UPICHOVANIE
A ZAPICHOVANIE

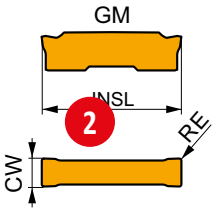
info@panas.sk
038/7496764
www.panas.sk

6		WMG A ISO 13399
10	ISO SÚSTRUŽENIE	INŠTRUKCIE
18		SPRIEVODCOVIA
57		POZITÍVNE DOŠTIČKY
219		NEGATÍVNE DOŠTIČKY
386		**UPICHOVANIE A ZAPICHOVANIE**
482		SÚSTRUŽENIE ZÁVITOV
528		OBRÁŽANIE
536		VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ INFORMÁCIE

1 GL. D - GM

PRAMET

	CW [mm]	CWTOLL [mm]	CWTOLU [mm]	INSL [mm]
200	2.00	3 -0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

4 5 6

10 GM geometria pre zapichovanie a pozdĺžne sústruženie a plynulý až prerušovaný rez.

Product		RE [mm]	P vc [m/min]	P f [mm/rev]	P ap [mm]	M vc [m/min]	M f [mm/rev]	M ap [mm]	K vc [m/min]	K f [mm/rev]	K ap [mm]	N vc [m/min]	N f [mm/rev]	N ap [mm]	S vc [m/min]	S f [mm/rev]	S ap [mm]	H vc [m/min]	H f [mm/rev]	H ap [mm]
GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM	G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–

7 8 9 11

GL5-D500M08-GM:T7325 Pri objednávke použite celý kód špecifikácie doštičky!

- Materiál
- Obsahuje dvojbodku
- ISO kód doštičky

Typická strana so zobrazenou doštičkou na zapichovanie – špecifické podrobnosti strany sa budú líšiť.

DOŠTIČKY NA UPICHOVANIE A ZAPICHOVANIE – PREHĽAD STRANY

Poz.	Popis
1	Označenie doštičky
2	Schematický nákres doštičky
3	Tabuľka s rozmermi doštičiek (mm)
4	Obrázok reprezentatívnej doštičky
5	Profil hlavnej reznej hrany
6	Ikony – špecifické vlastnosti a typ reznej hrany

Poz.	Popis
7	ISO kód doštičky
8	Materiál
9	Rohový rádius (mm)
10	Popis geometrie
11	Oblasť použitia doštičky

1 GG.(RL) INT

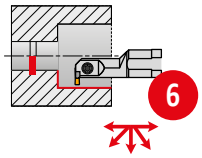
P M K N S H 2

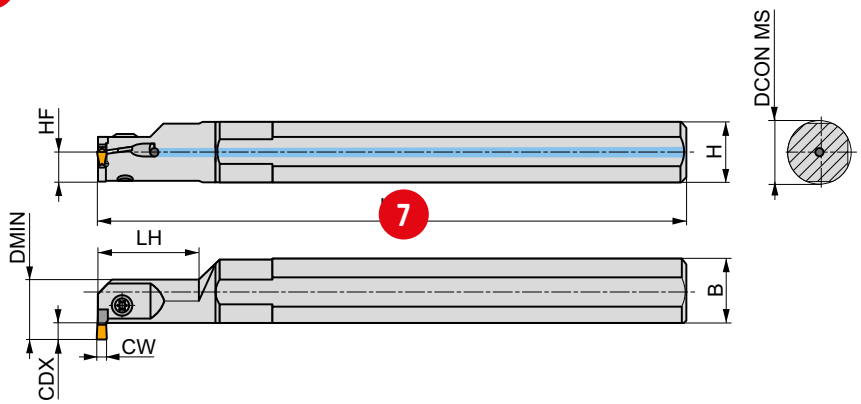
PRAMET 3 G

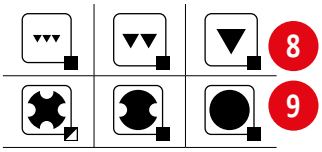
Vnútorný zapichovací nôž pre doštičky LCM.

Vnútorný Pravý/Ľavý nôž pre zapichovanie s doštičkami LCM. 0313 a 0413. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø16mm. Vhodný pre vnútorné zapichovanie a sústruženie v rôznych smeroch. Dostupný s veľkosťou stopky Ø16 až Ø32mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.

5







	Product	DCON MS [mm]	HF [mm]	H [mm]	B [mm]	LF [mm]	LH [mm]	CW [mm]	CDX [mm]	DMIN [mm]		kg		
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGHR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
L	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
	A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
	A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06

11 12 13 14 15 16 17

	18
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313…..-04

		Nm	19		
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAG T15P

Typická strana so zobrazeným zapichovacím nožom – špecifické podrobnosti strany sa budú líšiť.

