CDX mm
08	8,00. R/L .30°1,3	7,8	1,3	3,50	1,0	4,65	6,0	0,2	0,6
09	9,00. R/L .30°1,7	9,0	1,7	3,55	1,2	5,50	6,2	0,2	0,8
	9,00. R/L .30°2,3	10,0	2,3	3,55	1,2	6,50	6,2	0,2	0,8
11	11,00. R/L .30°2,3	11,0	2,3	4,30	1,6	6,70	8,0	0,2	1,0
14	14,00. R/L .30°3,5	13,8	3,5	5,40	2,4	8,70	9,0	0,2	1,5

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

→ v_c strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro vnitřní soustružení a srážení hran

▲ CDX = $a_{p\max}$



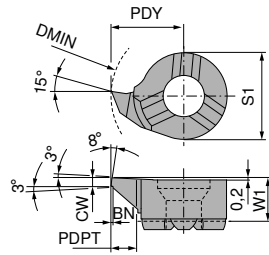
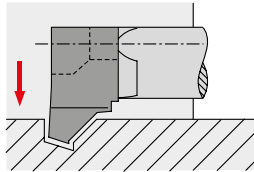
Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DMIN mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	CRE mm	CDX mm
08	8,00. R/L .45°1,4	8	1,4	3,50	1,8	4,8	6,0	0,2	0,6
09	9,00. R/L .45°1,3	9	1,3	3,55	1,8	5,5	6,2	0,2	0,8
	9,00. R/L .45°1,5	11	1,5	4,30	2,2	6,7	8,0	0,2	1,0
14	14,00. R/L .45°1,5	14	1,5	5,40	2,8	9,0	9,0	0,2	1,2

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

→ v_c strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro předpichování a srážení hran

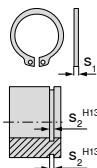
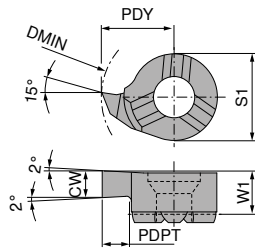
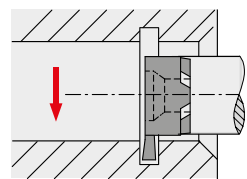


Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	BN mm	levý		pravý	
									73 340 ...		73 338 ...	
									Kč Y5		Kč Y5	
08	8,00. R/L .1,00.45°	8	1	1,0	3,3	4,8	6,0	0,2	550	100	550	100
09	9,00. R/L .1,00.45°	9	1	1,5	3,6	5,5	6,2	0,2	561	215	561	215
11	11,00. R/L .1,00.45°	11	1	1,5	4,2	6,7	8,0	0,2	550	315	550	315
14	14,00. R/L .1,00.45°	14	1	1,5	5,3	9,0	9,0	0,2	550	515	550	515
16	16,00. R/L .1,00.45°	16	1	1,5	5,4	10,2	11,0	0,2	550	715	550	715
P									•		•	
M									•		•	
K									•		•	
N									•		•	
S									•		•	
H									•		•	
O									•		•	

→ v. strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro vnitřní zapichování



CWX500

CWX500



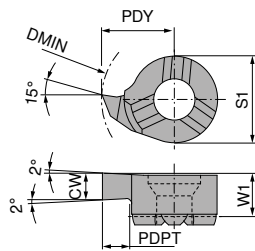
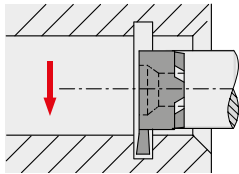
Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	S1 mm	S2 H13 mm	PDY mm	S1 mm	levý 73 312 ...		pravý 73 310 ...	
										Kč Y5		Kč Y5	
08	8,00. R/L .073.1,0	8	0,73	1,0	3,3	0,6	0,7	4,8	6,0	501	073	501	073
	8,00. R/L .083.1,0	8	0,83	1,0	3,3	0,7	0,8	4,8	6,0	501	083	501	083
	8,00. R/L .093.1,0	8	0,93	1,0	3,3	0,8	0,9	4,8	6,0	501	093	501	093
	8,00. R/L .100.1,0	8	1,00	1,0	3,3			4,8	6,0	501	110	501	110
	8,00. R/L .120.1,0	8	1,20	1,0	3,3	1,0	1,1	4,8	6,0	501	112	501	112
	8,00. R/L .140.1,0	8	1,40	1,0	3,3	1,2	1,3	4,8	6,0	501	114	501	114
	8,00. R/L .150.1,0	8	1,50	1,0	3,3			4,8	6,0	501	115	501	115
	8,00. R/L .170.1,0	8	1,70	1,0	3,3	1,5	1,6	4,8	6,0	501	117	501	117
	8,00. R/L .200.1,0	8	2,00	1,0	3,3			4,8	6,0	501	120	501	120
09	9,00. R/L .073.1,2	9	0,73	1,2	3,6	0,6	0,7	5,5	6,2	508	173	508	173
	9,00. R/L .083.1,3	9	0,83	1,3	3,6	0,7	0,8	5,5	6,2	508	183	508	183
	9,00. R/L .093.1,5	9	0,93	1,5	3,6	0,8	0,9	5,5	6,2	508	193	508	193
	9,00. R/L .100.1,8	9	1,00	1,8	3,6			5,5	6,2	508	210	508	210
	9,00. R/L .120.1,8	9	1,20	1,8	3,6	1,0	1,1	5,5	6,2	508	212	508	212
	9,00. R/L .140.1,8	9	1,40	1,8	3,6	1,2	1,3	5,5	6,2	508	214	508	214
	9,00. R/L .150.1,8	9	1,50	1,8	3,6			5,5	6,2	508	215	508	215
	9,00. R/L .170.1,8	9	1,70	1,8	3,6	1,5	1,6	5,5	6,2	508	217	508	217
	9,00. R/L .200.1,8	9	2,00	1,8	3,6			5,5	6,2	508	220	508	220
11	11,00. R/L .073.1,2	11	0,73	1,2	4,2	0,6	0,7	6,7	8,0	501	373	501	373
	11,00. R/L .083.1,3	11	0,83	1,3	4,2	0,7	0,8	6,7	8,0	501	383	501	383
	11,00. R .093.1,5	11	0,93	1,5	4,2	0,9	0,9	6,7	8,0	501		501	393
	11,00. L .093.1,5	11	0,93	1,5	4,2	0,8	0,9	6,7	8,0	501	393		
	11,00. R/L .100.2,3	11	1,00	2,3	4,2			6,7	8,0	501	310	501	310
	11,00. R/L .120.2,3	11	1,20	2,3	4,2	1,0	1,1	6,7	8,0	501	312	501	312
	11,00. R/L .140.2,3	11	1,40	2,3	4,2	1,2	1,3	6,7	8,0	501	314	501	314
	11,00. R/L .150.2,3	11	1,50	2,3	4,2			6,7	8,0	501	315	501	315
	11,00. R/L .170.2,3	11	1,70	2,3	4,2	1,5	1,6	6,7	8,0	501	317	501	317
14	14,00. R/L .073.1,2	14	0,73	1,2	5,3	0,6	0,7	9,0	9,0	501	573	501	573
	14,00. R/L .083.1,3	14	0,83	1,3	5,3	0,7	0,8	9,0	9,0	501	583	501	583
	14,00. R/L .093.1,5	14	0,93	1,5	5,3	0,8	0,9	9,0	9,0	501	593	501	593
	14,00. R/L .120.4,0	14	1,20	4,0	5,3	1,0	1,1	9,0	9,0	501	512	501	512
	14,00. R/L .140.4,0	14	1,40	4,0	5,3	1,2	1,3	9,0	9,0	501	514	501	514
	14,00. R/L .150.4,0	14	1,50	4,0	5,3			9,0	9,0	501	515	501	515
	14,00. R/L .170.4,0	14	1,70	4,0	5,3	1,5	1,6	9,0	9,0	501	517	501	517
	14,00. R/L .200.4,0	14	2,00	4,0	5,3			9,0	9,0	501	520	501	520
	14,00. R/L .250.4,0	14	2,50	4,0	5,3			9,0	9,0	501	525	501	525
16	16,00. R/L .073.1,2	16	0,73	1,2	5,4	0,6	0,7	10,2	11,0	608	773	608	773
	16,00. R/L .083.1,3	16	0,83	1,3	5,4	0,7	0,8	10,2	11,0	608	783	608	783
	16,00. R/L .093.1,5	16	0,93	1,5	5,4	0,8	0,9	10,2	11,0	608	793	608	793
	16,00. R/L .120.4,3	16	1,20	4,3	5,4	1,0	1,1	10,2	11,0	550	712	550	712
	16,00. R/L .140.4,3	16	1,40	4,3	5,4	1,2	1,3	10,2	11,0	550	714	550	714
	16,00. R/L .150.4,3	16	1,50	4,3	5,4			10,2	11,0	550	715	550	715
	16,00. R/L .170.4,3	16	1,70	4,3	5,4	1,5	1,6	10,2	11,0	550	717	550	717
	16,00. R/L .200.4,3	16	2,00	4,3	5,4			10,2	11,0	550	720	550	720
	16,00. R/L .250.4,3	16	2,50	4,3	5,4			10,2	11,0	550	725	550	725
16	16,00. R/L .300.4,3	16	3,00	4,3	5,4			10,2	11,0	550	730	550	730
	16,00. R/L .350.4,3	16	3,50	4,3	5,4			10,2	11,0	550	735	550	735
	16,00. R/L .400.4,3	16	4,00	4,3	5,4			10,2	11,0	550	740	550	740
P										●		●	
M										●		●	
K										●		●	
N										●		●	
S										●		●	
H										●		●	
O										●		●	

→ v. strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro vnitřní zapichování

▲ velká hloubka zápichu ($T_{\max}$ 5,5 mm)



CWX500

CWX500



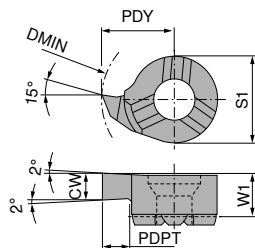
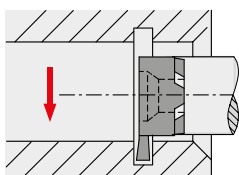
Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DMIN mm	CW $+0,03$ mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	levý 73 372 ...		pravý 73 370 ...	
								Kč Y5		Kč Y5	
14	14,00. R/L .1,50.5,5	16	1,5	5,5	5,2	10,5	9	580	715	580	715
	14,00. R/L .2,00.5,5	16	2,0	5,5	5,2	10,5	9	580	720	580	720
	14,00. R/L .2,50.5,5	16	2,5	5,5	5,2	10,5	9	580	725	580	725
	14,00. R/L .3,00.5,5	16	3,0	5,5	5,2	10,5	9	580	730	580	730
P									●		●
M									●		●
K									●		●
N									●		●
S									●		●
H									●		●
O									●		●

