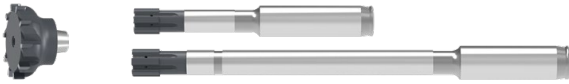


## Nové produkty pro třískové obrábění

### **NEW** Rozšíření REAMAX TS / Monomax



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

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

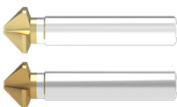
### **NEW** Strojní výstružníky, dle DIN 8093-A / -B



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

→ Strana 48

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



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

TK varianta	→ Strana 63
HSS varianta	→ Strana 65

### **NEW** Záhlubník s vyměnitelnými destičkami pro válcové zahloubení



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

→ Strana 57+58

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

## Obsah

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

## KOMET \ Performance

Kvalitní prémiové nástroje pro maximální výkon.

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

## KOMET \ Standard

Kvalitní nástroje pro standardní použití.

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

## Vysvětlení symbolů

### Provedení vodící plochy



Středové vnitřní chlazení



Boční vnitřní chlazení

### Stopka



Hladká válcová stopka



Morse kužel



Válcová stopka s boční upínací ploškou „Weldon“

### Použití



Průchozí díra



Slepá díra



Průchozí díra s příčným otvorem/přerušení řezu



Slepá díra s příčným otvorem/přerušení řezu

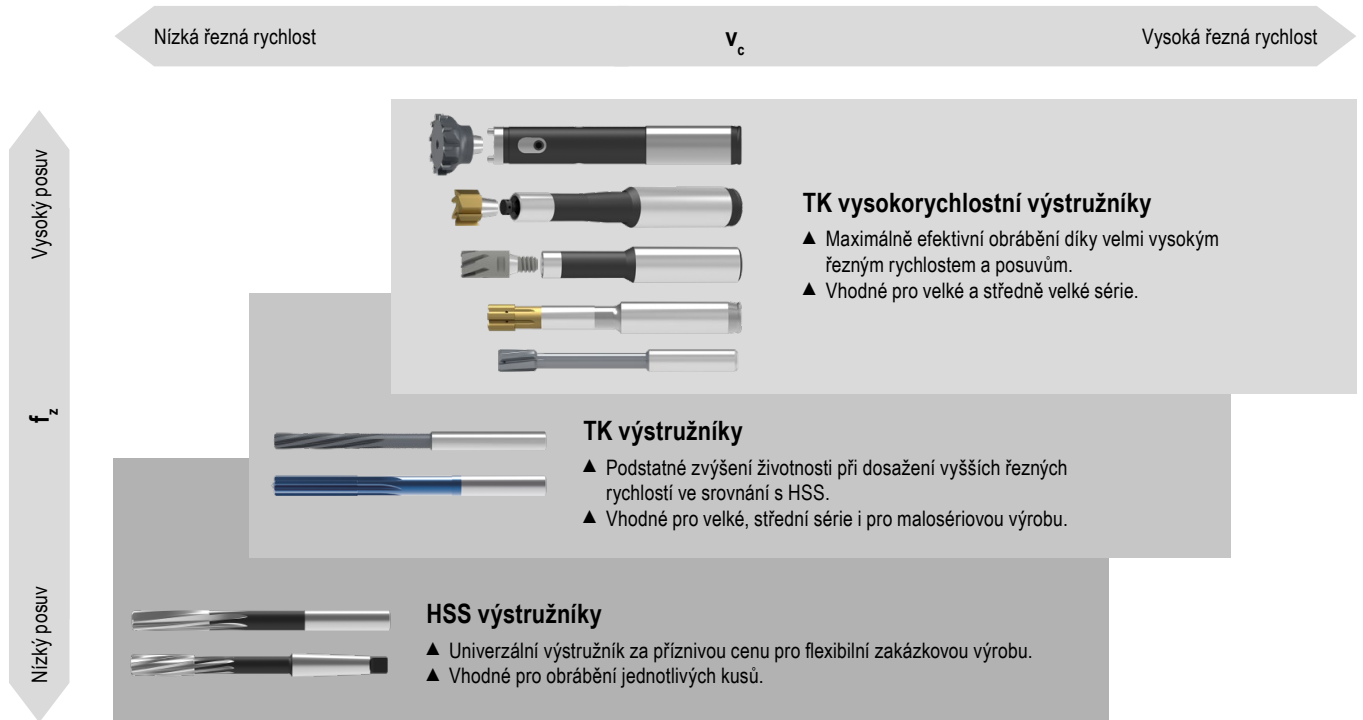
ZEFP = Počet zubů

- = Hlavní použití
- = Vedlejší použití



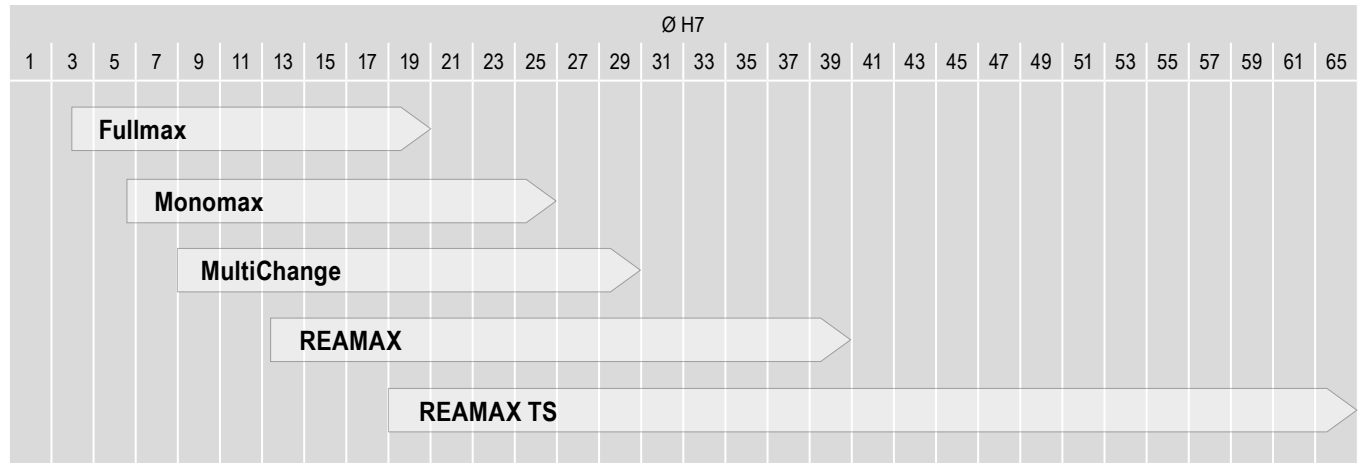


# Pomůcka pro výběr vhodného nástroje – výstružníky





















4

## Přehled TK vysokorychlostních výstružníků

















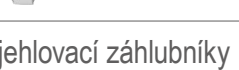


	monolitní		modulární	
pevný	Fullmax		MultiChange	
			REAMAX	
nastavitelný	Monomax		REAMAX TS	

# Toolfinder – Výstružníky

TK vysokorychlostní výstružníky	REAMAXTS			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Vysoce flexibilní a ekonomický vyměnitelný systém</li> <li>▲ Všechny běžné materiály</li> <li>▲ Možnost nastavení s přesností na <math>\mu\text{m}</math></li> </ul>
	REAMAX			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Držáky jsou v provedení 3xD a 5xD</li> <li>▲ Držáky DAH-Zero s možností vystředění jsou dostupné v 3xD a 5xD</li> </ul>
	REAMAX			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Systém s výměnnou hlavou, optimalizovaný pro použití s mazáním minimálním množstvím maziva (MQL)</li> <li>▲ Uložení kužel/čelo garantuje maximální přesnost výměny</li> </ul>
	REAMAX			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Držáky jsou v provedení 3xD a 5xD</li> </ul>
	MultiChange			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Flexibilní rychlovýměnný systém pro vystružování, zahlubování a frézování</li> <li>▲ Uložení kužel/čelo garantuje vysokou přesnost výměny</li> </ul>
	MultiChange			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Stabilní TK a ocelové držáky jsou k dispozici v krátkém, dlouhém a extra dlouhém provedení</li> </ul>
Monomax				<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Stavitelné monolitické výstružníky v krátkém a dlouhém provedení</li> <li>▲ Základní těleso s možností ostření a opětovného osazení</li> <li>▲ Všechny běžné materiály</li> </ul>
				
Fullmax				<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Vysokorychlostní výstružník v krátkém a dlouhém provedení</li> <li>▲ Výstružníky pro obrábění oceli, nerezavějících a kyselinovzdorných ocelí, litiny, hliníku a kalených materiálů do 63 HRC</li> <li>▲ Extrémně nerovnoměrná rozteč zubů</li> <li>▲ Jednotná stopka ~DIN 6535 HA</li> </ul>
				
TK výstružníky	NC	NC 100		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Univerzální TK výstružník bez vnitřního chlazení</li> <li>▲ Extrémně nerovnoměrná rozteč zubů</li> <li>▲ Jednotná stopka ~DIN 6535 HA</li> </ul>
	NC	NC 100H		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ TK výstružník bez vnitřního chlazení vhodný pro obrábění kalených materiálů</li> <li>▲ Jednotná stopka ~DIN 6535 HA</li> </ul>
	N			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Univerzální TK výstružník bez vnitřního chlazení</li> <li>▲ Extrémně nerovnoměrná rozteč zubů</li> </ul>
HSS výstružníky	NC	NC 100		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ HSS-E NC strojní výstružník</li> <li>▲ Jednotná stopka DIN 1835 A</li> </ul>
	N	N 100		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ HSS-E strojní výstružník</li> </ul>
	AR	AR 100		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ HSS-E automatový výstružník DIN 8089</li> </ul>
	N			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ HSS-E strojní výstružník DIN 208</li> <li>▲ Se stopkou s Morse kuželem</li> </ul>
	H			<ul style="list-style-type: none"> <li>▲ HSS ruční výstružník s válcovou stopkou DIN 206</li> </ul>

	Průměr otvoru v mm Ø DC	Standardní tolerance	Průchozí díra	Slepá díra	Vnitřní chlazení	<div style="display: flex; justify-content: space-between; font-size: 8px;"> <span>Ocel</span> <span>Neželezná ocel</span> <span>Litina</span> <span>Neželezné kovy</span> <span>Zárudková slitina</span> <span>Kalená ocel</span> <span>Nekovové materiály</span> </div>	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
	18,00–65,00	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○	9–11	
					✓		12+13	
	12,50–40,00	H7 1/100			✓	● ● ● ● ● ○	14+15	
					✓		16	
	8,00–30,20	H7 1/100			✓	● ● ● ●	17–19	
					✓		→ Katalog – Technologie upínání, kapitola 16 Příslušenství	
krátké provedení	5,60–25,89	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○	20–23	
dlouhé provedení	5,60–25,89	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○	24–26	
krátké provedení	4,00–16,00 2,96–20,05	H7 1/100			✓	● ● ● ○ ○ ○	27–32	
dlouhé provedení	4,00–16,00 2,96–20,05	H7 1/100			✓	● ● ● ● ○ ● ○	33–42	
	2,00–30,00 0,59–12,05	H7 1/100				● ○ ● ● ○ ○ ●	43–45	
	0,98–12,05	H7				○ ○ ○ ●	46+47	
	2,00–12,00	H7				● ○ ●		48
	1,50–20,00 0,95–12,00	H7 1/100				● ● ● ● ●	49+50	
	1,00–20,00 0,95–12,00	H7 1/100				● ○ ● ● ○ ●		51–53
	4,00–20,00 3,76–12,00	H7 1/100				● ○ ● ● ○ ●		54+55
	16,00–50,00	H7				● ○ ● ● ○ ●		56
	3,00–30,00	H7				● ○ ● ● ○ ●		56

## Přehled záhlubníků

	Typ nástroje	Povlak	Průměr otvoru v mm Ø DC	Úhel záhloubení SIG	<table border="1"> <tr> <td>Ocel</td> <td>Nerezová ocel</td> <td>Litina</td> <td>Neželezné kovy</td> <td>Žárovzdorná slitina</td> <td>Kalená ocel</td> <td>Nelokové materiály</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>M</td> <td>K</td> <td>N</td> <td>S</td> <td>H</td> <td>O</td> </tr> </table>	Ocel	Nerezová ocel	Litina	Neželezné kovy	Žárovzdorná slitina	Kalená ocel	Nelokové materiály	P	M	K	N	S	H	O	KOMET \ Performance	KOMET \ Standard
Ocel	Nerezová ocel	Litina	Neželezné kovy	Žárovzdorná slitina	Kalená ocel	Nelokové materiály															
P	M	K	N	S	H	O															
<b>Válcové záhlubníky s vyměnitelnými destičkami</b>																					
	WPS		10–48	180°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> </tr> </table>	●	●	●	●	●	○	●	57+58								
●	●	●	●	●	○	●															
<b>Záhlubník 60° / 90° s vyměnitelnými destičkami</b>																					
	WPS		16,5–25,5 19,0–37,0	60° 90°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> </tr> </table>	●	●	●	●	●	○	●	59–61								
●	●	●	●	●	○	●															
<b>HSS válcové záhlubníky</b>																					
			6,0–20,0	180°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td></td> </tr> </table>	●	●	●	●	○	●			62							
●	●	●	●	○	●																
<b>TK kuželové záhlubníky</b>																					
	N	HPC-TiN	6,3–31,0	90°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> </table>	●	○	●	●	○	○	○	63								
●	○	●	●	○	○	○															
	N		12,5–25,0	60°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>○</td> <td></td> </tr> </table>	●	○	●	●	○	○			64							
●	○	●	●	○	○																
	N		10,4–31,0	90°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>○</td> <td></td> </tr> </table>	●	○	●	●	○	○			64							
●	○	●	●	○	○																
<b>HSS kuželové záhlubníky</b>																					
	N	TiN	4,3–31,0	90°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> </table>	●	○	●	●	○	○	○	65								
●	○	●	●	○	○	○															
	N		4,3–31,0	90°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>●</td> </tr> </table>	●	○	●	●	○	○	●		66							
●	○	●	●	○	○	●															
	N	TiN	5,0–31,0	90°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>●</td> </tr> </table>	●	○	●	●	○	○	●		66							
●	○	●	●	○	○	●															
	N	TiAlN	5,0–31,0	90°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>●</td> </tr> </table>	●	○	●	●	○	○	●		66							
●	○	●	●	○	○	●															
	VA	TiAlN	6,3–31,0	90°	<table border="1"> <tr> <td>○</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>●</td> </tr> </table>	○	●	○	○	○	○	●		66							
○	●	○	○	○	○	●															
	AL		6,3–31,0	90°	<table border="1"> <tr> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>○</td> <td></td> <td>●</td> </tr> </table>	○	○	○	●	○		●		66							
○	○	○	●	○		●															
			6,3–25,0	60°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td></td> <td>●</td> </tr> </table>	●	○	●	●	○		●		67							
●	○	●	●	○		●															
	N		30,0–80,0	90°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td></td> <td>●</td> </tr> </table>	●	○	●	●	○		●		67							
●	○	●	●	○		●															
			6,3–25,0	120°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td></td> <td>●</td> </tr> </table>	●	○	●	●	○		●		68							
●	○	●	●	○		●															
<b>Odjehlovací záhlubníky</b>																					
			6,3–28,0	90°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td></td> <td>●</td> </tr> </table>	●	○	●	●	○		●		68							
●	○	●	●	○		●															
		TiN	6,3–28,0	90°	<table border="1"> <tr> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>●</td> </tr> </table>	●	○	●	●	○	○	●		68							
●	○	●	●	○	○	●															

# REAMAX TS – pomůcka pro výběr vhodného nástroje

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

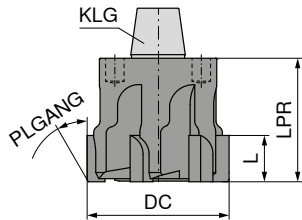
- = Hlavní oblast použití
- = Oblast vedlejšího použití



# REAMAX TS – Výstružník s výměnnou hlavou

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

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



DST	DBG-P	DBC	NEW DBG-P	DST
75J.93 PLGANG 25° ASG4000 CERMET Průchozí díra	75J.65 PLGANG 45° ASG0106 TK Průchozí díra	75J.17 PLGANG 45/8° ASG0706 TK Průchozí díra	75J.65 PLGANG 45° ASG3000 TK Průchozí díra	75J.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET Průchozí díra

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 597 ...		40 521 ...		40 526 ...		40 577 ...		40 544 ...	
					Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E	
18,00	6	20	6	1	10 425	18000	10 425	18000	10 425	18000	10 425	18000	10 425	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	12 283	xxxx <sup>1)</sup>	12 283	xxxx <sup>1)</sup>	12 283	xxxx <sup>1)</sup>	12 283	xxxx <sup>1)</sup>	12 283	xxxx <sup>1)</sup>
20,00	6	20	6	2	10 693	20000	10 693	20000	10 693	20000	10 693	20000	10 693	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	14 403	xxxx <sup>1)</sup>	14 403	xxxx <sup>1)</sup>	14 403	xxxx <sup>1)</sup>	14 403	xxxx <sup>1)</sup>	14 403	xxxx <sup>1)</sup>
22,00	6	20	6	3	10 890	22000	10 890	22000	10 890	22000	10 890	22000	10 890	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>
24,00	6	20	6	3	11 220	24000	11 220	24000	11 220	24000	11 220	24000	11 220	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>
25,00	6	20	6	3	11 220	25000	11 220	25000	11 220	25000	11 220	25000	11 220	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>
26,00	6	20	6	3	11 653	26000	11 653	26000	14 983	26000 <sup>1)</sup>	11 653	26000	11 653	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>
27,00 - 27,99	6	25	6	4	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>
28,00	6	25	6	4	11 653	28000	11 653	28000	11 653	28000	11 653	28000	11 653	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>
30,00	6	25	6	4	12 185	30000	12 185	30000	12 185	30000	12 185	30000	12 185	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>
31,80 - 31,99	6	25	8	4	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>
32,00	6	25	8	4	12 615	32000	12 615	32000	12 615	32000	12 615	32000	12 615	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>
35,00	6	25	8	5	13 213	35000	13 213	35000	13 213	35000	13 213	35000	13 213	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>
40,00	6	25	8	5	13 975	40000	13 975	40000	13 975	40000	13 975	40000	13 975	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>
42,00	6	30	8	6	13 975	42000	13 975	42000	19 383	42000 <sup>1)</sup>	13 975	42000	13 975	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>
50,00	6	30	8	6	14 305	50000	14 305	50000	14 305	50000	14 305	50000	14 305	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>
52,00 - 53,99	8	35	10	7	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>
54,00	8	35	10	7	16 100	54000 <sup>1)</sup>	16 100	54000 <sup>1)</sup>	21 495	54000 <sup>1)</sup>	21 495	54000 <sup>1)</sup>	16 100	54000 <sup>1)</sup>
54,01 - 65,00	8	35	10	7	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>
P					●		●			●		●		●
M							●					●		
K					●						●			●
N									●					○
S														
H														
O										○				

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

→ v. strana 70–72

**i** Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 24,12 H7 → artikl č. 40 597 2412)!  
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5<sup>+0,025</sup> nebo 18 N7)!  
Všechny hlavy lze vyrobit i jako pevné (bez možnosti nastavení) – nabídneme na požádání.

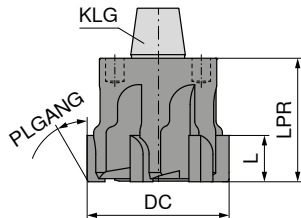
**i** → Strana 96+97  
Zde najdete podrobný návod k montáži.

**i** → Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# REAMAX TS – Výstružník s výměnnou hlavou

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

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



DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LPR mm	ZEFP	KLG	40 539 ...		40 571 ...		40 580 ...		40 585 ...	
					Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E	
18,00	6	20	6	1	10 425	18000	10 425	18000	12 283	18000 <sup>1)</sup>	12 283	18000
18,01 - 19,99	6	20	6	1	12 283	xxxx <sup>1)</sup>	12 283	xxxx <sup>1)</sup>	12 283	xxxx <sup>1)</sup>	12 283	xxxx <sup>1)</sup>
20,00	6	20	6	2	10 693	20000	10 693	20000	14 403	20000 <sup>1)</sup>	14 403	20000
20,01 - 21,99	6	20	6	2	14 403	xxxx <sup>1)</sup>	14 403	xxxx <sup>1)</sup>	14 403	xxxx <sup>1)</sup>	14 403	xxxx <sup>1)</sup>
22,00	6	20	6	3	10 890	22000	10 890	22000	14 983	22000 <sup>1)</sup>	14 983	22000
22,01 - 23,99	6	20	6	3	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>
24,00	6	20	6	3	11 220	24000	11 220	24000	14 983	24000 <sup>1)</sup>	14 983	24000
24,01 - 24,99	6	20	6	3	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>
25,00	6	20	6	3	11 220	25000	11 220	25000	14 983	25000 <sup>1)</sup>	14 983	25000
25,01 - 25,99	6	20	6	3	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>
26,00	6	20	6	3	11 653	26000	11 653	26000	14 983	26000 <sup>1)</sup>	14 983	26000
26,01 - 26,99	6	20	6	3	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>	14 983	xxxx <sup>1)</sup>
27,00 - 27,99	6	25	6	4	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>
28,00	6	25	6	4	11 653	28000	11 653	28000	15 600	28000 <sup>1)</sup>	15 600	28000
28,01 - 29,99	6	25	6	4	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>
30,00	6	25	6	4	12 185	30000	12 185	30000	15 600	30000 <sup>1)</sup>	15 600	30000
30,01 - 31,79	6	25	6	4	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>	15 600	xxxx <sup>1)</sup>
31,80 - 31,99	6	25	8	4	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>
32,00	6	25	8	4	12 615	32000	12 615	32000	16 313	32000 <sup>1)</sup>	16 313	32000
32,01 - 34,99	6	25	8	4	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>	16 313	xxxx <sup>1)</sup>
35,00	6	25	8	5	13 213	35000	13 213	35000	17 845	35000 <sup>1)</sup>	17 845	35000
35,01 - 39,99	6	25	8	5	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>
40,00	6	25	8	5	13 975	40000	13 975	40000	17 845	40000 <sup>1)</sup>	17 845	40000
40,01 - 41,99	6	25	8	5	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>	17 845	xxxx <sup>1)</sup>
42,00	6	30	8	6	13 975	42000	13 975	42000	19 383	42000 <sup>1)</sup>	19 383	42000
42,01 - 49,99	6	30	8	6	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>
50,00	6	30	8	6	14 305	50000	14 305	50000	19 383	50000 <sup>1)</sup>	19 383	50000
50,01 - 51,99	6	30	8	6	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>	19 383	xxxx <sup>1)</sup>
52,00 - 53,99	8	35	10	7	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>
54,00	8	35	10	7	16 100	54000	16 100	54000	21 495	54000 <sup>1)</sup>	21 495	54000
54,01 - 65,00	8	35	10	7	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>	21 495	xxxx <sup>1)</sup>
P						●		●				●
M												
K						●						●
N						○				●		
S												
H												
O										○		

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

→ v. c. strana 70–72

**i** Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 24,12 H7 → artikl č. 40 539 2412)!  
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5<sup>+0,025</sup> nebo 18 N7)!  
Všechny hlavy lze vyrobit i jako pevné (bez možnosti nastavení) – nabídneme na požádání.

**i** → Strana 96+97  
Zde najdete podrobný návod k montáži.

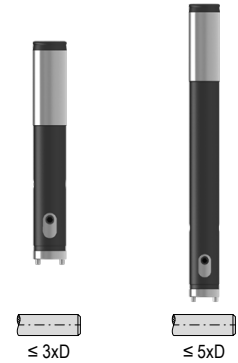
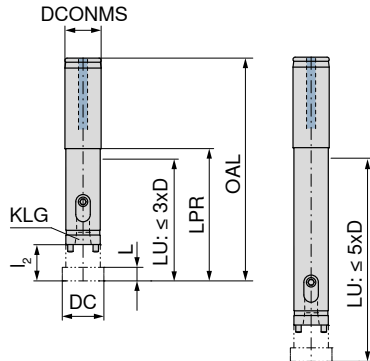
**i** → Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# REAMAX TS – Držáky

▲ KLG = velikost spojky

## Rozsah dodávky:

Držák včetně upínacích čepů bez výměnné hlavy



DC mm	KOMET označení	KLG	OAL mm	l <sub>2</sub> mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Utahovací moment Nm	40 501 ... Kč U3/4E	40 503 ... Kč U3/4E
18,00 - 19,99	75A.40.13010	1	130	20	80	6	20	1,5	10 953 02099	
18,00 - 19,99	75A.40.15010	1	190	20	140	6	20	1,5		11 360 02099
20,00 - 21,99	75A.40.13020	2	130	20	80	6	20	2,5	11 360 02299	11 850 02299
20,00 - 21,99	75A.40.15020	2	190	20	140	6	20	2,5		11 850 02299
22,00 - 26,99	75A.40.13030	3	130	20	80	6	20	4	11 643 02799	12 500 02799
22,00 - 26,99	75A.40.15030	3	210	20	160	6	20	4		12 500 02799
27,00 - 34,99	75A.40.13040	4	176	25	120	6	25	5	12 093 03599	12 863 03599
27,00 - 34,99	75A.40.15040	4	236	25	180	6	25	5		12 863 03599
35,00 - 41,99	75A.40.13050	5	176	25	120	6	25	6	13 800 04299	14 563 04299
35,00 - 41,99	75A.40.15050	5	256	25	200	6	25	6		14 563 04299
42,00 - 51,99	75A.40.13060	6	180	30	120	6	32	10	14 248 05299	15 033 05299
42,00 - 51,99	75A.40.15060	6	280	30	220	6	32	10		15 033 05299
52,00 - 65,00	75A.40.13070	7	180	30	120	8	32	13	14 698 06599	15 508 06599
52,00 - 65,00	75A.40.15070	7	280	30	220	8	32	13		15 508 06599

Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Náhradní díly DC	Upínací klíč T	Kč Y7	Upínací klíč D	Kč Y7	Upínací čep Reamax TS	Kč U3/4E
18,00 - 19,99						294 00100
20,00 - 21,99	SW2,5	128 025		203 039		294 00200
22,00 - 26,99	SW3	124 030				294 00300
27,00 - 34,99	SW3	124 030				294 00400
35,00 - 41,99	SW3	124 030				408 00500
42,00 - 51,99	SW4	126 040				408 00500
52,00 - 65,00	SW5	137 050				408 00700

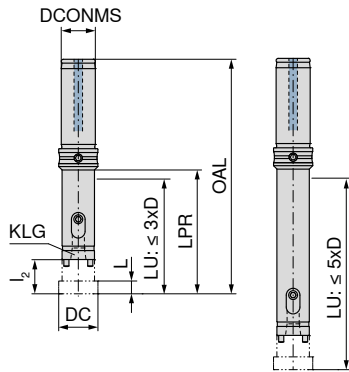
→ Strana 96+97  
Zde najdete podrobný návod k montáži.

# REAMAX TS – Držáky

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

### Rozsah dodávky:

Držák včetně upinacích čepů bez výměnné hlavy




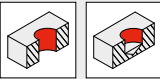
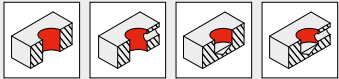
DC mm	KOMET označení	KLG	OAL mm	l <sub>2</sub> mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Utahovací moment Nm	40 504 ...		40 506 ...	
									Kč U3/4E	02099	Kč U3/4E	02099
18,00 - 19,99	75A.41.13010	1	145	20	80	6	20	1,5	14 698	02099	15 633	02099
20,00 - 21,99	75A.41.13020	2	145	20	80	6	20	2,5	14 860	02299	16 118	02299
22,00 - 26,99	75A.41.13030	3	145	20	80	6	20	4	15 225	02799	16 570	02799
27,00 - 34,99	75A.41.13040	4	176	25	120	6	25	5	16 000	03599	16 570	03599
35,00 - 41,99	75A.41.13050	5	176	25	120	6	25	6	19 455	04299	19 828	04299

**i** Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Náhradní díly DC	80 397 ...		80 950 ...		40 900 ...	
	Kč Y7	025	Kč Y7	039	Kč U3/4E	00100
18,00 - 19,99			T08 - IP	203	294	00100
20,00 - 21,99	SW2,5	128			294	00200
22,00 - 26,99	SW3	124			294	00300
27,00 - 34,99	SW3	124			294	00400
35,00 - 41,99	SW3	124			408	00500

**i** → Strana 96+97  
Zde najdete podrobný návod k montáži.

# REAMAX – pomůcka pro výběr vhodného nástroje

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

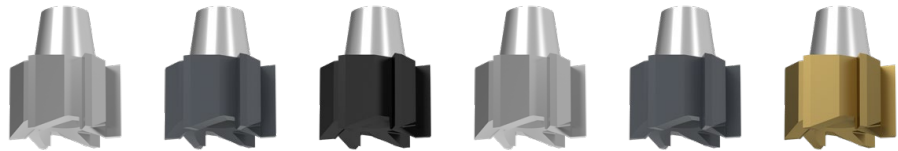
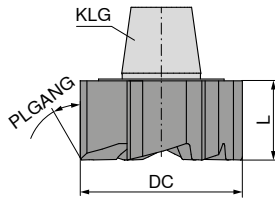
● = Hlavní oblast použití  
○ = Oblast vedlejšího použití



# REAMAX – Výstružník s výměnnou hlavou

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

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



640.93 PLGANG 25° ASG4000 CERMET Průchozí díra	640.65 PLGANG 45° ASG0106 TK Průchozí + slepá díra	640.27 PLGANG 45/8° ASG0706 TK Průchozí + slepá díra	640.93 PLGANG 45° ASG3000 CERMET Průchozí + slepá díra	640.65 PLGANG 45° ASG3000 TK Průchozí + slepá díra	640.71 PLGANG 45° ASG3000 TK Průchozí + slepá díra
--	--	--	--	--	--

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	ZEP	ZEFP	KLG	40 536 ...		40 551 ...		40 570 ...		40 525 ...		40 560 ...		40 505 ...	
					Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E	
12,50 - 14,99	9	6	1	1	8 548	xxxx <sup>1)</sup>	8 548	xxxx <sup>1)</sup>	8 548	xxxx <sup>1)</sup>	8 548	xxxx <sup>1)</sup>	8 548	xxxx <sup>1)</sup>	8 548	xxxx <sup>1)</sup>
15,00	9	6	1	1	7 070	15000 <sup>1)</sup>	7 070	15000	7 070	15000 <sup>1)</sup>	7 070	15000 <sup>1)</sup>	7 070	15000	7 070	150
15,01 - 15,99	9	6	1	1	8 548	xxxx <sup>1)</sup>	8 548	xxxx <sup>1)</sup>	8 548	xxxx <sup>1)</sup>	8 548	xxxx <sup>1)</sup>	8 548	xxxx <sup>1)</sup>	8 548	xxxx <sup>1)</sup>
16,00	9	6	2	2	8 133	160	8 133	16000	8 133	16000 <sup>1)</sup>	8 133	160	8 133	16000	8 133	160
16,01 - 17,99	9	6	2	2	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>
18,00	9	6	2	2	8 233	180	8 233	18000	8 233	18000 <sup>1)</sup>	8 233	180	8 233	18000	8 233	180
18,01 - 19,99	9	6	2	2	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>
20,00	9	6	2	2	8 400	200	8 400	20000	8 400	20000 <sup>1)</sup>	8 400	200	8 400	20000	8 400	200
20,01 - 21,99	9	6	2	2	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>	9 755	xxxx <sup>1)</sup>
22,00	9	8	3	3	8 600	220	8 600	22000	8 600	22000 <sup>1)</sup>	8 600	220	8 600	22000	8 600	220
22,01 - 23,99	9	8	3	3	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>
24,00	9	8	3	3	8 895	24000 <sup>1)</sup>	8 895	24000	8 895	24000 <sup>1)</sup>	8 895	24000 <sup>1)</sup>	8 895	24000	8 895	240
24,01 - 24,99	9	8	3	3	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>
25,00	9	8	3	3	9 263	250	9 263	25000	9 263	25000 <sup>1)</sup>	9 263	250	9 263	25000	9 263	250
25,01 - 25,99	9	8	3	3	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>	10 540	xxxx <sup>1)</sup>
26,00 - 27,99	9	8	4	4	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>
28,00	9	8	4	4	9 595	280	9 595	28000	9 595	28000 <sup>1)</sup>	9 595	280	9 595	28000	9 595	280
28,01 - 29,99	9	8	4	4	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>
30,00	9	8	4	4	10 060	300	10 060	30000	10 060	30000 <sup>1)</sup>	10 060	300	10 060	30000	10 060	300
30,01 - 32,00	9	8	4	4	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>	12 078	xxxx <sup>1)</sup>
32,01 - 39,99	9	8	5	5	13 695	xxxx <sup>1)</sup>	13 695	xxxx <sup>1)</sup>	13 695	xxxx <sup>1)</sup>	13 695	xxxx <sup>1)</sup>	13 695	xxxx <sup>1)</sup>	13 695	xxxx <sup>1)</sup>
40,00	9	8	5	5	10 655	400	10 655	40000	10 655	40000 <sup>1)</sup>	10 655	400	10 655	40000	10 655	400

1) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks → v. strana 73–75

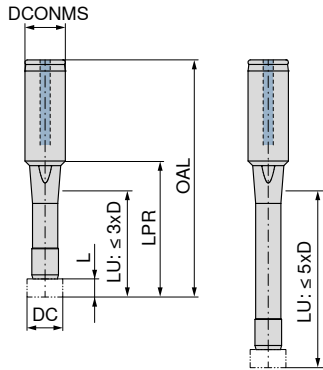
- Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 15,12 H7 → artikl č. 40 525 1512)!  
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5<sup>+0,025</sup> nebo 18 N7)!
- Návod k obsluze je k dispozici ke stažení v Online e-shopu
- Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# REAMAX – Držáky

▲ KLG = velikost spojky

## Rozsah dodávky:

Kompletní držák, bez výměnné hlavy

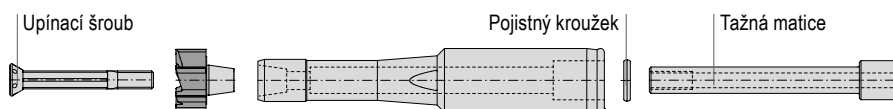


DC mm	KOMET označení	KLG	OAL mm	LPR mm	L mm	DCONMS mm	Utahovací moment Nm	40 590 ... Kč U3/4E	40 591 ... Kč U3/4E
12,50 - 15,99	640.01.001	1	107	59	9	16	4 - 5	10 828	016
12,50 - 15,99	640.81.001	1	137	89	9	16	4 - 5	10 828	016
16,00 - 21,99	640.01.002	2	119	69	9	20	6 - 7	11 315	022
16,00 - 21,99	640.81.002	2	169	119	9	20	6 - 7	11 315	022
22,00 - 25,99	640.01.003	3	140	84	9	25	10 - 12	12 048	026
22,00 - 25,99	640.81.003	3	196	140	9	25	10 - 12	12 048	026
26,00 - 32,00	640.01.005	4	160	104	9	25	18 - 20	12 455	032
26,00 - 32,00	640.81.005	4	226	170	9	25	18 - 20	12 455	032
32,01 - 40,00	640.01.006	5	199	139	9	32	26 - 28	14 248	040
32,01 - 40,00	640.81.006	5	270	210	9	32	26 - 28	14 248	040

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

Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Náhradní díly DC	Tažná matice 5xD		Tažná matice 3xD		Upínací šroub		Pojistný kroužek	
	Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E	
12,50 - 15,99			1 475	101	3 745	001	33	301
12,50 - 15,99	1 509	107			3 745	001	33	301
16,00 - 21,99			1 475	102	3 745	002	33	302
16,00 - 21,99	1 509	108			3 745	002	33	302
22,00 - 25,99			1 726	103	3 908	003	33	303
22,00 - 25,99	1 778	109			3 908	003	33	303
26,00 - 32,00			1 986	104	4 113	004	33	303
26,00 - 32,00	2 046	110			4 113	004	33	303
32,01 - 40,00			2 247	106	4 440	005	33	304
32,01 - 40,00	2 314	112			4 440	005	33	304



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

## MultiChange – Přehled programu

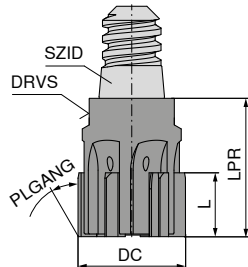
Vysoce stabilní systém výměnných hlav „MultiChange“ umožňuje extrémně rychlou výměnu nástroje. Se svojí vysoce stabilní konstrukcí a výtečnou přesností obvodové házivosti je tento systém výměnných hlav pravděpodobně nejstabilnější a nejpřesnější systém na trhu. Téměř pro každou aplikaci je k dispozici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

Výměnitelné hlavy	
<p>→ <b>Kapitola 2, TK vrtáky</b></p> <p>TK NC navrtávák</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm NOF 2</p> <p>SIG 90°      SIG 120°      SIG 142°</p>	Strana 2 107
<p>→ <b>Kapitola 4, Výstružníky a záhlubníky</b></p> <p>Výstružník s výměnnou hlavou</p> <p>Ø 8,00 – 30,20 mm</p> <p>Průchozí díra</p> <p>Ø 12,20 – 30,20 mm</p> <p>Slepá díra</p>	Strana 4 18 + 4 19
<p>→ <b>Kapitola 14, TK frézy</b></p> <p>TK rohová fréza</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4</p> <p>Typ PCR-UNI      Typ PCR-ALU      Typ N</p> <p>TK toroidní fréza</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 3+4</p> <p>Typ W      Typ N</p> <p>TK hrubovací/dokončovací fréza</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6</p> <p>Typ NF</p> <p>TK dokončovací fréza</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6</p> <p>Typ N</p> <p>TK rádiusová fréza</p> <p>Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4</p> <p>Typ N</p> <p>TK fréza s velkým posuvem</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6</p> <p>Typ N</p> <p>TK čtvrtkruhová fréza</p> <p>Ø 8, 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 6</p> <p>Typ N</p> <p>TK odhrotač</p> <p>Ø 10, 12, 16, 20 mm / ZEFP 4+6</p> <p>Typ N      Typ N</p>	Strana 14 198 – 14 202
NOF / ZEFP = Počet řezných hran	

Základní držák	
<p>→ <b>Katalog – Technologie upínání, kapitola 16 Příslušenství</b></p> <p>Strana 16 259 – 16 261</p> <p><b>OAL 60 – 90 mm</b></p> <p>Kónický 87° / Ocel      Válcový* / Ocel</p> <p><b>OAL 85 – 120 mm</b></p> <p>Kónický 87° / Ocel      Válcový* / Ocel</p> <p>Kónický 87° / TK      Válcový* / TK</p> <p><b>OAL 110 – 150 mm</b></p> <p>Kónický 87° / TK      Válcový* / TK</p> <p><b>OAL 150 – 200 mm</b></p> <p>Kónický 87° / TK      Válcový* / Ocel</p> <p>Válcový* / Ocel</p> <p>Válcový* / TK</p> <p><b>OAL 200 – 250 mm</b></p> <p>Válcový* / Ocel      Válcový* / TK</p>	
* pro frézování je pouze podmínečně vhodný	

# MultiChange – Výstružník s výměnnou hlavou na průchozí díry

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



Levá šroubovice PLGANG 30° CERMET Průchozí díra	Levá šroubovice PLGANG 30° TK Průchozí díra	Přímé bříty PLGANG 45° TK Průchozí díra
--	--	--

DC <sub>H7</sub> mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm	40 210 ...		40 220 ...		40 240 ...	
							Kč U3	080	Kč U3	080	Kč U3	080
8,00	06	8	18	4	6	5,0	5 510	080	5 510	080	4 973	080
8,01 - 9,70	06	8	18	4	6	5,0	6 005	xxxx <sup>1)</sup>	6 005	xxxx <sup>2)</sup>	5 433	xxxx <sup>1)</sup>
9,71 - 9,99	06	8	18	6	8	5,0	6 785	xxxx <sup>1)</sup>	6 785	xxxx <sup>2)</sup>	6 113	xxxx <sup>1)</sup>
10,00	06	8	18	6	8	5,0	6 290	100	6 290	100	5 613	100
10,01 - 10,70	06	8	18	6	8	5,0	6 785	xxxx <sup>1)</sup>	6 785	xxxx <sup>2)</sup>	6 113	xxxx <sup>1)</sup>
10,71 - 11,99	08	8	20	6	8	12,5	6 785	xxxx <sup>1)</sup>	6 785	xxxx <sup>2)</sup>	6 113	xxxx <sup>1)</sup>
12,00	08	8	20	6	8	12,5	6 290	120	6 290	120	5 613	120
12,01 - 12,70	08	8	20	6	8	12,5	6 785	xxxx <sup>1)</sup>	6 785	xxxx <sup>2)</sup>	6 113	xxxx <sup>1)</sup>
12,71 - 13,99	10	8	22	6	10	15,0	7 250	xxxx <sup>1)</sup>	7 250	xxxx <sup>2)</sup>	6 505	xxxx <sup>1)</sup>
14,00	10	8	22	6	10	15,0	6 643	140	6 643	140	6 005	140
14,01 - 15,99	10	8	22	6	10	15,0	7 250	xxxx <sup>1)</sup>	7 250	xxxx <sup>2)</sup>	6 505	xxxx <sup>1)</sup>
16,00	10	8	22	6	10	15,0	6 643	160	6 643	160	6 005	160
16,01 - 16,20	10	8	22	6	10	15,0	7 250	xxxx <sup>1)</sup>	7 250	xxxx <sup>2)</sup>	6 505	xxxx <sup>1)</sup>
16,21 - 17,20	10	8	22	6	13	15,0	7 250	xxxx <sup>1)</sup>	7 250	xxxx <sup>2)</sup>	6 505	xxxx <sup>1)</sup>
17,21 - 17,99	12	12	26	6	13	20,0	7 568	xxxx <sup>1)</sup>	7 568	xxxx <sup>2)</sup>	6 785	xxxx <sup>1)</sup>
18,00	12	12	26	6	13	20,0	7 000	180	7 000	180	6 290	180
18,01 - 19,20	12	12	26	6	13	20,0	7 568	xxxx <sup>1)</sup>	7 568	xxxx <sup>2)</sup>	6 785	xxxx <sup>1)</sup>
19,21 - 19,99	12	12	26	6	16	20,0	7 568	xxxx <sup>1)</sup>	7 568	xxxx <sup>2)</sup>	6 785	xxxx <sup>1)</sup>
20,00	12	12	26	6	16	20,0	7 000	200	7 000	200	6 290	200
20,01 - 20,20	12	12	26	6	16	20,0	7 568	xxxx <sup>1)</sup>	7 568	xxxx <sup>2)</sup>	6 785	xxxx <sup>1)</sup>
20,21 - 21,20	12	12	26	6	16	20,0	7 923	xxxx <sup>1)</sup>	7 923	xxxx <sup>2)</sup>	7 108	xxxx <sup>1)</sup>
21,21 - 21,99	16	12	26	6	16	25,0	7 923	xxxx <sup>1)</sup>	7 923	xxxx <sup>2)</sup>	7 108	xxxx <sup>1)</sup>
22,00	16	12	26	6	16	25,0	7 318	220	7 318	220	6 505	220
22,01 - 23,99	16	12	26	6	16	25,0	7 923	xxxx <sup>1)</sup>	7 923	xxxx <sup>2)</sup>	7 108	xxxx <sup>1)</sup>
24,00	16	12	26	6	16	25,0	7 318	240	7 318	240	6 505	240
24,01 - 24,20	16	12	26	6	16	25,0	7 923	xxxx <sup>1)</sup>	7 923	xxxx <sup>2)</sup>	7 108	xxxx <sup>1)</sup>
24,21 - 24,99	16	12	26	6	19	25,0	8 488	xxxx <sup>1)</sup>	8 488	xxxx <sup>2)</sup>	7 605	xxxx <sup>1)</sup>
25,00	16	12	26	6	19	25,0	7 743	250	7 743	250	7 035	250
25,01 - 25,99	16	12	26	6	19	25,0	8 488	xxxx <sup>1)</sup>	8 488	xxxx <sup>2)</sup>	7 605	xxxx <sup>1)</sup>
26,00	16	12	26	6	19	25,0	7 743	260	7 743	260	7 035	260
26,01 - 26,20	16	12	26	6	19	25,0	8 488	xxxx <sup>1)</sup>	8 488	xxxx <sup>2)</sup>	7 605	xxxx <sup>1)</sup>
26,21 - 27,99	16	12	26	6	21	25,0	8 488	xxxx <sup>1)</sup>	8 488	xxxx <sup>2)</sup>	7 605	xxxx <sup>1)</sup>
28,00	16	12	26	6	21	25,0	7 743	280	7 743	280	7 035	280
28,01 - 28,20	16	12	26	6	21	25,0	8 488	xxxx <sup>1)</sup>	8 488	xxxx <sup>2)</sup>	7 605	xxxx <sup>1)</sup>
28,21 - 29,20	16	12	26	6	24	25,0	9 345	xxxx <sup>1)</sup>	9 345	xxxx <sup>2)</sup>	8 455	xxxx <sup>1)</sup>
29,21 - 29,99	16	12	26	8	24	25,0	9 345	xxxx <sup>1)</sup>	9 345	xxxx <sup>2)</sup>	8 455	xxxx <sup>1)</sup>
30,00	16	12	26	8	24	25,0	8 598	300	8 598	300	7 743	300
30,01 - 30,20	16	12	26	8	24	25,0	9 345	xxxx <sup>1)</sup>	9 345	xxxx <sup>2)</sup>	8 455	xxxx <sup>1)</sup>

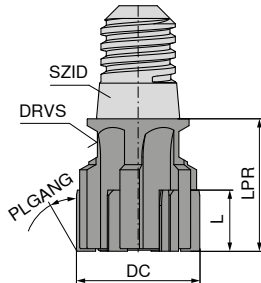
1) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 12 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks → v. strana 76  
2) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta: 23 pracovních dnů / minimální objednávka – 2 ks

**i** Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 10,89 H7 → artikl č. 40 210 1089)!  
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 8,5<sup>+0,025</sup> nebo 11 N7)!

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

# MultiChange – Výstružník s výměnnou hlavou na slepé díry

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



CWC10

TiAlN

K10



Přímé břity  
PLGANG 60°  
CERMET  
Slepá díra

Přímé břity  
PLGANG 60°  
TK  
Slepá díra

Přímé břity  
PLGANG 60°  
TK  
Slepá díra

40 211 ...

40 221 ...

40 241 ...

DC <sub>H7</sub> mm	SZID	L mm	LPR mm	ZEFP	DRVS mm	TQX Nm	40 211 ...		40 221 ...		40 241 ...	
							Kč	U3	Kč	U3	Kč	U3
12,20 - 12,70	06	8	20	6	6	5,0	6 785	xxxx <sup>1)</sup>	6 785	xxxx <sup>2)</sup>	6 113	xxxx <sup>1)</sup>
12,71 - 13,99	06	8	22	6	6	5,0	7 250	xxxx <sup>1)</sup>	7 250	xxxx <sup>2)</sup>	6 505	xxxx <sup>1)</sup>
14,00	06	8	22	6	6	5,0	6 643	140	6 643	140	6 005	140 <sup>1)</sup>
14,01 - 14,20	06	8	22	6	6	5,0	7 250	xxxx <sup>1)</sup>	7 250	xxxx <sup>2)</sup>	6 505	xxxx <sup>1)</sup>
14,21 - 15,99	08	8	22	6	8	12,5	7 250	xxxx <sup>1)</sup>	7 035	xxxx <sup>2)</sup>	6 505	xxxx <sup>1)</sup>
16,00	08	8	22	6	8	12,5	6 643	160	6 643	160	6 005	160 <sup>1)</sup>
16,01 - 16,20	08	8	22	6	8	12,5	7 250	xxxx <sup>1)</sup>	7 250	xxxx <sup>2)</sup>	6 505	xxxx <sup>1)</sup>
16,21 - 17,20	10	8	22	6	10	15,0	7 568	xxxx <sup>1)</sup>	7 568	xxxx <sup>2)</sup>	6 785	xxxx <sup>1)</sup>
17,21 - 17,99	10	12	26	6	10	15,0	7 568	xxxx <sup>1)</sup>	7 568	xxxx <sup>2)</sup>	6 785	xxxx <sup>1)</sup>
18,00	10	12	26	6	10	15,0	7 000	180	7 000	180	6 290	180 <sup>1)</sup>
18,01 - 19,99	10	12	26	6	10	15,0	7 568	xxxx <sup>1)</sup>	7 568	xxxx <sup>2)</sup>	6 785	xxxx <sup>1)</sup>
20,00	10	12	26	6	10	15,0	7 000	200	7 000	200	6 290	200 <sup>1)</sup>
20,01 - 20,20	10	12	26	6	10	15,0	7 568	xxxx <sup>1)</sup>	7 568	xxxx <sup>2)</sup>	6 785	xxxx <sup>1)</sup>
20,21 - 21,99	12	12	26	6	13	20,0	7 923	xxxx <sup>1)</sup>	7 923	xxxx <sup>2)</sup>	7 108	xxxx <sup>1)</sup>
22,00	12	12	26	6	13	20,0	7 318	220	7 318	220	6 505	220 <sup>1)</sup>
22,01 - 23,99	12	12	26	6	13	20,0	7 923	xxxx <sup>1)</sup>	7 923	xxxx <sup>2)</sup>	7 108	xxxx <sup>1)</sup>
24,00	12	12	26	6	13	20,0	7 318	240	7 318	240	6 505	240 <sup>1)</sup>
24,01 - 24,20	12	12	26	6	13	20,0	7 923	xxxx <sup>1)</sup>	7 923	xxxx <sup>2)</sup>	7 108	xxxx <sup>1)</sup>
24,21 - 24,99	16	12	26	6	16	25,0	8 488	xxxx <sup>1)</sup>	8 488	xxxx <sup>2)</sup>	7 605	xxxx <sup>1)</sup>
25,00	16	12	26	6	16	25,0	7 743	250	7 743	250	7 035	250 <sup>1)</sup>
25,01 - 25,99	16	12	26	6	16	25,0	8 488	xxxx <sup>1)</sup>	8 488	xxxx <sup>2)</sup>	7 605	xxxx <sup>1)</sup>
26,00	16	12	26	6	16	25,0	7 743	260	7 743	260	7 035	260 <sup>1)</sup>
26,01 - 27,99	16	12	26	6	16	25,0	8 488	xxxx <sup>1)</sup>	8 488	xxxx <sup>2)</sup>	7 605	xxxx <sup>1)</sup>
28,00	16	12	26	6	16	25,0	7 743	280	7 743	280	7 035	280 <sup>1)</sup>
28,01 - 28,20	16	12	26	6	16	25,0	8 488	xxxx <sup>1)</sup>	8 488	xxxx <sup>2)</sup>	7 605	xxxx <sup>1)</sup>
28,21 - 29,20	16	12	26	6	16	25,0	9 345	xxxx <sup>1)</sup>	9 345	xxxx <sup>2)</sup>	8 455	xxxx <sup>1)</sup>
29,21 - 29,99	16	12	26	8	16	25,0	9 345	xxxx <sup>1)</sup>	9 063	xxxx <sup>2)</sup>	8 455	xxxx <sup>1)</sup>
30,00	16	12	26	8	16	25,0	8 598	300	8 598	300	7 743	300 <sup>1)</sup>
30,01 - 30,20	16	12	26	8	16	25,0	9 345	xxxx <sup>1)</sup>	9 345	xxxx <sup>2)</sup>	8 455	xxxx <sup>1)</sup>

P	•	•
M		•
K	•	
N		•
S		
H		
O		

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


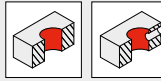
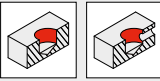
→ v. strana 76

**i** Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 12,89 H7 → artikl č. 40 211 1289)!  
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5<sup>+0,025</sup> nebo 15 N7)!

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



## Monomax – pomůcka pro výběr vhodného nástroje

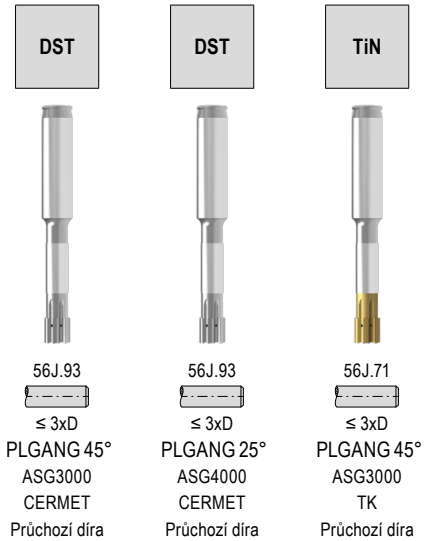
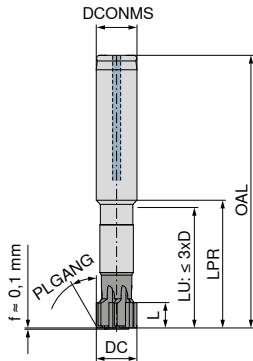
Ø 5,60 – 25,89 mm									
Artikl č. (3xD)	40 635 ...	40 625 ...	40 656 ...	40 652 ...	40 648 ...	40 605 ...	40 657 ...	40 644 ...	40 640 ...
Artikl č. (5xD)	40 636 ...	40 626 ...	40 666 ...	40 653 ...	40 649 ...	40 606 ...	40 665 ...	40 645 ...	40 641 ...
KOMET označení (3xD)	56J.93	56J.93	56J.65	56J.65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

● = Hlavní oblast použití

○ = Oblast vedlejšího použití

# Monomax – Vysokorychlostní výstružník, krátký

- ▲ stavitelný průměr v rámci tolerančního pole
- ▲ kompenzace opotřebení v rámci tolerance
- ▲ vyjetí z otvoru max. 3 až 4 násobným posuvem
- ▲ absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 5, již od 1. díry



40 625 ...		40 635 ...		40 605 ...	
Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E	
11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
9 695	060	9 695	060	9 695	060
11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
10 060	080	10 060	080	10 060	080
11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
10 890	100	10 890	100	10 890	100
13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
11 220	120	11 220	120	11 220	120
13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
12 018	140	12 018	140	12 018	140
13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
12 315	150	12 315	150	12 315	150
13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
12 615	160	12 615	160	12 615	160
16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
13 475	180	13 475	180	13 475	180
16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>
14 540	200	14 540	200	14 540	200
20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6

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

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

→ v. strana 77–80

Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

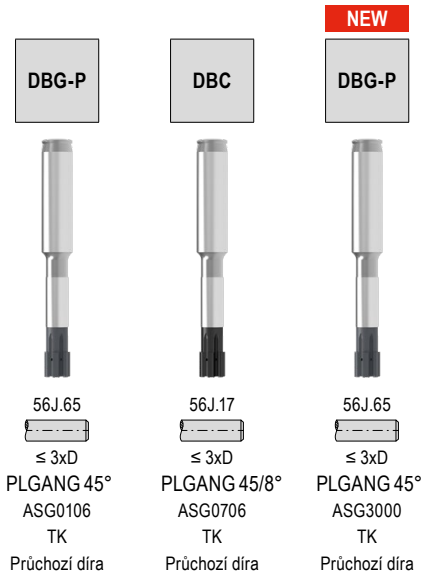
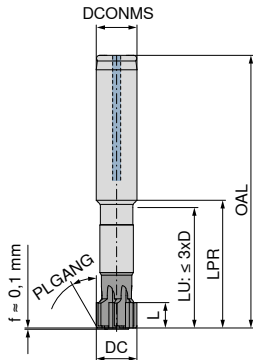
Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 15,89 H7 → artikl č. 40 635 1589)!  
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5<sup>+0,025</sup> nebo 18 N7)!

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

→ Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# Monomax – Vysokorychlostní výstružník, krátký

- ▲ stavitelný průměr v rámci tolerančního pole
- ▲ kompenzace opotřebení v rámci tolerance
- ▲ vyjetí z otvoru max. 3 až 4 násobným posuvem
- ▲ absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 5, již od 1. díry



DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP	40 652 ...		40 648 ...		40 656 ...	
							Kč	U3/4E	Kč	U3/4E	Kč	U3/4E
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
6,00	9,5	35	40	85	12	4	9 695	06000	11 785	06000 <sup>1)</sup>	9 695	06000
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
8,00	9,5	35	40	85	12	4	10 060	08000	11 785	08000 <sup>1)</sup>	10 060	08000
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
10,00	9,5	45	50	95	12	6	10 890	10000	13 573	10000 <sup>1)</sup>	10 890	10000
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
12,00	9,5	45	50	95	12	6	11 220	12000	13 573	12000 <sup>1)</sup>	11 220	12000
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
14,00	9,5	45	50	95	12	6	12 018	14000	13 573	14000 <sup>1)</sup>	12 018	14000
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
15,00	9,5	45	50	95	12	6	12 315	15000	13 573	15000 <sup>1)</sup>	12 315	15000
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
16,00	9,5	45	50	100	16	6	12 615	16000	16 680	16000 <sup>1)</sup>	12 615	16000
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
18,00	9,5	45	50	100	16	6	13 475	18000	16 680	18000 <sup>1)</sup>	13 475	18000
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6	20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>
20,00	9,5	55	60	120	20	6	14 540	20000	20 248	20000 <sup>1)</sup>	14 540	20000
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6	20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>

P	●	●
M	●	
K		●
N		●
S		
H		
O		○

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

→ v.c. strana 77–80

Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

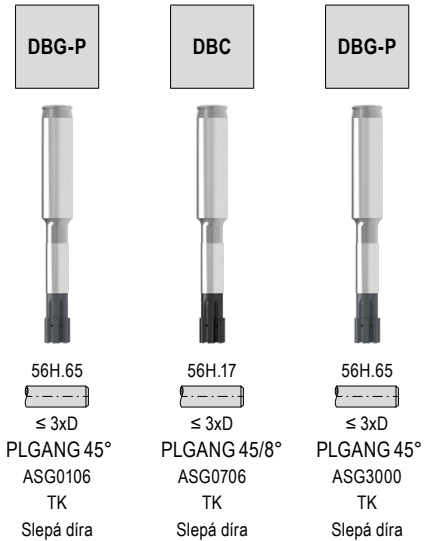
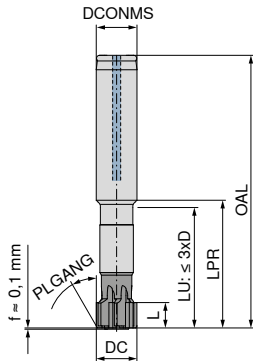
Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 15,89 H7 → artikl č. 40 652 1589)!  
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5<sup>+0,025</sup> nebo 18 N7)!

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

→ Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# Monomax – Vysokorychlostní výstružník, krátký

- ▲ stavitelný průměr v rámci tolerančního pole
- ▲ kompenzace opotřebení v rámci tolerance
- ▲ vyjetí z otvoru max. 3 až 4 násobným posuvem
- ▲ absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 5, již od 1. díry



40 644 ...		40 640 ...		40 657 ...	
Kč U3/4E		Kč U3/4E		Kč U3/4E	
56H.65	11 785 xxxx <sup>1)</sup>	56H.17	11 785 xxxx <sup>1)</sup>	56H.65	11 785 xxxx <sup>1)</sup>
≤ 3xD	06000 <sup>1)</sup>	≤ 3xD	06000 <sup>1)</sup>	≤ 3xD	06000 <sup>1)</sup>
PLGANG 45°	11 785 xxxxx <sup>1)</sup>	PLGANG 45/8°	11 785 xxxxx <sup>1)</sup>	PLGANG 45°	11 785 xxxxx <sup>1)</sup>
ASG0106	08000 <sup>1)</sup>	ASG0706	08000 <sup>1)</sup>	ASG3000	08000 <sup>1)</sup>
TK	11 785 xxxxx <sup>1)</sup>	TK	11 785 xxxxx <sup>1)</sup>	TK	11 785 xxxxx <sup>1)</sup>
Slepá díra	13 573 xxxxx <sup>1)</sup>	Slepá díra	13 573 xxxxx <sup>1)</sup>	Slepá díra	13 573 xxxxx <sup>1)</sup>
	10000 <sup>1)</sup>		10000 <sup>1)</sup>		10000 <sup>1)</sup>
	12000 <sup>1)</sup>		12000 <sup>1)</sup>		12000 <sup>1)</sup>
	14000 <sup>1)</sup>		14000 <sup>1)</sup>		14000 <sup>1)</sup>
	15000 <sup>1)</sup>		15000 <sup>1)</sup>		15000 <sup>1)</sup>
	16 680 xxxxx <sup>1)</sup>		16 680 xxxxx <sup>1)</sup>		16 680 xxxxx <sup>1)</sup>
	16000 <sup>1)</sup>		16000 <sup>1)</sup>		16000 <sup>1)</sup>
	18000 <sup>1)</sup>		18000 <sup>1)</sup>		18000 <sup>1)</sup>
	20 248 xxxxx <sup>1)</sup>		20 248 xxxxx <sup>1)</sup>		20 248 xxxxx <sup>1)</sup>
	20000 <sup>1)</sup>		20000 <sup>1)</sup>		20000 <sup>1)</sup>
	xxxx <sup>1)</sup>		xxxx <sup>1)</sup>		xxxx <sup>1)</sup>

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	35	40	85	12	4
6,00	9,5	35	40	85	12	4
6,01 - 7,99	9,5	35	40	85	12	4
8,00	9,5	35	40	85	12	4
8,01 - 8,89	9,5	35	40	85	12	4
8,90 - 9,89	9,5	45	50	95	12	6
9,90 - 9,99	9,5	45	50	95	12	6
10,00	9,5	45	50	95	12	6
10,01 - 11,99	9,5	45	50	95	12	6
12,00	9,5	45	50	95	12	6
12,01 - 13,99	9,5	45	50	95	12	6
14,00	9,5	45	50	95	12	6
14,01 - 14,99	9,5	45	50	95	12	6
15,00	9,5	45	50	95	12	6
15,01 - 15,89	9,5	45	50	95	12	6
15,90 - 15,99	9,5	45	50	100	16	6
16,00	9,5	45	50	100	16	6
16,01 - 17,99	9,5	45	50	100	16	6
18,00	9,5	45	50	100	16	6
18,01 - 18,89	9,5	45	50	100	16	6
18,90 - 19,99	9,5	55	60	120	20	6
20,00	9,5	55	60	120	20	6
20,01 - 25,89	9,5	55	60	120	20	6

P	●	●
M	●	
K		●
N		●
S		
H		
O		○

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

→ v. strana 77–80

Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

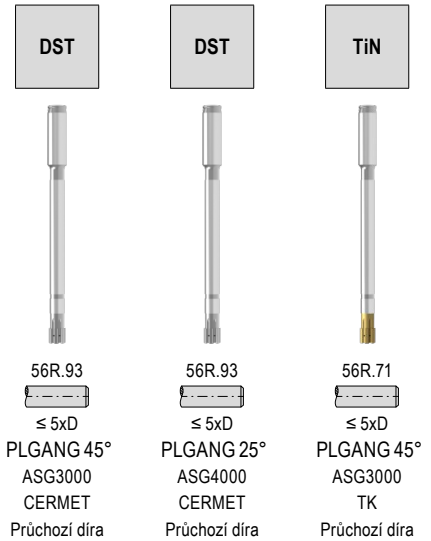
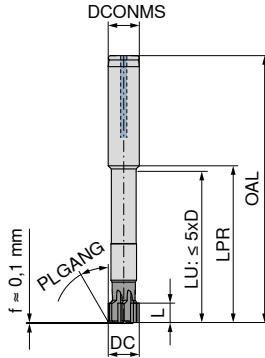
Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 15,89 H7 → artikl č. 40 644 1589)!  
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5<sup>+0,025</sup> nebo 18 N7)!

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

→ Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# Monomax – Vysokorychlostní výstružník, dlouhý

- ▲ stavitelný průměr v rámci tolerančního pole
- ▲ kompenzace opotřebení v rámci tolerance
- ▲ vyjetí z otvoru 3 až 4 násobným posuvem
- ▲ absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 5, již od 1. díry



DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4
6,00	9,5	80	85	130	12	4
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4
8,00	9,5	80	85	130	12	4
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6
10,00	9,5	110	115	160	12	6
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6
12,00	9,5	110	115	160	12	6
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6
14,00	9,5	110	115	160	12	6
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6
15,00	9,5	110	115	160	12	6
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6
16,00	9,5	125	130	180	16	6
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6
18,00	9,5	125	130	180	16	6
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6
20,00	9,5	135	140	200	20	6
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6

40 626 ...		40 636 ...		40 606 ...	
Kč		Kč		Kč	
U3/4E		U3/4E		U3/4E	
11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
9 695	060	9 695	060	9 695	060
11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
10 060	080	10 060	080	10 060	080
11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
10 890	100	10 890	100	10 890	100
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
11 220	120	11 220	120	11 220	120
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
12 018	140	12 018	140	12 018	140
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
12 315	150	12 315	150	12 315	150
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
12 615	160	12 615	160	12 615	160
16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
13 475	180	13 475	180	13 475	180
16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>
14 540	200	14 540	200	14 540	200
20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>

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

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

→ v c. strana 77–80

Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 15,89 H7 → artikl č. 40 636 1589)!  
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5<sup>+0,025</sup> nebo 18 N7)!