NOŽE NA UPICHOVANIE A ZAPICHOVANIE – PREHĽAD STRANY

Poz.	Popis
1	Označenie noža na upichovanie a zapichovanie
2	Odporúčania pre skupiny materiálov
3	Upínací systém doštičky
4	Ilustračný obrázok [1]
5	Popis nástroja
6	Profil obrobku
7	Schematický nákres nástroja
8	Dosiahnuteľná kvalita povrchu
9	Charakter rezu/pracovných podmienok
10	Technologické možnosti nástroja

Poz.	Popis
11	Prevedenie nástroja
12	Kód noža
13	Rozmery [mm] a uhly [2] [°] noža
14	Vnútorné chladenie
15	Hmotnosť [kg]
16	Skupina kompatibilných doštičiek [3]
17	Skupina náhradných dielov [3], [4]
18	Kompatibilné doštičky
19	Náhradné diely

[1] Sústružnícky držiak je primárne zobrazený v pravom prevedení (R)

[2] GAMO = ortogonálny uhol čela (pozri technickú časť)
LAMS = uhol skolnu hlavnej reznej hrany

[3] Označenie skupín doštičiek, náhradných dielov a špeciálneho príslušenstva slúži iba pre potreby tohto katalógu. Nieje možné ich použiť pre objednávku.

[4] Ikony náhradných dielov a špeciálneho príslušenstva sú zobrazené schematicky pre jednoduché pochopenie. Nie sú zahrnuté v zozname ikon. Skrutky sú v niektorých prípadoch doplnené o informáciu o ktútiacom monente v Nm , dĺžke skrutky a veľkosti závitu.

UPICHOVANIE A ZAPICHOVANIE – PREHĽAD IKON

VŠEOBECNÉ IKONY

■	Hlavné použitie
◪	Možné použitie

▾▾▾	Dokončovanie – veľmi dobrá kvalita povrchu
▾▾	Stredné obrábanie – dobrá kvalita povrchu
▼	Hrubovanie – nepredpísaná drsnosť povrchu

●	Vhodné na stabilné pracovné podmienky
◐	Vhodné na nestabilné pracovné podmienky
✖	Vhodné na veľmi nestabilné pracovné podmienky

SÚSTRUŽNÍCKE OPERÁCIE

	Kopírovacie sústruženie (viacsmerové obrábanie)
	Hlboký a široký axiálny zápich (s následným rozširovaním)
	Hlboký axiálny zápich
	Hlboký radiálny zápich
	Čelné kopírovacie sústruženie

	Vnútorné zapichovanie
	Vnútorné zapichovanie (s následným rozširovaním)
	Upichovanie
	Plytký a široký axiálny zápich (s následným rozširovaním)
	Plytký axiálny zápich

	Plytký radiálny zápich
	Upichovanie rúrok
	Široký radiálny zápich (s následným rozširovaním)

VLASTNOSTI

1	Prvá voľba
	Veľké vyloženie

U	Možnosť univerzálneho použitia
	Náročné pracovné podmienky

E	Zaoblená hrana
S	Zaoblená hrana s fazetou

OSTATNÉ

Nm	Uťahovací moment skrutky [Nm]

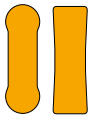
	Vnútorné zásobovanie chladivom

DOŠTIČKY NA UPICHOVANIE A ZAPICHOVANIE – SPRIEVODCA

GL. D NEW

406

LCMF 13



418

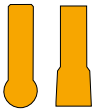
LCMF 16, LCMF 30

432

LCMF 20

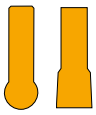
453

LCMR 13



419

LCMR 16, LCMR 30



435

LFMX

456

LFUX

464

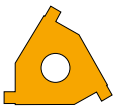
TN R EXT

475

TN R INT

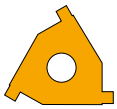
475

TN ZZ EXT



476

TN ZZ INT



477

X 61 NEW

468

X 61 R NEW

469

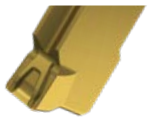
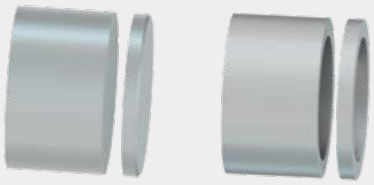
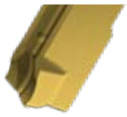
X 61 R-1 NEW

473

X 61-1 NEW

472

GEOMETRIE PRE UPICHOVANIE A ZAPICHOVANIE – SPRIEVODCA

		Typ operácie	Výber skupiny doštičiek			
			Prvá voľba		Možná voľba	
VONKAJŠIE		Zapichovanie	GL. D NEW		LCMF16, LCMF30	
			GM		F	
			📖 406		📖 432	
		Upichovanie	GL. D NEW		LFMX	
			PM		M2	
			📖 407		📖 457	
		Čelný zápich	LCMF13		LCMF16, LCMF30	
			F		F	
			📖 418		📖 432	
		Kopírovanie	GL. D NEW		LCMF16, LCMF30	
			MM		MP	
			📖 406		📖 433	
		Zapichovanie drážok pre poistné krúžky	X61 NEW		TN ZZ EXT	
			📖 469		📖 476	
VNÚTORNÉ		Zapichovanie	LCMF13			
			F			
			📖 418			
		Kopírovanie	LCMF13			
			MP			
			📖 419			
		Zapichovanie drážok pre poistné krúžky	X61 NEW		TN ZZ INT	
			📖 468		📖 477	