→ v_c strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro vnitřní zapichování

▲ velká hloubka zápichu ($T_{\max}$ 6,5 mm)



CWX500

CWX500



12

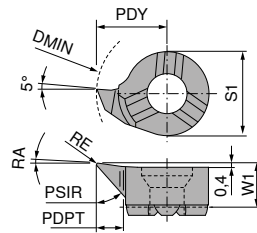
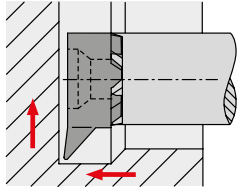
Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DMIN mm	CW $+0,03$ mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	levý 73 384 ...		pravý 73 382 ...	
								Kč Y5		Kč Y5	
14	14,00. R/L .1,50.6,5	17	1,5	6,5	5,2	11,5	9	580	515	580	515
	14,00. R/L .2,00.6,5	17	2,0	6,5	5,2	11,5	9	580	520	580	520
	14,00. R/L .2,50.6,5	17	2,5	6,5	5,2	11,5	9	580	525	580	525
	14,00. R/L .3,00.6,5	17	3,0	6,5	5,2	11,5	9	580	530	580	530
P									●		●
M									●		●
K									●		●
N									●		●
S									●		●
H									●		●
O									●		●

→ v_c strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro vnitřní odlehčovací zápichy

▲ CDX = $a_{p\max}$



CWX500

CWX500



Obrázky zobrazují pravé provedení

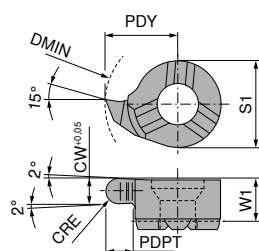
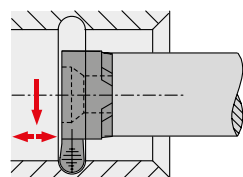
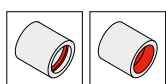
Velikost	Označení ISO	DMIN mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	CDX mm	PSIR °	RA °	levý		pravý	
											73 328 ...		73 326 ...	
08	8,00. R/L .30°1,0	7,8	1,0	3,5	4,65	6,0	0,2	0,4	30	3	Kč Y5 653	010	Kč Y5 653	010
	8,00. R/L .47°1,2	7,8	1,2	3,5	4,65	6,0	0,2	0,4	47	3	655	012	655	012
09	9,00. R/L .47°1,5	9,0	1,5	3,6	5,50	6,2	0,2	0,5	47	3	561	115	561	115
11	11,00. R/L .30°2,3	11,0	2,3	4,2	6,70	8,0	0,2	0,6	30	3	636	423	636	423
	11,00. R/L .47°2,3	11,0	2,3	4,2	6,70	8,0	0,2	0,6	47	3	550	323	550	323
14	13,70. R/L .47°3,0	13,7	3,0	5,3	8,70	9,0	0,2	0,8	47	3	565	530	565	530
	13,70. R/L .30°4,0	13,7	4,0	5,3	8,70	9,0	0,2	0,8	30	3	653	540	653	540
16	15,80. R/L .30°4,3	15,8	4,3	5,4	10,20	11,0	0,2	1,0	30	3	718	744	718	744
P											●		●	
M											●		●	
K											●		●	
N											●		●	
S											●		●	
H											●		●	
O											●		●	

→ v_c strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro vnitřní zapichování a kopírování s plným rádiusem

CWX500

CWX500

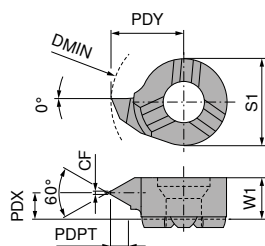
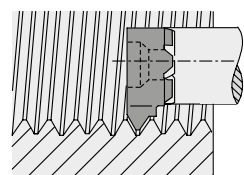


Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DMIN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	S1 mm	CRE mm	levý		pravý	
									73 320 ...		73 318 ...	
08	8,00. R/L .0,80.1,0	8	0,8	1,0	3,3	4,8	6,0	0,4	Kč Y5 593	008	Kč Y5 593	008
	8,00. R/L .1,20.1,0	8	1,2	1,0	3,3	4,8	6,0	0,6	593	012	593	012
	8,00. R/L .1,80.1,0	8	1,8	1,0	3,3	4,8	6,0	0,9	593	018	593	018
	8,00. R/L .2,00.1,0	8	2,0	1,0	3,3	4,8	6,0	1,0	604	020	604	020
09	9,00. R/L .0,80.1,6	9	0,8	1,6	3,6	5,5	6,2	0,4	626	108	626	108
	9,00. R/L .1,20.1,6	9	1,2	1,6	3,6	5,5	6,2	0,6	626	112	626	112
	9,00. R/L .1,80.1,6	9	1,8	1,6	3,6	5,5	6,2	0,9	626	118	626	118
	9,00. R/L .2,00.1,6	9	2,0	1,6	3,6	5,5	6,2	1,0	626	120	626	120
11	11,00. R/L .0,80.2,3	11	0,8	2,3	4,2	6,7	8,0	0,4	610	308	610	308
	11,00. R/L .1,20.2,3	11	1,2	2,3	4,2	6,7	8,0	0,6	610	312	610	312
	11,00. R/L .1,60.2,3	11	1,6	2,3	4,2	6,7	8,0	0,8	626	316	626	316
	11,00. R/L .1,80.2,3	11	1,8	2,3	4,2	6,7	8,0	0,9	610	318	610	318
	11,00. R/L .2,00.2,3	11	2,0	2,3	4,2	6,7	8,0	1,0	610	320	610	320
	11,00. R/L .2,40.2,3	11	2,4	2,3	4,2	6,7	8,0	1,2	626	324	626	324
	11,00. R/L .3,00.2,3	11	3,0	2,3	4,2	6,7	8,0	1,5	610	330	610	330
14	14,00. R/L .0,80.4,0	14	0,8	4,0	5,3	9,0	9,0	0,4	650	508	650	508
	14,00. R/L .1,20.4,0	14	1,2	4,0	5,3	9,0	9,0	0,6	639	512	639	512
	14,00. R/L .1,80.4,0	14	1,8	4,0	5,3	9,0	9,0	0,9	639	518	639	518
	14,00. R/L .2,00.4,0	14	2,0	4,0	5,3	9,0	9,0	1,0	639	520	639	520
	14,00. R/L .2,20.4,0	14	2,2	4,0	5,3	9,0	9,0	1,1	639	522	639	522
	14,00. R/L .3,00.4,0	14	3,0	4,0	5,3	9,0	9,0	1,5	639	530	639	530
16	16,00. R/L .1,60.4,3	16	1,6	4,3	5,4	10,2	11,0	0,8	668	716	668	716
	16,00. R/L .1,80.4,3	16	1,8	4,3	5,4	10,2	11,0	0,9	657	718	657	718
	16,00. R/L .2,00.4,3	16	2,0	4,3	5,4	10,2	11,0	1,0	668	720	668	720
	16,00. R/L .2,20.4,3	16	2,2	4,3	5,4	10,2	11,0	1,1	657	722	657	722
	16,00. R/L .2,40.4,3	16	2,4	4,3	5,4	10,2	11,0	1,2	668	724	668	724
	16,00. R/L .3,00.4,3	16	3,0	4,3	5,4	10,2	11,0	1,5	657	730	657	730
	16,00. R/L .3,20.4,3	16	3,2	4,3	5,4	10,2	11,0	1,6	668	732	668	732
	16,00. R/L .4,00.4,3	16	4,0	4,3	5,4	10,2	11,0	2,0	657	740	657	740
P										•		•
M										•		•
K										•		•
N										•		•
S										•		•
H										•		•
O										•		•

→ v_c strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro soustružení závitů (částečný profil)

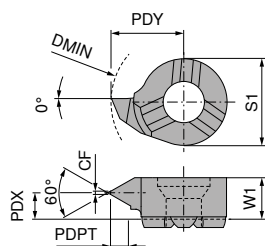
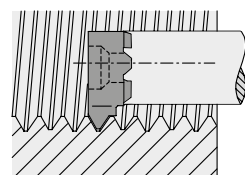


Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DMIN mm	TP mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	levý		pravý	
										73 344 ...		73 342 ...	
08	8,00. R/L .0,5/0,75.60°	8	0,5 - 0,75	0,06	0,43	3,50	2,7	4,8	6,0	Kč 657	012	Kč 657	012
	8,00. R/L .1,0/1,25.60°	8	1,0 - 1,25	0,12	0,70	3,50	2,7	4,8	6,0	Kč 657	014	Kč 657	014
	8,00. R/L .1,5/1,75.60°	8	1,5 - 1,75	0,18	0,95	3,50	2,5	4,8	6,0	Kč 657	010	Kč 657	010
09	9,00. R/L .0,5/0,75.60°	9	0,5 - 0,75	0,06	0,27	3,55	3,2	5,5	6,2	Kč 668	112	Kč 668	112
	9,00. R/L .1,0/1,25.60°	9	1,0 - 1,25	0,12	0,54	3,55	3,0	5,5	6,2	Kč 668	114	Kč 668	114
	9,00. R/L .1,5/1,75.60°	9	1,5 - 1,75	0,18	0,81	3,55	2,8	5,5	6,2	Kč 668	116	Kč 668	116
	9,00. R/L .1,75/2,0.60°	9	1,75 - 2,0	0,20	0,95	3,55	2,6	5,5	6,2	Kč 668	118	Kč 668	118
	9,00. R/L .2,0/2,5.60°	9	2,0 - 2,5	0,25	1,08	3,55	2,5	5,5	6,2	Kč 668	120	Kč 668	120
	9,00. R/L .2,5/3,0.60°	9	2,5 - 3,0	0,31	1,35	3,55	2,1	5,5	6,2	Kč 668	122	Kč 668	122
	9,00. R/L .3,0/3,5.60°	9	3,0 - 3,5	0,37	1,62	3,55	1,9	5,5	6,2	Kč 668	124	Kč 668	124
11	11,00. R/L .0,5/0,75.60°	11	0,5 - 0,75	0,06	0,75	4,30	3,5	6,7	8,0	Kč 657	312	Kč 657	312
	11,00. R/L .1,0/1,25.60°	11	1,0 - 1,25	0,12	0,55	4,30	3,5	6,7	8,0	Kč 657	314	Kč 657	314
	11,00. R/L .1,5/1,75.60°	11	1,5 - 1,75	0,18	0,81	4,30	3,5	6,7	8,0	Kč 657	316	Kč 657	316
	11,00. R/L .2,0/2,5.60°	11	2,0 - 2,5	0,25	1,08	4,30	3,0	6,7	8,0	Kč 657	310	Kč 657	310
	11,00. R/L .2,5/3,0.60°	11	2,5 - 3,0	0,31	1,35	4,30	3,0	6,7	8,0	Kč 657	320	Kč 657	320
14	14,00. R/L .1,0/1,25.60°	14	1,0 - 1,25	0,12	0,55	5,40	4,7	9,0	9,0	Kč 657	512	Kč 657	512
	14,00. R/L .1,5/1,75.60°	14	1,5 - 1,75	0,18	0,81	5,40	4,5	9,0	9,0	Kč 657	514	Kč 657	514
	14,00. R/L .2,0/2,5.60°	14	2,0 - 2,5	0,25	1,08	5,40	4,2	9,0	9,0	Kč 657	510	Kč 657	510
	14,00. R/L .2,5/3,0.60°	14	2,5 - 3,0	0,31	1,35	5,40	4,7	9,0	9,0	Kč 657	520	Kč 657	520
16	16,00. R/L .1,0/1,25.60°	16	1,0 - 1,25	0,12	0,55	5,50	4,7	10,2	11,0	Kč 657	712	Kč 657	712
	16,00. R/L .1,5/1,75.60°	16	1,5 - 1,75	0,18	0,81	5,50	4,5	10,2	11,0	Kč 657	714	Kč 657	714
	16,00. R/L .2,0/2,5.60°	16	2,0 - 2,5	0,25	1,08	5,50	4,2	10,2	11,0	Kč 657	716	Kč 657	716
	16,00. R/L .2,5/3,0.60°	16	2,5 - 3,0	0,31	1,35	5,50	4,2	10,2	11,0	Kč 657	710	Kč 657	710
P										●		●	
M										●		●	
K										●		●	
N										●		●	
S										●		●	
H										●		●	
O										●		●	