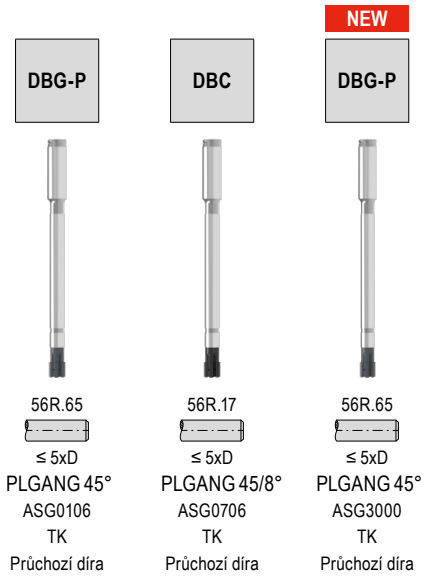
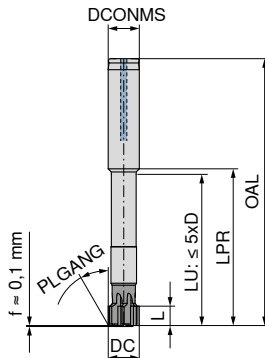
Detailní návod pro seřizování je k dispozici ke stažení v online e-shopu přímo u konkrétního artiklu.

→ Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).



# Monomax – Vysokorychlostní výstružník, dlouhý

- ▲ stavitelný průměr v rámci tolerančního pole
- ▲ kompenzace opotřebení v rámci tolerance
- ▲ vyjetí z otvoru 3 až 4 násobným posuvem
- ▲ absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 5, již od 1. díry



40 653 ...		40 649 ...		40 666 ...	
Kč		Kč		Kč	
U3/4E		U3/4E		U3/4E	
11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
9 695	06000	11 785	06000 <sup>1)</sup>	9 695	06000
11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
10 060	08000	11 785	08000 <sup>1)</sup>	10 060	08000
11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
10 890	10000	15 065	10000 <sup>1)</sup>	10 890	10000
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
11 220	12000	15 065	12000 <sup>1)</sup>	11 220	12000
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
12 018	14000	15 065	14000 <sup>1)</sup>	12 018	14000
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
12 315	15000	15 065	15000 <sup>1)</sup>	12 315	15000
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
12 615	16000	16 680	16000 <sup>1)</sup>	12 615	16000
16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
13 475	18000	16 680	18000 <sup>1)</sup>	13 475	18000
16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>
14 540	20000	20 248	20000 <sup>1)</sup>	14 540	20000
20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>

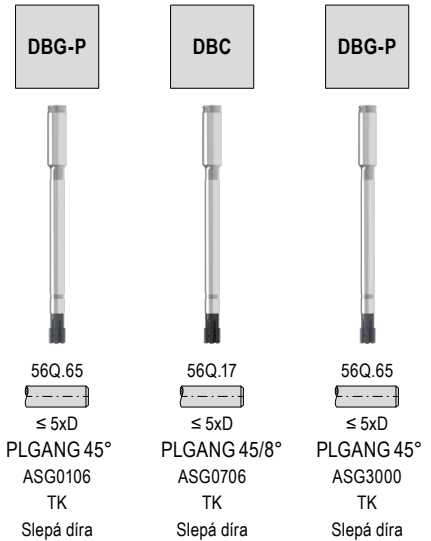
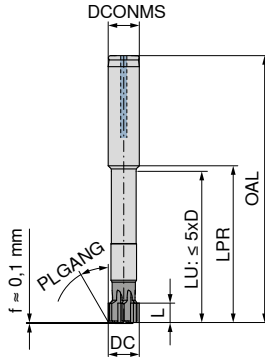
P									
M									
K									
N									
S									
H									
O									

1) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks → v c. strana 77–80

- Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!
- Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 15,89 H7 → artikl č. 40 653 1589)!  
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5<sup>+0,025</sup> nebo 18 N7)!
- Detailní návod pro seřizování je k dispozici ke stažení v online e-shopu přímo u konkrétního artiklu.
- Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# Monomax – Vysokorychlostní výstružník, dlouhý

- ▲ stavitelný průměr v rámci tolerančního pole
- ▲ kompenzace opotřebení v rámci tolerance
- ▲ vyjetí z otvoru 3 až 4 násobným posuvem
- ▲ absolutní procesní spolehlivost do toleranční třídy IT 5, již od 1. díry



40 645 ...		40 641 ...		40 665 ...	
Kč		Kč		Kč	
U3/4E		U3/4E		U3/4E	
11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
11 785	06000 <sup>1)</sup>	11 785	06000 <sup>1)</sup>	11 785	06000 <sup>1)</sup>
11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
11 785	08000 <sup>1)</sup>	11 785	08000 <sup>1)</sup>	11 785	08000 <sup>1)</sup>
11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>	11 785	xxxx <sup>1)</sup>
13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>	13 573	xxxx <sup>1)</sup>
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
15 065	10000 <sup>1)</sup>	15 065	10000 <sup>1)</sup>	15 065	10000 <sup>1)</sup>
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
15 065	12000 <sup>1)</sup>	15 065	12000 <sup>1)</sup>	15 065	12000 <sup>1)</sup>
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
15 065	14000 <sup>1)</sup>	15 065	14000 <sup>1)</sup>	15 065	14000 <sup>1)</sup>
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
15 065	15000 <sup>1)</sup>	15 065	15000 <sup>1)</sup>	15 065	15000 <sup>1)</sup>
15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>	15 065	xxxx <sup>1)</sup>
16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
16 680	16000 <sup>1)</sup>	16 680	16000 <sup>1)</sup>	16 680	16000 <sup>1)</sup>
16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
16 680	18000 <sup>1)</sup>	16 680	18000 <sup>1)</sup>	16 680	18000 <sup>1)</sup>
16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>	16 680	xxxx <sup>1)</sup>
20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>
20 248	20000 <sup>1)</sup>	20 248	20000 <sup>1)</sup>	20 248	20000 <sup>1)</sup>
20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>	20 248	xxxx <sup>1)</sup>

DC <sub>H7</sub>	L	LU	LPR	OAL	DCONMS <sub>H6</sub>	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5,60 - 5,99	9,5	80	85	130	12	4
6,00	9,5	80	85	130	12	4
6,01 - 7,99	9,5	80	85	130	12	4
8,00	9,5	80	85	130	12	4
8,01 - 8,89	9,5	80	85	130	12	4
8,90 - 9,89	9,5	80	85	130	12	6
9,90 - 9,99	9,5	110	115	160	12	6
10,00	9,5	110	115	160	12	6
10,01 - 11,99	9,5	110	115	160	12	6
12,00	9,5	110	115	160	12	6
12,01 - 13,99	9,5	110	115	160	12	6
14,00	9,5	110	115	160	12	6
14,01 - 14,99	9,5	110	115	160	12	6
15,00	9,5	110	115	160	12	6
15,01 - 15,89	9,5	110	115	160	12	6
15,90 - 15,99	9,5	125	130	180	16	6
16,00	9,5	125	130	180	16	6
16,01 - 17,99	9,5	125	130	180	16	6
18,00	9,5	125	130	180	16	6
18,01 - 18,89	9,5	125	130	180	16	6
18,90 - 19,99	9,5	135	140	200	20	6
20,00	9,5	135	140	200	20	6
20,01 - 25,89	9,5	135	140	200	20	6

P	●	●
M	●	
K		●
N		●
S		
H		
O		○

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

→ v. strana 77–80

Nástroj nelze použít pro tepelné upínání!

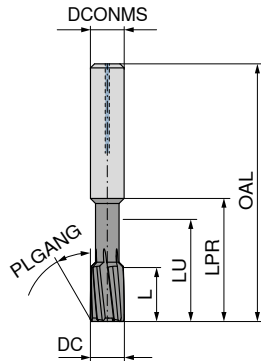
Pro xxxx uvádějte prosím v objednávce požadovaný Ø v H7 (např. Ø 15,89 H7 → artikl č. 40 645 1589)!  
Veškeré další průměry a toleranční třídy jsou rovněž možné (např. 18,5<sup>+0,025</sup> nebo 18 N7)!

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

→ Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

## Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, krátké

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



51P.57

Levá šroubovice  
PLGANG 30°  
ASG2210  
TK  
Průchozí díra

**40 483 ...**

Kč  
U4/4R

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	
4	12	24	28	50	4	4	3 395 04000
5	12	31	36	64	6	4	3 448 05000
6	12	31	36	64	6	4	3 523 06000
7	16	31	36	70	8	6	3 680 07000
8	16	31	36	70	8	6	3 680 08000
9	16	35	40	80	10	6	5 195 09000
10	16	35	40	80	10	6	5 195 10000
11	20	40	45	90	12	6	6 895 11000
12	20	40	45	90	12	6	6 895 12000
16	20	40	45	93	16	8	10 223 16000

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

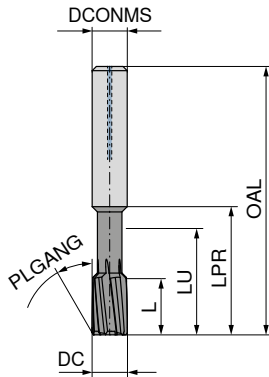
→ v. c. strana 83

→ **Strana 100**  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

## Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, krátké

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

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



51P.57

Levá šroubovice  
PLGANG 30°  
ASG2210  
TK  
Průchozí díra

40 489 ...

Kč  
U4/4R

DC $+0,004/+0,005$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP	Kč
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	4 248 xxxxx <sup>1)</sup>
3,97	12	24	28	50	4	4	3 600 03970
3,98	12	24	28	50	4	4	3 600 03980
3,99	12	24	28	50	4	4	3 600 03990
4,00	12	24	28	50	4	4	3 600 04000
4,01	12	24	28	50	4	4	3 600 04010
4,02	12	24	28	50	4	4	3 600 04020
4,03	12	24	28	50	4	4	3 600 04030
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	4 248 xxxxx <sup>1)</sup>
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	4 310 xxxxx <sup>1)</sup>
4,97	12	31	36	64	6	4	3 680 04970
4,98	12	31	36	64	6	4	3 680 04980
4,99	12	31	36	64	6	4	3 680 04990
5,00	12	31	36	64	6	4	3 680 05000
5,01	12	31	36	64	6	4	3 680 05010
5,02	12	31	36	64	6	4	3 680 05020
5,03	12	31	36	64	6	4	3 680 05030
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	4 248 xxxxx <sup>1)</sup>
5,97	12	31	36	64	6	4	3 705 05970
5,98	12	31	36	64	6	4	3 705 05980
5,99	12	31	36	64	6	4	3 705 05990
6,00	12	31	36	64	6	4	3 705 06000
6,01	12	31	36	64	6	4	3 705 06010
6,02	12	31	36	64	6	4	3 705 06020
6,03	12	31	36	64	6	4	3 705 06030
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	4 248 xxxxx <sup>1)</sup>
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	4 535 xxxxx <sup>1)</sup>
7,97	16	31	36	70	8	6	3 885 07970
7,98	16	31	36	70	8	6	3 885 07980
7,99	16	31	36	70	8	6	3 885 07990
8,00	16	31	36	70	8	6	3 885 08000
8,01	16	31	36	70	8	6	3 885 08010
8,02	16	31	36	70	8	6	3 885 08020
8,03	16	31	36	70	8	6	3 885 08030

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

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

→ v. strana 83



→ Strana 101

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.

Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný  $\varnothing$  (např.  $\varnothing 8,82 \text{ mm}$  → artikl č. 40 489 08820)!



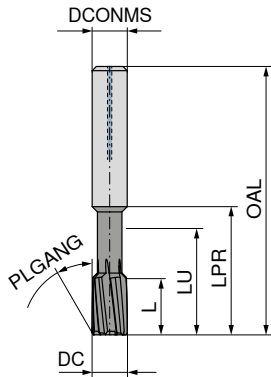
→ Strana 100

Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, krátké

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

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



51P.57  
Levá šroubovice  
PLGANG 30°  
ASG2210  
TK  
Průchozí díra

4

40 489 ...

Kč	
U4/4R	
4 535	xxxxx <sup>1)</sup>
5 630	xxxxx <sup>1)</sup>
5 533	09970
5 533	09980
5 533	09990
5 533	10000
5 533	10010
5 533	10020
5 533	10030
5 630	xxxxx <sup>1)</sup>
8 490	xxxxx <sup>1)</sup>
7 358	11970
7 358	11980
7 358	11990
7 358	12000
7 358	12010
7 358	12020
7 358	12030
8 490	xxxxx <sup>1)</sup>
9 905	xxxxx <sup>1)</sup>
11 290	xxxxx <sup>1)</sup>
12 750	xxxxx <sup>1)</sup>
13 580	xxxxx <sup>1)</sup>
14 418	xxxxx <sup>1)</sup>

DC $+0,004/+0,005$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6
9,97	16	35	40	80	10	6
9,98	16	35	40	80	10	6
9,99	16	35	40	80	10	6
10,00	16	35	40	80	10	6
10,01	16	35	40	80	10	6
10,02	16	35	40	80	10	6
10,03	16	35	40	80	10	6
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6
11,97	20	40	45	90	12	6
11,98	20	40	45	90	12	6
11,99	20	40	45	90	12	6
12,00	20	40	45	90	12	6
12,01	20	40	45	90	12	6
12,02	20	40	45	90	12	6
12,03	20	40	45	90	12	6
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

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

→ v. strana 83



→ Strana 101

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.  
Pro xxxxx prosím v objednávce uvést požadovaný  $\varnothing$  (např.  $\varnothing 8,82 \text{ mm}$  → artikl č. 40 489 08820)!

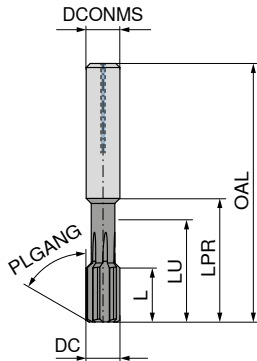


→ Strana 100

Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

## Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, krátké

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



51M.57

Přímé břity  
PLGANG 60°  
ASG2110  
TK  
Slepá díra

**40 481 ...**

Kč	
U4/4R	
2 830	04000
2 883	05000
3 010	06000
3 165	07000
3 165	08000
4 528	09000
4 528	10000
6 020	11000
6 020	12000
9 150	16000

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

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

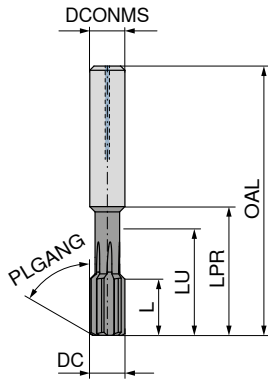
→ v. c. strana 83

→ **Strana 100**  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, krátké

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

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



51M.57  
Přímé břity  
PLGANG 60°  
ASG2110  
TK  
Slepá díra

**40 488 ...**

Kč  
U4/4R

DC $+0,004/+0,005$ mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS $_{H6}$ mm	ZEFP	Kč	
2,96 - 3,96	12	24	28	50	4	4	3 535	xxxxx <sup>1)</sup>
3,97	12	24	28	50	4	4	3 035	03970
3,98	12	24	28	50	4	4	3 035	03980
3,99	12	24	28	50	4	4	3 035	03990
4,00	12	24	28	50	4	4	3 035	04000
4,01	12	24	28	50	4	4	3 035	04010
4,02	12	24	28	50	4	4	3 035	04020
4,03	12	24	28	50	4	4	3 035	04030
4,04 - 4,05	12	24	28	50	4	4	3 535	xxxxx <sup>1)</sup>
4,06 - 4,96	12	31	36	64	6	4	3 635	xxxxx <sup>1)</sup>
4,97	12	31	36	64	6	4	3 113	04970
4,98	12	31	36	64	6	4	3 113	04980
4,99	12	31	36	64	6	4	3 113	04990
5,00	12	31	36	64	6	4	3 113	05000
5,01	12	31	36	64	6	4	3 113	05010
5,02	12	31	36	64	6	4	3 113	05020
5,03	12	31	36	64	6	4	3 113	05030
5,04 - 5,96	12	31	36	64	6	4	3 635	xxxxx <sup>1)</sup>
5,97	12	31	36	64	6	4	3 165	05970
5,98	12	31	36	64	6	4	3 165	05980
5,99	12	31	36	64	6	4	3 165	05990
6,00	12	31	36	64	6	4	3 165	06000
6,01	12	31	36	64	6	4	3 165	06010
6,02	12	31	36	64	6	4	3 165	06020
6,03	12	31	36	64	6	4	3 165	06030
6,04 - 6,05	12	31	36	64	6	4	3 635	xxxxx <sup>1)</sup>
6,06 - 7,96	16	31	36	70	8	6	3 925	xxxxx <sup>1)</sup>
7,97	16	31	36	70	8	6	3 320	07970
7,98	16	31	36	70	8	6	3 320	07980
7,99	16	31	36	70	8	6	3 320	07990
8,00	16	31	36	70	8	6	3 320	08000
8,01	16	31	36	70	8	6	3 320	08010
8,02	16	31	36	70	8	6	3 320	08020
8,03	16	31	36	70	8	6	3 320	08030

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

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

→ v. strana 83



→ Strana 101

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.  
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný  $\varnothing$  (např.  $\varnothing 8,82 \text{ mm}$  → artikl č. 40 488 08820)!



→ Strana 100

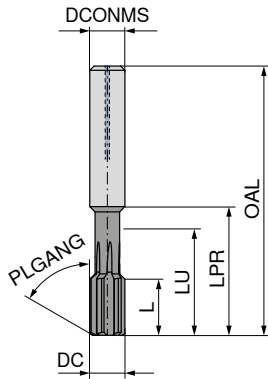
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).



## Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, krátké

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

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



51M.57



Přímé břity  
PLGANG 60°  
ASG2110  
TK  
Slepá díra

**40 488 ...**

Kč	
U4/4R	
3 925	xxxxx <sup>1)</sup>
4 985	xxxxx <sup>1)</sup>
4 838	09970
4 838	09980
4 838	09990
4 838	10000
4 838	10010
4 838	10020
4 838	10030
4 985	xxxxx <sup>1)</sup>
7 558	xxxxx <sup>1)</sup>
6 458	11970
6 458	11980
6 458	11990
6 458	12000
6 458	12010
6 458	12020
6 458	12030
7 558	xxxxx <sup>1)</sup>
8 783	xxxxx <sup>1)</sup>
10 163	xxxxx <sup>1)</sup>
11 473	xxxxx <sup>1)</sup>
12 168	xxxxx <sup>1)</sup>
13 185	xxxxx <sup>1)</sup>

DC <sup>+0,004/+0,005</sup>	L	LU	LPR	OAL	DCONMS <sub>H6</sub>	ZEFP
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
8,04 - 8,05	16	31	36	70	8	6
8,06 - 9,96	16	35	40	80	10	6
9,97	16	35	40	80	10	6
9,98	16	35	40	80	10	6
9,99	16	35	40	80	10	6
10,00	16	35	40	80	10	6
10,01	16	35	40	80	10	6
10,02	16	35	40	80	10	6
10,03	16	35	40	80	10	6
10,04 - 10,05	16	35	40	80	10	6
10,06 - 11,96	20	40	45	90	12	6
11,97	20	40	45	90	12	6
11,98	20	40	45	90	12	6
11,99	20	40	45	90	12	6
12,00	20	40	45	90	12	6
12,01	20	40	45	90	12	6
12,02	20	40	45	90	12	6
12,03	20	40	45	90	12	6
12,04 - 12,05	20	40	45	90	12	6
12,06 - 14,05	20	40	45	90	14	6
14,06 - 15,96	20	40	45	93	16	6
15,97 - 16,05	20	40	45	93	16	8
16,06 - 18,05	20	47	52	100	18	8
18,06 - 20,05	20	45	50	102	20	8

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

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

→ v. strana 83



→ Strana 101

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.  
Pro xxxxx prosím v objednávce uvést požadovaný  $\varnothing$  (např.  $\varnothing 8,82 \text{ mm}$  → artikl č. 40 488 08820)!

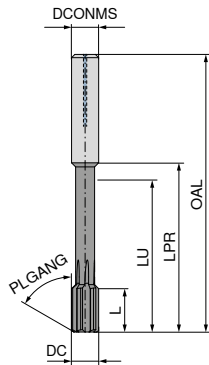


→ Strana 100

Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

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



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

4

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

40 484 ...	40 401 ...	40 471 ...
Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R
4 383 04000	4 813 04000	4 813 04000 <sup>1)</sup>
4 450 05000	4 883 05000	4 883 05000 <sup>1)</sup>
4 548 06000	4 980 06000	4 980 06000 <sup>1)</sup>
4 745 07000	5 213 07000	5 213 07000 <sup>1)</sup>
4 745 08000	5 213 08000	5 213 08000 <sup>1)</sup>
6 705 09000	7 403 09000	7 403 09000 <sup>1)</sup>
6 705 10000	7 403 10000	7 403 10000 <sup>1)</sup>
8 895 11000	9 760 11000	9 760 11000 <sup>1)</sup>
8 895 12000	9 760 12000	9 760 12000 <sup>1)</sup>
11 685 16000	12 848 16000	12 848 16000 <sup>1)</sup>

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

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

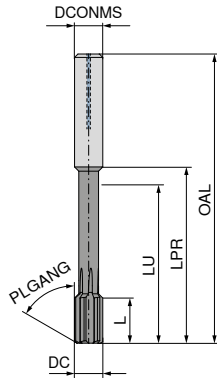
→ v. strana 81+82

→ Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

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

- ▲ tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
							Kč U4/4R	xxxxx <sup>2)</sup>	Kč U4/4R	xxxxx <sup>1)</sup>	Kč U4/4R	xxxxx <sup>1)</sup>	Kč U4/4R	xxxxx <sup>1)</sup>	Kč U4/4R	xxxxx <sup>1)</sup>
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	5 478	xxxxx <sup>2)</sup>	5 605	xxxxx <sup>1)</sup>	5 605	xxxxx <sup>1)</sup>	5 605	xxxxx <sup>1)</sup>	5 605	xxxxx <sup>1)</sup>
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6										
3,97	12	28	32	60	4	4	4 648	03970	5 113	03970 <sup>1)</sup>	5 605	03970 <sup>1)</sup>	5 605	03970 <sup>1)</sup>	5 605	03970 <sup>1)</sup>
3,97	12	28	32	60	4	6										
3,98	12	28	32	60	4	4	4 648	03980	5 113	03980 <sup>1)</sup>	5 605	03980 <sup>1)</sup>	5 605	03980 <sup>1)</sup>	5 605	03980 <sup>1)</sup>
3,98	12	28	32	60	4	6										
3,99	12	28	32	60	4	4	4 648	03990	5 113	03990 <sup>1)</sup>	5 605	03990 <sup>1)</sup>	5 605	03990 <sup>1)</sup>	5 605	03990 <sup>1)</sup>
3,99	12	28	32	60	4	6										
4,00	12	28	32	60	4	4	4 648	04000	5 113	04000 <sup>1)</sup>	5 605	04000 <sup>1)</sup>	5 605	04000 <sup>1)</sup>	5 605	04000 <sup>1)</sup>
4,00	12	28	32	60	4	6										
4,01	12	28	32	60	4	4	4 648	04010	5 113	04010 <sup>1)</sup>	5 605	04010 <sup>1)</sup>	5 605	04010 <sup>1)</sup>	5 605	04010 <sup>1)</sup>
4,01	12	28	32	60	4	6										
4,02	12	28	32	60	4	4	4 648	04020	5 113	04020 <sup>1)</sup>	5 605	04020 <sup>1)</sup>	5 605	04020 <sup>1)</sup>	5 605	04020 <sup>1)</sup>
4,02	12	28	32	60	4	6										
4,03	12	28	32	60	4	4	4 648	04030	5 113	04030 <sup>1)</sup>	5 605	04030 <sup>1)</sup>	5 605	04030 <sup>1)</sup>	5 605	04040 <sup>1)</sup>
4,03	12	28	32	60	4	6										
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	5 478	xxxxx <sup>2)</sup>	5 605	xxxxx <sup>1)</sup>	5 605	xxxxx <sup>1)</sup>	5 605	xxxxx <sup>1)</sup>	5 605	xxxxx <sup>1)</sup>
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6										
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	5 560	xxxxx <sup>2)</sup>	5 810	xxxxx <sup>1)</sup>	5 810	xxxxx <sup>1)</sup>	5 810	xxxxx <sup>1)</sup>	5 810	xxxxx <sup>1)</sup>
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6										
4,97	12	35	40	76	6	4	4 745	04970	5 213	04970 <sup>1)</sup>	5 810	04970 <sup>1)</sup>	5 810	04970 <sup>1)</sup>	5 810	04970 <sup>1)</sup>
4,97	12	35	40	76	6	6										
4,98	12	35	40	76	6	4	4 745	04980	5 213	04980 <sup>1)</sup>	5 810	04980 <sup>1)</sup>	5 810	04980 <sup>1)</sup>	5 810	04980 <sup>1)</sup>
4,98	12	35	40	76	6	6										
4,99	12	35	40	76	6	4	4 745	04990	5 213	04990 <sup>1)</sup>	5 810	04990 <sup>1)</sup>	5 810	04990 <sup>1)</sup>	5 810	04990 <sup>1)</sup>
4,99	12	35	40	76	6	6										
5,00	12	35	40	76	6	4	4 745	05000	5 213	05000 <sup>1)</sup>	5 810	05000 <sup>1)</sup>	5 810	05000 <sup>1)</sup>	5 810	05000 <sup>1)</sup>
5,00	12	35	40	76	6	6										
5,01	12	35	40	76	6	4	4 745	05010	5 213	05010 <sup>1)</sup>	5 810	05010 <sup>1)</sup>	5 810	05010 <sup>1)</sup>	5 810	05010 <sup>1)</sup>
5,01	12	35	40	76	6	6										
5,02	12	35	40	76	6	4	4 745	05020	5 213	05020 <sup>1)</sup>	5 810	05020 <sup>1)</sup>	5 810	05020 <sup>1)</sup>	5 810	05020 <sup>1)</sup>
5,02	12	35	40	76	6	6										

1) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks → v. strana 81+82  
2) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

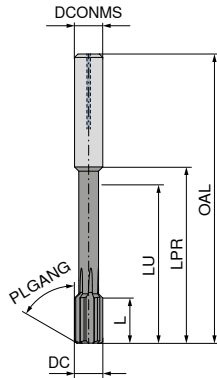
→ Strana 101  
Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.  
Pro xxxxx prosím v objednávce uvést požadovaný Ø (např. Ø 8,82 mm → artikl č. 40 486 08820)!

→ Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích nástroje (ASG).

# Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

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

- ▲ tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP	40 486 ...	40 403 ...	40 477 ...	40 473 ...	40 475 ...
							Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R
5,02	12	35	40	76	6	6					
5,03	12	35	40	76	6	4	4 745 05030	5 213 05030 <sup>1)</sup>		5 810 05030 <sup>1)</sup>	5 810 05030 <sup>1)</sup>
5,03	12	35	40	76	6	6					
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	5 560 xxxxx <sup>2)</sup>	5 810 xxxxx <sup>1)</sup>	5 810 xxxxx <sup>1)</sup>	5 810 xxxxx <sup>1)</sup>	5 810 xxxxx <sup>1)</sup>
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6					
5,97	12	35	40	76	6	4	4 783 05970	5 280 05970 <sup>1)</sup>	5 810 xxxxx <sup>1)</sup>	5 810 05970 <sup>1)</sup>	5 810 05970 <sup>1)</sup>
5,97	12	35	40	76	6	6					
5,98	12	35	40	76	6	4	4 783 05980	5 280 05980 <sup>1)</sup>	5 810 05980 <sup>1)</sup>	5 810 05980 <sup>1)</sup>	5 810 05980 <sup>1)</sup>
5,98	12	35	40	76	6	6					
5,99	12	35	40	76	6	4	4 783 05990	5 280 05990 <sup>1)</sup>	5 810 05990 <sup>1)</sup>	5 810 05990 <sup>1)</sup>	5 810 05990 <sup>1)</sup>
5,99	12	35	40	76	6	6					
6,00	12	35	40	76	6	4	4 783 06000	5 280 06000 <sup>1)</sup>	5 810 06000 <sup>1)</sup>	5 810 06000 <sup>1)</sup>	5 810 06000 <sup>1)</sup>
6,00	12	35	40	76	6	6					
6,01	12	35	40	76	6	4	4 783 06010	5 280 06010 <sup>1)</sup>	5 810 06010 <sup>1)</sup>	5 810 06010 <sup>1)</sup>	5 810 06010 <sup>1)</sup>
6,01	12	35	40	76	6	6					
6,02	12	35	40	76	6	4	4 783 06020	5 280 06020 <sup>1)</sup>	5 810 06020 <sup>1)</sup>	5 810 06020 <sup>1)</sup>	5 810 06020 <sup>1)</sup>
6,02	12	35	40	76	6	6					
6,03	12	35	40	76	6	4	4 783 06030	5 280 06030 <sup>1)</sup>	5 810 06030 <sup>1)</sup>	5 810 06030 <sup>1)</sup>	5 810 06030 <sup>1)</sup>
6,03	12	35	40	76	6	6					
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	5 560 xxxxx <sup>2)</sup>	5 810 xxxxx <sup>1)</sup>	5 810 xxxxx <sup>1)</sup>	5 810 xxxxx <sup>1)</sup>	5 810 xxxxx <sup>1)</sup>
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6					
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	5 855 xxxxx <sup>2)</sup>	5 978 xxxxx <sup>1)</sup>	5 978 xxxxx <sup>1)</sup>	5 978 xxxxx <sup>1)</sup>	5 978 xxxxx <sup>1)</sup>
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8					
7,97	16	60	65	101	8	6	5 013 07970	5 508 07970 <sup>1)</sup>	5 978 xxxxx <sup>1)</sup>	5 978 07970 <sup>1)</sup>	5 978 07970 <sup>1)</sup>
7,97	16	60	65	101	8	8					
7,98	16	60	65	101	8	6	5 013 07980	5 508 07980 <sup>1)</sup>	5 978 07970 <sup>1)</sup>	5 978 07980 <sup>1)</sup>	5 978 07980 <sup>1)</sup>
7,98	16	60	65	101	8	8					
7,99	16	60	65	101	8	6	5 013 07990	5 508 07990 <sup>1)</sup>	5 978 07970 <sup>1)</sup>	5 978 07990 <sup>1)</sup>	5 978 07990 <sup>1)</sup>
7,99	16	60	65	101	8	8					
8,00	16	60	65	101	8	6	5 013 08000	5 508 08000 <sup>1)</sup>	5 978 07990 <sup>1)</sup>	5 978 08000 <sup>1)</sup>	5 978 08000 <sup>1)</sup>
8,00	16	60	65	101	8	8					

1) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks → v. strana 81+82  
2) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

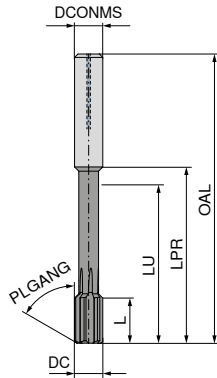
→ Strana 101  
Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.  
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø (např. Ø 8,82 mm → artikl č. 40 486 08820)!

→ Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

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

- ▲ tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
							Kč U4/4R	08010	Kč U4/4R	08010 <sup>1)</sup>	Kč U4/4R	08010 <sup>1)</sup>	Kč U4/4R	08010 <sup>1)</sup>	Kč U4/4R	08010 <sup>1)</sup>
8,01	16	60	65	101	8	6	5 013	08010	5 508	08010 <sup>1)</sup>	5 978	08010 <sup>1)</sup>	5 978	08010 <sup>1)</sup>	5 978	08010 <sup>1)</sup>
8,01	16	60	65	101	8	8					5 978	08010 <sup>1)</sup>				
8,02	16	60	65	101	8	6	5 013	08020	5 508	08020 <sup>1)</sup>			5 978	08020 <sup>1)</sup>	5 978	08020 <sup>1)</sup>
8,02	16	60	65	101	8	8					5 978	08020 <sup>1)</sup>				
8,03	16	60	65	101	8	6	5 013	08030	5 508	08030 <sup>1)</sup>			5 978	08030 <sup>1)</sup>	5 978	08030 <sup>1)</sup>
8,03	16	60	65	101	8	8					5 978	08030 <sup>1)</sup>				
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	5 855	xxxxx <sup>2)</sup>	5 978	xxxxx <sup>1)</sup>			5 978	xxxxx <sup>1)</sup>	5 978	xxxxx <sup>1)</sup>
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8					5 978	xxxxx <sup>1)</sup>				
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	7 265	xxxxx <sup>2)</sup>	8 428	xxxxx <sup>1)</sup>			8 428	xxxxx <sup>1)</sup>	8 428	xxxxx <sup>1)</sup>
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8					8 428	xxxxx <sup>1)</sup>				
9,97	16	63	68	108	10	6	7 138	09970	7 868	09970 <sup>1)</sup>			8 428	09970 <sup>1)</sup>	8 428	09970 <sup>1)</sup>
9,97	16	63	68	108	10	8					8 428	09970 <sup>1)</sup>				
9,98	16	63	68	108	10	6	7 138	09980	7 868	09980 <sup>1)</sup>			8 428	09980 <sup>1)</sup>	8 428	09980 <sup>1)</sup>
9,98	16	63	68	108	10	8					8 428	09980 <sup>1)</sup>				
9,99	16	63	68	108	10	6	7 138	09990	7 868	09990 <sup>1)</sup>			8 428	09990 <sup>1)</sup>	8 428	09990 <sup>1)</sup>
9,99	16	63	68	108	10	8					8 428	09990 <sup>1)</sup>				
10,00	16	63	68	108	10	6	7 138	10000	7 868	10000 <sup>1)</sup>			8 428	10000 <sup>1)</sup>	8 428	10000 <sup>1)</sup>
10,00	16	63	68	108	10	8					8 428	10000 <sup>1)</sup>				
10,01	16	63	68	108	10	6	7 138	10010	7 868	10010 <sup>1)</sup>			8 428	10010 <sup>1)</sup>	8 428	10010 <sup>1)</sup>
10,01	16	63	68	108	10	8					8 428	10010 <sup>1)</sup>				
10,02	16	63	68	108	10	6	7 138	10020	7 868	10020 <sup>1)</sup>			8 428	10020 <sup>1)</sup>	8 428	10020 <sup>1)</sup>
10,02	16	63	68	108	10	8					8 428	10020 <sup>1)</sup>				
10,03	16	63	68	108	10	6	7 138	10030	7 868	10030 <sup>1)</sup>			8 428	10030 <sup>1)</sup>	8 428	10030 <sup>1)</sup>
10,03	16	63	68	108	10	8					8 428	10030 <sup>1)</sup>				
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	7 265	xxxxx <sup>2)</sup>	8 428	xxxxx <sup>1)</sup>			8 428	xxxxx <sup>1)</sup>	8 428	xxxxx <sup>1)</sup>
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8					8 428	xxxxx <sup>1)</sup>				
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	10 955	xxxxx <sup>2)</sup>	11 288	xxxxx <sup>1)</sup>			11 288	xxxxx <sup>1)</sup>	11 288	xxxxx <sup>1)</sup>
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8					11 288	xxxxx <sup>1)</sup>				
11,97	20	80	85	130	12	6	9 495	11970	10 458	11970 <sup>1)</sup>			11 288	11970 <sup>1)</sup>	11 288	11970 <sup>1)</sup>
11,97	20	80	85	130	12	8					11 288	11970 <sup>1)</sup>				
11,98	20	80	85	130	12	6	9 495	11980	10 458	11980 <sup>1)</sup>			11 288	11980 <sup>1)</sup>	11 288	11980 <sup>1)</sup>
11,98	20	80	85	130	12	8					11 288	11980 <sup>1)</sup>				

1) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks → v. strana 81+82  
2) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

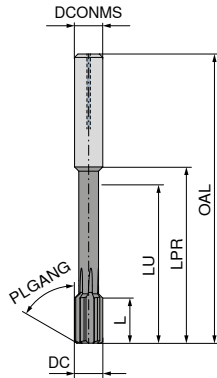
→ Strana 101  
Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.  
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø (např. Ø 8,82 mm → artikl č. 40 486 08820)!

→ Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

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

- ▲ tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP	40 486 ...		40 403 ...		40 477 ...		40 473 ...		40 475 ...	
							Kč U4/4R		Kč U4/4R		Kč U4/4R		Kč U4/4R		Kč U4/4R	
11,98	20	80	85	130	12	8										
11,99	20	80	85	130	12	6	9 495	11990	10 458	11990 <sup>1)</sup>	11 288	11990 <sup>1)</sup>	11 288	11990 <sup>1)</sup>	11 288	11990 <sup>1)</sup>
11,99	20	80	85	130	12	8					11 288	11990 <sup>1)</sup>			11 288	11990 <sup>1)</sup>
12,00	20	80	85	130	12	6	9 495	12000	10 458	12000 <sup>1)</sup>	11 288	12000 <sup>1)</sup>	11 288	12000 <sup>1)</sup>	11 288	12000 <sup>1)</sup>
12,00	20	80	85	130	12	8					11 288	12000 <sup>1)</sup>			11 288	12000 <sup>1)</sup>
12,01	20	80	85	130	12	6	9 495	12010	10 458	12010 <sup>1)</sup>	11 288	12010 <sup>1)</sup>	11 288	12010 <sup>1)</sup>	11 288	12010 <sup>1)</sup>
12,01	20	80	85	130	12	8					11 288	12010 <sup>1)</sup>			11 288	12010 <sup>1)</sup>
12,02	20	80	85	130	12	6	9 495	12020	10 458	12020 <sup>1)</sup>	11 288	12020 <sup>1)</sup>	11 288	12020 <sup>1)</sup>	11 288	12020 <sup>1)</sup>
12,02	20	80	85	130	12	8					11 288	12020 <sup>1)</sup>			11 288	12020 <sup>1)</sup>
12,03	20	80	85	130	12	6	9 495	12030	10 458	12030 <sup>1)</sup>	11 288	12030 <sup>1)</sup>	11 288	12030 <sup>1)</sup>	11 288	12030 <sup>1)</sup>
12,03	20	80	85	130	12	8					11 288	12030 <sup>1)</sup>			11 288	12030 <sup>1)</sup>
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	10 955	xxxxx <sup>2)</sup>	11 288	xxxxx <sup>1)</sup>	11 288	xxxxx <sup>1)</sup>	11 288	xxxxx <sup>1)</sup>	11 288	xxxxx <sup>1)</sup>
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8					11 288	xxxxx <sup>1)</sup>			11 288	xxxxx <sup>1)</sup>
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	12 780	xxxxx <sup>2)</sup>	13 158	xxxxx <sup>1)</sup>	13 158	xxxxx <sup>1)</sup>	13 158	xxxxx <sup>1)</sup>	13 158	xxxxx <sup>1)</sup>
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8					13 158	xxxxx <sup>1)</sup>			13 158	xxxxx <sup>1)</sup>
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	14 568	xxxxx <sup>2)</sup>	14 938	xxxxx <sup>1)</sup>	14 938	xxxxx <sup>1)</sup>	14 938	xxxxx <sup>1)</sup>	14 938	xxxxx <sup>1)</sup>
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8					14 938	xxxxx <sup>1)</sup>			14 938	xxxxx <sup>1)</sup>
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	15 520	xxxxx <sup>2)</sup>	16 228	xxxxx <sup>1)</sup>	16 228	xxxxx <sup>1)</sup>	16 228	xxxxx <sup>1)</sup>	16 228	xxxxx <sup>1)</sup>
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8					16 228	xxxxx <sup>1)</sup>			16 228	xxxxx <sup>1)</sup>
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	16 478	xxxxx <sup>2)</sup>	17 098	xxxxx <sup>1)</sup>	17 098	xxxxx <sup>1)</sup>	17 098	xxxxx <sup>1)</sup>	17 098	xxxxx <sup>1)</sup>
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8					17 098	xxxxx <sup>1)</sup>			17 098	xxxxx <sup>1)</sup>
P																
M																
K																
N																
S																
H																
O																

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

→ v. strana 81+82



→ Strana 101

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.  
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø (např. Ø 8,82 mm → artikl č. 40 486 08820)!

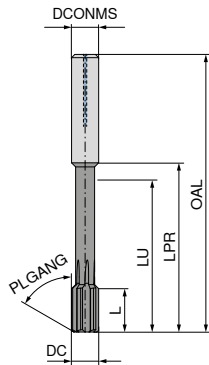


→ Strana 100

Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

## Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

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



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

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

40 485 ...	40 402 ...	40 472 ...
Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R
3 650 04000	4 015 04000	4 015 04000 <sup>1)</sup>
3 718 05000	4 120 05000	4 120 05000 <sup>1)</sup>
3 885 06000	4 283 06000	4 283 06000 <sup>1)</sup>
4 083 07000	4 480 07000	4 480 07000 <sup>1)</sup>
4 083 08000	4 480 08000	4 480 08000 <sup>1)</sup>
5 843 09000	6 443 09000	6 443 09000 <sup>1)</sup>
5 843 10000	6 443 10000	6 443 10000 <sup>1)</sup>
7 770 11000	8 533 11000	8 533 11000 <sup>1)</sup>
7 770 12000	8 533 12000	8 533 12000 <sup>1)</sup>
10 458 16000	11 523 16000	11 523 16000 <sup>1)</sup>

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

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

→ v. strana 81+82



→ Strana 100

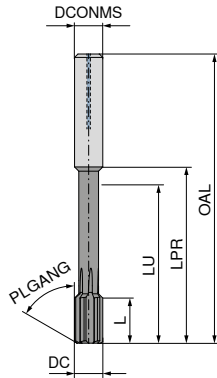
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).



# Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

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

- ▲ tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
							Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	4	4 565 xxxxx <sup>2)</sup>	4 730 xxxxx <sup>1)</sup>	4 730 xxxxx <sup>1)</sup>	4 730 xxxxx <sup>1)</sup>	4 730 xxxxx <sup>1)</sup>
2,96 - 3,96	12	28	32	60	4	6					
3,97	12	28	32	60	4	4	3 915 03970	4 318 03970 <sup>1)</sup>	4 730 03970 <sup>1)</sup>	4 730 03970 <sup>1)</sup>	4 730 03970 <sup>1)</sup>
3,97	12	28	32	60	4	6					
3,98	12	28	32	60	4	4	3 915 03980	4 318 03980 <sup>1)</sup>	4 730 03980 <sup>1)</sup>	4 730 03980 <sup>1)</sup>	4 730 03980 <sup>1)</sup>
3,98	12	28	32	60	4	6					
3,99	12	28	32	60	4	4	3 915 03990	4 318 03990 <sup>1)</sup>	4 730 03990 <sup>1)</sup>	4 730 03990 <sup>1)</sup>	4 730 03990 <sup>1)</sup>
3,99	12	28	32	60	4	6					
4,00	12	28	32	60	4	4	3 915 04000	4 318 04000 <sup>1)</sup>	4 730 04000 <sup>1)</sup>	4 730 04000 <sup>1)</sup>	4 730 04000 <sup>1)</sup>
4,00	12	28	32	60	4	6					
4,01	12	28	32	60	4	4	3 915 04010	4 318 04010 <sup>1)</sup>	4 730 04010 <sup>1)</sup>	4 730 04010 <sup>1)</sup>	4 730 04010 <sup>1)</sup>
4,01	12	28	32	60	4	6					
4,02	12	28	32	60	4	4	3 915 04020	4 318 04020 <sup>1)</sup>	4 730 04020 <sup>1)</sup>	4 730 04020 <sup>1)</sup>	4 730 04020 <sup>1)</sup>
4,02	12	28	32	60	4	6					
4,03	12	28	32	60	4	4	3 915 04030	4 318 04030 <sup>1)</sup>	4 730 04030 <sup>1)</sup>	4 730 04030 <sup>1)</sup>	4 730 04030 <sup>1)</sup>
4,03	12	28	32	60	4	6					
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	4	4 565 xxxxx <sup>2)</sup>	4 730 xxxxx <sup>1)</sup>	4 730 xxxxx <sup>1)</sup>	4 730 xxxxx <sup>1)</sup>	4 730 xxxxx <sup>1)</sup>
4,04 - 4,05	12	28	32	60	4	6					
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	4	4 693 xxxxx <sup>2)</sup>	4 858 xxxxx <sup>1)</sup>	4 858 xxxxx <sup>1)</sup>	4 858 xxxxx <sup>1)</sup>	4 858 xxxxx <sup>1)</sup>
4,06 - 4,96	12	35	40	76	6	6					
4,97	12	35	40	76	6	4	4 015 04970	4 383 04970 <sup>1)</sup>	4 858 04970 <sup>1)</sup>	4 858 04970 <sup>1)</sup>	4 858 04970 <sup>1)</sup>
4,97	12	35	40	76	6	6					
4,98	12	35	40	76	6	4	4 015 04980	4 383 04980 <sup>1)</sup>	4 858 04980 <sup>1)</sup>	4 858 04980 <sup>1)</sup>	4 858 04980 <sup>1)</sup>
4,98	12	35	40	76	6	6					
4,99	12	35	40	76	6	4	4 015 04990	4 383 04990 <sup>1)</sup>	4 858 04990 <sup>1)</sup>	4 858 04990 <sup>1)</sup>	4 858 04990 <sup>1)</sup>
4,99	12	35	40	76	6	6					
5,00	12	35	40	76	6	4	4 015 05000	4 383 05000 <sup>1)</sup>	4 858 05000 <sup>1)</sup>	4 858 05000 <sup>1)</sup>	4 858 05000 <sup>1)</sup>
5,00	12	35	40	76	6	6					
5,01	12	35	40	76	6	4	4 015 05010	4 383 05010 <sup>1)</sup>	4 858 05010 <sup>1)</sup>	4 858 05010 <sup>1)</sup>	4 858 05010 <sup>1)</sup>
5,01	12	35	40	76	6	6					
5,02	12	35	40	76	6	4	4 015 05020	4 383 05020 <sup>1)</sup>	4 858 05020 <sup>1)</sup>	4 858 05020 <sup>1)</sup>	4 858 05020 <sup>1)</sup>
5,02	12	35	40	76	6	6					
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

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

→ v. strana 81+82

→ Strana 101

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.  
Pro xxxxx prosím v objednávce uvést požadovaný Ø (např. Ø 8,82 mm → artikl č. 40 487 08820)!

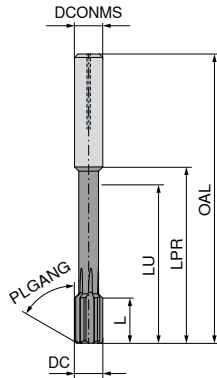
→ Strana 100

Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

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

- ▲ tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
							Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R
5,02	12	35	40	76	6	6			4 858 05020 <sup>1)</sup>		
5,03	12	35	40	76	6	4	4 015 05030	4 383 05030 <sup>1)</sup>		4 858 05030 <sup>1)</sup>	4 858 05030 <sup>1)</sup>
5,03	12	35	40	76	6	6			4 858 05030 <sup>1)</sup>		
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	4	4 693 xxxxx <sup>2)</sup>	4 858 xxxxx <sup>1)</sup>	4 858 xxxxx <sup>1)</sup>	4 858 xxxxx <sup>1)</sup>	4 858 xxxxx <sup>1)</sup>
5,04 - 5,96	12	35	40	76	6	6			4 858 xxxxx <sup>1)</sup>		
5,97	12	35	40	76	6	4	4 083 05970	4 480 05970 <sup>1)</sup>	4 858 05970 <sup>1)</sup>	4 858 05970 <sup>1)</sup>	4 858 05970 <sup>1)</sup>
5,97	12	35	40	76	6	6			4 858 05970 <sup>1)</sup>		
5,98	12	35	40	76	6	4	4 083 05980	4 480 05980 <sup>1)</sup>	4 858 05980 <sup>1)</sup>	4 858 05980 <sup>1)</sup>	4 858 05980 <sup>1)</sup>
5,98	12	35	40	76	6	6			4 858 05980 <sup>1)</sup>		
5,99	12	35	40	76	6	4	4 083 05990	4 480 05990 <sup>1)</sup>	4 858 05990 <sup>1)</sup>	4 858 05990 <sup>1)</sup>	4 858 05990 <sup>1)</sup>
5,99	12	35	40	76	6	6			4 858 05990 <sup>1)</sup>		
6,00	12	35	40	76	6	4	4 083 06000	4 480 06000 <sup>1)</sup>	4 858 06000 <sup>1)</sup>	4 858 06000 <sup>1)</sup>	4 858 06000 <sup>1)</sup>
6,00	12	35	40	76	6	6			4 858 06000 <sup>1)</sup>		
6,01	12	35	40	76	6	4	4 083 06010	4 480 06010 <sup>1)</sup>	4 858 06010 <sup>1)</sup>	4 858 06010 <sup>1)</sup>	4 858 06010 <sup>1)</sup>
6,01	12	35	40	76	6	6			4 858 06010 <sup>1)</sup>		
6,02	12	35	40	76	6	4	4 083 06020	4 480 06020 <sup>1)</sup>	4 858 06020 <sup>1)</sup>	4 858 06020 <sup>1)</sup>	4 858 06020 <sup>1)</sup>
6,02	12	35	40	76	6	6			4 858 06020 <sup>1)</sup>		
6,03	12	35	40	76	6	4	4 083 06030	4 480 06030 <sup>1)</sup>	4 858 06030 <sup>1)</sup>	4 858 06030 <sup>1)</sup>	4 858 06030 <sup>1)</sup>
6,03	12	35	40	76	6	6			4 858 06030 <sup>1)</sup>		
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	4	4 693 xxxxx <sup>2)</sup>	4 858 xxxxx <sup>1)</sup>	4 858 xxxxx <sup>1)</sup>	4 858 xxxxx <sup>1)</sup>	4 858 xxxxx <sup>1)</sup>
6,04 - 6,05	12	35	40	76	6	6			4 858 xxxxx <sup>1)</sup>		
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	6	5 063 xxxxx <sup>2)</sup>	5 228 xxxxx <sup>1)</sup>	5 228 xxxxx <sup>1)</sup>	5 228 xxxxx <sup>1)</sup>	5 228 xxxxx <sup>1)</sup>
6,06 - 7,96	16	60	65	101	8	8			5 228 xxxxx <sup>1)</sup>		
7,97	16	60	65	101	8	6	4 283 07970	4 715 07970 <sup>1)</sup>	5 228 07970 <sup>1)</sup>	5 228 07970 <sup>1)</sup>	5 228 07970 <sup>1)</sup>
7,97	16	60	65	101	8	8			5 228 07970 <sup>1)</sup>		
7,98	16	60	65	101	8	6	4 283 07980	4 715 07980 <sup>1)</sup>	5 228 07980 <sup>1)</sup>	5 228 07980 <sup>1)</sup>	5 228 07980 <sup>1)</sup>
7,98	16	60	65	101	8	8			5 228 07980 <sup>1)</sup>		
7,99	16	60	65	101	8	6	4 283 07990	4 715 07990 <sup>1)</sup>	5 228 07990 <sup>1)</sup>	5 228 07990 <sup>1)</sup>	5 228 07990 <sup>1)</sup>
7,99	16	60	65	101	8	8			5 228 07990 <sup>1)</sup>		
8,00	16	60	65	101	8	6	4 283 08000	4 715 08000 <sup>1)</sup>	5 228 08000 <sup>1)</sup>	5 228 08000 <sup>1)</sup>	5 228 08000 <sup>1)</sup>
8,00	16	60	65	101	8	8			5 228 08000 <sup>1)</sup>		
P											
M											
K											
N											
S											
H											
O											

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

→ v. strana 81+82



→ Strana 101

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.

Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø (např. Ø 8,82 mm → artikl č. 40 487 08820!)



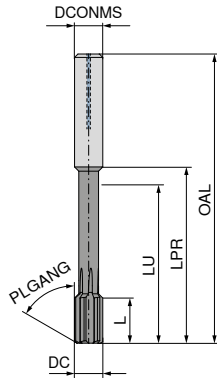
→ Strana 100

Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

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

- ▲ tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP	40 487 ...	40 404 ...	40 478 ...	40 474 ...	40 476 ...
							Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R
8,01	16	60	65	101	8	6	4 283 08010	4 715 08010 <sup>1)</sup>	5 228 08010 <sup>1)</sup>	5 228 08010 <sup>1)</sup>	5 228 08010 <sup>1)</sup>
8,01	16	60	65	101	8	8					
8,02	16	60	65	101	8	6	4 283 08020	4 715 08020 <sup>1)</sup>	5 228 08020 <sup>1)</sup>	5 228 08020 <sup>1)</sup>	5 228 08020 <sup>1)</sup>
8,02	16	60	65	101	8	8					
8,03	16	60	65	101	8	6	4 283 08030	4 715 08030 <sup>1)</sup>	5 228 08030 <sup>1)</sup>	5 228 08030 <sup>1)</sup>	5 228 08030 <sup>1)</sup>
8,03	16	60	65	101	8	8					
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	6	5 063 xxxxx <sup>2)</sup>	5 228 xxxxx <sup>1)</sup>	5 228 xxxxx <sup>1)</sup>	5 228 xxxxx <sup>1)</sup>	5 228 xxxxx <sup>1)</sup>
8,04 - 8,05	16	60	65	101	8	8					
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	6	6 435 xxxxx <sup>2)</sup>	7 550 xxxxx <sup>1)</sup>	7 550 xxxxx <sup>1)</sup>	7 550 xxxxx <sup>1)</sup>	7 550 xxxxx <sup>1)</sup>
8,06 - 9,96	16	63	68	108	10	8					
9,97	16	63	68	108	10	6	6 240 09970	6 873 09970 <sup>1)</sup>	7 550 09970 <sup>1)</sup>	7 550 09970 <sup>1)</sup>	7 550 09970 <sup>1)</sup>
9,97	16	63	68	108	10	8					
9,98	16	63	68	108	10	6	6 240 09980	6 873 09980 <sup>1)</sup>	7 550 09980 <sup>1)</sup>	7 550 09980 <sup>1)</sup>	7 550 09980 <sup>1)</sup>
9,98	16	63	68	108	10	8					
9,99	16	63	68	108	10	6	6 240 09990	6 873 09990 <sup>1)</sup>	7 550 09990 <sup>1)</sup>	7 550 09990 <sup>1)</sup>	7 550 09990 <sup>1)</sup>
9,99	16	63	68	108	10	8					
10,00	16	63	68	108	10	6	6 240 10000	6 873 10000 <sup>1)</sup>	7 550 10000 <sup>1)</sup>	7 550 10000 <sup>1)</sup>	7 550 10000 <sup>1)</sup>
10,00	16	63	68	108	10	8					
10,01	16	63	68	108	10	6	6 240 10010	6 873 10010 <sup>1)</sup>	7 550 10010 <sup>1)</sup>	7 550 10010 <sup>1)</sup>	7 550 10010 <sup>1)</sup>
10,01	16	63	68	108	10	8					
10,02	16	63	68	108	10	6	6 240 10020	6 873 10020 <sup>1)</sup>	7 550 10020 <sup>1)</sup>	7 550 10020 <sup>1)</sup>	7 550 10020 <sup>1)</sup>
10,02	16	63	68	108	10	8					
10,03	16	63	68	108	10	6	6 240 10030	6 873 10030 <sup>1)</sup>	7 550 10030 <sup>1)</sup>	7 550 10030 <sup>1)</sup>	7 550 10030 <sup>1)</sup>
10,03	16	63	68	108	10	8					
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	6	6 435 xxxxx <sup>2)</sup>	7 550 xxxxx <sup>1)</sup>	7 550 xxxxx <sup>1)</sup>	7 550 xxxxx <sup>1)</sup>	7 550 xxxxx <sup>1)</sup>
10,04 - 10,05	16	63	68	108	10	8					
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	6	9 755 xxxxx <sup>2)</sup>	10 290 xxxxx <sup>1)</sup>	10 290 xxxxx <sup>1)</sup>	10 290 xxxxx <sup>1)</sup>	10 290 xxxxx <sup>1)</sup>
10,06 - 11,96	20	80	85	130	12	8					
11,97	20	80	85	130	12	6	8 333 11970	9 163 11970 <sup>1)</sup>	10 290 11970 <sup>1)</sup>	10 290 11970 <sup>1)</sup>	10 290 11970 <sup>1)</sup>
11,97	20	80	85	130	12	8					
11,98	20	80	85	130	12	6	8 333 11980	9 163 11980 <sup>1)</sup>	10 290 11980 <sup>1)</sup>	10 290 11980 <sup>1)</sup>	10 290 11980 <sup>1)</sup>
11,98	20	80	85	130	12	8					

1) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks → v. strana 81+82  
2) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

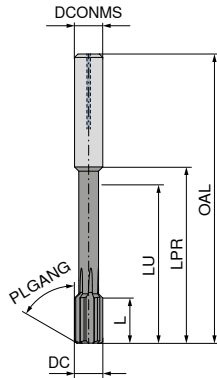
→ Strana 101  
Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.  
Pro xxxxx prosím v objednávce uvést požadovaný Ø (např. Ø 8,82 mm → artikl č. 40 487 08820!)

→ Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

# Fullmax – Vysoce výkonné strojní výstružníky, dlouhé

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

- ▲ tolerance: Ø 2,96 – 5,96 mm = +0,004 mm
- ▲ tolerance: Ø 5,97 – 20,05 mm = +0,005 mm



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

DC +0,004/+0,005 mm	L mm	LU mm	LPR mm	OAL mm	DCONMS <sub>H6</sub> mm	ZEFP	40 487 ...		40 404 ...		40 478 ...		40 474 ...		40 476 ...	
							Kč U4/4R		Kč U4/4R		Kč U4/4R		Kč U4/4R		Kč U4/4R	
11,98	20	80	85	130	12	8										
11,99	20	80	85	130	12	6	8 333	11990	9 163	11990 <sup>1)</sup>	10 290	11990 <sup>1)</sup>	10 290	11990 <sup>1)</sup>	10 290	11990 <sup>1)</sup>
11,99	20	80	85	130	12	8					10 290	11990 <sup>1)</sup>			10 290	11990 <sup>1)</sup>
12,00	20	80	85	130	12	6	8 333	12000	9 163	12000 <sup>1)</sup>	10 290	12000 <sup>1)</sup>	10 290	12000 <sup>1)</sup>	10 290	12000 <sup>1)</sup>
12,00	20	80	85	130	12	8					10 290	12000 <sup>1)</sup>			10 290	12000 <sup>1)</sup>
12,01	20	80	85	130	12	6	8 333	12010	9 163	12010 <sup>1)</sup>	10 290	12010 <sup>1)</sup>	10 290	12010 <sup>1)</sup>	10 290	12010 <sup>1)</sup>
12,01	20	80	85	130	12	8					10 290	12010 <sup>1)</sup>			10 290	12010 <sup>1)</sup>
12,02	20	80	85	130	12	6	8 333	12020	9 163	12020 <sup>1)</sup>	10 290	12020 <sup>1)</sup>	10 290	12020 <sup>1)</sup>	10 290	12020 <sup>1)</sup>
12,02	20	80	85	130	12	8					10 290	12020 <sup>1)</sup>			10 290	12020 <sup>1)</sup>
12,03	20	80	85	130	12	6	8 333	12030	9 163	12030 <sup>1)</sup>	10 290	12030 <sup>1)</sup>	10 290	12030 <sup>1)</sup>	10 290	12030 <sup>1)</sup>
12,03	20	80	85	130	12	8					10 290	12030 <sup>1)</sup>			10 290	12030 <sup>1)</sup>
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	6	9 755	xxxxx <sup>2)</sup>	10 290	xxxxx <sup>1)</sup>	10 290	xxxxx <sup>1)</sup>	10 290	xxxxx <sup>1)</sup>	10 290	xxxxx <sup>1)</sup>
12,04 - 12,05	20	80	85	130	12	8					10 290	xxxxx <sup>1)</sup>			10 290	xxxxx <sup>1)</sup>
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	6	11 333	xxxxx <sup>2)</sup>	11 828	xxxxx <sup>1)</sup>	11 828	xxxxx <sup>1)</sup>	11 828	xxxxx <sup>1)</sup>	11 828	xxxxx <sup>1)</sup>
12,06 - 14,05	20	80	85	130	14	8					11 828	xxxxx <sup>1)</sup>			11 828	xxxxx <sup>1)</sup>
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	6	13 110	xxxxx <sup>2)</sup>	13 655	xxxxx <sup>1)</sup>	13 655	xxxxx <sup>1)</sup>	13 655	xxxxx <sup>1)</sup>	13 655	xxxxx <sup>1)</sup>
14,06 - 16,05	20	97	102	150	16	8					13 655	xxxxx <sup>1)</sup>			13 655	xxxxx <sup>1)</sup>
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	6	13 905	xxxxx <sup>2)</sup>	14 440	xxxxx <sup>1)</sup>	14 440	xxxxx <sup>1)</sup>	14 440	xxxxx <sup>1)</sup>	14 440	xxxxx <sup>1)</sup>
16,06 - 18,05	20	97	102	150	18	8					14 440	xxxxx <sup>1)</sup>			14 440	xxxxx <sup>1)</sup>
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	6	15 065	xxxxx <sup>2)</sup>	15 520	xxxxx <sup>1)</sup>	15 520	xxxxx <sup>1)</sup>	15 520	xxxxx <sup>1)</sup>	15 520	xxxxx <sup>1)</sup>
18,06 - 20,05	20	105	110	160	20	8					15 520	xxxxx <sup>1)</sup>			15 520	xxxxx <sup>1)</sup>
P																
M																
K																
N																
S																
H																
O																

1) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání / minimální objednávka – 2 ks → v. strana 81+82  
2) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná / dodací lhůta na vyžádání

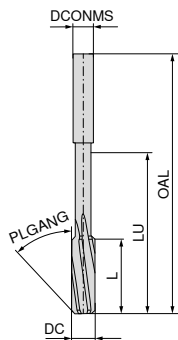
→ Strana 101  
Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.  
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø (např. Ø 8,82 mm → artikl č. 40 487 08820)!

→ Strana 100  
Zde najdete další informace o geometriích náběhu (ASG).

## NC strojní výstružník, DIN 8093-2B

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

NC



Levá šroubovice  
TK  
Průchozí díra

40 420 ...

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	Kč U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	1 424	020
2,5	16	29,0	60	3	4	1 424	025
3,0	17	33,0	65	4	6	1 481	030
3,2	18	33,0	65	4	6	1 481	032
3,5	18	43,0	75	4	6	1 481	035
4,0	19	43,0	75	4	6	1 775	040
4,5	21	39,0	80	6	6	1 775	045
5,0	23	52,0	93	6	6	1 992	050
5,5	26	53,0	93	6	6	1 992	055
6,0	26	53,0	93	6	6	2 144	060
6,5	28	61,0	101	6	6	2 144	065
7,0	31	68,0	109	8	6	2 376	070
7,5	31	68,0	109	8	6	2 376	075
8,0	33	77,0	117	8	6	2 770	080
8,5	33	77,0	117	8	6	2 770	085
9,0	36	80,0	125	10	6	3 020	090
9,5	36	80,0	125	10	6	3 020	095
10,0	38	88,0	133	10	6	3 230	100
10,5	38	88,0	133	10	6	3 230	105
11,0	41	97,0	142	10	6	4 165	110
12,0	44	100,0	151	12	6	4 165	120
13,0	44	100,0	151	12	6	4 093	130
14,0	47	106,0	160	16	6	4 093	140 <sup>1)</sup>
15,0	50	108,0	162	16	6	4 315	150 <sup>1)</sup>
16,0	52	116,0	170	16	6	4 528	160 <sup>1)</sup>
17,0	52	121,0	175	18	6	4 600	170 <sup>1)</sup>
18,0	52	128,0	182	18	6	4 635	180 <sup>1)</sup>
19,0	52	133,0	189	20	6	4 858	190 <sup>1)</sup>
20,0	52	139,0	195	20	6	4 858	200 <sup>1)</sup>
22,0	25	105,0	160	20	6	4 858	220 <sup>1)</sup>
24,0	25	125,0	180	20	8	5 940	240 <sup>1)</sup>
25,0	25	125,0	180	20	8	5 940	250 <sup>1)</sup>
26,0	25	125,0	180	20	8	6 633	260 <sup>1)</sup>
28,0	25	119,0	180	25	8	6 990	280 <sup>1)</sup>
30,0	25	139,0	200	25	8	7 245	300 <sup>1)</sup>

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

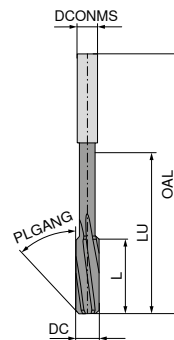
→ v. strana 84

1) Naletované tvrdokovové břity

## NC strojní výstružník, DIN 8093-2B

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

NC



Levá šroubovice  
TK  
Průchozí díra

40 421 ...