→ v. strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro soustružení závitů (plný profil)

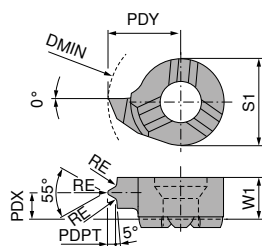
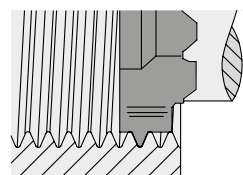


Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DMIN mm	TP mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	levý		pravý	
										73 348 ...		73 346 ...	
09	9,00. R/L .0,5.60°	9	0,50	0,06	0,27	3,55	3,25	5,5	6,2	Kč Y5 746	405	Kč Y5 746	405
	9,00. R/L .1,0.60°	9	1,00	0,12	0,54	3,55	3,00	5,5	6,2	746	410	746	410
	9,00. R/L .1,5.60°	9	1,50	0,18	0,81	3,55	2,80	5,5	6,2	746	415	746	415
	9,00. R/L .1,75.60°	9	1,75	0,20	0,95	3,55	2,70	5,5	6,2	746	418	746	418
	9,00. R/L .2,0.60°	9	2,00	0,25	1,08	3,55	2,60	5,5	6,2	746	420	746	420
	9,00. R/L .2,5.60°	9	2,50	0,31	1,35	3,55	2,50	5,5	6,2	746	425	746	425
	9,00. R/L .3,0.60°	9	3,00	0,37	1,62	3,55	2,20	5,5	6,2	746	430	746	430
11	11,00. R/L .1,0.60°	11	1,00	0,12	0,54	4,30	3,50	6,7	8,0	731	314	731	314
	11,00. R/L .1,5.60°	11	1,50	0,18	0,81	4,30	3,50	6,7	8,0	731	316	731	316
	11,00. R/L .2,0.60°	11	2,00	0,25	1,08	4,30	3,20	6,7	8,0	731	310	731	310
	11,00. R/L .2,5.60°	11	2,50	0,31	1,35	4,30	3,00	6,7	8,0	731	320	731	320
	11,00. R/L .3,0.60°	11	3,00	0,37	1,62	4,30	2,90	6,7	8,0	731	330	731	330
14	14,00. R/L .0,5.60°	14	0,50	0,06	0,27	5,40	3,50	9,0	9,0	759	510	759	510
	14,00. R/L .1,0.60°	14	1,00	0,12	0,54	5,40	3,50	9,0	9,0	674	512	674	512
	14,00. R/L .1,5.60°	14	1,50	0,18	0,81	5,40	3,30	9,0	9,0	674	514	674	514
	14,00. R/L .2,0.60°	14	2,00	0,25	1,08	5,40	4,20	9,0	9,0	674	610	674	610
	14,00. R/L .2,5.60°	14	2,50	0,31	1,35	5,40	4,70	9,0	9,0	674	520	674	520
16	16,00. R/L .1,0.60°	16	1,00	0,12	0,54	5,50	4,70	10,2	11,0	816	712	816	712
	16,00. R/L .1,5.60°	16	1,50	0,18	0,81	5,50	4,50	10,2	11,0	816	714	816	714
	16,00. R/L .2,0.60°	16	2,00	0,25	1,08	5,50	4,20	10,2	11,0	816	716	816	716
	16,00. R/L .2,5.60°	16	2,50	0,31	1,35	5,50	4,20	10,2	11,0	816	710	816	710
	16,00. R/L .3,0.60°	16	3,00	0,37	1,62	5,50	4,00	10,2	11,0	816	720	816	720
	16,00. R/L .3,5.60°	16	3,50	0,43	1,89	5,50	3,80	10,2	11,0	816	730	816	730
	16,00. R/L .4,0.60°	16	4,00	0,50	2,16	5,50	3,60	10,2	11,0	816	740	816	740
P											•		•
M											•		•
K											•		•
N											•		•
S											•		•
H											•		•
O											•		•

→ v. strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro soustružení závitů (plný profil)



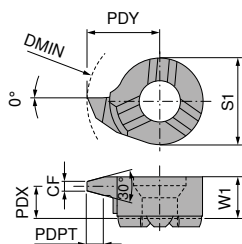
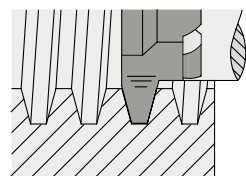
Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DMIN mm	TP mm	TPI 1/"	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	RE mm	levý		pravý	
											73 352 ...		73 350 ...	
11	11,00. R/L .1,814.55°	11	1,814	14	1,16	4,30	3,0	6,7	8	0,24	Kč Y5 971	306	Kč Y5 971	306
	11,00. R/L .1,337.55°	11	1,337	19	0,85	4,30	2,7	6,7	8	0,18	971	304	971	304
14	14,00. R/L .1,814.55°	14	1,814	14	1,16	5,35	3,6	9,0	9	0,24	971	506	971	506
	14,00. R/L .1,337.55°	14	1,337	19	0,85	5,35	3,8	9,0	9	0,18	971	504	971	504
16	16,00. R/L .2,309.55°	16	2,309	11	1,48	5,50	3,5	10,2	11	0,31	1 039	708	1 039	708
	16,00. R/L .1,814.55°	16	1,814	14	1,16	5,50	3,9	10,2	11	0,24	1 039	706	1 039	706
P											•		•	
M											•		•	
K											•		•	
N											•		•	
S											•		•	
H											•		•	
O											•		•	

→ v_c strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro soustružení závitů (částečný profil)

▲ lichoběžníkový závit DIN 103

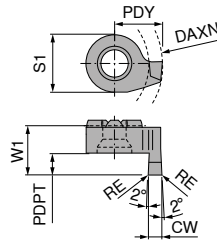
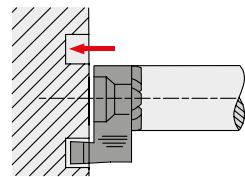


Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DMIN mm	TP mm	CF mm	PDPT mm	W1 mm	PDX mm	PDY mm	S1 mm	levý		pravý	
										73 356 ...		73 354 ...	
09	9,00. R/L .1,5.30°	9	1,5	0,47	0,90	3,55	3,00	5,5	6,2	Kč Y5 688	415	Kč Y5 688	415
	9,00. R/L .2,0.30°	9	2,0	0,60	1,25	3,55	2,85	5,5	6,2	688	420	688	420
	9,00. R/L .3,0.30°	9	3,0	0,96	1,75	3,55	2,25	5,5	6,2	688	430	688	430
	9,00. R/L .4,0.30°	10	4,0	1,33	2,25	3,55	2,25	5,5	6,2	688	440	688	440
11	11,00. R/L .1,5.30°	11	1,5	0,47	0,90	4,30	3,70	6,7	8,0	679	315	679	315
	11,00. R/L .2,0.30°	11	2,0	0,60	1,25	4,30	3,50	6,7	8,0	679	320	679	320
	11,00. R/L .3,0.30°	11	3,0	0,96	1,75	4,30	3,20	6,7	8,0	679	330	679	330
	11,00. R/L .4,0.30°	11	4,0	1,33	2,25	3,95	2,60	6,7	8,0	657	340	657	340
14	14,00. R/L .2,0.30°	14	2,0	0,60	1,25	5,30	4,30	9,0	9,0	679	520	679	520
	14,00. R/L .3,0.30°	14	3,0	0,96	1,75	5,30	4,00	9,0	9,0	679	530	679	530
	14,00. R/L .4,0.30°	14	4,0	1,33	2,25	5,30	3,60	9,0	9,0	679	540	679	540
	14,00. R/L .5,0.30°	14	5,0	1,69	2,75	5,30	3,30	9,0	9,0	679	550	679	550
16	16,00. R/L .2,0.30°	16	2,0	0,60	1,25	5,50	4,50	9,7	11,0	774	720	774	720
	16,00. R/L .3,0.30°	16	3,0	0,96	1,75	5,50	4,30	9,7	11,0	774	730	774	730
	16,00. R/L .4,0.30°	16	4,0	1,33	2,25	5,50	4,00	9,7	11,0	774	740	774	740
	16,00. R/L .5,0.30°	16	5,0	1,69	2,75	5,50	3,55	9,7	11,0	749	750	749	750
	16,00. R/L .6,0.30°	16	6,0	1,92	3,50	5,50	3,30	10,2	11,0	816	760	816	760
P										•		•	
M										•		•	
K										•		•	
N										•		•	
S										•		•	
H										•		•	
O										•		•	

→ v. strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro axiální zapichování



CWX500

CWX500

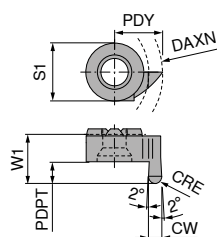
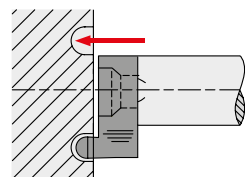


Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DAXN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	RE mm	S1 mm	levý 73 364 ...		pravý 73 362 ...	
									Kč Y5		Kč Y5	
14	14,00. R/L 1,0,1,5	14	1,0	1,5	8,3	9		9	534	510	534	510
	14,00. R/L 1,5,2,5	14	1,5	2,5	8,3	9	0,2	9	534	515	534	515
	14,00. R/L 2,0,3,0	14	2,0	3,0	8,3	9	0,2	9	534	520	534	520
	14,00. R/L 2,0,5,0	14	2,0	5,0	10,3	9	0,2	9	610	620	610	620
	14,00. R/L 2,5,3,0	14	2,5	3,0	8,3	9	0,2	9	534	525	534	525
	14,00. R/L 2,5,5,0	14	2,5	5,0	10,3	9	0,2	9	610	625	610	625
	14,00. R/L 3,0,3,0	14	3,0	3,0	8,3	9	0,2	9	534	530	534	530
	14,00. R/L 3,0,5,0	14	3,0	5,0	10,3	9	0,2	9	610	630	610	630
P									•		•	
M									•		•	
K									•		•	
N									•		•	
S									•		•	
H									•		•	
O									•		•	

→ v_c strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro axiální zapichování (plný rádius)



CWX500

CWX500

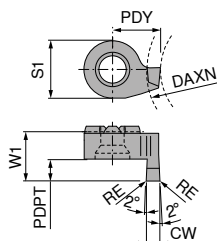
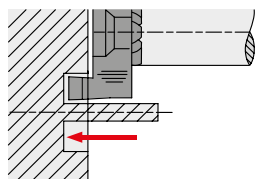


Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DAXN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	CRE mm	S1 mm	levý 73 376 ...		pravý 73 374 ...	
									Kč Y5		Kč Y5	
14	14,00. R/L 1,0,1,5	14	1,0	1,5	8,3	9	0,5	9	657	510	657	510
	14,00. R/L 1,6,2,5	14	1,6	2,5	8,3	9	0,8	9	657	516	657	516
	14,00. R/L 2,0,3,0	14	2,0	3,0	8,3	9	1,0	9	657	520	657	520
	14,00. R/L 2,5,3,0	14	2,5	3,0	8,3	9	1,2	9	657	525	657	525
	14,00. R/L 3,0,3,0	14	3,0	3,0	8,3	9	1,5	9	657	530	657	530
P									•		•	
M									•		•	
K									•		•	
N									•		•	
S									•		•	
H									•		•	
O									•		•	

→ v_c strana 59

MiniCut – Břitové destičky pro axiální zapichování u čepu



CW500

CW500



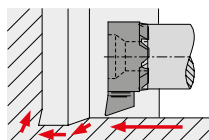
Obrázky zobrazují pravé provedení

Velikost	Označení ISO	DAXN mm	CW mm	PDPT mm	W1 mm	PDY mm	RE mm	S1 mm	levý 73 360 ...		pravý 73 358 ...	
									Kč Y5		Kč Y5	
14	14/12. R/L .1.0.1.5	12	1,0	1,5	8,3	7,0		9	550	310	550	310
	14/12. R/L .1.5.2.5	12	1,5	2,5	8,3	7,5	0,2	9	561	315	561	315
	14/12. R/L .2.0.3.0	12	2,0	3,0	8,3	8,0	0,2	9	561	320	561	320
	14/12. R/L .2.0.5.0	12	2,0	5,0	10,3	8,0	0,2	9	646	420	646	420
	14/12. R/L .2.5.3.0	12	2,5	3,0	8,3	8,5	0,2	9	561	325	561	325
	14/12. R/L .2.5.5.0	12	2,5	5,0	10,3	8,5	0,2	9	646	425	646	425
	14/12. R/L .3.0.3.0	12	3,0	3,0	8,3	9,0	0,2	9	561	330	561	330
	14/12. R/L .3.0.5.0	12	3,0	5,0	10,3	9,0	0,2	9	646	430	646	430
P									•		•	
M									•		•	
K									•		•	
N									•		•	
S									•		•	
H									•		•	
O									•		•	

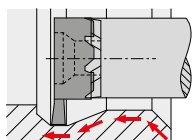
→ v_c strana 59

MiniCut – Sada

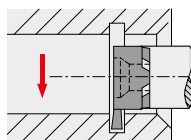
- ▲ rozsáhlá škála břitových destiček nově od průměru 9 mm
- ▲ CWX 500



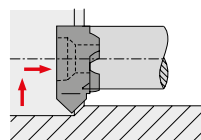
Kopírování (K)



Vnitřní soustružení (A)



Zapichování (E)



Srážení hran (F)



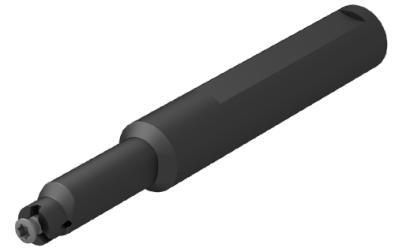
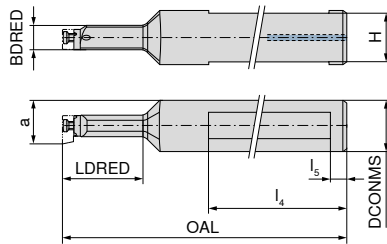
12

Velikost	Nástroj	Označení	Artikl. č.	Ø otvoru mm	Šířka mm	Hloubka zápichu mm	Ks	Obr.	73 528 ...	
									Kč Y5	
09	VBD pro zapichování	9,00. R .1,00.1,8	73 310 210	9	1,00	1,8	1	E		
	VBD pro jemné NC soustružení	9,00. R .2,00.2,0	73 314 120	9	2,0 +0,05	2,0	1	A		
	VBD pro kopírování	9,00. R .3,60.10°	73 386 136	9	3,6		1	K		
	VBD pro kopírování	9,00. R .3,60.20°	73 322 236	9	3,6		1	K	6 119	125
	VBD pro srážení hran	9,00. R .45°1,3	73 334 110	9		1,3	1	F		
	Držák	9,00/16.N.25.1,0	73 522 125				1			
	Upínací klíč		70 950 105				1			

MiniCut – Ocelový upínací držák

Rozsah dodávky:

Držák s upínacím šroubem



73 522 ...

Velikost	Označení	a mm	DCONMS ₁₇ mm	OAL mm	I ₄ mm	LDRED mm	BDRED mm	H mm	I ₅ mm	Kč Y5	
08	8,00/16.N.12.1,0	7,8	16	80	60	12		15,0	5	2 613	012
	8,00/16.N.22.1,0	7,8	16	90	60	22	7,0	15,0	5	2 995	122
09	9,00/16.N.14.1,8	8,6	16	95	60	14	7,4	15,0	5	2 647	014
	9,00/16.N.25.1,8	8,6	16	105	60	25	7,4	15,0	5	3 036	125
11	11,00/16.N.16.2,3	10,7	16	97	60	16		14,5	5	2 613	016
	11,00/16.N.29.2,3	10,7	16	110	60	29	9,5	14,5	5	2 995	129
14	14,00/16.N.18.4,0	13,8	16	100	60	18	11,0	14,5	5	2 995	018
	14,00/16.N.38.4,0	13,8	16	120	60	38	11,0	14,5	5	2 995	138
16	16,00/16.N.22.4,3	15,7	16	100	60	22		14,5	5	2 613	022
	16,00/16.N.42.4,3	15,7	16	120	60	42	13,5	14,5	5	2 995	142



Klíč D



Upínací šroub

80 950 ...

73 082 ...

Náhradní díly

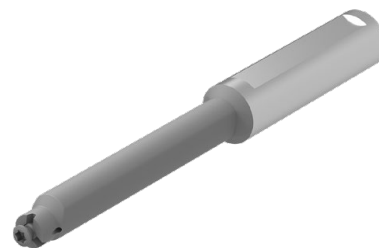
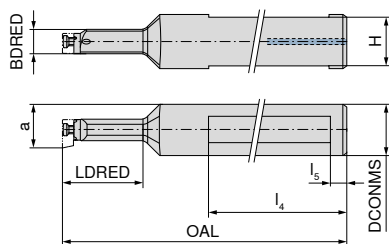
Velikost

		Kč Y7		Kč Y5	
08	T08	245	110	M2,6	99 002
09	T08	245	110	M2,6	99 002
11	T10	287	112	M3,5	99 003
14	T15	291	113	M4	99 004
16	T20	313	114	M5	99 005

MiniCut – Upínací držák z tvrdokovu – antivibrační

Rozsah dodávky:

Držák s upínacím šroubem



73 520 ...

Velikost	Označení	a mm	DCONMS ₁₇ mm	OAL mm	I ₄ mm	LU mm	BDRED mm	H mm	I ₅ mm	Kč Y5	
08	8,00/12.N.21.1,0 HM	7,8	12	80	50	22,60		11,0	5	4 300	021
	8,00/12.N.30.1,0 HM	7,8	12	90	54	30,80		11,0	5	4 670	030
	8,00/12.N.42.1,0 HM	7,8	12	100	54	42,80		11,0	5	5 511	042
	8,00/12.N.50.1,0 HM	7,8	12	115	48	51,60	7,2	11,0	5	6 250	050
09	9,00/12.N.22.1,0 HM	8,6	12	90	60	23,60	7,4	11,0	5	4 840	222
	9,00/12.N.30.2,0 HM	8,6	12	98	60	30,54	7,4	11,0	5	5 646	230
	9,00/12.N.42.3,0 HM	8,6	12	110	60	43,60	7,4	11,0	5	6 351	242
	9,00/12.N.56.4,0 HM	8,6	12	122	56	57,60	7,4	11,0	5	7 191	256
11	11,00/12.N.29.2,3 HM	10,7	12	95	60	26,40		10,5	5	4 300	129
	11,00/12.N.42.2,3 HM	10,7	12	110	56	42,50		10,5	5	4 670	142
	11,00/12.N.56.2,3 HM	10,7	12	120	56	57,60		10,5	5	5 511	156
	11,00/12.N.64.2,3 HM	10,7	12	130	56	65,60	9,5	10,5	5	6 250	164
14	14,00/12.N.34.4,0 HM	13,8	12	100	59	35,00	11,0	10,5	5	5 243	234
	14,00/12.N.45.4,0 HM	13,8	12	110	59	46,25	11,0	10,5	5	5 911	245
	14,00/12.N.64.4,0 HM	13,8	12	130	60	65,25	11,0	10,5	5	7 025	264
	14,00/16.N.34.4,0 HM	13,8	16	100	59	35,60	11,0	14,5	5	6 150	334
	14,00/16.N.45.4,0 HM	13,8	16	110	56	46,60	11,0	14,5	5	7 056	345
	14,00/16.N.64.4,0 HM	13,8	16	130	59	65,40	11,0	14,5	5	8 030	364
	14,00/16.N.75.4,0 HM	13,8	16	145	56	81,60	11,0	14,5	5	8 603	375
16	16,00/12.N.40.4,3 HM	15,7	12	130	60	41,25		10,5	5	5 579	440
	16,00/12.N.56.4,3 HM	15,7	12	130	60	57,25		10,5	5	5 911	456
	16,00/12.N.80.4,3 HM	15,7	12	150	60	81,06		10,5	5	7 025	480
	16,00/16.N.56.4,3 HM	15,7	16	130	60	57,60		14,5	5	7 056	556
	16,00/16.N.40.4,3 HM	15,7	16	130	60	41,60		14,5	5	7 056	540
	16,00/16.N.80.4,3 HM	15,7	16	150	60	81,60		14,5	5	8 030	580

12



Klíč D



Upínací šroub

80 950 ...

73 082 ...

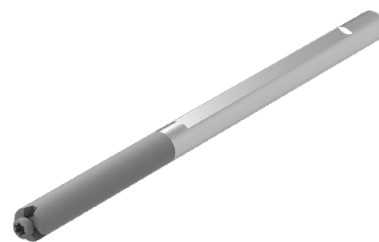
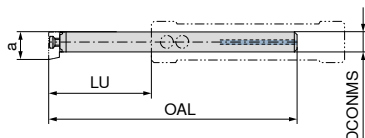
Náhradní díly Velikost

		Kč Y7		Kč Y5	
08	T08	245	110	99	002
09	T08	245	110	99	002
11	T10	287	112	99	003
14	T15	291	113	99	004
16	T20	313	114	99	005

MiniCut – TK držák Flexo

Rozsah dodávky:

Držák s upínacím šroubem



Velikost	Označení	DCONMS mm	OAL mm	LU mm	a mm	73 525 ...	
						Kč Y5	
08	8,0/6.N16/2	6	65	18	8	6 824	818
	8,0/6.N40/4	6	103	40	8	7 761	840
11	11,0/8.N20/2	8	79	20	11	8 637	120 ¹⁾
	11,0/8.N50/4	8	129	50	11	9 811	150 ¹⁾

1) s vnitřním chlazením



Klíč D



Upínací šroub

Náhradní díly

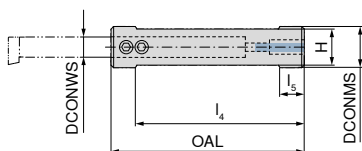
Velikost

Velikost		80 950 ...		73 082 ...	
		Kč Y7		Kč Y5	
08	T08	245	110	99	002
11	T10	287	112	99	003

MiniCut – Základní držák pro TK držák Flexo

Rozsah dodávky:

Držák s upínacím šroubem



Velikost	Označení	DCONWS mm	DCONMS mm	H mm	OAL mm	l ₄ mm	l ₅ mm	73 526 ...	
								Kč Y5	
08	8/16.75	6	16	14	75	55	10	4 020	816
	8/20.75	6	20	18	75	70	10	4 020	820
11	11/16.75	8	16	14	75	55	10	4 020	116
	11/20.75	8	20	18	75	70	10	4 020	120



Inbus klíč



Upínací šroub

Náhradní díly pro artikl č.

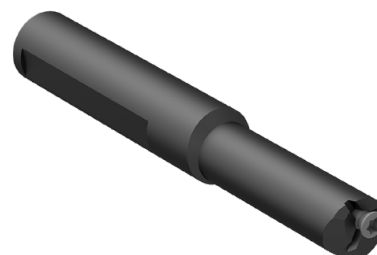
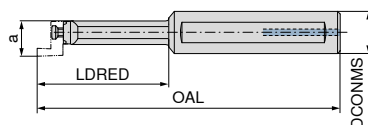
		70 950 ...		73 082 ...	
		Kč 2A/28		Kč Y5	
73 526 816	SW2,5	78	175	93	010
73 526 820	SW2,5	78	175	93	010
73 526 116	SW2,5	78	175	93	009
73 526 120	SW2,5	78	175	93	010

MiniCut – Ocelový držák

▲ pro axiální zapichování

Rozsah dodávky:

Držák s upínacím šroubem



Velikost	Označení	a mm	DCONMS mm	OAL mm	LDRED mm	levý		pravý	
						73 523 ...		73 524 ...	
14	14,0/16. L .25.1,0	13,5	16	90	25	Kč Y5 3 593	025	Kč Y5 3 593	025
	14,0/16. R .25.1,0	13,5	16	90	25				
	14,0/16. L .45.1,0	13,5	16	110	45	Kč Y5 3 824	145	Kč Y5 3 824	145
	14,0/16. R .45.1,0	13,5	16	110	45				

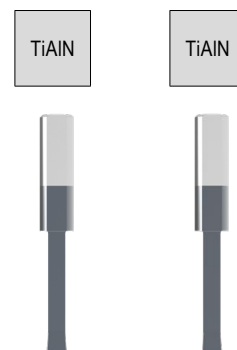
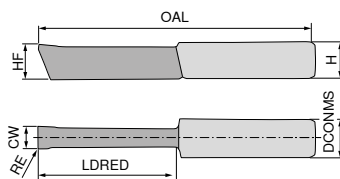
Náhradní díly

Velikost	Klíč D		Upínací šroub	
14	80 950 ...		73 082 ...	
	Kč Y7 291	113	Kč Y5 99	004

T15

M4

SlotCut – TK nože – DIN 138

▲ b₁ = šířka drážky

Označení	b ₁ P 9/US 9	CW	HF	RE	OAL	LDRED	DMIN	DCONMS _{h6}	H
NPU.0198.01.1	2	1,98	5,5	0,1	38	12,5	6	7	6,3
NPU.0200.01.1	2	2,01	5,5	0,1	38	12,5	6	7	6,3
NPU.0298.01.1	3	2,98	6,2	0,1	38	12,5	7	7	6,3
NPU.0300.01.1	3	3,01	6,2	0,1	38	12,5	7	7	6,3
NPU.0398.01.1	4	3,98	6,2	0,1	40	15,0	7	7	6,3
NPU.0398.02.2	4	3,98	6,2	0,2	50	25,0	7	7	6,3
NPU.0400.01.1	4	4,01	6,2	0,1	40	15,0	7	7	6,3
NPU.0400.02.1	4	4,01	6,2	0,2	40	15,0	7	7	6,3
NPU.0400.02.2	4	4,01	6,2	0,2	50	25,0	7	7	6,3
NPU.0498.02.2	5	4,98	5,8	0,2	50	25,0	7	7	6,3
NPU.0500.02.2	5	5,01	5,8	0,2	50	25,0	8	7	6,3

73 601 ...	73 602 ...
Kč Y5	Kč Y5
1 378	1 378 099
1 378	1 378 100
1 321	1 321 101
1 321	1 730 102
1 730	1 730 103
1 730	1 730 104

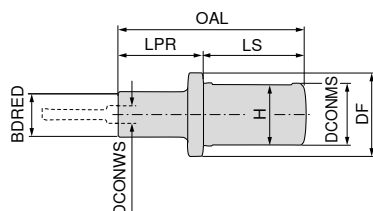


Tolerance JS 9 pro 73 601, tolerance P 9 pro 73 602

SlotCut – Upínací držák na TK nože

Rozsah dodávky:

Upínací držák s upínacími šrouby, bez TK nože



Označení	DCONWS	BDRED	DCONMS _{g6}	DF	OAL	LS	LPR	H
NHU.25	7	18	25	33	73	40	33	23
NHU.32	7	20	32	40	73	40	33	30

73 610 ...

Kč

Y5

6 760

7 052

025

032

Náhradní díly
DCONMS

25	SW2,5	Kč 2A/28	175	M5x6	Kč Y5	91	001
32	SW2,5	78	175	M5x6	91	001	001



Imbus klíč

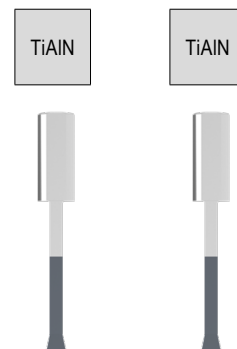
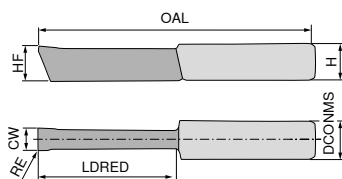


Upínací šroub

70 950 ...

73 082 ...

SlotCut – TK nože – DIN 138

▲ b_1 = šířka drážky

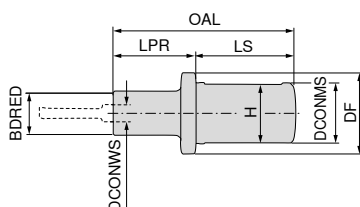
										73 607 ...	73 608 ...	
Označení	b ₁ JS 9 P 9	CW	HF	RE	OAL	LDRED	DMIN	DCONMS h ₆	H	Kč Y5	Kč Y5	
NP10.398.02.2	4	3,98	9	0,2	50	25	10	10	9,2	1 925	101	
NP10.398.02.3	4	3,98	9	0,2	66	41	10	10	9,2	2 408	102	
NP10.400.02.2	4	4,01	9	0,2	50	25	10	10	9,2		1 925	101
NP10.400.02.3	4	4,01	9	0,2	66	41	10	10	9,2		2 408	102
NP10.498.02.2	5	4,98	9	0,2	50	25	10	10	9,2	1 925	103	
NP10.498.02.3	5	4,98	9	0,2	66	41	10	10	9,2	2 408	104	
NP10.500.02.2	5	5,01	9	0,2	50	25	10	10	9,2		1 925	103
NP10.500.02.3	5	5,01	9	0,2	66	41	10	10	9,2		2 408	104

1 Tolerance **P 9** pro 73 607, tolerance **JS 9** pro 73 608

SlotCut – Držák pro TK nože

Rozsah dodávky:

Upínací držák s upínacími šrouby, bez TK nože



									73 612 ...
Označení	DCONWS	BDRED	DCONMS ^{g6}	DF	OAL	LS	LPR	H	Kč Y5
NH10.0025.1	10	20	25	33	73	40	33	23	6 760
NH10.0032.1	10	20	32	40	73	40	33	30	6 760

12

Náhradní díly
DCONMS

		70 950 ...	70 950 ...
25	SW3	Kč 2A/28 78 176	Kč Y5 109 031
32	SW3	78 176	109 031

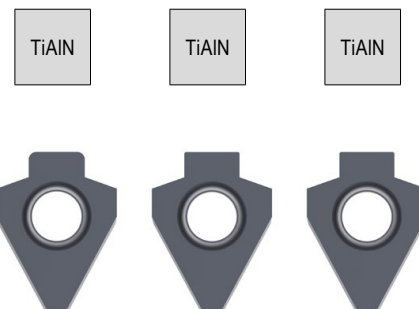
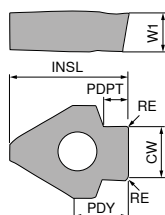