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	Kč U4	
2,0	12	18,5	50	3	4	1 714	020
2,5	16	29,0	60	3	4	1 714	025
3,0	17	33,0	65	4	6	1 789	030
3,2	18	33,0	65	4	6	1 789	032
3,5	18	43,0	75	4	6	1 789	035
4,0	19	43,0	75	4	6	2 141	040
4,5	21	39,0	80	6	6	2 141	045
5,0	23	52,0	93	6	6	2 398	050
5,5	26	53,0	93	6	6	2 398	055
6,0	26	53,0	93	6	6	2 585	060
6,5	28	61,0	101	6	6	2 585	065
7,0	31	68,0	109	8	6	2 868	070
7,5	31	68,0	109	8	6	2 868	075
8,0	33	77,0	117	8	6	3 335	080
8,5	33	77,0	117	8	6	3 335	085
9,0	36	80,0	125	10	6	3 658	090
9,5	36	80,0	125	10	6	3 658	095
10,0	38	88,0	133	10	6	3 915	100
10,5	38	88,0	133	10	6	3 915	105
11,0	41	97,0	142	10	6	5 035	110
12,0	44	100,0	151	12	6	5 035	120
13,0	44	100,0	151	12	6	4 963	130
14,0	47	106,0	160	16	6	4 963	140 <sup>1)</sup>
15,0	50	108,0	162	16	6	5 255	150 <sup>1)</sup>
16,0	52	116,0	170	16	6	5 395	160 <sup>1)</sup>
17,0	52	121,0	175	18	6	5 540	170 <sup>1)</sup>
18,0	52	128,0	182	18	6	5 578	180 <sup>1)</sup>
19,0	52	133,0	189	20	6	5 833	190 <sup>1)</sup>
20,0	52	139,0	195	20	6	5 903	200 <sup>1)</sup>

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
O	○

→ v. strana 84

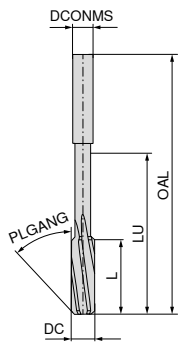
1) Naletované tvrdokovové břity

# NC strojní výstružník, DIN 8093-2B

- ▲ odstupňování průměrů po 0,01 mm
- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

- ▲ Ø 0,6–0,94 mm, DIN 8093-B
- ▲ Ø 0,95–3,75 mm s oboustrannými středícími hroty
- ▲ Ø 3,76–12,05 mm se středícími důlky

**NC  
100**



Levá šroubovice  
TK  
Průchozí díra

**40 430 ...**

DC <sup>+0,004</sup> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	Kč U4
0,59 - 0,64	5	7,5	45	3	4	2 520 xxxxx <sup>1)</sup>
0,65 - 0,74	5	7,5	45	3	4	2 520 xxxxx <sup>1)</sup>
0,75 - 0,84	6	8,0	45	3	4	2 520 xxxxx <sup>1)</sup>
0,85 - 0,95	6	8,0	45	3	4	2 520 xxxxx <sup>1)</sup>
0,96	6	17,5	50	3	3	2 264 00960 <sup>1)</sup>
0,97	6	17,5	50	3	3	2 264 00970 <sup>1)</sup>
0,98	6	17,5	50	3	3	2 264 00980 <sup>2)</sup>
0,99	6	17,5	50	3	3	2 264 00990 <sup>2)</sup>
1,00	6	17,5	50	3	3	2 264 01000 <sup>2)</sup>
1,01	6	17,5	50	3	3	2 264 01010 <sup>2)</sup>
1,02	6	17,5	50	3	3	2 264 01020 <sup>2)</sup>
1,03	6	17,5	50	3	3	2 264 01030 <sup>2)</sup>
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	2 264 xxxxx <sup>2)</sup>
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	2 264 xxxxx <sup>2)</sup>
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	2 264 xxxxx <sup>2)</sup>
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	2 264 xxxxx <sup>2)</sup>
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	2 264 xxxxx <sup>2)</sup>
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	2 264 xxxxx <sup>2)</sup>
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	2 560 xxxxx <sup>2)</sup>
1,98	12	18,5	50	3	4	2 560 01980
1,99	12	18,5	50	3	4	2 560 01990
2,00	12	18,5	50	3	4	2 560 02000
2,01	12	18,5	50	3	4	2 560 02010
2,02	12	18,5	50	3	4	2 560 02020
2,03	12	18,5	50	3	4	2 560 02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	2 560 xxxxx <sup>2)</sup>
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	2 560 xxxxx <sup>2)</sup>
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	1 970 xxxxx <sup>2)</sup>
2,48	16	29,0	60	3	4	1 970 02480
2,49	16	29,0	60	3	4	1 970 02490
2,50	16	29,0	60	3	4	1 970 02500
2,51	16	29,0	60	3	4	1 970 02510
2,52	16	29,0	60	3	4	1 970 02520
2,53	16	29,0	60	3	4	1 970 02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	1 970 xxxxx <sup>2)</sup>
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	1 970 xxxxx <sup>2)</sup>
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	1 691 xxxxx <sup>2)</sup>
2,97	17	33,0	65	4	6	1 691 02970
2,98	17	33,0	65	4	6	1 691 02980
2,99	17	33,0	65	4	6	1 691 02990
3,00	17	33,0	65	4	6	1 481 03000
3,01	17	33,0	65	4	6	1 691 03010
3,02	17	33,0	65	4	6	1 691 03020
3,03	17	33,0	65	4	6	1 691 03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	1 992 xxxxx <sup>2)</sup>
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	1 992 xxxxx <sup>2)</sup>
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	1 992 xxxxx <sup>2)</sup>
3,97	19	43,0	75	4	6	1 992 03970
3,98	19	43,0	75	4	6	1 992 03980
3,99	19	43,0	75	4	6	1 992 03990
4,00	19	43,0	75	4	6	1 775 04000
4,01	19	43,0	75	4	6	1 992 04010
4,02	19	43,0	75	4	6	1 992 04020
4,03	19	43,0	75	4	6	1 992 04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	1 992 xxxxx <sup>2)</sup>
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	2 264 xxxxx <sup>2)</sup>

**40 430 ...**

DC <sup>+0,004</sup> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	Kč U4
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	2 264 xxxxx <sup>2)</sup>
4,97	23	52,0	93	6	6	2 264 04970
4,98	23	52,0	93	6	6	2 264 04980
4,99	23	52,0	93	6	6	2 264 04990
5,00	23	52,0	93	6	6	1 992 05000
5,01	23	52,0	93	6	6	2 264 05010
5,02	23	52,0	93	6	6	2 264 05020
5,03	23	52,0	93	6	6	2 264 05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	2 264 xxxxx <sup>2)</sup>
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	2 467 xxxxx <sup>2)</sup>
5,97	26	53,0	93	6	6	2 449 05970
5,98	26	53,0	93	6	6	2 449 05980
5,99	26	53,0	93	6	6	2 449 05990
6,00	26	53,0	93	6	6	2 144 06000
6,01	26	53,0	93	6	6	2 467 06010
6,02	26	53,0	93	6	6	2 467 06020
6,03	26	53,0	93	6	6	2 467 06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	2 963 xxxxx <sup>2)</sup>
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	2 963 xxxxx <sup>2)</sup>
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	2 963 xxxxx <sup>2)</sup>
7,97	33	77,0	117	8	6	2 963 07970
7,98	33	77,0	117	8	6	2 963 07980
7,99	33	77,0	117	8	6	2 963 07990
8,00	33	77,0	117	8	6	2 770 08000
8,01	33	77,0	117	8	6	2 963 08010
8,02	33	77,0	117	8	6	2 963 08020
8,03	33	77,0	117	8	6	2 963 08030
8,04	33	77,0	117	8	6	2 963 08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	3 468 xxxxx <sup>2)</sup>
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	3 468 xxxxx <sup>2)</sup>
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	3 468 xxxxx <sup>2)</sup>
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	3 468 xxxxx <sup>2)</sup>
9,97	38	88,0	133	10	6	3 468 09970
9,98	38	88,0	133	10	6	3 468 09980
9,99	38	88,0	133	10	6	3 468 09990
10,00	38	88,0	133	10	6	3 230 10000
10,01	38	88,0	133	10	6	3 468 10010
10,02	38	88,0	133	10	6	3 468 10020
10,03	38	88,0	133	10	6	3 468 10030
10,04	38	88,0	133	10	6	3 468 10040
10,05	38	88,0	133	10	6	3 468 10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	4 165 xxxxx <sup>2)</sup>
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	4 165 xxxxx <sup>2)</sup>
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	4 165 xxxxx <sup>2)</sup>
11,97	44	100,0	151	12	6	4 165 11970
11,98	44	100,0	151	12	6	4 165 11980
11,99	44	100,0	151	12	6	4 165 11990
12,00	44	100,0	151	12	6	3 945 12000
12,01	44	100,0	151	12	6	4 165 12010
12,02	44	100,0	151	12	6	4 165 12020
12,03	44	100,0	151	12	6	4 165 12030
12,04	44	100,0	151	12	6	4 165 12040
12,05	44	100,0	151	12	6	4 165 12050

P	●
M	○
K	○
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v. strana 84

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



→ Strana 101

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.

Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø (např. Ø 8,05 mm → artikl č. 40 430 08050)!

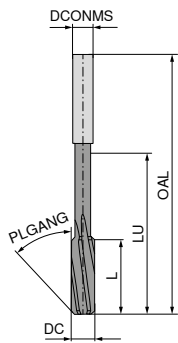


# NC strojní výstružník, DIN 8093-2B

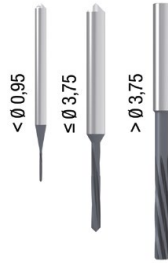
- ▲ odstupňování průměrů po 0,01 mm
- ▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

- ▲ Ø 0,6–0,94 mm, DIN 8093-B
- ▲ Ø 0,95–3,75 mm s oboustrannými středícími hroty
- ▲ Ø 3,76–12,05 mm se středícími důlky

**NC  
100**



**TiAIN**



Levá šroubovice  
TK  
Průchozí díra

**40 431 ...**

DC <sup>+0,004</sup> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	Kč U4
1,00	6	17,5	50	3	3	2 735 01000 <sup>1)</sup>
1,01	6	17,5	50	3	3	2 735 01010 <sup>1)</sup>
1,02	6	17,5	50	3	3	2 735 01020 <sup>1)</sup>
1,03	6	17,5	50	3	3	2 735 01030 <sup>1)</sup>
1,04 - 1,06	6	17,5	50	3	3	2 735 xxxxx <sup>1)</sup>
1,07 - 1,18	9	17,5	50	3	3	2 735 xxxxx <sup>1)</sup>
1,19 - 1,32	9	17,5	50	3	3	2 735 xxxxx <sup>1)</sup>
1,33 - 1,50	9	18,0	50	3	3	2 735 xxxxx <sup>1)</sup>
1,51 - 1,70	10	18,0	50	3	3	2 735 xxxxx <sup>1)</sup>
1,71 - 1,90	11	18,5	50	3	4	2 735 xxxxx <sup>1)</sup>
1,91 - 1,97	12	18,5	50	3	4	3 093 xxxxx <sup>1)</sup>
1,98	12	18,5	50	3	4	3 093 01980
1,99	12	18,5	50	3	4	3 093 01990
2,00	12	18,5	50	3	4	2 698 02000
2,01	12	18,5	50	3	4	3 093 02010
2,02	12	18,5	50	3	4	3 093 02020
2,03	12	18,5	50	3	4	3 093 02030
2,04 - 2,12	12	18,5	50	3	4	3 093 xxxxx <sup>1)</sup>
2,13 - 2,36	12	18,5	50	3	4	3 093 xxxxx <sup>1)</sup>
2,37 - 2,47	16	29,0	60	3	4	2 380 xxxxx <sup>1)</sup>
2,48	16	29,0	60	3	4	2 380 02480
2,49	16	29,0	60	3	4	2 380 02490
2,50	16	29,0	60	3	4	2 380 02500
2,51	16	29,0	60	3	4	2 380 02510
2,52	16	29,0	60	3	4	2 380 02520
2,53	16	29,0	60	3	4	2 380 02530
2,54 - 2,65	16	29,0	60	3	4	2 380 xxxxx <sup>1)</sup>
2,66 - 2,80	17	33,0	65	4	6	2 380 xxxxx <sup>1)</sup>
2,81 - 2,96	17	33,0	65	4	6	2 046 xxxxx <sup>1)</sup>
2,97	17	33,0	65	4	6	2 046 02970
2,98	17	33,0	65	4	6	2 046 02980
2,99	17	33,0	65	4	6	2 046 02990
3,00	17	33,0	65	4	6	1 789 03000
3,01	17	33,0	65	4	6	2 046 03010
3,02	17	33,0	65	4	6	2 046 03020
3,03	17	33,0	65	4	6	2 046 03030
3,04 - 3,35	18	33,0	65	4	6	2 398 xxxxx <sup>1)</sup>
3,36 - 3,75	18	43,0	75	4	6	2 398 xxxxx <sup>1)</sup>
3,76 - 3,96	19	43,0	75	4	6	2 398 xxxxx <sup>1)</sup>
3,97	19	43,0	75	4	6	2 398 03970
3,98	19	43,0	75	4	6	2 398 03980
3,99	19	43,0	75	4	6	2 398 03990
4,00	19	43,0	75	4	6	2 141 04000
4,01	19	43,0	75	4	6	2 398 04010
4,02	19	43,0	75	4	6	2 398 04020
4,03	19	43,0	75	4	6	2 398 04030
4,04 - 4,25	19	43,0	75	4	6	2 398 xxxxx <sup>1)</sup>
4,26 - 4,75	21	39,0	80	6	6	2 638 xxxxx <sup>1)</sup>
4,76 - 4,96	23	52,0	93	6	6	2 638 xxxxx <sup>1)</sup>
4,97	23	52,0	93	6	6	2 638 04970
4,98	23	52,0	93	6	6	2 638 04980

DC <sup>+0,004</sup> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	Kč U4
4,99	23	52,0	93	6	6	2 638 04990
5,00	23	52,0	93	6	6	2 398 05000
5,01	23	52,0	93	6	6	2 638 05010
5,02	23	52,0	93	6	6	2 638 05020
5,03	23	52,0	93	6	6	2 638 05030
5,04 - 5,30	23	52,0	93	6	6	2 638 xxxxx <sup>1)</sup>
5,31 - 5,96	26	53,0	93	6	6	2 868 xxxxx <sup>1)</sup>
5,97	26	53,0	93	6	6	2 868 05970
5,98	26	53,0	93	6	6	2 868 05980
5,99	26	53,0	93	6	6	2 868 05990
6,00	26	53,0	93	6	6	2 585 06000
6,01	26	53,0	93	6	6	2 868 06010
6,02	26	53,0	93	6	6	2 868 06020
6,03	26	53,0	93	6	6	2 868 06030
6,04 - 6,70	28	61,0	101	6	6	3 575 xxxxx <sup>1)</sup>
6,71 - 7,50	31	68,0	109	8	6	3 575 xxxxx <sup>1)</sup>
7,51 - 7,96	33	77,0	117	8	6	3 575 xxxxx <sup>1)</sup>
7,97	33	77,0	117	8	6	3 575 07970
7,98	33	77,0	117	8	6	3 575 07980
7,99	33	77,0	117	8	6	3 575 07990
8,00	33	77,0	117	8	6	3 335 08000
8,01	33	77,0	117	8	6	3 575 08010
8,02	33	77,0	117	8	6	3 575 08020
8,03	33	77,0	117	8	6	3 575 08030
8,04	33	77,0	117	8	6	3 575 08040
8,05 - 8,50	33	77,0	117	8	6	4 165 xxxxx <sup>1)</sup>
8,51 - 9,04	36	80,0	125	10	6	4 165 xxxxx <sup>1)</sup>
9,05 - 9,50	36	80,0	125	10	6	4 165 xxxxx <sup>1)</sup>
9,51 - 9,96	38	88,0	133	10	6	4 165 xxxxx <sup>1)</sup>
9,97	38	88,0	133	10	6	4 165 09970
9,98	38	88,0	133	10	6	4 165 09980
9,99	38	88,0	133	10	6	4 165 09990
10,00	38	88,0	133	10	6	3 915 10000
10,01	38	88,0	133	10	6	4 165 10010
10,02	38	88,0	133	10	6	4 165 10020
10,03	38	88,0	133	10	6	4 165 10030
10,04	38	88,0	133	10	6	4 165 10040
10,05	38	88,0	133	10	6	4 165 10050
10,06 - 10,60	38	88,0	133	10	6	5 035 xxxxx <sup>1)</sup>
10,61 - 11,80	41	97,0	142	10	6	5 035 xxxxx <sup>1)</sup>
11,81 - 11,96	44	100,0	151	12	6	5 035 xxxxx <sup>1)</sup>
11,97	44	100,0	151	12	6	5 035 11970
11,98	44	100,0	151	12	6	5 035 11980
11,99	44	100,0	151	12	6	5 035 11990
12,00	44	100,0	151	12	6	4 745 12000
12,01	44	100,0	151	12	6	5 035 12010
12,02	44	100,0	151	12	6	5 035 12020
12,03	44	100,0	151	12	6	5 035 12030
12,04	44	100,0	151	12	6	5 035 12040
12,05	44	100,0	151	12	6	5 035 12050

P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	○
O	

→ v. strana 84

1) zboží není skladem, vrácení či výměna není možná /  
dodací lhůta: 15 pracovních dnů



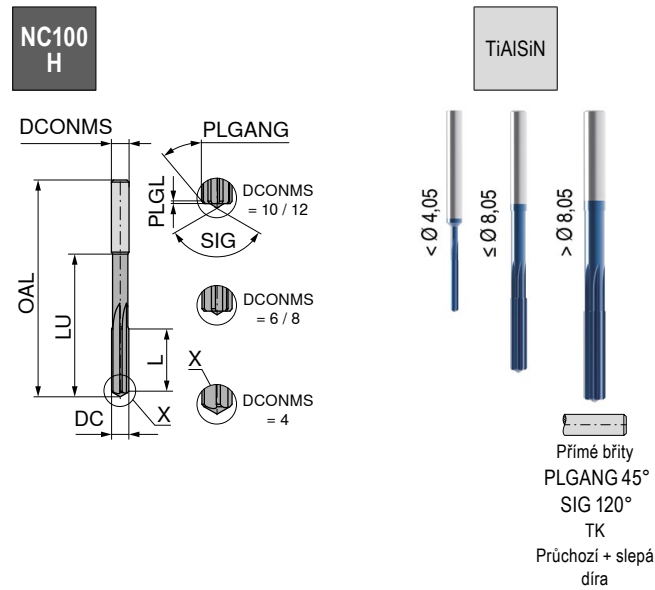
→ Strana 101

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.

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



# NC strojní výstružníky, dle DIN 8093-A



							40 435 ...	
DC <sub>H7</sub>	L	LU	OAL	DCONMS <sub>h5</sub>	PLGL	Kč U4/4R		
mm	mm	mm	mm	mm	mm			
0,98	6	16	50	4	0,12	1 901	00980	
0,99	6	16	50	4	0,12	1 901	00990	
1,00	6	16	50	4	0,12	1 901	01000	
1,01	6	16	50	4	0,12	1 901	01010	
1,02	6	16	50	4	0,12	1 901	01020	
1,03	6	16	50	4	0,12	1 901	01030	
1,48	9	16	50	4	0,12	2 075	01480	
1,49	9	16	50	4	0,12	2 075	01490	
1,50	9	16	50	4	0,12	2 075	01500	
1,51	9	16	50	4	0,12	2 075	01510	
1,52	9	16	50	4	0,12	2 075	01520	
1,60	10	16	50	4	0,12	2 075	01600	
1,70	10	16	50	4	0,12	2 075	01700	
1,80	11	16	50	4	0,12	2 075	01800	
1,90	11	16	50	4	0,12	2 075	01900	
1,97	12	16	50	4	0,30	2 075	01970	
1,98	12	16	50	4	0,30	2 075	01980	
1,99	12	16	50	4	0,30	2 075	01990	
2,00	12	16	50	4	0,30	2 075	02000	
2,01	12	16	50	4	0,30	2 075	02010	
2,02	12	16	50	4	0,30	2 075	02020	
2,03	12	16	50	4	0,30	2 075	02030	
2,05	12	16	50	4	0,30	2 075	02050	
2,10	12	16	50	4	0,30	2 075	02100	
2,20	13	16	50	4	0,30	2 075	02200	
2,30	13	16	50	4	0,30	2 075	02300	
2,40	16	26	60	4	0,30	2 075	02400	
2,50	16	26	60	4	0,30	2 075	02500	
2,60	16	26	60	4	0,30	2 075	02600	
2,70	17	30	64	4	0,30	2 075	02700	
2,80	17	30	64	4	0,30	2 075	02800	
2,90	17	30	64	4	0,30	2 075	02900	
2,97	17	30	64	4	0,30	2 075	02970	
2,98	17	30	64	4	0,30	2 075	02980	
2,99	17	30	64	4	0,30	2 075	02990	
3,00	17	30	64	4	0,30	2 075	03000	
3,01	17	30	64	4	0,30	2 075	03010	
3,02	17	30	64	4	0,30	2 075	03020	
3,03	17	30	64	4	0,30	2 075	03030	
3,05	18	34	68	4	0,30	2 075	03050	
3,10	18	34	68	4	0,30	2 075	03100	
3,20	18	34	68	4	0,30	2 075	03200	
3,30	18	34	68	4	0,30	2 075	03300	
3,40	20	40	74	4	0,30	2 075	03400	
3,50	20	40	74	4	0,30	2 075	03500	
3,60	20	40	74	4	0,30	2 075	03600	
3,70	20	40	74	4	0,30	2 075	03700	
3,80	21	43	77	4	0,40	2 075	03800	
3,90	21	43	77	4	0,40	2 075	03900	
3,97	21	43	77	4	0,40	2 075	03970	
3,98	21	43	77	4	0,40	2 075	03980	

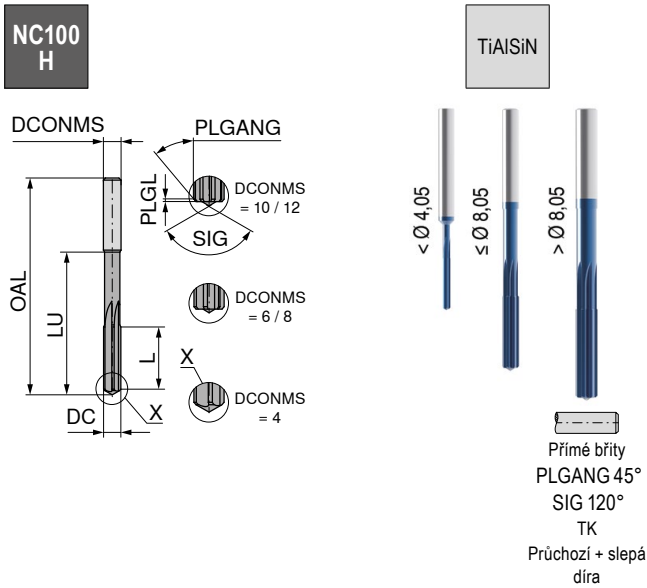
							40 435 ...	
DC <sub>H7</sub>	L	LU	OAL	DCONMS <sub>h5</sub>	PLGL	Kč U4/4R		
mm	mm	mm	mm	mm	mm			
3,99	21	43	77	4	0,40	2 075	03990	
4,00	21	43	77	4	0,40	2 075	04000	
4,01	21	43	77	4	0,40	2 075	04010	
4,02	21	43	77	4	0,40	2 075	04020	
4,03	21	43	77	4	0,40	2 075	04030	
4,05	21	40	82	6	0,40	2 560	04050	
4,10	21	40	82	6	0,40	2 560	04100	
4,20	21	40	82	6	0,40	2 560	04200	
4,30	23	40	82	6	0,40	2 560	04300	
4,40	23	40	82	6	0,40	2 560	04400	
4,50	23	40	82	6	0,40	2 560	04500	
4,60	23	40	82	6	0,40	2 560	04600	
4,70	23	40	82	6	0,40	2 560	04700	
4,80	26	51	93	6	0,50	2 560	04800	
4,90	26	51	93	6	0,50	2 560	04900	
4,97	26	51	93	6	0,50	2 560	04970	
4,98	26	51	93	6	0,50	2 560	04980	
4,99	26	51	93	6	0,50	2 560	04990	
5,00	26	51	93	6	0,50	2 560	05000	
5,01	26	51	93	6	0,50	2 560	05010	
5,02	26	51	93	6	0,50	2 560	05020	
5,03	26	51	93	6	0,50	2 560	05030	
5,05	26	51	93	6	0,50	2 560	05050	
5,10	26	51	93	6	0,50	2 560	05100	
5,20	26	51	93	6	0,50	2 560	05200	
5,30	26	51	93	6	0,50	2 560	05300	
5,40	26	51	93	6	0,50	2 560	05400	
5,50	26	51	93	6	0,50	2 560	05500	
5,60	26	51	93	6	0,50	2 560	05600	
5,70	26	51	93	6	0,50	2 560	05700	
5,80	26	51	93	6	0,50	2 560	05800	
5,90	26	51	93	6	0,50	2 560	05900	
5,97	26	51	93	6	0,50	2 560	05970	
5,98	26	51	93	6	0,50	2 560	05980	
5,99	26	51	93	6	0,50	2 560	05990	
6,00	26	51	93	6	0,50	2 560	06000	

P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	○

→ v. c. strana 85

→ **Strana 101**  
Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.  
Meziorozměry na vyžádání.

# NC strojní výstružníky, dle DIN 8093-A



DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h5</sub> mm	PLGL mm	Kč U4/4R
6,01	26	51	93	6	0,5	2 560 06010
6,02	26	51	93	6	0,5	2 560 06020
6,03	26	51	93	6	0,5	2 560 06030
6,05	26	59	101	8	0,5	3 195 06050
6,10	26	59	101	8	0,5	3 195 06100
6,20	26	59	101	8	0,5	3 195 06200
6,30	26	59	101	8	0,5	3 195 06300
6,40	26	59	101	8	0,5	3 195 06400
6,50	26	59	101	8	0,5	3 195 06500
6,60	26	59	101	8	0,5	3 195 06600
6,70	26	59	101	8	0,5	3 195 06700
6,80	31	67	109	8	0,6	3 195 06800
6,85	31	67	109	8	0,6	3 195 06850
6,90	31	67	109	8	0,6	3 195 06900
7,00	31	67	109	8	0,6	3 195 07000
7,10	31	67	109	8	0,6	3 195 07100
7,20	31	67	109	8	0,6	3 195 07200
7,30	31	67	109	8	0,6	3 195 07300
7,40	31	67	109	8	0,6	3 195 07400
7,50	31	67	109	8	0,6	3 195 07500
7,60	31	67	109	8	0,6	3 195 07600
7,70	33	75	117	8	0,6	3 195 07700
7,80	33	75	117	8	0,6	3 195 07800
7,90	33	75	117	8	0,6	3 195 07900
7,97	33	75	117	8	0,6	3 195 07970
7,98	33	75	117	8	0,6	3 195 07980
7,99	33	75	117	8	0,6	3 195 07990
8,00	33	75	117	8	0,6	3 195 08000
8,01	33	75	117	8	0,7	3 195 08010
8,02	33	75	117	8	0,7	3 195 08020
8,03	33	75	117	8	0,7	3 195 08030
8,05	33	71	117	10	0,7	3 913 08050
8,10	33	71	117	10	0,7	3 913 08100
8,20	33	71	117	10	0,7	3 913 08200
8,30	33	71	117	10	0,7	3 913 08300
8,40	33	71	117	10	0,7	3 913 08400
8,50	33	71	117	10	0,7	3 913 08500
8,60	33	71	117	10	0,7	3 913 08600
8,70	36	79	125	10	0,7	3 913 08700
8,80	36	79	125	10	0,7	3 913 08800
8,90	36	79	125	10	0,7	3 913 08900
9,00	36	79	125	10	0,7	3 913 09000
9,10	36	79	125	10	0,7	3 913 09100
9,20	36	79	125	10	0,7	3 913 09200
9,30	36	79	125	10	0,7	3 913 09300
9,40	36	79	125	10	0,7	3 913 09400
9,50	36	79	125	10	0,7	3 913 09500
9,60	36	79	125	10	0,7	3 913 09600
9,70	38	87	133	10	0,7	3 913 09700
9,80	38	87	133	10	0,7	3 913 09800
9,90	38	87	133	10	0,7	3 913 09900

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h5</sub> mm	PLGL mm	Kč U4/4R
9,97	41	87	133	10	0,7	3 913 09970
9,98	41	87	133	10	0,7	3 913 09980
9,99	41	87	133	10	0,7	3 913 09990
10,00	41	87	133	10	0,7	3 913 10000
10,01	41	87	133	10	0,7	3 913 10010
10,02	41	87	133	10	0,8	3 913 10020
10,03	41	87	133	10	0,8	3 913 10030
10,04	41	87	133	10	0,8	3 913 10040
10,05	41	87	133	10	0,8	3 913 10050
11,17	44	99	150	12	0,8	5 123 11170
11,97	44	99	150	12	0,8	5 123 11970
11,98	44	99	150	12	0,8	5 123 11980
11,99	44	99	150	12	0,8	5 123 11990
12,00	44	99	150	12	0,8	5 123 12000
12,01	44	99	150	12	0,8	5 123 12010
12,02	44	99	150	12	0,8	5 123 12020
12,03	44	99	150	12	0,8	5 123 12030
12,04	44	99	150	12	0,8	5 123 12040
12,05	44	99	150	12	0,8	5 123 12050

P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	●
O	○

→ v. c. strana 85



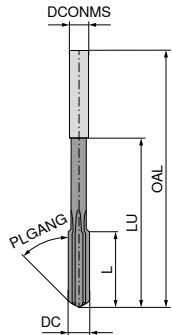
→ Strana 101

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.

Meziorozměry na vyžádání.

# Strojní výstružník, dle DIN 8093-A / -B

▲ extrémně nerovnoměrná rozteč zubů



**NEW**

**NEW**



Levá šroubovice  
PLGANG 45°  
TK  
Průchozí díra



Přímé břity  
PLGANG 45°  
TK  
Slepá díra

**40 415 ...**

**40 405 ...**

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>H7</sub> mm	ZEFP	Kč U4/4R	Kč U4/4R
7,2	31	69	109	7,1	6	2 347 07200	2 347 07200
7,3	31	69	109	7,1	6	2 347 07300	2 347 07300
7,4	31	69	109	7,1	6	2 347 07400	2 347 07400
7,5	31	69	109	7,1	6	2 209 07500	2 209 07500
7,6	33	75	117	8,0	6	2 543 07600	2 543 07600
7,7	33	75	117	8,0	6	2 543 07700	2 543 07700
7,8	33	75	117	8,0	6	2 543 07800	2 543 07800
7,9	33	75	117	8,0	6	2 543 07900	2 543 07900
8,0	33	75	117	8,0	6	2 347 08000	2 347 08000
8,1	33	75	117	8,0	6	2 585 08100	2 585 08100
8,2	33	75	117	8,0	6	2 585 08200	2 585 08200
8,3	33	75	117	8,0	6	2 585 08300	2 585 08300
8,4	33	75	117	8,0	6	2 585 08400	2 585 08400
8,5	33	75	117	8,0	6	2 550 08500	2 550 08500
8,6	36	81	125	9,0	6	2 800 08600	2 800 08600
8,7	36	81	125	9,0	6	2 800 08700	2 800 08700
8,8	36	81	125	9,0	6	2 800 08800	2 800 08800
8,9	36	81	125	9,0	6	2 800 08900	2 800 08900
9,0	36	81	125	9,0	6	2 730 09000	2 730 09000
9,1	36	81	125	9,0	6	3 003 09100	3 003 09100
9,2	36	81	125	9,0	6	3 003 09200	3 003 09200
9,3	36	81	125	9,0	6	3 003 09300	3 003 09300
9,4	36	81	125	9,0	6	3 003 09400	3 003 09400
9,5	36	81	125	9,0	6	2 925 09500	2 925 09500
9,6	38	87	133	10,0	6	3 220 09600	3 220 09600
9,7	38	87	133	10,0	6	3 220 09700	3 220 09700
9,8	38	87	133	10,0	6	3 220 09800	3 220 09800
9,9	38	87	133	10,0	6	3 220 09900	3 220 09900
10,0	38	87	133	10,0	6	3 150 10000	3 150 10000
10,1	38	87	133	10,0	6	3 470 10100	3 470 10100
10,2	38	87	133	10,0	6	3 470 10200	3 470 10200
10,3	38	87	133	10,0	6	3 470 10300	3 470 10300
10,4	38	87	133	10,0	6	3 470 10400	3 470 10400
10,5	38	87	133	10,0	6	3 298 10500	3 298 10500
10,6	38	87	133	10,0	6	3 620 10600	3 620 10600
10,7	41	96	142	10,0	6	3 620 10700	3 620 10700
10,8	41	96	142	10,0	6	3 620 10800	3 620 10800
10,9	41	96	142	10,0	6	3 620 10900	3 620 10900
11,0	41	96	142	10,0	6	3 568 11000	3 568 11000
11,1	41	96	142	10,0	6	3 945 11100	3 945 11100
11,2	41	96	142	10,0	6	3 945 11200	3 945 11200
11,3	41	96	142	10,0	6	3 945 11300	3 945 11300
11,4	41	96	142	10,0	6	3 945 11400	3 945 11400
11,5	41	96	142	10,0	6	3 805 11500	3 805 11500
11,6	41	96	142	10,0	6	4 165 11600	4 165 11600
11,7	41	96	142	10,0	6	4 165 11700	4 165 11700
11,8	41	96	142	10,0	6	4 165 11800	4 165 11800
11,9	44	100	151	10,0	6	4 165 11900	4 165 11900
12,0	44	100	151	10,0	6	4 093 12000	4 093 12000

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>H7</sub> mm	ZEFP	40 415 ...		40 405 ...	
						Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R	Kč U4/4R
2,0	11	31	49	2,0	4	739 02000	739 02000	883 02100	883 02100
2,1	11	31	49	2,0	4	883 02100	883 02100	883 02200	883 02200
2,2	12	35	53	2,2	4	883 02200	883 02200	883 02300	883 02300
2,3	12	35	53	2,2	4	883 02300	883 02300	883 02400	883 02400
2,4	14	34	57	2,5	4	883 02400	883 02400	794 02500	794 02500
2,5	14	34	57	2,5	4	794 02500	794 02500	949 02600	949 02600
2,6	14	34	57	2,5	4	949 02600	949 02600	949 02700	949 02700
2,7	15	36	61	3,0	4	949 02700	949 02700	949 02800	949 02800
2,8	15	36	61	3,0	4	949 02800	949 02800	949 02900	949 02900
2,9	15	36	61	3,0	4	949 02900	949 02900	855 03000	855 03000
3,0	15	36	61	3,0	4	855 03000	855 03000	1 025 03100	1 025 03100
3,1	15	36	61	3,0	4	1 025 03100	1 025 03100	1 025 03200	1 025 03200
3,2	18	40	70	3,5	4	1 025 03200	1 025 03200	1 025 03300	1 025 03300
3,3	18	40	70	3,5	4	1 025 03300	1 025 03300	1 025 03400	1 025 03400
3,4	18	40	70	3,5	4	1 025 03400	1 025 03400	974 03500	974 03500
3,5	18	40	70	3,5	4	974 03500	974 03500	1 170 03600	1 170 03600
3,6	18	40	70	3,5	4	1 170 03600	1 170 03600	1 170 03700	1 170 03700
3,7	18	40	70	3,5	4	1 170 03700	1 170 03700	1 170 03800	1 170 03800
3,8	19	43	75	4,0	4	1 170 03800	1 170 03800	1 170 03900	1 170 03900
3,9	19	43	75	4,0	4	1 170 03900	1 170 03900	1 047 04000	1 047 04000
4,0	19	43	75	4,0	4	1 047 04000	1 047 04000	1 261 04100	1 261 04100
4,1	19	43	75	4,0	4	1 261 04100	1 261 04100	1 261 04200	1 261 04200
4,2	19	43	75	4,0	4	1 261 04200	1 261 04200	1 261 04300	1 261 04300
4,3	21	42	75	4,5	4	1 261 04300	1 261 04300	1 261 04400	1 261 04400
4,4	21	42	75	4,5	4	1 261 04400	1 261 04400	1 141 04500	1 141 04500
4,5	21	42	75	4,5	4	1 141 04500	1 141 04500	1 369 04600	1 369 04600
4,6	21	42	75	4,5	4	1 369 04600	1 369 04600	1 369 04700	1 369 04700
4,7	21	42	75	4,5	4	1 369 04700	1 369 04700	1 369 04800	1 369 04800
4,8	23	52	86	5,0	6	1 369 04800	1 369 04800	1 369 04900	1 369 04900
4,9	23	52	86	5,0	6	1 369 04900	1 369 04900	1 286 05000	1 286 05000
5,0	23	52	86	5,0	6	1 286 05000	1 286 05000	1 481 05100	1 481 05100
5,1	23	52	86	5,0	6	1 481 05100	1 481 05100	1 481 05200	1 481 05200
5,2	23	52	86	5,0	6	1 481 05200	1 481 05200	1 481 05300	1 481 05300
5,3	23	52	86	5,0	6	1 481 05300	1 481 05300	1 481 05400	1 481 05400
5,4	26	57	93	5,6	6	1 481 05400	1 481 05400	1 361 05500	1 361 05500
5,5	26	57	93	5,6	6	1 361 05500	1 361 05500	1 568 05600	1 568 05600
5,6	26	57	93	5,6	6	1 568 05600	1 568 05600	1 568 05700	1 568 05700
5,7	26	57	93	5,6	6	1 568 05700	1 568 05700	1 568 05800	1 568 05800
5,8	26	57	93	5,6	6	1 568 05800	1 568 05800	1 568 05900	1 568 05900
5,9	26	57	93	5,6	6	1 568 05900	1 568 05900	1 630 06000	1 630 06000
6,0	26	57	93	5,6	6	1 630 06000	1 630 06000	1 876 06100	1 876 06100
6,1	26	57	93	5,6	6	1 876 06100	1 876 06100	1 876 06200	1 876 06200
6,2	26	57	93	5,6	6	1 876 06200	1 876 06200	1 876 06300	1 876 06300
6,3	28	63	101	6,3	6	1 876 06300	1 876 06300	1 876 06400	1 876 06400
6,4	28	63	101	6,3	6	1 876 06400	1 876 06400	1 826 06500	1 826 06500
6,5	28	63	101	6,3	6	1 826 06500	1 826 06500	2 104 06600	2 104 06600
6,6	28	63	101	6,3	6	2 104 06600	2 104 06600	2 104 06700	2 104 06700
6,7	28	63	101	6,3	6	2 104 06700	2 104 06700	2 104 06800	2 104 06800
6,8	31	69	109	7,1	6	2 104 06800	2 104 06800	2 104 06900	2 104 06900
6,9	31	69	109	7,1	6	2 104 06900	2 104 06900	2 042 07000	2 042 07000
7,0	31	69	109	7,1	6	2 042 07000	2 042 07000	2 347 07100	2 347 07100
7,1	31	69	109	7,1	6	2 347 07100	2 347 07100		

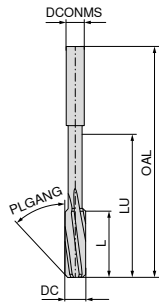
P	●	●
M	○	○
K	○	○
N	●	●
S		
H		
O		

→ v. strana 86

# NC strojní výstružník, DIN 212-3-B

- ▲ maximální přesnost obvodové házivosti
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

**NC**



Levá šroubovice  
HSS-E  
Průchozí díra

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	Kč U2	
1,5	8	15,5	40	2	3	333	015
1,6	9	16,0	43	2	3	373	016
1,7	9	16,0	43	2	3	373	017
1,8	10	19,0	46	2	4	373	018
1,9	10	19,0	46	2	4	373	019
2,0	11	21,0	49	2	4	324	020
2,1	11	21,0	49	2	4	389	021
2,2	12	22,0	53	3	4	389	022
2,3	12	22,0	53	3	4	389	023
2,4	14	26,0	57	3	4	389	024
2,5	14	26,0	57	3	4	324	025
2,6	14	26,0	57	3	4	410	026
2,7	15	30,0	61	3	6	410	027
2,8	15	30,0	61	3	6	410	028
2,9	15	30,0	61	3	6	410	029
3,0	15	30,0	61	3	6	296	030
3,1	16	34,0	65	4	6	389	031
3,2	16	34,0	65	4	6	389	032
3,3	16	34,0	65	4	6	389	033
3,4	18	39,0	70	4	6	389	034
3,5	18	39,0	70	4	6	348	035
3,6	18	39,0	70	4	6	434	036
3,7	18	39,0	70	4	6	434	037
3,8	19	44,0	75	4	6	434	038
3,9	19	44,0	75	4	6	315	039
4,0	19	44,0	75	4	6	324	040
4,1	19	44,0	75	4	6	407	041
4,2	19	44,0	75	4	6	407	042
4,3	21	48,0	80	5	6	407	043
4,4	21	48,0	80	5	6	407	044
4,5	21	48,0	80	5	6	348	045
4,6	21	48,0	80	5	6	437	046
4,7	21	48,0	80	5	6	437	047
4,8	23	54,0	86	5	6	437	048
4,9	23	54,0	86	5	6	437	049
5,0	23	54,0	86	5	6	333	050
5,1	23	54,0	86	5	6	437	051
5,2	23	54,0	86	5	6	437	052
5,3	23	54,0	86	5	6	437	053
5,4	26	53,0	93	6	6	437	054
5,5	26	53,0	93	6	6	407	055
5,6	26	53,0	93	6	6	437	056
5,7	26	53,0	93	6	6	437	057
5,8	26	53,0	93	6	6	437	058
5,9	26	53,0	93	6	6	437	059
6,0	26	53,0	93	6	6	359	060
6,1	28	61,0	101	6	6	437	061
6,2	28	61,0	101	6	6	437	062
6,3	28	61,0	101	6	6	437	063
6,4	28	61,0	101	6	6	437	064
6,5	28	61,0	101	6	6	424	065
6,6	28	61,0	101	6	6	437	066

40 110 ...

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	Kč U2	
6,7	28	61,0	101	6	6	437	067
6,8	31	69,0	109	8	6	437	068
6,9	31	69,0	109	8	6	437	069
7,0	31	69,0	109	8	6	424	070
7,1	31	69,0	109	8	6	495	071
7,2	31	69,0	109	8	6	495	072
7,3	31	69,0	109	8	6	495	073
7,4	31	69,0	109	8	6	495	074
7,5	31	69,0	109	8	6	488	075
7,6	33	77,0	117	8	6	519	076
7,7	33	77,0	117	8	6	519	077
7,8	33	77,0	117	8	6	519	078
7,9	33	77,0	117	8	6	519	079
8,0	33	77,0	117	8	6	437	080
8,1	33	77,0	117	8	6	601	081
8,2	33	77,0	117	8	6	601	082
8,3	33	77,0	117	8	6	601	083
8,4	33	77,0	117	8	6	601	084
8,5	33	77,0	117	8	6	557	085
8,6	36	81,0	125	10	6	563	086
8,7	36	81,0	125	10	6	563	087
8,8	36	81,0	125	10	6	563	088
8,9	36	81,0	125	10	6	563	089
9,0	36	81,0	125	10	6	509	090
9,1	36	81,0	125	10	6	584	091
9,2	36	81,0	125	10	6	584	092
9,3	36	81,0	125	10	6	584	093
9,4	36	81,0	125	10	6	584	094
9,5	36	81,0	125	10	6	567	095
9,6	38	89,0	133	10	6	594	096
9,7	38	89,0	133	10	6	594	097
9,8	38	89,0	133	10	6	594	098
9,9	38	89,0	133	10	6	594	099
10,0	38	89,0	133	10	6	519	100
11,0	41	98,0	142	10	6	728	110
12,0	44	106,0	151	10	6	758	120
13,0	44	106,0	151	10	6	844	130
14,0	47	110,0	160	14	8	875	140
15,0	50	112,0	162	14	8	895	150
16,0	52	120,0	170	14	8	929	160
17,0	54	125,0	175	14	8	1 110	170
18,0	56	132,0	182	14	8	1 141	180
19,0	58	136,0	189	16	8	1 325	190
20,0	60	142,0	195	16	8	1 275	200

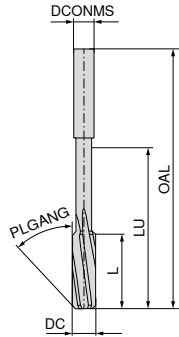
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
O	●

→ v<sub>c</sub> strana 87

# NC strojní výstružník, DIN 212-3-B

- ▲ odstupňování průměrů po 0,01 mm
- ▲ tolerance: Ø 1,00 – Ø 5,50 mm = +0,004 mm
- ▲ tolerance: Ø 5,51 – Ø 12,00 mm = +0,005 mm
- ▲ PLGANG ≤ Ø 3,75 = 30° / > Ø 3,75 = 45°

**NC  
100**



Levá šroubovice  
HSS-E  
Průchozí díra

**40 115 ...**

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	Kč U2
0,95 - 0,99	5,5	12,5	34	1	3	513 xxxxx <sup>1)</sup>
1,00	5,5	12,5	34	1	3	488 01000
1,01	5,5	12,5	34	1	3	488 01010
1,02	5,5	12,5	34	1	3	488 01020
1,03 - 1,06	5,5	12,5	34	1	3	513 xxxxx <sup>1)</sup>
1,07 - 1,18	6,5	13,0	36	1	3	513 xxxxx <sup>1)</sup>
1,19 - 1,32	7,5	14,0	38	2	3	513 xxxxx <sup>1)</sup>
1,33 - 1,41	8,0	15,5	40	2	3	513 xxxxx <sup>1)</sup>
1,42 - 1,49	8,0	15,5	40	2	3	513 xxxxx <sup>1)</sup>
1,50	8,0	15,5	40	2	3	424 01500
1,51	9,0	16,0	43	2	3	424 01510
1,52	9,0	16,0	43	2	3	424 01520
1,53 - 1,70	9,0	16,0	43	2	3	513 xxxxx <sup>1)</sup>
1,71 - 1,90	10,0	19,0	46	2	4	513 xxxxx <sup>1)</sup>
1,91 - 1,96	11,0	21,0	49	2	4	513 xxxxx <sup>1)</sup>
1,97	11,0	21,0	49	2	4	424 01970
1,98	11,0	21,0	49	2	4	424 01980
1,99	11,0	21,0	49	2	4	424 01990
2,00	11,0	21,0	49	2	4	376 02000
2,01	11,0	21,0	49	2	4	376 02010
2,02	11,0	21,0	49	2	4	376 02020
2,03 - 2,12	11,0	21,0	49	2	4	513 xxxxx <sup>1)</sup>
2,13 - 2,36	12,0	22,0	53	3	4	513 xxxxx <sup>1)</sup>
2,37 - 2,47	14,0	26,0	57	3	4	513 xxxxx <sup>1)</sup>
2,48	14,0	26,0	57	3	4	430 02480
2,49	14,0	26,0	57	3	4	430 02490
2,50	14,0	26,0	57	3	4	366 02500
2,51	14,0	26,0	57	3	4	366 02510
2,52	14,0	26,0	57	3	4	366 02520
2,53 - 2,65	14,0	26,0	57	3	4	513 xxxxx <sup>1)</sup>
2,66 - 2,96	15,0	30,0	61	3	6	513 xxxxx <sup>1)</sup>
2,97	15,0	30,0	61	3	6	441 02970
2,98	15,0	30,0	61	3	6	441 02980
2,99	15,0	30,0	61	3	6	441 02990
3,00	15,0	30,0	61	3	6	327 03000
3,01	15,0	30,0	61	3	6	327 03010
3,02	15,0	30,0	61	3	6	327 03020
3,03	15,0	30,0	61	3	6	513 03030 <sup>1)</sup>
3,04 - 3,35	16,0	34,0	65	4	6	513 xxxxx <sup>1)</sup>
3,36 - 3,75	18,0	39,0	70	4	6	513 xxxxx <sup>1)</sup>
3,76 - 3,96	19,0	44,0	75	4	6	513 xxxxx <sup>1)</sup>
3,97	19,0	44,0	75	4	6	359 03970
3,98	19,0	44,0	75	4	6	359 03980
3,99	19,0	44,0	75	4	6	359 03990
4,00	19,0	44,0	75	4	6	359 04000
4,01	19,0	44,0	75	4	6	359 04010
4,02	19,0	44,0	75	4	6	359 04020
4,03 - 4,25	19,0	44,0	75	4	6	513 xxxxx <sup>1)</sup>
4,26 - 4,75	21,0	48,0	80	5	6	513 xxxxx <sup>1)</sup>
4,76 - 4,96	23,0	54,0	86	5	6	513 xxxxx <sup>1)</sup>
4,97	23,0	54,0	86	5	6	389 04970
4,98	23,0	54,0	86	5	6	389 04980
4,99	23,0	54,0	86	5	6	389 04990
5,00	23,0	54,0	86	5	6	389 05000
5,01	23,0	54,0	86	5	6	389 05010

**40 115 ...**

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h6</sub> mm	ZEFP	Kč U2
5,02	23,0	54,0	86	5	6	389 05020
5,03 - 5,30	23,0	54,0	86	5	6	513 xxxxx <sup>1)</sup>
5,31 - 5,60	26,0	53,0	93	6	6	513 xxxxx <sup>1)</sup>
5,61 - 5,96	26,0	53,0	93	6	6	513 xxxxx <sup>1)</sup>
5,97	26,0	53,0	93	6	6	430 05970
5,98	26,0	53,0	93	6	6	430 05980
5,99	26,0	53,0	93	6	6	430 05990
6,00	26,0	53,0	93	6	6	430 06000
6,01	26,0	53,0	93	6	6	430 06010
6,02	26,0	53,0	93	6	6	430 06020
6,03	26,0	53,0	93	6	6	513 06030 <sup>1)</sup>
6,04 - 6,70	28,0	61,0	101	6	6	513 xxxxx <sup>1)</sup>
6,71 - 7,20	31,0	69,0	109	8	6	513 xxxxx <sup>1)</sup>
7,21 - 7,50	31,0	69,0	109	8	6	513 xxxxx <sup>1)</sup>
7,51 - 7,96	33,0	77,0	117	8	6	683 xxxxx <sup>1)</sup>
7,97	33,0	77,0	117	8	6	462 07970
7,98	33,0	77,0	117	8	6	462 07980
7,99	33,0	77,0	117	8	6	462 07990
8,00	33,0	77,0	117	8	6	462 08000
8,01	33,0	77,0	117	8	6	462 08010
8,02	33,0	77,0	117	8	6	462 08020
8,03 - 8,20	33,0	77,0	117	8	6	683 xxxxx <sup>1)</sup>
8,21 - 8,50	33,0	77,0	117	8	6	683 xxxxx <sup>1)</sup>
8,51 - 8,99	36,0	81,0	125	10	6	683 xxxxx <sup>1)</sup>
9,00	36,0	81,0	125	10	6	588 09000
9,01	36,0	81,0	125	10	6	588 09010
9,02	36,0	81,0	125	10	6	588 09020
9,03 - 9,20	36,0	81,0	125	10	6	683 xxxxx <sup>1)</sup>
9,21 - 9,50	36,0	81,0	125	10	6	683 xxxxx <sup>1)</sup>
9,51 - 9,96	38,0	89,0	133	10	6	1 018 xxxxx <sup>1)</sup>
9,97	38,0	89,0	133	10	6	588 09970
9,98	38,0	89,0	133	10	6	588 09980
9,99	38,0	89,0	133	10	6	588 09990
10,00	38,0	89,0	133	10	6	588 10000
10,01	38,0	89,0	133	10	6	588 10010
10,02	38,0	89,0	133	10	6	588 10020
10,03 - 10,20	38,0	89,0	133	10	6	1 018 xxxxx <sup>1)</sup>
10,21 - 10,60	38,0	89,0	133	10	6	1 018 xxxxx <sup>1)</sup>
10,61 - 11,20	41,0	98,0	142	10	6	1 018 xxxxx <sup>1)</sup>
11,21 - 11,80	41,0	98,0	142	10	6	1 018 xxxxx <sup>1)</sup>
11,81 - 11,96	44,0	106,0	151	10	6	1 018 xxxxx <sup>1)</sup>
11,97	44,0	106,0	151	10	6	844 11970
11,98	44,0	106,0	151	10	6	844 11980
11,99	44,0	106,0	151	10	6	844 11990
12,00	44,0	106,0	151	10	6	844 12000

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	●

→ v. strana 87

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



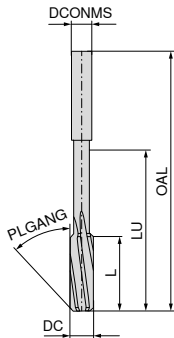
→ Strana 101

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.

Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø  
(např. Ø 8,03 mm → artikl č. 40 115 08030)

# Strojní výstružník, DIN 212-B

**N**



Levá šroubovice  
PLGANG 45°  
HSS-E  
Průchozí díra

**40 150 ...**

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>h8</sub> mm	ZEFP	Kč U2	
1,0	5,5	13	34	1,0	3	581	010
1,5	8,0	16	40	1,5	3	482	015
2,0	11,0	22	49	2,0	4	471	020
2,5	14,0	26	57	2,5	4	471	025
3,0	15,0	29	61	3,0	6	420	030
3,5	18,0	38	70	3,5	6	492	035
4,0	19,0	46	75	4,0	6	471	040
4,5	21,0	51	80	4,5	6	492	045
5,0	23,0	57	86	5,0	6	482	050
5,5	26,0	56	93	5,6	6	581	055
6,0	26,0	56	93	5,6	6	502	060
6,5	28,0	64	101	6,3	6	611	065
7,0	31,0	72	109	7,1	6	611	070
7,5	31,0	72	109	7,1	6	683	075
8,0	33,0	80	117	8,0	6	632	080
8,5	33,0	80	117	8,0	6	796	085
9,0	36,0	84	125	9,0	6	728	090
9,5	36,0	84	125	9,0	6	813	095
10,0	38,0	92	133	10,0	6	741	100
11,0	41,0	101	142	10,0	6	1 045	110
12,0	44,0	110	151	10,0	6	1 090	120
13,0	44,0	110	151	10,0	6	1 216	130
14,0	47,0	114	160	12,5	8	1 257	140
15,0	50,0	116	162	12,5	8	1 301	150
16,0	52,0	124	170	12,5	8	1 343	160
17,0	54,0	129	175	14,0	8	1 589	170
18,0	56,0	136	182	14,0	8	1 629	180
19,0	58,0	140	189	16,0	8	1 910	190
20,0	60,0	146	195	16,0	8	1 821	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. strana 88

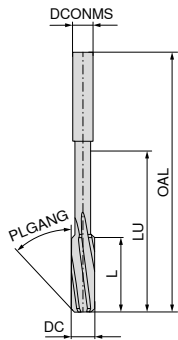
**1** Veškeré další průměry, toleranční třídy a náběhy jsou rovněž k dispozici na vyžádání.



# Strojní výstružník, DIN 212-B

- ▲ odstupňování průměrů po 0,01 mm
- ▲ tolerance: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm
- ▲ tolerance: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

**N**  
**100**



Levá šroubovice  
PLGANG 45°  
HSS-E  
Průchozí díra

**40 140 ...**

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>hg</sub> mm	ZEFP	Kč U2	
0,95 - 1,06	5,5	13	34	1,0	3	660	xxxxx <sup>1)</sup>
1,07 - 1,18	6,5	14	36	1,1	3	660	xxxxx <sup>1)</sup>
1,19 - 1,32	7,5	15	38	1,2	3	660	xxxxx <sup>1)</sup>
1,33 - 1,41	8,0	16	40	1,4	3	660	xxxxx <sup>1)</sup>
1,42 - 1,47	8,0	16	40	1,5	3	609	xxxxx <sup>1)</sup>
1,48	8,0	16	40	1,5	3	609	01480
1,49	8,0	16	40	1,5	3	609	01490
1,50	8,0	16	40	1,5	3	609	01500
1,51 - 1,70	9,0	18	43	1,6	3	578	xxxxx <sup>1)</sup>
1,71 - 1,90	10,0	20	46	1,8	4	578	xxxxx <sup>1)</sup>
1,91 - 1,97	11,0	22	49	2,0	4	578	xxxxx <sup>1)</sup>
1,98	11,0	22	49	2,0	4	578	01980
1,99	11,0	22	49	2,0	4	578	01990
2,00	11,0	22	49	2,0	4	529	02000
2,01	11,0	22	49	2,0	4	529	02010
2,02	11,0	22	49	2,0	4	529	02020
2,03	11,0	22	49	2,0	4	529	02030
2,04	11,0	22	49	2,0	4	529	02040
2,05	11,0	22	49	2,0	4	529	02050
2,06 - 2,09	11,0	22	49	2,0	4	529	xxxxx <sup>1)</sup>
2,10 - 2,12	11,0	22	49	2,0	4	615	xxxxx <sup>1)</sup>
2,13 - 2,36	12,0	24	53	2,2	4	615	xxxxx <sup>1)</sup>
2,37 - 2,49	14,0	26	57	2,5	4	615	xxxxx <sup>1)</sup>
2,50 - 2,59	14,0	26	57	2,5	4	523	xxxxx <sup>1)</sup>
2,60 - 2,65	14,0	26	57	2,5	4	642	xxxxx <sup>1)</sup>
2,66 - 2,80	15,0	30	61	2,8	6	642	xxxxx <sup>1)</sup>
2,81 - 2,94	15,0	29	61	3,0	6	642	xxxxx <sup>1)</sup>
2,95	15,0	29	61	3,0	6	642	02950 <sup>1)</sup>
2,96	15,0	29	61	3,0	6	642	02960 <sup>1)</sup>
2,97	15,0	29	61	3,0	6	642	02970
2,98	15,0	29	61	3,0	6	642	02980
2,99	15,0	29	61	3,0	6	642	02990
3,00	15,0	29	61	3,0	6	642	03000
3,01	16,0	33	65	3,2	6	482	03010
3,02	16,0	33	65	3,2	6	482	03020
3,03	16,0	33	65	3,2	6	482	03030
3,04	16,0	33	65	3,2	6	482	03040
3,05	16,0	33	65	3,2	6	482	03050
3,06	16,0	33	65	3,2	6	482	03060
3,07	16,0	33	65	3,2	6	482	03070
3,08 - 3,09	16,0	33	65	3,2	6	482	xxxxx <sup>1)</sup>
3,10 - 3,35	16,0	33	65	3,2	6	609	xxxxx <sup>1)</sup>
3,36 - 3,49	18,0	38	70	3,5	6	609	xxxxx <sup>1)</sup>
3,50 - 3,59	18,0	38	70	3,5	6	523	xxxxx <sup>1)</sup>
3,60 - 3,75	18,0	38	70	3,5	6	673	xxxxx <sup>1)</sup>
3,76 - 3,81	19,0	46	75	4,0	6	673	xxxxx <sup>1)</sup>
3,82 - 3,94	19,0	46	75	4,0	6	509	xxxxx <sup>1)</sup>
3,95	19,0	46	75	4,0	6	509	03950 <sup>1)</sup>
3,96	19,0	46	75	4,0	6	509	03960 <sup>1)</sup>
3,97	19,0	46	75	4,0	6	509	03970

**40 140 ...**

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>hg</sub> mm	ZEFP	Kč U2	
3,98	19,0	46	75	4,0	6	509	03980
3,99	19,0	46	75	4,0	6	509	03990
4,00	19,0	46	75	4,0	6	509	04000
4,01	19,0	46	75	4,0	6	509	04010
4,02	19,0	46	75	4,0	6	509	04020
4,03	19,0	46	75	4,0	6	509	04030
4,04	19,0	46	75	4,0	6	509	04040
4,05	19,0	46	75	4,0	6	509	04050
4,06	19,0	46	75	4,0	6	509	04060
4,07	19,0	46	75	4,0	6	509	04070
4,08	19,0	46	75	4,0	6	509	04080
4,09 - 4,20	19,0	46	75	4,0	6	509	xxxxx <sup>1)</sup>
4,21 - 4,25	19,0	46	75	4,0	6	632	xxxxx <sup>1)</sup>
4,26 - 4,75	21,0	51	80	4,5	6	632	xxxxx <sup>1)</sup>
4,76 - 4,95	23,0	57	86	5,0	6	563	xxxxx <sup>1)</sup>
4,96	23,0	57	86	5,0	6	563	04960 <sup>1)</sup>
4,97	23,0	57	86	5,0	6	563	04970
4,98	23,0	57	86	5,0	6	563	04980
4,99	23,0	57	86	5,0	6	563	04990
5,00	23,0	57	86	5,0	6	563	05000
5,01	23,0	57	86	5,0	6	563	05010
5,02	23,0	57	86	5,0	6	563	05020
5,03	23,0	57	86	5,0	6	563	05030
5,04	23,0	57	86	5,0	6	563	05040
5,05	23,0	57	86	5,0	6	563	05050
5,06	23,0	57	86	5,0	6	563	05060
5,07	23,0	57	86	5,0	6	563	05070
5,08 - 5,20	23,0	57	86	5,0	6	563	xxxxx <sup>1)</sup>
5,21 - 5,30	23,0	57	86	5,0	6	615	xxxxx <sup>1)</sup>
5,31 - 5,94	26,0	56	93	5,6	6	615	xxxxx <sup>1)</sup>
5,95	26,0	56	93	5,6	6	615	05950 <sup>1)</sup>
5,96	26,0	56	93	5,6	6	615	05960 <sup>1)</sup>
5,97	26,0	56	93	5,6	6	615	05970
5,98	26,0	56	93	5,6	6	615	05980
5,99	26,0	56	93	5,6	6	615	05990

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. strana 88

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



→ **Strana 101**

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.

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



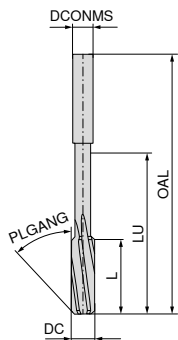
Veškeré další průměry, toleranční třídy a náběhy jsou rovněž k dispozici na vyžádání.



# Strojní výstružník, DIN 212-B

- ▲ odstupňování průměrů po 0,01 mm
- ▲ tolerance: Ø 0,95 – 5,50 mm = +0,004 mm
- ▲ tolerance: Ø 5,51 – 12,05 mm = +0,005 mm

**N**  
**100**



Levá šroubovice  
PLGANG 45°  
HSS-E  
Průchozí díra

**40 140 ...**

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>HS</sub> mm	ZEFP	Kč U2
6,00	26	56	93	5,6	6	615 06000
6,01	28	64	101	6,3	6	673 06010
6,02	28	64	101	6,3	6	673 06020
6,03	28	64	101	6,3	6	673 06030
6,04	28	64	101	6,3	6	673 06040
6,05	28	64	101	6,3	6	673 06050
6,06 - 6,11	28	64	101	6,3	6	673 xxxxx <sup>1)</sup>
6,12 - 6,34	28	64	101	6,3	6	673 xxxxx <sup>1)</sup>
6,35	28	64	101	6,3	6	673 06350
6,36 - 6,70	28	64	101	6,3	6	673 xxxxx <sup>1)</sup>
6,71 - 6,94	31	72	109	7,1	6	673 xxxxx <sup>1)</sup>
6,95	31	72	109	7,1	6	673 06950 <sup>1)</sup>
6,96	31	72	109	7,1	6	673 06960 <sup>1)</sup>
6,97	31	72	109	7,1	6	673 06970 <sup>1)</sup>
6,98	31	72	109	7,1	6	673 06980 <sup>1)</sup>
6,99	31	72	109	7,1	6	673 06990 <sup>1)</sup>
7,00	31	72	109	7,1	6	673 07000 <sup>1)</sup>
7,01	31	72	109	7,1	6	673 07010 <sup>1)</sup>
7,02	31	72	109	7,1	6	673 07020 <sup>1)</sup>
7,03	31	72	109	7,1	6	673 07030 <sup>1)</sup>
7,04 - 7,50	31	72	109	7,1	6	673 xxxxx <sup>1)</sup>
7,51 - 7,94	33	80	117	8,0	6	673 xxxxx <sup>1)</sup>
7,95	33	80	117	8,0	6	673 07950 <sup>1)</sup>
7,96	33	80	117	8,0	6	673 07960 <sup>1)</sup>
7,97	33	80	117	8,0	6	673 07970
7,98	33	80	117	8,0	6	673 07980
7,99	33	80	117	8,0	6	673 07990
8,00	33	80	117	8,0	6	673 08000
8,01	33	80	117	8,0	6	673 08010
8,02	33	80	117	8,0	6	673 08020
8,03	33	80	117	8,0	6	673 08030
8,04	33	80	117	8,0	6	673 08040
8,05	33	80	117	8,0	6	673 08050
8,06 - 8,20	33	80	117	8,0	6	673 xxxxx <sup>1)</sup>
8,21 - 8,50	33	80	117	8,0	6	847 xxxxx <sup>1)</sup>
8,51 - 8,63	36	84	125	9,0	6	847 xxxxx <sup>1)</sup>
8,64 - 8,95	36	84	125	9,0	6	847 xxxxx <sup>1)</sup>
8,96	36	84	125	9,0	6	847 08960 <sup>1)</sup>
8,97	36	84	125	9,0	6	847 08970 <sup>1)</sup>
8,98	36	84	125	9,0	6	847 08980 <sup>1)</sup>
8,99	36	84	125	9,0	6	847 08990 <sup>1)</sup>
9,00	36	84	125	9,0	6	847 09000 <sup>1)</sup>
9,01	36	84	125	9,0	6	847 09010 <sup>1)</sup>
9,02	36	84	125	9,0	6	847 09020 <sup>1)</sup>
9,03 - 9,50	36	84	125	9,0	6	847 xxxxx <sup>1)</sup>
9,51 - 9,63	38	92	133	10,0	6	847 xxxxx <sup>1)</sup>
9,64 - 9,95	38	92	133	10,0	6	847 xxxxx <sup>1)</sup>
9,96	38	92	133	10,0	6	847 09960 <sup>1)</sup>
9,97	38	92	133	10,0	6	847 09970
9,98	38	92	133	10,0	6	847 09980

**40 140 ...**

DC mm	L mm	LU mm	OAL mm	DCONMS <sub>HS</sub> mm	ZEFP	Kč U2
9,99	38	92	133	10,0	6	847 09990
10,00	38	92	133	10,0	6	847 10000
10,01	38	92	133	10,0	6	847 10010
10,02	38	92	133	10,0	6	847 10020
10,03	38	92	133	10,0	6	847 10030
10,04	38	92	133	10,0	6	847 10040
10,05	38	92	133	10,0	6	847 10050
10,06 - 10,09	38	92	133	10,0	6	847 xxxxx <sup>1)</sup>
10,10	38	92	133	10,0	6	847 10100
10,11 - 10,19	38	92	133	10,0	6	847 xxxxx <sup>1)</sup>
10,20	38	92	133	10,0	6	847 10200
10,21 - 10,60	38	92	133	10,0	6	1 062 xxxxx <sup>1)</sup>
10,61 - 11,20	41	101	142	10,0	6	1 062 xxxxx <sup>1)</sup>
11,21 - 11,80	41	101	142	10,0	6	1 213 xxxxx <sup>1)</sup>
11,81 - 11,95	44	110	151	10,0	6	1 213 xxxxx <sup>1)</sup>
11,96	44	110	151	10,0	6	1 213 11960 <sup>1)</sup>
11,97	44	110	151	10,0	6	1 213 11970
11,98	44	110	151	10,0	6	1 213 11980
11,99	44	110	151	10,0	6	1 213 11990
12,00	44	110	151	10,0	6	1 213 12000
12,01 - 12,05	44	110	151	10,0	6	1 213 xxxxx <sup>1)</sup>

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	●
O	●

→ v. c. strana 88

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



→ Strana 101

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.