Imbus klíč



Stavěcí šroub

SlotCut – TK destičky – DIN 138

▲ b₁ = šířka drážky

Označení	b ₁ P 9/JS 9/C 11 mm	CW mm	RE mm	PDY mm	INSL mm	PDPT mm	DMIN mm	W1 mm	Držák	73 603 ...	73 604 ...	73 605 ...
										Kč Y5	Kč Y5	Kč Y5
NV15.0398.02	4	3,98	0,20	6,5	13,0	2,3	15	3,2	NHV 15			1 222 110
NV15.0401.02	4	4,01	0,20	6,5	13,0	2,3	15	3,2	NHV 15		1 222 110	
NV15.0410.050	4	4,10	0,50	6,5	13,0	2,2	15	3,2	NHV 15	1 222 108		
NV15.0498.02	5	4,98	0,20	6,5	13,0	2,8	15	3,2	NHV 15			1 222 111
NV15.0501.02	5	5,01	0,20	6,5	13,0	2,8	15	3,2	NHV 15		1 222 111	
NV15.0510.050	5	5,10	0,50	6,5	13,0	2,5	15	3,2	NHV 15	1 222 109		
NV15.0598.02	6	5,98	0,20	6,5	13,0	3,3	15	3,2	NHV 15			1 222 112
NV15.0601.02	6	6,01	0,20	6,5	13,0	3,3	15	3,2	NHV 15		1 222 112	
NV15.0612.085	6	6,12	0,85	6,5	13,0	2,6	15	3,2	NHV 15	1 222 110		
NPV.0498.02	5	4,98	0,20	8,0	17,3	2,7	22	5,3	NHV 22			1 222 100
NPV.0501.02	5	5,01	0,20	8,0	17,3	2,7	22	5,3	NHV 22		1 222 100	
NPV.0598.02	6	5,98	0,20	8,0	17,3	3,4	22	5,3	NHV 22			1 222 101
NPV.0601.02	6	6,01	0,20	8,0	17,3	3,4	22	5,3	NHV 22		1 222 101	
NPV.0612.085	6	6,12	0,85	8,0	17,3	2,6	22	5,3	NHV 22	1 222 101		
NPV.0713.085	7	7,13	0,85	8,0	17,3	3,3	22	5,3	NHV 22	1 222 102		
NPV.0798.02	8	7,98	0,20	8,0	17,3	4,1	22	5,3	NHV 22/30			1 222 102
NPV.0801.02	8	8,01	0,20	8,0	17,3	4,1	22	5,3	NHV 22/30		1 222 102	
NPV.0813.105	8	8,13	1,05	8,0	17,3	3,4	22	5,3	NHV 22/30	1 222 103		
NPV.0998.03	10	9,98	0,30	8,0	17,3	4,2	30	5,3	NHV 30			1 222 103
NPV.1001.03	10	10,01	0,30	8,0	17,3	4,2	30	5,3	NHV 30		1 222 103	
NPV.1013.105	10	10,13	1,05	10,9	20,2	4,2	40	5,3	NHV 38	1 222 104		
NPV.1197.03	12	11,97	0,30	10,9	20,2	5,7	40	5,3	NHV 38			1 222 104
NPV.1202.03	12	12,02	0,30	10,9	20,2	5,7	40	5,3	NHV 38		1 222 104	
NPV.1202.05	20	12,02	0,50	10,9	20,2	8,5	40	5,3	NHV 38		1 222 105	
NPV.1215.135	12	12,15	1,35	10,9	20,2	5,1	40	5,3	NHV 38	1 222 105		
NPV.1215.175	16	12,15	1,75	10,9	20,2	6,6	40	5,3	NHV 38	1 222 106		
NPV.1215.225	24	12,15	2,25	10,9	20,2	8,5	40	5,3	NHV 38	1 222 107		
NPV.1397.03	14	13,97	0,30	10,9	20,1	7,5	45	5,3	NHV 45			1 385 106
NPV.1402.03	14	14,02	0,30	10,9	20,1	7,5	45	5,3	NHV 45		1 385 106	
NPV.1597.03	16	15,97	0,30	10,9	20,1	7,5	45	5,3	NHV 45			1 385 107
NPV.1602.03	16	16,02	0,30	10,9	20,1	7,5	45	5,3	NHV 45		1 385 107	
NPV.1797.05	18	17,97	0,50	10,9	20,1	9,5	45	5,3	NHV 45			1 385 108
NPV.1802.05	18	18,02	0,50	10,9	20,1	9,5	45	5,3	NHV 45		1 385 108	
NPV.1997.05	20	19,97	0,50	10,9	20,1	10,0	45	5,3	NHV 45			1 385 109
NPV.2002.05	20	20,02	0,50	10,9	20,1	10,0	45	5,3	NHV 45		1 385 109	

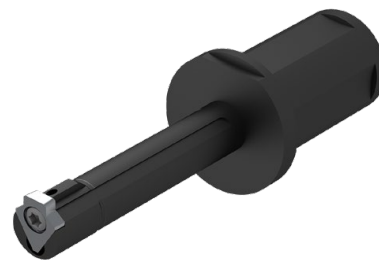
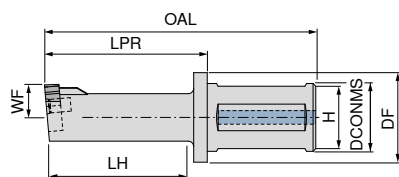


Tolerance C 11 pro 73 603, tolerance JS 9 pro 73 604, tolerance P 9 pro 73 605

SlotCut – Upínací držák pro TK destičky

Rozsah dodávky:

Upínací držák s upínacím šroubem, bez TK destičky



Označení	DCONMS _{g8}	DMIN	DF	OAL	LH	LPR	H	WF
NHV.15.1	25	15	33	75	25	35	23	8,4
NHV.15.2	25	15	33	90	40	50	23	8,4
NHV.15.3	25	15	33	110	60	70	23	8,4

73 613 ...

Kč

Y5

5 799 025

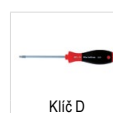
6 363 125

7 252 225

Náhradní díly

DCONMS

25



Klíč D



Upínací šroub

80 950 ...

Kč

Y7

291 113

73 950 ...

Kč

Y5

212 029

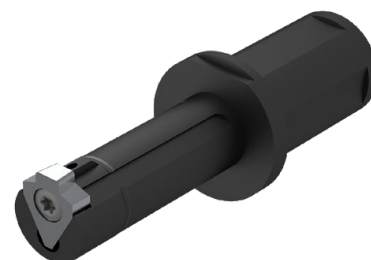
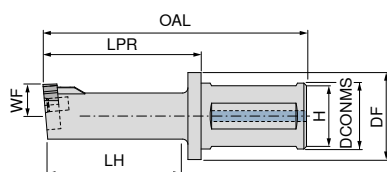
T15

M4x10

SlotCut – Upínací držák pro TK destičky

Rozsah dodávky:

Upínací držák s upínacím šroubem, bez TK destičky



12

Označení	DCONMS _{g8}	DMIN	DF	OAL	LH	LPR	H	WF
NHV.22	25	22	33	100	50	60	23	12,0
NHV.30	32	30	45	100	50	60	30	16,5
NHV.30	32	30	45	125	75	85	30	16,5
NHV.38	32	38	45	100	50	60	30	22,0
NHV.38	32	38	45	125	75	85	30	22,0
NHV.45	40	45	55	175	105	115	38	24,0
NHV.45	40	45	55	120	50	60	38	24,0
NHV.45	40	45	55	225	155	165	38	24,0

73 611 ...

Kč

Y5

6 329 025

6 329 032

7 184 532

6 329 132

7 184 632

11 604 140

8 570 040

13 084 240

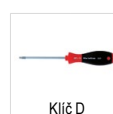
Náhradní díly

DCONMS

25

32

40



Klíč D



Upínací šroub

80 950 ...

Kč

Y7

313 114

313 114

313 114

73 082 ...

Kč

Y5

134 007

134 007

134 007

T20

T20

T20

M5x13

M5x13

M5x13

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

	UltraMini K10F Bez povlaku	UltraMini TiN	UltraMini TiAlN	UltraMini TiAlN+	MiniCut CWX500	MiniCut CBN
Index	v_c v m/min					
P.1.1		90	110	110	160	
P.1.2		80	100	100	140	
P.1.3		60	80	80	140	
P.1.4		60	80	80	110	
P.1.5		60	60	60	100	
P.2.1		60	80	80	110	
P.2.2		60	60	60	100	
P.2.3		50	60	60	90	
P.2.4		50	60	60	80	
P.3.1		50	60	60	80	
P.3.2		30	50	50	70	
P.3.3		30	30	30	50	
P.4.1		60	70	70	100	
P.4.2		50	60	60	90	
M.1.1		60	80	80	80	
M.2.1		50	60	60	70	
M.3.1		40	50	50	60	
K.1.1		80	100	100	90	
K.1.2		60	70	70	100	
K.2.1		60	60	60	80	
K.2.2		50	60	60	70	
K.3.1		80	100	100	120	
K.3.2		70	80	80	100	
N.1.1	100	200	230	230	290	
N.1.2	100	180	220	220	280	
N.2.1	90	160	190	190	240	
N.2.2	70	140	170	170	200	
N.2.3	50	80	100	100	120	
N.3.1	80	140	170	170	210	
N.3.2	70	120	140	140	180	
N.3.3	50	100	120	120	130	
N.4.1	50	100	120	120	100	
S.1.1		30	50	50	50	
S.1.2		30	30	30	30	30
S.2.1		30	50	50	50	50
S.2.2		30	30	30	40	30
S.2.3			30	30	30	30
S.3.1		30	50	50	50	
S.3.2		20	30	30	40	
S.3.3			20	20	30	20
H.1.1		30	40	40	50	40
H.1.2			30	30	40	30
H.1.3				30		30
H.1.4						
H.2.1						
H.3.1		20	30	30	40	30
O.1.1	50	90	110	110	150	
O.1.2	50	100	120	120	150	
O.2.1		90	110	110	130	
O.2.2		60	80	80	100	
O.3.1	50	100	120	120	150	

	UltraMini	MiniCut
	f v mm/ot.	
Vnitřní soustružení a kopírování	0,02–0,05	0,03–0,10
Vnitřní soustružení a kopírování - tvrdé obrábění	0,02–0,06	0,03–0,10
Vnitřní soustružení	0,02–0,05	0,01–0,03
Zpětné soustružení	0,02–0,04	0,03–0,10
Vnitřní soustružení a srážení hran	0,01–0,03	0,03–0,10
Předpichování a srážení hran	0,01–0,02	0,01–0,03
Vnitřní zapichování	0,01–0,02	0,01–0,03
Vnitřní odlehčovací zápichy	0,01–0,03	0,03–0,08
Vnitřní zapichování a kopírování	0,01–0,02	0,01–0,03
Axiální zapichování	0,02–0,05	0,02–0,05

 Rezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrobku, 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 – 73 000 ... / 73 001 ...