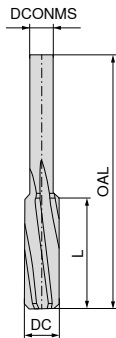
Pro xxxxx prosím v objednávce uveďte požadovaný Ø  
(např. Ø 10,06 mm → artikl č. 40 140 10060!)



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

# Automatový výstružník, DIN 8089-B

AR



Levá šroubovice  
PLGANG 45°  
HSS-E  
Průchozí díra

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	OAL mm	DCONMS <sub>H8</sub> mm	ZEFP
4	20	56	3,55	6
5	22	63	4,00	6
6	22	63	5,00	6
8	25	71	6,30	6
10	25	71	8,00	6
12	28	80	10,00	6
14	32	90	12,50	8
16	32	90	12,50	8
18	36	100	16,00	8
20	36	100	16,00	8

40 145 ...

Kč	U2
454	040
502	050
502	060
598	080
728	100
1 066	120
1 216	140
1 325	160
1 612	180
1 759	200

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

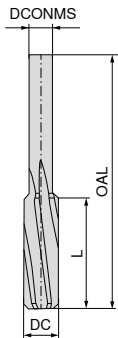
→ v. strana 88

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

# Automatový výstružník, DIN 8089-B

- ▲ odstupňování průměrů po 0,01 mm
- ▲ tolerance: Ø 3,76 – 5,50 mm = +0,004 mm
- ▲ tolerance: Ø 5,51 – 12,00 mm = +0,005 mm

AR  
100



Levá šroubovice  
PLGANG 45°  
HSS-E  
Průchozí díra

40 139 ...

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS <sub>h8</sub> mm	ZEFP	Kč U2
3,76 - 3,81	20	56	3,55	6	697 xxxxx <sup>1)</sup>
3,82 - 3,94	20	56	3,55	6	509 xxxxx <sup>1)</sup>
3,95	20	56	3,55	6	509 03950 <sup>1)</sup>
3,96	20	56	3,55	6	509 03960 <sup>1)</sup>
3,97	20	56	3,55	6	509 03970 <sup>1)</sup>
3,98	20	56	3,55	6	509 03980 <sup>1)</sup>
3,99	20	56	3,55	6	509 03990 <sup>1)</sup>
4,00	20	56	3,55	6	509 04000 <sup>1)</sup>
4,01	20	56	3,55	6	509 04010 <sup>1)</sup>
4,02	20	56	3,55	6	509 04020 <sup>1)</sup>
4,03 - 4,20	20	56	3,55	6	509 xxxxx <sup>1)</sup>
4,21 - 4,25	20	56	3,55	6	615 xxxxx <sup>1)</sup>
4,26 - 4,75	22	63	4,00	6	615 xxxxx <sup>1)</sup>
4,76 - 4,94	22	63	4,00	6	539 xxxxx <sup>1)</sup>
4,95	22	63	4,00	6	539 04950 <sup>1)</sup>
4,96	22	63	4,00	6	539 04960 <sup>1)</sup>
4,97	22	63	4,00	6	539 04970 <sup>1)</sup>
4,98	22	63	4,00	6	539 04980 <sup>1)</sup>
4,99	22	63	4,00	6	539 04990 <sup>1)</sup>
5,00	22	63	4,00	6	539 05000 <sup>1)</sup>
5,01	22	63	4,00	6	539 05010 <sup>1)</sup>
5,02	22	63	4,00	6	539 05020 <sup>1)</sup>
5,03	22	63	4,00	6	539 05030 <sup>1)</sup>
5,04	22	63	4,00	6	539 05040 <sup>1)</sup>
5,05	22	63	4,00	6	539 05050 <sup>1)</sup>
5,06 - 5,20	22	63	4,00	6	539 xxxxx <sup>1)</sup>
5,21 - 5,30	22	63	4,00	6	615 xxxxx <sup>1)</sup>
5,31 - 5,70	22	63	5,00	6	615 xxxxx <sup>1)</sup>
5,71 - 5,94	22	63	5,00	6	615 xxxxx <sup>1)</sup>
5,95	22	63	5,00	6	615 05950 <sup>1)</sup>
5,96	22	63	5,00	6	615 05960 <sup>1)</sup>
5,97	22	63	5,00	6	615 05970 <sup>1)</sup>
5,98	22	63	5,00	6	615 05980 <sup>1)</sup>
5,99	22	63	5,00	6	615 05990 <sup>1)</sup>
6,00	22	63	5,00	6	615 06000 <sup>1)</sup>
6,01	22	63	5,00	6	615 06010 <sup>1)</sup>
6,02	22	63	5,00	6	615 06020 <sup>1)</sup>
6,03 - 6,11	22	63	5,00	6	615 xxxxx <sup>1)</sup>
6,12 - 6,70	22	63	5,00	6	660 xxxxx <sup>1)</sup>
6,71 - 6,94	25	71	6,30	6	660 xxxxx <sup>1)</sup>
6,95	25	71	6,30	6	660 06950 <sup>1)</sup>
6,96	25	71	6,30	6	660 06960 <sup>1)</sup>
6,97	25	71	6,30	6	660 06970 <sup>1)</sup>
6,98	25	71	6,30	6	660 06980 <sup>1)</sup>
6,99	25	71	6,30	6	660 06990 <sup>1)</sup>
7,00	25	71	6,30	6	660 07000 <sup>1)</sup>
7,01	25	71	6,30	6	660 07010 <sup>1)</sup>
7,02	25	71	6,30	6	660 07020 <sup>1)</sup>
7,03 - 7,25	25	71	6,30	6	660 xxxxx <sup>1)</sup>
7,26 - 7,94	25	71	6,30	6	660 xxxxx <sup>1)</sup>
7,95	25	71	6,30	6	660 07950 <sup>1)</sup>
7,96	25	71	6,30	6	660 07960 <sup>1)</sup>

40 139 ...

DC mm	L mm	OAL mm	DCONMS <sub>h8</sub> mm	ZEFP	Kč U2
7,97	25	71	6,30	6	660 07970 <sup>1)</sup>
7,98	25	71	6,30	6	660 07980 <sup>1)</sup>
7,99	25	71	6,30	6	660 07990 <sup>1)</sup>
8,00	25	71	6,30	6	660 08000 <sup>1)</sup>
8,01	25	71	6,30	6	660 08010 <sup>1)</sup>
8,02	25	71	6,30	6	660 08020 <sup>1)</sup>
8,03	25	71	6,30	6	660 08030 <sup>1)</sup>
8,04	25	71	6,30	6	660 08040 <sup>1)</sup>
8,05 - 8,20	25	71	6,30	6	660 xxxxx <sup>1)</sup>
8,21 - 8,50	25	71	6,30	6	833 xxxxx <sup>1)</sup>
8,51 - 8,94	25	71	8,00	6	833 xxxxx <sup>1)</sup>
8,95	25	71	8,00	6	833 08950 <sup>1)</sup>
8,96	25	71	8,00	6	833 08960 <sup>1)</sup>
8,97	25	71	8,00	6	833 08970 <sup>1)</sup>
8,98	25	71	8,00	6	833 08980 <sup>1)</sup>
8,99	25	71	8,00	6	833 08990 <sup>1)</sup>
9,00	25	71	8,00	6	833 09000 <sup>1)</sup>
9,01	25	71	8,00	6	833 09010 <sup>1)</sup>
9,02	25	71	8,00	6	833 09020 <sup>1)</sup>
9,03 - 9,25	25	71	8,00	6	833 xxxxx <sup>1)</sup>
9,26 - 9,94	25	71	8,00	6	833 xxxxx <sup>1)</sup>
9,95	25	71	8,00	6	833 09950 <sup>1)</sup>
9,96	25	71	8,00	6	833 09960 <sup>1)</sup>
9,97	25	71	8,00	6	833 09970 <sup>1)</sup>
9,98	25	71	8,00	6	833 09980 <sup>1)</sup>
9,99	25	71	8,00	6	833 09990 <sup>1)</sup>
10,00	25	71	8,00	6	833 10000 <sup>1)</sup>
10,01	25	71	8,00	6	833 10010 <sup>1)</sup>
10,02	25	71	8,00	6	833 10020 <sup>1)</sup>
10,03 - 10,20	25	71	8,00	6	833 xxxxx <sup>1)</sup>
10,21 - 10,60	25	71	8,00	6	1 062 xxxxx <sup>1)</sup>
10,61 - 11,20	28	80	10,00	6	1 062 xxxxx <sup>1)</sup>
11,21 - 11,25	28	80	10,00	6	1 237 xxxxx <sup>1)</sup>
11,26 - 11,94	28	80	10,00	6	1 237 xxxxx <sup>1)</sup>
11,95	28	80	10,00	6	1 237 11950 <sup>1)</sup>
11,96	28	80	10,00	6	1 237 11960 <sup>1)</sup>
11,97	28	80	10,00	6	1 237 11970 <sup>1)</sup>
11,98	28	80	10,00	6	1 237 11980 <sup>1)</sup>
11,99	28	80	10,00	6	1 237 11990 <sup>1)</sup>
12,00	28	80	10,00	6	1 237 12000 <sup>1)</sup>

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v<sub>c</sub> strana 88

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



→ Strana 101

Zde najdete tolerované rozměry, které lze pokrýt prostřednictvím tohoto konceptu nástroje.

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

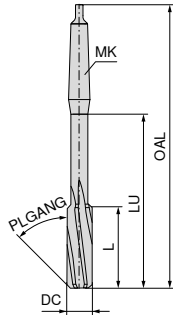


Veškeré další průměry, toleranční třídy a náběhy jsou rovněž k dispozici na vyžádání.

## Strojní výstružník HSS-E dle DIN 208

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

**N**



Levá šroubovice  
PLGANG 45°  
HSS-E  
Průchozí díra

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	LU mm	OAL mm	MK	ZEFP	Kč U2	
16	52	127	210	2	8	1 558	160
17	54	132	214	2	8	1 674	170
18	56	137	219	2	8	1 736	180
19	58	142	223	2	8	1 821	190
20	60	147	228	2	8	1 821	200
21	62	151	232	2	8	2 070	210
22	64	156	237	2	8	2 070	220
23	66	160	241	2	8	2 381	230
24	68	167	268	3	8	2 442	240
25	68	167	268	3	8	2 515	250
26	70	172	273	3	8	2 693	260
27	71	177	277	3	10	2 985	270
28	71	177	277	3	10	2 985	280
29	73	181	281	3	10	3 335	290
30	73	181	281	3	10	3 085	300
32	77	190	317	4	10	4 068	320
34	78	194	321	4	10	4 510	340
35	78	195	321	4	10	4 510	350
36	79	200	325	4	10	4 955	360
38	81	204	329	4	10	5 395	380
40	81	204	329	4	10	5 433	400
42	82	211	333	4	12	5 943	420
44	83	215	336	4	12	7 070	440
50	86	224	344	4	12	8 880	500

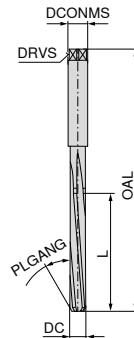
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

→ v. strana 88

## Ruční výstružník, DIN 206-B

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

**H**



Levá šroubovice  
HSS  
Průchozí díra

DC <sub>H7</sub> mm	L mm	OAL mm	DRVS mm	DCONMS mm	ZEFP	Kč U2	
3,0	31	62	2,24	3,0	6	656	030
3,2	33	66	2,50	3,2	6	813	032
3,5	35	71	2,80	3,5	6	772	035
4,0	38	76	3,15	4,0	6	561	040
4,5	41	81	3,55	4,5	6	680	045
5,0	44	87	4,00	5,0	6	656	050
5,5	47	93	4,50	5,5	6	704	055
6,0	47	93	4,50	6,0	6	635	060
7,0	54	107	5,60	7,0	6	687	070
8,0	58	115	6,30	8,0	6	721	080
9,0	62	124	7,10	9,0	6	813	090
10,0	66	133	8,00	10,0	6	813	100
11,0	71	142	9,00	11,0	6	898	110
12,0	76	152	10,00	12,0	6	970	120
13,0	76	152	10,00	13,0	6	1 432	130
14,0	81	163	11,20	14,0	8	1 558	140
15,0	81	163	11,20	15,0	8	1 650	150
16,0	87	175	12,50	16,0	8	1 708	160
17,0	87	175	14,00	17,0	8	1 807	170
18,0	93	188	14,00	18,0	8	2 002	180
19,0	93	188	14,00	19,0	8	2 159	190
20,0	100	201	16,00	20,0	8	2 121	200
22,0	107	215	18,00	22,0	8	2 442	220
24,0	115	231	20,00	24,0	8	2 928	240
25,0	115	231	20,00	25,0	8	2 893	250
26,0	115	231	20,00	26,0	8	3 085	260
28,0	124	247	22,40	28,0	10	3 963	280
30,0	124	247	22,40	30,0	10	4 135	300

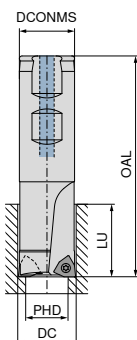
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	
O	●

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

# Záhlubník 180° s vyměnitelnými destičkami

**Rozsah dodávky:**

Záhlubník včetně upinacích šroubků. Destičky prosím objednávejte samostatně.



**NEW**



SIG 180°

**30 198 ...**

DC mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	LU mm	OAL mm	Vyměnitelná destička	Kč U1/4D	
10	5,3	1	1	16	10	80	WOEX 030204	4 500	01000 <sup>1)</sup>
11	6,4	1	1	16	11	80	WOEX 030204	4 500	01100 <sup>1)</sup>
15	8,4	1	1	16	15	80	WOEX 05T304	4 500	01500
18	10,4	1	1	16	18	80	WOEX 05T304	4 673	01800
20	13,0	1	1	25	20	100	WOEX 05T304	5 138	02000
24	15,0	2	2	25	24	100	WOEX 05T304	7 278	02400
26	17,0	2	2	25	26	100	WOEX 05T304	7 278	02600
30	19,0	2	2	25	30	100	WOEX 06T304	7 440	03000
33	21,0	2	2	25	33	100	WOEX 080404	7 473	03300
36	21,0	2	2	25	36	100	WOEX 080404	7 598	03600
40	25,0	2	2	25	40	100	WOEX 080404	7 790	04000
48	28,0	2	2	32	48	120	WOEX 100504	8 490	04800

1) bez vnitřního přívádění chladicího média



Klíč D



Upinací šroub

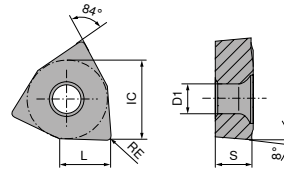
**80 950 ...**

**10 950 ...**

Náhradní díly DC		Kč Y7		Kč W7/6B	
10 - 11	T06 - IP	335	123	M2,0x4,3 - 06IP	75 10000
15 - 26	T08 - IP	329	125	M2,5x7,2 - 08IP	75 10500
30	T10 - IP	373	127	M3,5x7,3 - 10IP	75 10600
33 - 48	T15 - IP	383	128	M4,5x9 - 15IP	67 12700

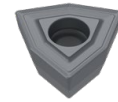
## WOEX

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



## WOEX

<b>-01</b> K10	<b>-01</b> BK8425
-------------------	----------------------



WOEX

WOEX

**10 821 ...**

**10 821 ...**

ISO	RE mm
030204	0,4
05T304	0,4
06T304	0,4
080404	0,4
100504	0,4

Kč 1A/3#		Kč 1A/3#	
277	35301	373	30301
304	35501	407	30501
338	35601	455	30601
458	35801	574	30801
623	36001	783	31001

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	○
O	●

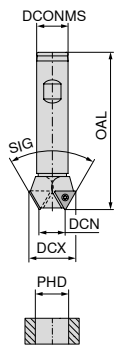
→ v. strana 89

# Záhlubník 90° s vyměnitelnými destičkami

**Rozsah dodávky:**

Záhlubník včetně upinacích šroubků. Destičky prosím objednávejte samostatně.

**WPS**



**30 196 ...**

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Vyměnitelná destička	Kč U1/4D
19	7	9,5	2	2	16	100	TOHX 090204	6 835 19000
23	11	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	6 930 23000
26	11	12,0	1	2	16	100	TOHX 090204	6 993 26000
30	12	13,0	2	2	20	100	TOHX 140305	7 315 30000
34	16	17,0	2	2	20	100	TOHX 140305	7 440 34000
37	19	20,0	2	2	20	100	TOHX 140305	7 440 37000



Šroub TORX®



Klíč D

**62 950 ...**

**80 950 ...**

Náhradní díly	DCX	M2,6x6,2 - 08IP	M3,5x7,3 - 10IP	T08 - IP	T10 - IP
19 - 26		M2,6x6,2 - 08IP	M3,5x7,3 - 10IP	T08 - IP	T10 - IP
30 - 37		M2,6x6,2 - 08IP	M3,5x7,3 - 10IP	T08 - IP	T10 - IP

Kč  
W7/6B

Kč  
Y7

76 09900

329 125

76 12600

373 127

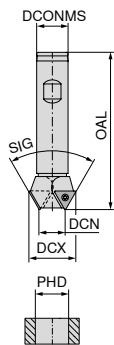


# Záhlubník 60° s vyměnitelnými destičkami

**Rozsah dodávky:**

Záhlubník včetně upinacích šroubků. Destičky prosím objednávejte samostatně.

**WPS**

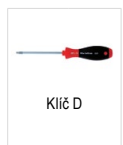


**30 197 ...**

DCX mm	DCN mm	PHD mm	ZEFP	ZNF	DCONMS mm	OAL mm	Vyměnitelná destička	Kč U1/4D	
16,5	8,1	8,5	1	1	16	100	TOHX 090204	6 930	16500
20,0	11,6	12,0	2	2	16	100	TOHX 090204	6 993	20000
22,0	13,6	14,0	2	2	16	100	TOHX 090204	7 315	22000
23,5	15,1	15,5	2	2	16	100	TOHX 090204	7 440	23500
25,5	17,1	17,5	2	2	16	100	TOHX 090204	7 440	25500



Šroub TORX®



Klíč D

**62 950 ...**

Kč  
W7/6B

**80 950 ...**

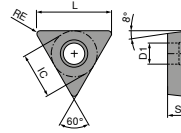
Kč  
Y7

**Náhradní díly**

DCX		Kč		Kč
16,5 - 22	M2,6x5,2 - 08IP	76 12000	T08 - IP	329 125
23,5 - 25,5	M2,6x6,2 - 08IP	76 09900	T08 - IP	329 125

# TOHX

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



# TOHX

4

-G06 BK8425	-U877 BK8425	-G12 BK8425
<b>F</b> TOHX	<b>F</b> TOHX	<b>F</b> TOHX
<b>62 602 ...</b>	<b>62 604 ...</b>	<b>62 603 ...</b>
Kč 1A/3#	Kč 1A/3#	Kč 1A/3#
814 33000	704 31400	724 31400

ISO	RE mm
090204EN	0,4
140305EN	0,5

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

→ v. strana 89

# TOHX

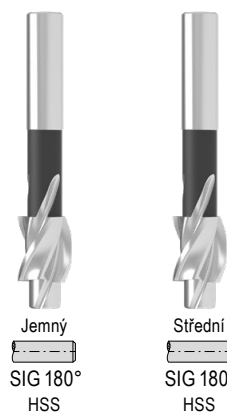
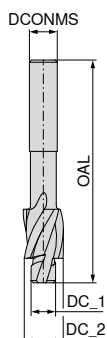
ISO	RE mm
090204EN	0,4
090204FN	0,4
140305FN	0,5

P		
M		
K		
N		
S	●	●
H	●	●
O	●	●

→ v. strana 89

## Válcový záhlubník, DIN 373

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



Závit	DC_2 <sup>29)</sup> mm	DCONMS <sup>h9</sup> mm	OAL mm	DC_1 <sup>e8</sup> mm	30 190 ...		30 191 ...	
					Kč U1		Kč U1	
M3	6	5,0	71	3,2	434	030 <sup>1)</sup>		
M3	6	5,0	71	3,4			434	030 <sup>1)</sup>
M4	8	5,0	71	4,3	352	040 <sup>1)</sup>	352	040 <sup>1)</sup>
M4	8	5,0	71	4,5				
M5	10	8,0	80	5,3	386	050 <sup>1)</sup>	386	050 <sup>1)</sup>
M5	10	8,0	80	5,5				
M6	11	8,0	80	6,4	413	060 <sup>1)</sup>	413	060 <sup>1)</sup>
M6	11	8,0	80	6,6				
M8	15	12,5	100	8,4	660	080 <sup>1)</sup>	660	080 <sup>1)</sup>
M8	15	12,5	100	9,0				
M10	18	12,5	100	10,5	779	100 <sup>1)</sup>	779	100 <sup>1)</sup>
M10	18	12,5	100	11,0				
M12	20	12,5	100	13,0	858	120	858	120
M12	20	12,5	100	13,5				
P						●		●
M						●		●
K						●		●
N						●		●
S						○		○
H								
O						●		●

1) zahrnuto v sadě

→ v. strana 94

## Válcové záhlubníky, DIN 373 – sada

### Rozsah dodávky:

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

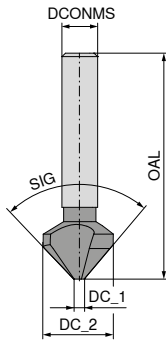


30 190 ...		30 191 ...	
Kč U1		Kč U1	
3 360	999	3 360	999

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

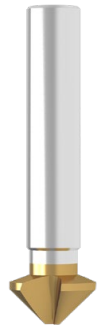
- ▲ veškeré velikosti se 3 břity a extrémně nerovnoměrnou roztečí zubů = velmi tichý chod + možnost extrémně kruhového zahloubení bez chvění s optimálním povrchem
- ▲ speciální povlak HPC-TiN
- ▲ pro dosažení velmi dlouhé životnosti při obrábění téměř všech druhů materiálů
- ▲ podstatně nižší axiální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

N



NEW

HPC-TiN



SIG 90°  
TK

30 117 ...

DC_2 <sup>29</sup> mm	DC_1 mm	DCONMS <sup>19</sup> mm	OAL mm	DIN 7991	Kč	U1
6,3	1,5	5	45	M3	3 053	06300
8,3	2,0	6	50	M4	3 280	08300
10,4	2,5	6	50	M5	3 423	10400 <sup>1)</sup>
12,4	2,8	8	56	M6	3 593	12400
16,5	3,2	10	60	M8	4 398	16500 <sup>1)</sup>
20,5	3,5	10	60	M10	5 050	20500
25,0	3,8	10	67	M12	5 823	25000 <sup>1)</sup>
31,0	4,2	12	71	M16	6 903	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) zahrnuto v sadě

→ v.c. strana 91

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

Rozsah dodávky:

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

N



NEW

HPC-TiN

30 117 ...

Kč

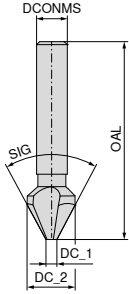
U1

14 808 99900

## Kuželový záhlubník 60°, dílečná norma C

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

N



SIG 60°  
TK

30 160 ...

DC_2 <sub>29</sub> mm	DC_1 mm	DCONMS <sub>H9</sub> mm	OAL mm	Kč U1	
12,5	3,2	8	56	5 690	125
16,0	4,0	10	63	7 933	160
20,0	5,0	10	67	9 128	200
25,0	6,3	10	71	10 105	250

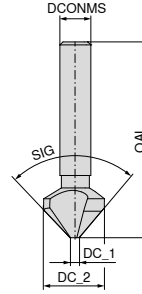
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v. strana 90

## Kuželový záhlubník 90°, dílečná norma C

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

N



SIG 90°  
TK

30 115 ...

DC_2 <sub>29</sub> mm	DC_1 mm	DCONMS <sub>H9</sub> mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	Kč U1	
10,4	2,5	8	46	M5		4 240	100
12,4	2,8	8	56		M6	4 528	124
15,0	3,2	10	60	M8		4 745	150
16,5	3,2	10	60		M8	5 578	165
20,5	3,5	10	63		M10	5 940	205
25,0	3,8	10	67		M12	6 698	250
31,0	4,2	12	71		M16	9 525	310

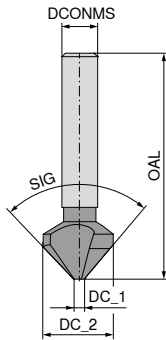
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	

→ v. strana 90

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

- ▲ veškeré velikosti se 3 břity a extrémně nerovnoměrnou roztečí zubů, tudíž velmi tichý chod, extrémně kruhové zahloubení bez chvění s optimálním povrchem
- ▲ pro dosažení velmi dlouhé životnosti při obrábění téměř všech druhů materiálů
- ▲ podstatně nižší axiální a radiální síly
- ▲ pro šrouby se zápustnou hlavou DIN ISO 7721 a DIN 7991

N



NEW

TiN



SIG 90°  
HSS

30 141 ...

DC_2 <sub>29</sub> mm	DC_1 mm	DCONMS <sub>19</sub> mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	Kč U1	
4,3	1,3	4	40	M2		484	04300
6,0	1,5	5	45	M3		490	06000
6,3	1,5	5	45		M3	490	06300
8,0	2,0	6	50	M4		567	08000
8,3	2,0	6	50		M4	567	08300
10,0	2,5	6	50	M5		626	10000
10,4	2,5	6	50		M5	677	10400 <sup>1)</sup>
11,5	2,8	8	56	M6		695	11500
12,4	2,8	8	56		M6	745	12400
15,0	3,2	10	60	M8		861	15000
16,5	3,2	10	60		M8	909	16500 <sup>1)</sup>
19,0	3,5	10	63	M10		1 120	19000
20,5	3,5	10	63		M10	1 165	20500
23,0	3,8	10	67	M12		1 487	23000
25,0	3,8	10	67		M12	1 522	25000 <sup>1)</sup>
31,0	4,2	12	71		M16	1 895	31000

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	○

1) zahrnuto v sadě

→ v c. strana 91

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

Rozsah dodávky:

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

N



NEW

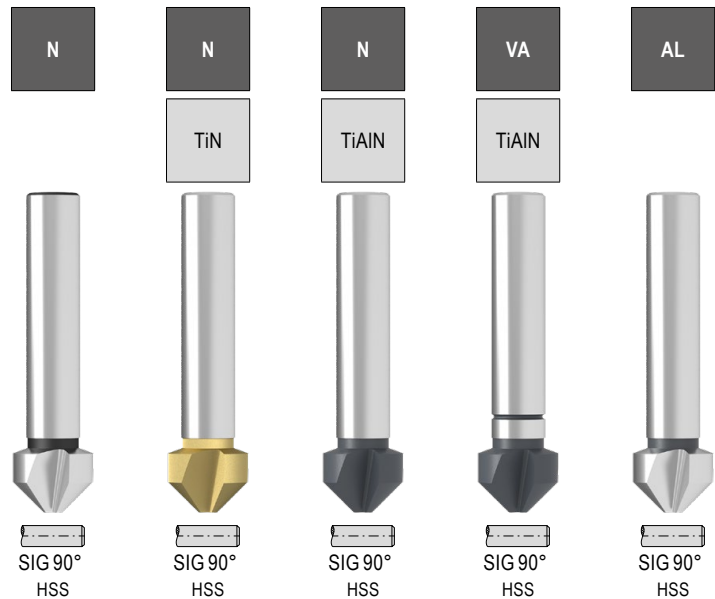
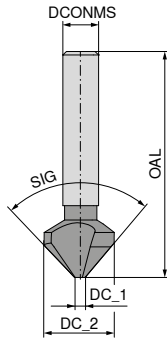
TiN

30 141 ...

Kč  
U1  
3 228 99900

## Kuželový záhlubník 90°, DIN 335-C

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



DC_2 <sub>29</sub> mm	DC_1 mm	DCONMS mm	OAL mm	DIN ISO 7721	DIN 7991	30 100 ...		30 110 ...		30 130 ...		30 132 ...		30 102 ...	
						Kč U1		Kč U1		Kč U1		Kč U1		Kč U1	
4,3	1,3	4	40	M2		225	043								
5,0	1,5	4	40	M2,5		233	050	463	050	624	050				
6,0	1,5	5	45	M3		236	060								
6,3	1,5	5	45		M3	236	063	463	063	627	063	505	063	341	063
7,0	1,8	6	50	M3,5		250	070								
8,0	2,0	6	50	M4		258	080	536	080	658	080				
8,3	2,0	6	50		M4	268	083	536	083	662	083	596	083	366	083
9,4	2,2	6	50			293	094								
10,0	2,5	6	50	M5		311	100	582	100	707	100				
10,4	2,5	6	50		M5	325	104	641	104	714	104	662	104	417	104
11,5	2,8	8	56	M6		337	115								
12,4	2,8	8	56		M6	345	124	703	124	915	124	728	124	434	124
13,4	2,9	8	56			373	134								
15,0	3,2	10	60	M8		410	150	804	150	1 160	150	923	150	502	150
16,5	3,2	10	60		M8	444	165	853	165	1 212	165	979	165	529	165
19,0	3,5	10	63	M10		557	190								
20,5	3,5	10	63		M10	581	205	1 202	205	1 564	205	1 160	205	738	205
23,0	3,8	10	67	M12		724	230								
25,0	3,8	10	67		M12	772	250	1 647	250	2 242	250	1 518	250	984	250
31,0	4,2	12	71		M16	1 179	310	2 124	310	3 060	310	2 260	310		
31,0	4,2	12	67		M16									1 575	310
P						●		●		●		○		○	
M						○		○		○		●		○	
K						●		●		●		○		○	
N						●		●		●		○		●	
S						○		○		○		○		○	
H								○		○		○			
O						●		●		●		●		●	

1) zahrnuto v sadě

→ v. strana 92+93

## Kuželový záhlubník 90°, DIN 335-C – sada

### Rozsah dodávky:

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

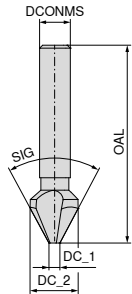


30 100 ...		30 110 ...	
Kč U1		Kč U1	
2 309	999	4 495	999



## Kuželový záhlubník 60°, DIN 334-C

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



SIG 60°  
HSS

30 150 ...

DC_2 <sub>z9</sub> mm	DC_1 mm	DCONMS <sub>h9</sub> mm	OAL mm	Kč U1	
6,3	1,6	5	45	259	063 <sup>1)</sup>
8,0	2,0	6	50	264	080 <sup>1)</sup>
10,0	2,5	6	52	332	100 <sup>1)</sup>
12,5	3,2	8	56	341	125 <sup>1)</sup>
16,0	4,0	10	63	430	160 <sup>1)</sup>
20,0	5,0	10	67	601	200 <sup>1)</sup>
25,0	6,3	10	71	806	250

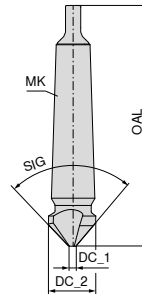
P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

1) zahrnuto v sadě

→ v. strana 94

## Kuželový záhlubník 90°, DIN 335-D

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



SIG 90°  
HSS

30 105 ...

DC_2 <sub>z9</sub> mm	DC_1 mm	OAL mm	MK	Kč U1	
30	4,2	112	2	1 452	300
31	4,2	112	2	1 558	310
34	4,5	118	2	1 558	340
37	4,8	118	2	1 776	370
40	10,0	140	3	2 152	400
50	14,0	150	3	2 580	500
63	16,0	180	4	4 100	630
80	22,0	190	4	6 663	800

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v. strana 94

## Kuželový záhlubník 60°, DIN 334-C – sada

Rozsah dodávky:

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

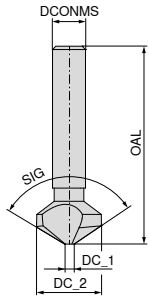


30 150 ...

Kč  
U1  
2 520 999

## Kuželový záhlubník 120°, díleňská norma C

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



SIG 120°  
HSS

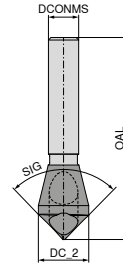
DC_2 <sub>29</sub> mm	DC_1 mm	DCONMS <sub>h9</sub> mm	OAL mm	30 170 ...	
6,3	1,5	5	45	Kč U1	
6,3	1,5	5	45	322	063
8,3	2,0	6	50	322	083
10,4	2,5	6	50	359	104
12,4	2,8	8	56	383	124
16,5	3,2	10	60	557	165
20,5	3,5	10	60	765	205
25,0	3,8	10	63	936	250

P	●
M	○
K	●
N	●
S	○
H	○
O	●

→ v<sub>c</sub> strana 94

## Odjehlovací záhlubník 90°, díleňská norma A

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



SIG 90°  
HSS-E



SIG 90°  
HSS-E

DC_2 mm	PHD mm	DCONMS <sub>h9</sub> mm	OAL mm	30 120 ...		30 121 ...	
6,3	1 - 4	6,3	45	Kč U1		Kč U1	
6,3	1 - 4	6,3	45	539	040 <sup>1)</sup>	850	040 <sup>1)</sup>
10,0	2 - 5	6,0	45	332	050	509	050
14,0	5 - 10	8,0	48	410	101	679	101
21,0	10 - 15	10,0	65	704	150	989	150
28,0	15 - 20	12,0	85	1421	200	2017	200

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

1) Možnost oboustranného použití

→ v<sub>c</sub> strana 95

## Příklady materiálů k tabulkám rezných parametrů

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

\* pevnost v tahu

## Orientační řezné parametry pro REAMAX TS

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



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

## Orientační řezné parametry pro REAMAX TS

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

4



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

## Orientační rezné parametry pro REAMAX TS

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



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

## Orientační rezné parametry pro REAMAX

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



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



## Orientační řezné parametry pro REAMAX

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



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

## Orientační řezné parametry pro REAMAX

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

4



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

## Orientační řezné parametry pro výstružníky s výměnnou hlavou MultiChange

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



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

## Orientační řezné parametry pro Monomax

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

4



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

## Orientační rezné parametry pro Monomax

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



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

## Orientační řezné parametry pro Monomax

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

4



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

## Orientační řezné parametry pro Monomax

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




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



## Orientační řezné parametry pro Fullmax, dlouhé

Index	40 484 ..., 40 485 ..., 40 486 ..., 40 487 ...													
	UNI	Typ UNI												
	Rozsah Ø (mm) ▶	Ø 2,97 – 4,05			Ø 4,06 – 6,05		Ø 6,06 – 7,55		Ø 7,56 – 12,05		Ø 12,06 – 16,05		Ø 16,06 – 20,05	
	Počet zubů ▶	4			4		6		6		6		6	
	$v_c$ (m/min)	f (mm/ot)	Přídavek na stružén Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružén Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružén Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružén Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružén Ø	f (mm/ot)	Přídavek na stružén Ø	
P.1.1	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30	
P.1.2	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30	
P.1.3	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30	
P.1.4	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30	
P.1.5	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30	
P.2.1	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30	
P.2.2	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30	
P.2.3	180 (160–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,40–1,80	0,20	1,50–1,90	0,20–0,30	1,80–2,20	0,30	
P.2.4	80 (70–120)	0,40–0,50	0,10–0,20	0,40–0,60	0,10–0,20	0,90–1,10	0,20	1,00–1,20	0,20	1,00–1,30	0,20–0,30	1,30–1,50	0,30	
P.3.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30	
P.3.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30	
P.3.3	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30	
P.4.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30	
P.4.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30	
M.1.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30	
M.2.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30	
M.3.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,10–0,20	0,32–0,50	0,10–0,20	0,48–0,60	0,20	0,48–0,60	0,20	0,60–0,72	0,20–0,30	0,60–0,72	0,30	
K.1.1	120 (100–180)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30	
K.1.2	120 (100–180)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30	
K.2.1	200 (180–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30	
K.2.2	120 (100–150)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,00–1,30	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,50–1,80	0,30	
K.3.1	200 (180–250)	0,60–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,60	0,20	1,30–1,60	0,20	1,60–2,00	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30	
K.3.2	120 (100–150)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,50–0,70	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,00–1,30	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,50–1,80	0,30	
N.1.1														
N.1.2														
N.2.1														
N.2.2														
N.2.3														
N.3.1	150 (130–250)	0,50–0,80	0,10–0,20	0,70–0,90	0,10–0,20	1,30–1,40	0,20	1,40–1,70	0,20	1,60–1,90	0,20–0,30	1,90–2,20	0,30	
N.3.2	100 (80–150)	0,40–0,60	0,10–0,20	0,60–0,80	0,10–0,20	1,00–1,30	0,20	1,20–1,40	0,20	1,30–1,60	0,20–0,30	1,60–1,80	0,30	
N.3.3														
N.4.1														
S.1.1														
S.1.2														
S.2.1	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30	
S.2.2	40 (30–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30	
S.2.3														
S.3.1	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30	
S.3.2	30 (25–60)	0,30–0,40	0,10–0,20	0,40–0,50	0,10–0,20	0,70–0,90	0,20	0,80–1,10	0,20	0,90–1,10	0,20–0,30	1,10–1,30	0,30	
S.3.3														
H.1.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20	1,20–1,80	0,20	
H.1.2	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20	1,20–1,80	0,20	
H.1.3	30 (25–50)	0,50–0,70	0,10–0,20	0,70–1,00	0,10–0,20	1,20–1,70	0,20	1,30–1,70	0,20	1,30–2,00	0,20	1,30–2,00	0,20	
H.1.4														
H.2.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30	
H.3.1	40 (35–60)	0,50–0,60	0,10–0,20	0,60–0,90	0,10–0,20	1,10–1,60	0,20	1,20–1,60	0,20	1,20–1,80	0,20–0,30	1,20–1,80	0,30	
O.1.1														
O.1.2														
O.2.1														
O.2.2														
O.3.1														

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

## Orientační rezné parametry pro Fullmax, dlouhé

Index	40 477 ..., 40 478 ...						
	Typ K						
	Rozsah Ø (mm) ▶	Ø 2,97 – 4,05	Ø 4,06 – 6,05	Ø 6,06 – 7,55	Ø 7,56 – 12,05	Ø 12,06 – 16,05	Ø 16,06 – 20,05
	Přídavek na stružení Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
	Počet zubů ▶	6	6	8	8	8	8
$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/ot)						
K.1.1	200 (180–250)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60
K.1.2	200 (180–250)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60
K.2.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60
K.2.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,70–1,00	1,20–1,60	1,20–1,60	1,50–1,90	1,80–2,20
K.3.1	225 (200–300)	0,80–1,00	0,90–1,20	1,50–1,90	1,50–1,90	1,80–2,30	2,20–2,60
K.3.2	120 (100–150)	0,60–0,90	0,70–1,00	1,20–1,60	1,20–1,60	1,50–1,90	1,80–2,20

Index	40 401 ..., 40 402 ..., 40 403 ..., 40 404 ...						
	Typ VA						
	Rozsah Ø (mm) ▶	Ø 2,97 – 4,05	Ø 4,06 – 6,05	Ø 6,06 – 7,55	Ø 7,56 – 12,05	Ø 12,06 – 16,05	Ø 16,06 – 20,05
	Přídavek na stružení Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
	Počet zubů ▶	4	4	6	6	6	6
$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/ot)						
P.3.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
P.3.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
P.3.3	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
P.4.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
P.4.2	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
M.1.1	20 (15–40)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
M.2.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72
M.3.1	15 (10–30)	0,32–0,50	0,32–0,50	0,48–0,60	0,48–0,60	0,60–0,72	0,60–0,72

Index	40 471 ..., 40 472 ..., 40 473 ..., 40 474 ...						
	Typ ALU						
	Rozsah Ø (mm) ▶	Ø 2,97 – 4,05	Ø 4,06 – 6,05	Ø 6,06 – 7,55	Ø 7,56 – 12,05	Ø 12,06 – 16,05	Ø 16,06 – 20,05
	Přídavek na stružení Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20–0,30	0,30
	Počet zubů ▶	4	4	6	6	6	6
$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/ot)						
N.1.1	200 (180–300)	0,50–0,60	0,60–0,90	1,10–1,60	1,20–1,60	1,20–1,80	1,20–1,80
N.1.2	200 (180–300)	0,50–0,60	0,60–0,90	1,10–1,60	1,20–1,60	1,20–1,80	1,20–1,80
N.2.1	200 (180–250)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00
N.2.2	200 (180–300)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00
N.2.3	200 (180–250)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00
O.3.1	250 (220–270)	0,50–0,70	0,70–1,00	1,20–1,70	1,30–1,70	1,30–2,00	1,30–2,00

Index	40 475 ..., 40 476 ...						
	Typ H						
	Rozsah Ø (mm) ▶	Ø 2,97 – 4,05	Ø 4,06 – 6,05	Ø 6,06 – 7,55	Ø 7,56 – 12,05	Ø 12,06 – 16,05	Ø 16,06 – 20,05
	Přídavek na stružení Ø ▶	0,10–0,20	0,10–0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
	Počet zubů ▶	4	4	6	6	6	6
$v_c$ (m/min)	$f$ (mm/ot)						
H.1.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.2	30 (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.3	30 (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.1.4	30 (25–50)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.2.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80
H.3.1	40 (35–60)	0,20–0,30	0,20–0,30	0,40–0,60	0,50–0,60	0,50–0,70	0,60–0,80

\* Doporučujeme obrábění za mokra



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

## Orientační řezné parametry pro Fullmax, krátké

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



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

## Orientační rezné parametry pro TK výstružníky

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




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

## Orientační řezné parametry pro TK výstružníky – typ H

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

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

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

## Orientační rezné parametry pro TK výstružníky

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



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

## Orientační rezné parametry pro HSS-E výstružníky

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



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

## Orientační rezné parametry pro HSS-E výstružníky

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




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



## Orientační rezné parametry pro záhlubníky s vyměnitelnými destičkami

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

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

## Orientační řezné parametry pro TK kuželové záhlubníky


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



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

## Orientační řezné parametry pro kuželové záhlubníky s nestejným dělením

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

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

## Orientační řezné parametry pro HSS kuželové záhlubníky


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



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

## Orientační řezné parametry pro HSS kuželové záhlubníky

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

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

## Orientační rezné parametry pro HSS kuželové a válcové záhlubníky

Index	30 105 ..., 30 150 ..., 30 170 ... HSS – 60° / 90° / 120°									30 190 ..., 30 191 ... HSS			
		Ø 4,3– 8,0	Ø 8,0– 12,4	Ø 12,4– 16,5	Ø 16,5– 20,5	Ø 20,5– 25,0	Ø 25,0– 31,0	Ø 31,0– 55,0	Ø 55,0– 80,0	DC_2 Ø 6,3	DC_2 Ø 10,0	DC_2 Ø 14,0	
	v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/ot)									v <sub>c</sub> (m/min)	f (mm/ot)	
P.1.1	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,22–0,26	0,26–0,36	30	0,07	0,10	0,12
P.1.2	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,22–0,26	0,26–0,36	30	0,07	0,10	0,12
P.1.3	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14–0,22	0,22–0,28	25	0,05	0,07	0,09
P.1.4	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14–0,22	0,22–0,28	25	0,05	0,07	0,09
P.1.5	12	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,14	0,14–0,18	12	0,04	0,05	0,07
P.2.1	25	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,18–0,24	0,24–0,30	25	0,05	0,07	0,09
P.2.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.2.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.2.4	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.1	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.2	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.3.3	10	0,03–0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	10	0,04	0,05	0,06
P.4.1													
P.4.2													
M.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
M.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
M.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12–0,16	0,16–0,18	8	0,04	0,06	0,07
K.1.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.1.2	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.2.1	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
K.2.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
K.3.1	12	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	12	0,08	0,13	0,16
K.3.2	10	0,06–0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25–0,27	0,27–0,36	10	0,08	0,13	0,16
N.1.1	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	35	0,09	0,13	0,16
N.1.2	35	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	35	0,09	0,13	0,16
N.2.1	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.2.2	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.2.3	25	0,08–0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,26–0,34	0,34–0,40	25	0,09	0,13	0,16
N.3.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.3.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.3.3	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	35	0,11	0,16	0,18
N.4.1	60	0,10–0,13	0,16	0,20	0,23	0,26	0,30	0,30–0,42	0,42–0,46	60	0,12	0,18	0,21
S.1.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.1.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.2.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.1	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.2	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
S.3.3	8	0,04–0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,12	0,12	8	0,04	0,06	0,07
H.1.1													
H.1.2													
H.1.3													
H.1.4													
H.2.1													
H.3.1													
O.1.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.1.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.1	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.2.2	35	0,10–0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,30	0,30	35	0,11	0,16	0,18
O.3.1													



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

## Orientační řezné parametry pro HSS-E odhrotovací záhlubníky

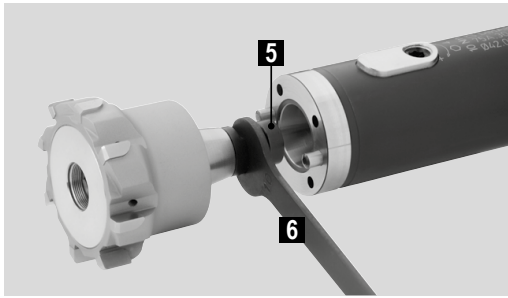
Index	30 120 ..., 30 121 ...						
	HSS-E – 90°						
	TiN	Bez povlaku	Ø 6,3	Ø 10,0	Ø 14,0	Ø 21,0	Ø 28,0
	v <sub>c</sub> (m/min)		f (mm/ot)				
P.1.1	35	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.1.2	35	30	0,06–0,08	0,10	0,12	0,14	0,18
P.1.3	29	25	0,04–0,06	0,04–0,06	0,08	0,10	0,12
P.1.4	29	25	0,04–0,06	0,04–0,06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

4



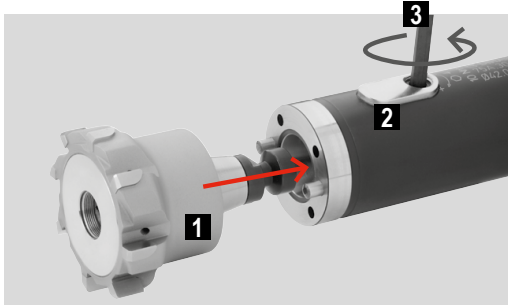
Řezné parametry značně závisí na vnějších podmínkách, jako je např. stabilita upnutí nástroje a obrobní, materiál a typ stroje! Uváděné parametry představují možné řezné parametry, které lze v závislosti na pracovních podmínkách přizpůsobit o cca ±20%!

## REAMAX TS – návod k montáži

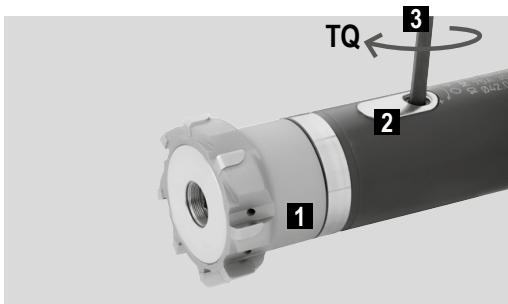


Vyčistěte a odmastěte všechny dosedací plochy.

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



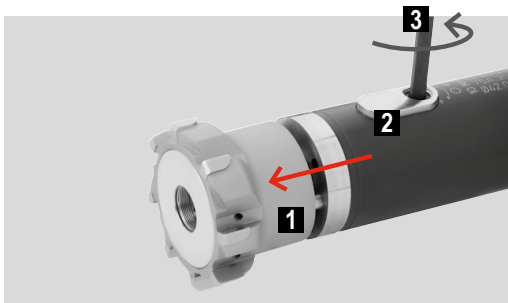
Pomocí klíče (3) povolte upínací čelisti (2), ovšem zcela je nepovolujte a vložte vystružovací hlavu (1).



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

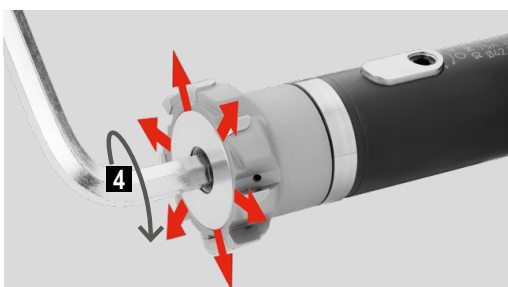
Po nasazení vystružovací hlavy (1) se uzavřením upínacích čelistí (2) tato hlava zatáhne do své finální polohy.

Ø rozsah	Utahovací moment (TQ)
18,000 – 19,999	1,5 Nm
20,000 – 21,999	2,5 Nm
22,000 – 26,999	4 Nm
27,000 – 34,999	5 Nm
35,000 – 41,999	6 Nm
42,000 – 51,999	10 Nm
52,000 – 65,000	13 Nm



Při demontáži vystružovací hlavy (1) ji z příslušné pozice vytlačí upínací čelisti (2) a poté ji lze snadno sejmout z držáku:

pomocí klíče (3) otevřete upínací čelisti (2), ovšem zcela je nepovolujte, a vyjměte vystružovací hlavu (1).



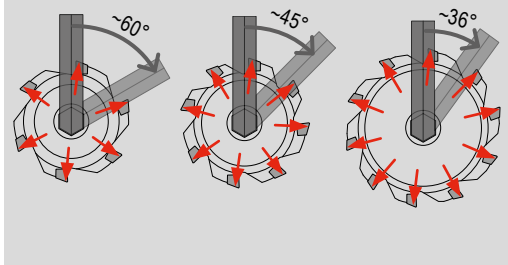
Dodatečné nastavení pro kompenzaci opotřebení:

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

Ø 18,000 –  
31,799 mm  
ZEFP 6

Ø 31,800 –  
51,999 mm  
ZEFP 8

Ø 52,000 –  
65,000 mm  
ZEFP 10



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

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

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

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

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

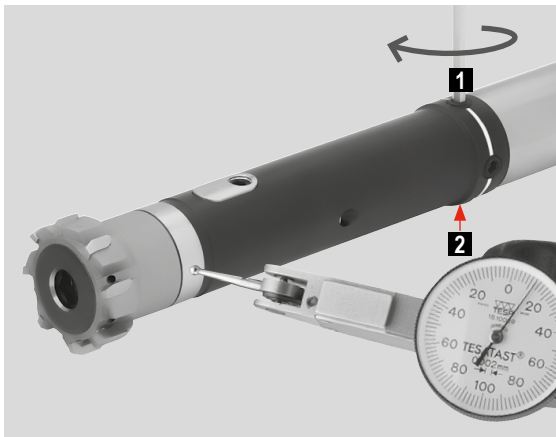


## REAMAX TS – návod k obsluze

## Vystředění držáku DAH Zero

Držák je vhodný pro korekci radiální házivosti do 20µm.

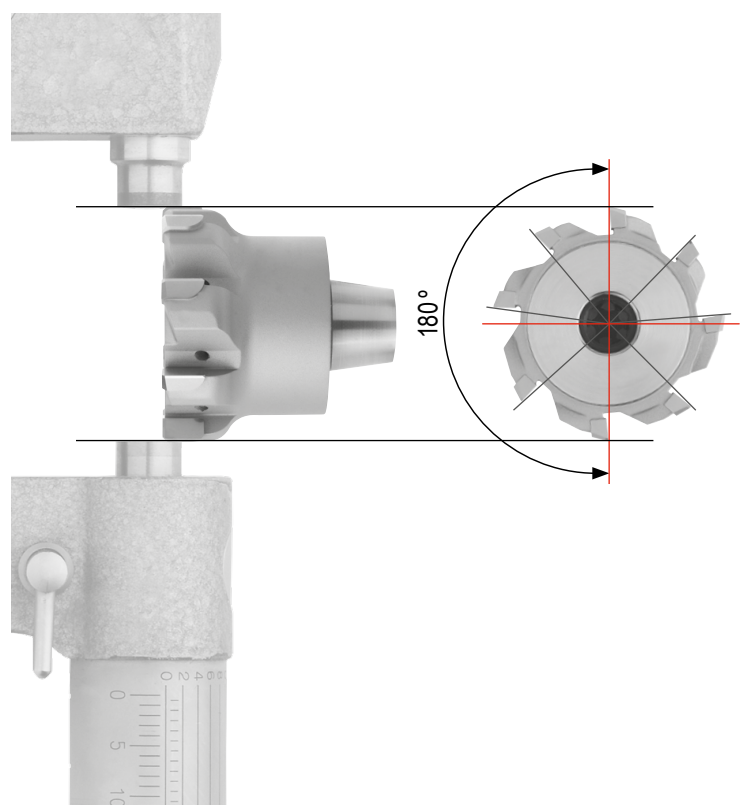
1. Povolte všechny stavěcí šrouby a dotáhněte je na utahovací moment 1 Nm (nové nástroje se dodávají již s tímto nastavením).
2. Úchylkoměr s ukazatelem v µm umístěte na broušený průměr – viz obrázek.
3. Otáčením nástroje zjistěte pomocí úchylkoměru místo největší chyby obvodové házivosti.
4. Pomocí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

**Důležité:**

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

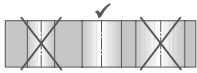
**Důležité:**

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



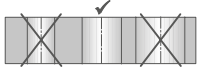
## Problémy / možné příčiny / řešení

### Díra je příliš velká



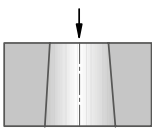
- ▲ Chyba obvodové házivosti výstružníku ve vřetenu → použijte vyrovnávací systém DAH a opravte obvodovou házivost
- ▲ Nepřesná sousost, výstružník řeže vzadu → opravte sousost nebo použijte vyrovnávací držák DPS
- ▲ Nárůstky → snižte řeznou rychlost  $v_c$  v případě nepovlakovaného TK řezného materiálu,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

### Díra je příliš malá



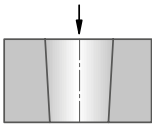
- ▲ Opatřený výstružník → proveďte nové nastavení výstružníku, vyměňte jej nebo nechejte opravit
- ▲ Příliš malý přídavek na vystružování → zvětšete přídavek na vystružování
- ▲ Řezné síly jsou příliš velké → snižte posuv nebo zvolte jinou geometrii náběhu (ASG)
- ▲ Výstružník je příliš malý → proveďte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

### Kónická díra, kónické zúžení



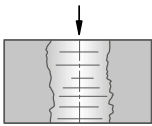
- ▲ Nepřesná sousost → upravte sousost a použijte DPS plovoucí držák
- ▲ Rozdíl mezi vřeteníkem a revolverem → vyrovnejte revolver a použijte DPS plovoucí držák

### Kónická díra, kónické rozšíření



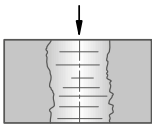
- ▲ Špatná sousost, břity zpočátku tlačí → opravte sousost a použijte plovoucí držák DPS

### Díra je oválná



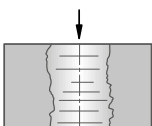
- ▲ Příliš velká chyba obvodové házivosti výstružníku → opravte obvodovou házivost pomocí vyrovnávacího systému DAH
- ▲ Chyba sousosti → opravte chybu sousosti a použijte plovoucí držák DPS
- ▲ Asymetrický náběh kvůli zařezávání do nerovné plochy → zahlubte díru
- ▲ Deformace obrobků upnutím → správné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

### Díra vykazuje stopy po chvění nástroje



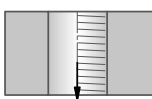
- ▲ Příliš vysoká řezná rychlost  $v_c$  → snižte řeznou rychlost
- ▲ Příliš velký poměr L vzhledem k D → snižte vstupní rychlost, vytvořte pilotní díru nebo zvolte jinou geometrii náběhu (ASG)

### Nízká kvalita povrchu



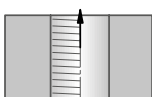
- ▲ Nárůstky → snižte řeznou rychlost  $v_c$  v případě TK řezného materiálu bez povlaku, v případě DST a povlakovaného řezného materiálu ji zvýšte nebo zvýšte podíl oleje v chladicím médiu
- ▲ Břity jsou opotřebené → břity nechejte opravit nebo vyměňte nástroj
- ▲ Chyba obvodové házivosti výstružníku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

### Rýhy v díře «stopy po posuvu»



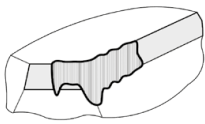
- ▲ Břity jsou poškozené (vylomení) → výstružník vyměňte nebo jej nechejte opravit
- ▲ Nárůstky → snižte řeznou rychlost  $v_c$  v případě TK řezného materiálu bez povlaku, v případě DST a povlakovaného řezného materiálu ji zvýšte nebo zvýšte podíl oleje v chladicím médiu

### Rýhy v díře «stopy po vyjíždění z díry»



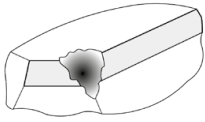
- ▲ S břity se vyjelo příliš daleko z díry → z díry vyjíždějte maximálně o vzdálenost délka náběhu + 2 mm
- ▲ Materiál se odpruží nazpět → vyjíždění se neprovádí v rychloposuvu, nýbrž se zvýšenou (2-3násobnou) rychlostí posuvu

## Variety opotřebení



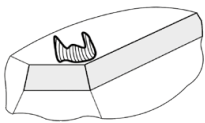
### Opotřebení na hřbetu

Snižte řeznou rychlost a zvolte otěruodolnější řezný materiál nebo povlak.



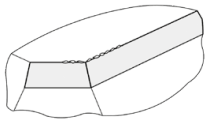
### Vylamování břitů

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



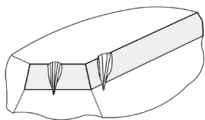
### Vymílání

Snižte řeznou rychlost a použijte pozitivní geometrii břitů.



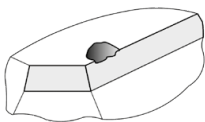
### Vydrolování

Zvyšte řeznou rychlost a používejte větší úhel čela.



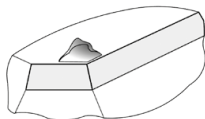
### Vylamování

Snižte řeznou rychlost a zvolte otěruodolnější řezný materiál nebo povlak.



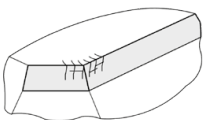
### Únavový lom

Snižte posuv, zvyšte stabilitu výstružníku.



### Tvorba nárůstku

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



### Hřebenové trhliny

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

## Geometrie břitů u výstružníků řady KOMET Performance

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

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

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

### Dosažitelná drsnost povrchu

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

Dosažitelná Podmíněně dosažitelná

Tyto údaje jsou založeny na praktických zkušenostech a mohou se v různých případech lišit dle konkrétních podmínek. (všechny další hodnoty drsnosti povrchu na poptávku.)

## Toleranční třídy, které lze pokrýt pomocí výstružníků 1/100

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

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

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

Další případné toleranční rozsahy uvádíme v tabulce.

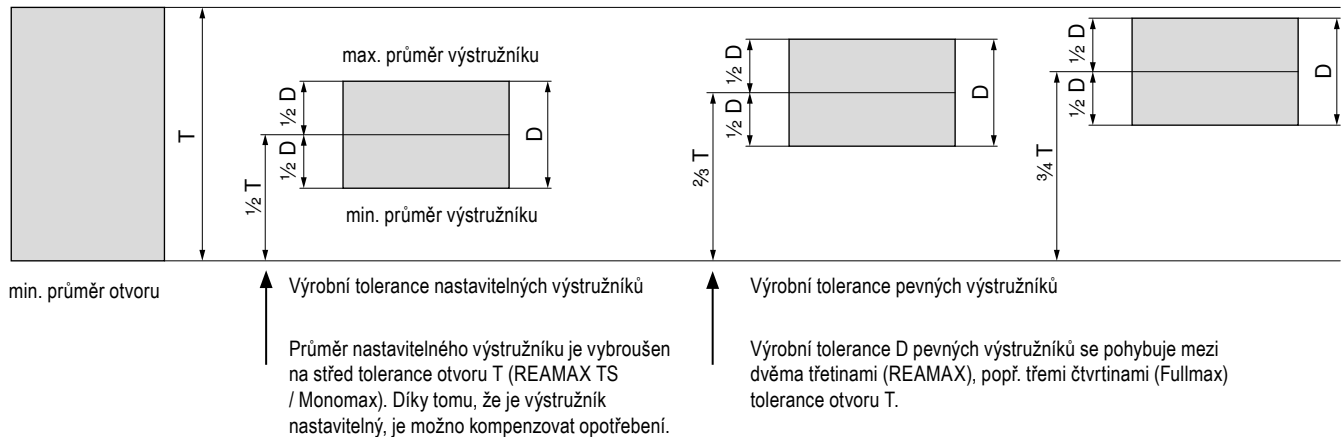
Třída tolerance	Jmenovitý Ø v mm											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
A9				4,29	5,29	6,29	7,30	8,30	9,30	10,30	11,32	12,32
A11	1,31	2,31	3,31	4,32	5,32	6,32	7,35	8,35	9,35	10,35	11,37	12,37
B8				4,15	5,15	6,15	7,16	8,16	9,16	10,16		
B9				4,16	5,16	6,16	7,17	8,17	9,17	10,17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

## Výrobní tolerance výstružníků

T = Toleranční pole otvoru

D = Výrobní tolerance výstružníku

max. průměr otvoru



## Povlaky – Výstružníky a záhlubníky

HPC  
TiN

- ▲ multivrstvý povlak TiN s nanostrukturou
- ▲ nejsvrchnější vrstva („toplayer“) s optimální odolností proti otěru umožňuje procesně bezpečné obrábění tvrdých materiálů za sucha
- ▲ extrémní odolnost proti oxidaci a žáruvzdornost
- ▲ maximální provozní teplota: 900 °C

DBG-U

- ▲ multivrstvý povlak AlTiN
- ▲ pro univerzální použití v různých materiálech včetně kalených ocelí do 62 HRC
- ▲ pro vysoké řezné rychlosti, vhodný i pro chlazení MMS
- ▲ maximální pracovní teplota: 1000 °C

TiN

- ▲ povlak TiN
- ▲ vysoká otěruodolnost, dobré kluzné vlastnosti, vhodné pro univerzální použití
- ▲ maximální pracovní teplota: 450 °C

DBG-P

- ▲ multivrstvý povlak AlTiN
- ▲ univerzálně použitelný v různých materiálech za vysokých řezných rychlostí
- ▲ vhodný pro chlazení MMS
- ▲ maximální pracovní teplota: 1000 °C

TiAlN

- ▲ multivrstvý povlak TiAlN
- ▲ maximální pracovní teplota: 900 °C

DBC-N

- ▲ multivrstvý povlak DLC na bázi C (DLC = diamond like carbon)
- ▲ velmi tvrdý a velmi hladký povrch, proto je vhodný k obrábění neželezných kovů
- ▲ maximální pracovní teplota: 500 °C

TiAlSiN

- ▲ TiAlSiN- multivrstvý povlak
- ▲ maximální teplota při obrábění: 800 °C
- ▲ speciálně na obrábění kalených ocelí: vysoká tvrdost a žáruvzdornost a nízké hodnoty tepelné vodivosti.

DBQ

- ▲ multivrstvý povlak AlCrNg
- ▲ velmi vhodný pro obrábění nerezů a titanu
- ▲ nízký sklon k tvorbě nárustků
- ▲ maximální pracovní teplota: > 1000 °C

DBC

- ▲ uhlíkový povlak podobný diamantu
- ▲ speciálně na obrábění neželezných kovů
- ▲ maximální pracovní teplota: 400 °C

DBF-A

- ▲ multivrstvý povlak AlCrN
- ▲ vyvinutý speciálně pro obrábění zakalených materiálů < 62 HRC
- ▲ maximální pracovní teplota: > 1100 °C

## Popis sort – Výstružníky

DST

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

K10

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

CWC10

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

4

## Popis sort – záhlubník s vyměnitelnými destičkami

BK8425

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

K10

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

## Utvařeče třísky

-01

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

-G06

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

-U877

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

-G12

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



Nástrojové držáky, které představují optimální volbu pro vystružování (jako vyrovnávací držáky DAH) viz → **Katalog – Technologie upínání, kapitola 16**