Index	UltraMini DPX77S v _c v m/min	Hrubování										
		Ø ≤ 2 mm Zaoblení hrany v mm			Ø 2,5–4 mm Zaoblení hrany v mm				Ø ≥ 5 mm Zaoblení hrany v mm			
		0,05	0,1	0,15	0,05	0,1	0,15	0,2 / 0,4	0,05	0,1	0,15	0,2 / 0,4
		f v mm/ot.			f v mm/ot.				f v mm/ot.			
P.1.1	110	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
P.1.2	100	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
P.1.3	80	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
P.1.4	80	0,023–0,065	0,025–0,071	0,026–0,076	0,046–0,13	0,05–0,142	0,053–0,151	0,055–0,158	0,085–0,244	0,093–0,266	0,099–0,284	0,104–0,297
P.1.5	60	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
P.2.1	80	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
P.2.2	60	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
P.2.3	60	0,019–0,054	0,021–0,059	0,022–0,063	0,038–0,109	0,042–0,119	0,044–0,127	0,046–0,132	0,071–0,204	0,078–0,222	0,083–0,238	0,087–0,248
P.2.4	60	0,018–0,051	0,02–0,056	0,021–0,06	0,036–0,103	0,039–0,112	0,042–0,12	0,044–0,125	0,067–0,193	0,074–0,21	0,079–0,224	0,082–0,235
P.3.1	60	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
P.3.2	50	0,02–0,057	0,022–0,063	0,023–0,067	0,04–0,115	0,044–0,125	0,047–0,134	0,049–0,14	0,075–0,215	0,082–0,235	0,088–0,251	0,092–0,262
P.3.3	30	0,016–0,045	0,017–0,049	0,018–0,053	0,032–0,091	0,035–0,099	0,037–0,106	0,039–0,11	0,06–0,17	0,065–0,185	0,069–0,198	0,072–0,207
P.4.1	70	0,022–0,064	0,024–0,069	0,026–0,074	0,044–0,127	0,048–0,138	0,052–0,148	0,054–0,155	0,083–0,238	0,091–0,26	0,097–0,277	0,101–0,29
P.4.2	60	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
M.1.1	80	0,015–0,042	0,016–0,046	0,017–0,049	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,036–0,103	0,056–0,159	0,061–0,173	0,065–0,185	0,068–0,193
M.2.1	60	0,013–0,038	0,014–0,041	0,015–0,044	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,032–0,092	0,05–0,142	0,054–0,155	0,058–0,165	0,06–0,173
M.3.1	50	0,014–0,039	0,015–0,043	0,016–0,046	0,028–0,079	0,03–0,086	0,032–0,092	0,033–0,096	0,052–0,147	0,056–0,161	0,06–0,172	0,063–0,179
K.1.1	100	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,053–0,151	0,058–0,165	0,062–0,176	0,064–0,184	0,099–0,284	0,108–0,309	0,116–0,33	0,121–0,345
K.1.2	70	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
K.2.1	60	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
K.2.2	60	0,021–0,059	0,022–0,064	0,024–0,069	0,041–0,118	0,045–0,129	0,048–0,137	0,05–0,144	0,077–0,221	0,084–0,241	0,09–0,257	0,094–0,269
K.3.1	100	0,025–0,073	0,028–0,079	0,03–0,084	0,051–0,145	0,055–0,158	0,059–0,169	0,062–0,177	0,095–0,272	0,104–0,297	0,111–0,317	0,116–0,331
K.3.2	80	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,042–0,121	0,046–0,132	0,049–0,141	0,052–0,147	0,079–0,227	0,087–0,247	0,092–0,264	0,097–0,276
N.1.1	230	0,032–0,091	0,035–0,099	0,037–0,106	0,064–0,181	0,069–0,198	0,074–0,211	0,077–0,221	0,119–0,34	0,13–0,371	0,139–0,396	0,145–0,414
N.1.2	220	0,031–0,089	0,034–0,097	0,036–0,104	0,062–0,178	0,068–0,194	0,073–0,208	0,076–0,217	0,117–0,335	0,128–0,365	0,136–0,389	0,142–0,407
N.2.1	190	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,059–0,169	0,065–0,185	0,069–0,197	0,072–0,206	0,111–0,318	0,121–0,346	0,129–0,37	0,135–0,386
N.2.2	170	0,029–0,083	0,032–0,091	0,034–0,097	0,058–0,166	0,063–0,181	0,068–0,194	0,071–0,202	0,109–0,312	0,119–0,34	0,127–0,363	0,133–0,38
N.2.3	100	0,029–0,082	0,031–0,089	0,033–0,095	0,057–0,163	0,062–0,178	0,067–0,19	0,07–0,199	0,107–0,306	0,117–0,334	0,125–0,356	0,13–0,373
N.3.1	170	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,059–0,169	0,065–0,185	0,069–0,197	0,072–0,206	0,111–0,318	0,121–0,346	0,129–0,37	0,135–0,386
N.3.2	140	0,028–0,08	0,031–0,087	0,033–0,093	0,056–0,16	0,061–0,175	0,065–0,187	0,068–0,195	0,105–0,301	0,115–0,328	0,122–0,35	0,128–0,366
N.3.3	120	0,027–0,077	0,029–0,084	0,031–0,09	0,054–0,154	0,059–0,168	0,063–0,18	0,066–0,188	0,101–0,289	0,11–0,315	0,118–0,337	0,123–0,352
N.4.1	120	0,027–0,077	0,029–0,084	0,031–0,09	0,054–0,154	0,059–0,168	0,063–0,18	0,066–0,188	0,101–0,289	0,11–0,315	0,118–0,337	0,123–0,352
S.1.1	50	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
S.1.2	30	0,019–0,053	0,02–0,058	0,022–0,062	0,037–0,106	0,04–0,115	0,043–0,123	0,045–0,129	0,069–0,198	0,076–0,216	0,081–0,231	0,085–0,242
S.2.1	50	0,018–0,051	0,02–0,056	0,021–0,06	0,036–0,103	0,039–0,112	0,042–0,12	0,044–0,125	0,067–0,193	0,074–0,21	0,079–0,224	0,082–0,235
S.2.2	30	0,014–0,039	0,015–0,043	0,016–0,046	0,028–0,079	0,03–0,086	0,032–0,092	0,033–0,096	0,052–0,147	0,056–0,161	0,06–0,172	0,063–0,179
S.2.3	30	0,015–0,042	0,016–0,046	0,017–0,049	0,03–0,085	0,032–0,092	0,034–0,099	0,036–0,103	0,056–0,159	0,061–0,173	0,065–0,185	0,068–0,193
S.3.1	50	0,024–0,068	0,026–0,074	0,028–0,079	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166	0,089–0,255	0,097–0,278	0,104–0,297	0,109–0,311
S.3.2	30	0,019–0,054	0,021–0,059	0,022–0,063	0,038–0,109	0,042–0,119	0,044–0,127	0,046–0,132	0,071–0,204	0,078–0,222	0,083–0,238	0,087–0,248
S.3.3	20	0,013–0,038	0,014–0,041	0,015–0,044	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,032–0,092	0,05–0,142	0,054–0,155	0,058–0,165	0,06–0,173
H.1.1	40	0,013–0,038	0,014–0,041	0,015–0,044	0,026–0,076	0,029–0,082	0,031–0,088	0,032–0,092	0,05–0,142	0,054–0,155	0,058–0,165	0,06–0,173
H.1.2	30	0,011–0,03	0,012–0,033	0,012–0,035	0,021–0,06	0,023–0,066	0,025–0,07	0,026–0,074	0,036–0,102	0,039–0,111	0,042–0,119	0,043–0,124
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1	30	0,014–0,041	0,016–0,044	0,017–0,048	0,029–0,082	0,031–0,089	0,033–0,095	0,035–0,099	0,054–0,153	0,058–0,167	0,062–0,178	0,065–0,186
H.3.1	30	0,013–0,036	0,014–0,04	0,015–0,042	0,025–0,073	0,028–0,079	0,03–0,084	0,031–0,088	0,048–0,136	0,052–0,148	0,055–0,158	0,058–0,166
O.1.1	110	0,031–0,089	0,034–0,097	0,036–0,104	0,062–0,178	0,068–0,194	0,073–0,208	0,076–0,217	0,117–0,335	0,128–0,365	0,136–0,389	0,142–0,407
O.1.2	120	0,028–0,079	0,03–0,086	0,032–0,092	0,055–0,157	0,06–0,171	0,064–0,183	0,067–0,191	0,103–0,295	0,112–0,321	0,12–0,343	0,126–0,359
O.2.1	110	0,017–0,05	0,019–0,054	0,02–0,058	0,035–0,1	0,038–0,109	0,041–0,116	0,043–0,121	0,065–0,187	0,071–0,204	0,076–0,218	0,08–0,228
O.2.2	80	0,017–0,048	0,018–0,053	0,02–0,056	0,034–0,097	0,037–0,105	0,039–0,113	0,041–0,118	0,064–0,181	0,069–0,198	0,074–0,211	0,077–0,221
O.3.1	120											



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 $\pm 20\%$!

Dokončování														
Index	Ø ≤ 2 mm Zaoblení hrany v mm				Ø 2,5–4 mm Zaoblení hrany v mm					Ø ≥ 5 mm Zaoblení hrany v mm				
	0,05	0,1	0,15		0,05	0,1	0,15	0,2	0,4	0,05	0,1	0,15	0,2	0,4
	f v mm/ot.				f v mm/ot.					f v mm/ot.				
P.1.1	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025		0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
P.1.2	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025		0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
P.1.3	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025		0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
P.1.4	0,006–0,016	0,007–0,019	0,008–0,022		0,015–0,042	0,017–0,05	0,02–0,056	0,022–0,061	0,028–0,079	0,023–0,065	0,027–0,077	0,03–0,086	0,033–0,095	0,043–0,122
P.1.5	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023		0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
P.2.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023		0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
P.2.2	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02		0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
P.2.3	0,005–0,014	0,006–0,016	0,006–0,018		0,012–0,036	0,015–0,042	0,016–0,047	0,018–0,051	0,023–0,066	0,019–0,055	0,022–0,064	0,025–0,072	0,028–0,079	0,036–0,102
P.2.4	0,005–0,013	0,005–0,015	0,006–0,017		0,012–0,034	0,014–0,039	0,015–0,044	0,017–0,049	0,022–0,063	0,018–0,052	0,021–0,061	0,024–0,068	0,026–0,075	0,034–0,097
P.3.1	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02		0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
P.3.2	0,005–0,014	0,006–0,017	0,007–0,019		0,013–0,038	0,015–0,044	0,017–0,049	0,019–0,054	0,025–0,07	0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,076	0,029–0,084	0,038–0,108
P.3.3	0,004–0,011	0,005–0,013	0,005–0,015		0,01–0,03	0,012–0,035	0,014–0,039	0,015–0,043	0,019–0,055	0,016–0,046	0,019–0,053	0,021–0,06	0,023–0,066	0,03–0,085
P.4.1	0,006–0,016	0,007–0,019	0,007–0,021		0,015–0,041	0,017–0,049	0,019–0,055	0,021–0,06	0,027–0,078	0,022–0,064	0,026–0,075	0,029–0,084	0,032–0,092	0,042–0,119
P.4.2	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02		0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
M.1.1	0,004–0,011	0,004–0,012	0,005–0,014		0,01–0,028	0,011–0,032	0,013–0,036	0,014–0,04	0,018–0,052	0,015–0,043	0,017–0,05	0,02–0,056	0,022–0,062	0,028–0,08
M.2.1	0,003–0,01	0,004–0,011	0,004–0,013		0,009–0,025	0,01–0,029	0,011–0,033	0,013–0,036	0,016–0,046	0,013–0,038	0,016–0,045	0,018–0,05	0,019–0,055	0,025–0,071
M.3.1	0,003–0,01	0,004–0,012	0,005–0,013		0,009–0,026	0,011–0,03	0,012–0,034	0,013–0,037	0,017–0,048	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074
K.1.1	0,007–0,019	0,008–0,022	0,009–0,025		0,017–0,049	0,02–0,058	0,023–0,065	0,025–0,072	0,032–0,092	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
K.1.2	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023		0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
K.2.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023		0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
K.2.2	0,005–0,015	0,006–0,017	0,007–0,02		0,013–0,039	0,016–0,045	0,018–0,051	0,02–0,056	0,025–0,072	0,021–0,059	0,024–0,069	0,027–0,078	0,03–0,086	0,039–0,111
K.3.1	0,006–0,018	0,007–0,021	0,008–0,024		0,017–0,047	0,019–0,056	0,022–0,062	0,024–0,069	0,031–0,089	0,026–0,073	0,03–0,085	0,034–0,096	0,037–0,106	0,048–0,136
K.3.2	0,005–0,015	0,006–0,018	0,007–0,02		0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074	0,021–0,061	0,025–0,071	0,028–0,08	0,031–0,088	0,04–0,114
N.1.1	0,008–0,023	0,009–0,027	0,011–0,03		0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,077	0,03–0,084	0,038–0,109	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.1.2	0,008–0,022	0,009–0,026	0,01–0,03		0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,077	0,03–0,084	0,038–0,109	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.2.1	0,007–0,021	0,009–0,025	0,01–0,028		0,019–0,055	0,023–0,065	0,025–0,073	0,028–0,08	0,036–0,103	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.2.2	0,007–0,021	0,009–0,024	0,01–0,028		0,019–0,054	0,022–0,064	0,025–0,072	0,028–0,079	0,036–0,102	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.2.3	0,007–0,021	0,008–0,024	0,009–0,027		0,019–0,053	0,022–0,062	0,025–0,07	0,027–0,077	0,035–0,1	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.3.1	0,007–0,021	0,009–0,025	0,01–0,028		0,019–0,055	0,023–0,065	0,025–0,073	0,028–0,08	0,036–0,103	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.3.2	0,007–0,02	0,008–0,024	0,009–0,027		0,018–0,052	0,021–0,061	0,024–0,069	0,027–0,076	0,034–0,098	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.3.3	0,007–0,019	0,008–0,023	0,009–0,026		0,018–0,05	0,021–0,059	0,023–0,066	0,026–0,073	0,033–0,094	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
N.4.1	0,007–0,019	0,008–0,023	0,009–0,026		0,018–0,05	0,021–0,059	0,023–0,066	0,026–0,073	0,033–0,094	0,027–0,078	0,032–0,091	0,036–0,102	0,039–0,112	0,051–0,145
S.1.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023		0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
S.1.2	0,005–0,013	0,005–0,016	0,006–0,018		0,012–0,035	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,05	0,023–0,065	0,019–0,053	0,022–0,062	0,025–0,07	0,027–0,077	0,035–0,099
S.2.1	0,005–0,013	0,005–0,015	0,006–0,017		0,012–0,034	0,014–0,039	0,015–0,044	0,017–0,049	0,022–0,063	0,018–0,052	0,021–0,061	0,024–0,068	0,026–0,075	0,034–0,097
S.2.2	0,003–0,01	0,004–0,012	0,005–0,013		0,009–0,026	0,011–0,03	0,012–0,034	0,013–0,037	0,017–0,048	0,014–0,04	0,016–0,046	0,018–0,052	0,02–0,057	0,026–0,074
S.2.3	0,004–0,011	0,004–0,012	0,005–0,014		0,01–0,028	0,011–0,032	0,013–0,036	0,014–0,04	0,018–0,052	0,015–0,043	0,017–0,05	0,02–0,056	0,022–0,062	0,028–0,08
S.3.1	0,006–0,017	0,007–0,02	0,008–0,023		0,016–0,044	0,018–0,052	0,02–0,059	0,023–0,064	0,029–0,083	0,024–0,068	0,028–0,08	0,032–0,09	0,035–0,099	0,045–0,128
S.3.2	0,005–0,014	0,006–0,016	0,006–0,018		0,012–0,036	0,015–0,042	0,016–0,047	0,018–0,051	0,023–0,066	0,019–0,055	0,022–0,064	0,025–0,072	0,028–0,079	0,036–0,102
S.3.3	0,003–0,01	0,004–0,011	0,004–0,013		0,009–0,025	0,01–0,029	0,011–0,033	0,013–0,036	0,016–0,046	0,013–0,038	0,016–0,045	0,018–0,05	0,019–0,055	0,025–0,071
H.1.1	0,003–0,01	0,004–0,011	0,004–0,013		0,009–0,025	0,01–0,029	0,011–0,033	0,013–0,036	0,016–0,046	0,013–0,038	0,016–0,045	0,018–0,05	0,019–0,055	0,025–0,071
H.1.2	0,003–0,008	0,003–0,009	0,004–0,01		0,007–0,02	0,008–0,023	0,009–0,026	0,01–0,029	0,013–0,037	0,011–0,03	0,012–0,036	0,014–0,04	0,015–0,044	0,02–0,057
H.1.3														
H.1.4														
H.2.1	0,004–0,01	0,004–0,012	0,005–0,014		0,009–0,027	0,011–0,031	0,012–0,035	0,014–0,039	0,017–0,05	0,014–0,041	0,017–0,048	0,019–0,054	0,021–0,059	0,027–0,077
H.3.1	0,003–0,009	0,004–0,011	0,004–0,012		0,008–0,024	0,01–0,028	0,011–0,031	0,012–0,034	0,016–0,044	0,013–0,036	0,015–0,043	0,017–0,048	0,018–0,053	0,024–0,068
O.1.1	0,008–0,022	0,009–0,026	0,01–0,03		0,02–0,058	0,024–0,068	0,027–0,077	0,03–0,084	0,038–0,109	0,027–0,076	0,031–0,089	0,035–0,1	0,039–0,11	0,05–0,142
O.1.2	0,007–0,02	0,008–0,023	0,009–0,026		0,018–0,051	0,021–0,06	0,024–0,068	0,026–0,074	0,034–0,096	0,028–0,079	0,032–0,093	0,036–0,104	0,04–0,114	0,052–0,148
O.2.1	0,004–0,013	0,005–0,015	0,006–0,017		0,011–0,033	0,013–0,038	0,015–0,043	0,017–0,047	0,021–0,061	0,018–0,05	0,021–0,059	0,023–0,066	0,025–0,073	0,033–0,094
O.2.2	0,004–0,012	0,005–0,014	0,006–0,016		0,011–0,032	0,013–0,037	0,015–0,042	0,016–0,046	0,021–0,059	0,017–0,049	0,02–0,057	0,022–0,064	0,025–0,07	0,032–0,091
O.3.1														

Obrázení drážek – doporučení pro správné používání

SlotCut

Stále častěji se u jednotlivých kusů či u malých a středně velkých sérií musejí provádět velmi přesné drážky.

Aby bylo možné takové drážky provádět v jednom upnutí na příslušném stroji, k dispozici musí být speciální nástrojový systém vyladěný na proces "drážkování".

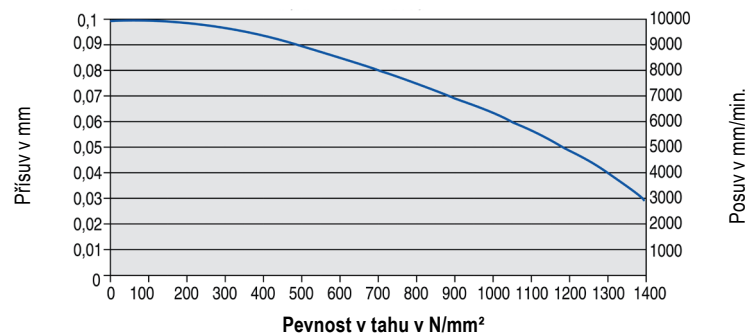
Pomocí systému SlotCut lze provádět drážky s nejběžnějšími tolerancemi drážek.

Za tímto účelem se nabízejí čtyři koncepty. Dva koncepty stavějí na kompletním řešení pomocí tvrdokovového nože a jsou vhodné právě v případě malých průměrů.

U větších průměrů jsou ideálním řešením koncepty s vyměnitelnou řeznou destičkou.

Obrázení je hospodárné jak na soustruzích, tak i na obráběcích centrech a přináší za velmi krátký čas vysoce přesný výsledek obrábění.

Orientační hodnoty pro obrázení drážek



Údaje jsou značně závislé na vnějších podmínkách a představují pouze orientační hodnoty, které se v závislosti na stabilitě stroje, případu použití a materiálu musí upravit směrem nahoru či dolů.



Tipy pro uživatele

- ▲ Vyvarujte se provádění přerušovaných řezů.
- ▲ Při zpětném pohybu vyjeďte nástrojem z řezu drážky.
- ▲ Je-li to možné, provádějte drážkování nahore v obrobku, třísky pak padají směrem dolů!
- ▲ Používejte chladicí médium. Tím se prodlouží životnost nástroje a zlepší se kvalita povrchu.
- ▲ Zajistěte volné vyjetí na konci drážky (např. technologický zápich).
- ▲ Vhodný výběr a seřízení nástroje jsou nezbytné. Dbejte proto na správný průměr nástroje.



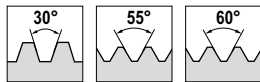
Povlaky

TiAlN+ ▲ multivrstvý povlak TiAlN ▲ maximální pracovní teplota: 1000 °C	CWX500 ▲ povlak TiAlN ▲ univerzální TK sorta na téměř všechny materiály
TiN ▲ povlak TiN ▲ maximální pracovní teplota: 450 °C	DPX77S ▲ povlak TiAlN+X ▲ maximální pracovní teplota: 900 °C
TiAlN ▲ multivrstvý povlak TiAlN ▲ maximální pracovní teplota: 900 °C	DPX57S ▲ povlak TiCrN ▲ maximální pracovní teplota: 900 °C

Typy závitů

M Metrický ISO závit	MF Metrický ISO závit jemný	G Whitworthův závit
Tr Lichoběžníkový závit DIN 103		

Vrcholový úhel závitů



Chlazení



S vnitřním chlazením