MATERIÁLY PRE UPICHOVANIE A ZAPICHOVANIE – SPRIEVODCA

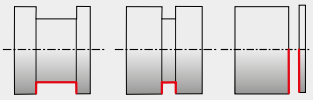
Identifikácia materiálu	Oblasť použitia	Aplikácia	Posuv	Rezná rýchlosť	Odolnosť voči nepriaznivým pracovným podmienkam	Povlak	Farba	Substrát	Vplyv chladiacej kvapaliny	Popis materiálu
T9325	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S10 - S20	■ ■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Z technologického hľadiska ide o mimoriadne univerzálny materiál s veľmi vysokou odolnosťou voči mechanickému poškodeniu pri nepriaznivých rezných podmienkach a so zachovaním vynikajúcej odolnosti voči opotrebovaniu. Správne použitie tohto materiálu vyžaduje vysoké rezné rýchlosti.
T7325	P15 - P35 M10 - M25 S10 - S25	◪ ■ ■				MT-CVD		FGM	+ + +	Jeden z najuniverzálnejších materiálov na sústruženie. Špeciálne určený na obrábanie nehrdzavejúcej ocele. Optimálna rovnováha medzi odolnosťou voči opotrebovaniu a spoľahlivosťou výkonnosti. Vhodný na širokú škálu aplikácií v sústružníckych operáciách.
6640	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40	■ ■ ■				MT-CVD		H	+ + +	Jeden z najhúževnatejších sústružníckych materiálov, ktorý sa dá použiť najmä pri hrubovacích operáciách alebo kde je prioritou prevádzková spoľahlivosť pri nepriaznivých rezných podmienkach. Ďalšia ideálna voľba pre stroje pracujúce s nízkymi až strednými reznými rýchlosťami a strednými až vysokými rýchlosťami posuvu.
T8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Všestranný rezný materiál, ktorý je vhodný na obrábanie všetkých typov obrábaných materiálov a je prakticky použiteľný takmer pri všetkých typoch sústružníckych operácií. Jeho hlavnými výhodami sú vysoká prevádzková spoľahlivosť a veľmi dobré trecie vlastnosti; je preto vhodný pre aplikácie so strednými a nižšími reznými rýchlosťami.
G8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 S15 - S25	■ ■ ■ ◪				PVD		submicron H	+ + +	Univerzálny rezný materiál na zapichovanie a upichovanie. Tento materiál sa vyznačuje mimoriadnou spoľahlivosťou a všestrannosťou. Vyvinutý tak, aby vyhovoval podmienkam obrábania väčšiny materiálov obrobkov.

Substrát	
H	WC-Co základný substrát
submicron H	WC-Co základný substrát jemnozrnný
FGM	Funkčne gradientný substrát

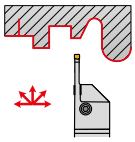
Povlak	
MT-CVD	Chemická metóda povlakovania pri strednej teplote
PVD	Fyzikálna metóda povlakovania pri nízkej teplote

Vpylv reznej kvapaliny	
+ + +	Použitie chladiacej kvapaliny je nevyhnutné
+ +	Vysoko odporúčané

ZAPICHOVACIE A UPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE - VONKAJŠIE

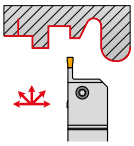


GLSF(RL) EXT NEW



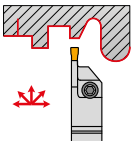
	GL.D
	GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
20×20 25×25	
410	406 – 408

GLSF(RL) EXT-G NEW



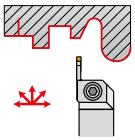
	GL.D
	GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
20×20 25×25	
412	406 – 408

GLSF(RL) EXT-S NEW



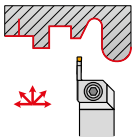
	GL.D
	GL2 GL3 GL4
12×12 16×16	
413	406 – 408

GFK(RL) EXT



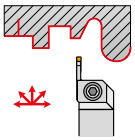
	LCMF
	0220
16×16 25×25	
455	418 – 454

GFI(RL) EXT



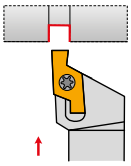
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616 0830
16×16 32×25	
437	418 – 454

GFM(RL) EXT



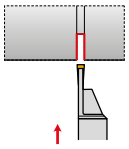
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616 0830
20×20 32×25	
439	418 – 454

P61 (RL) EXT NEW



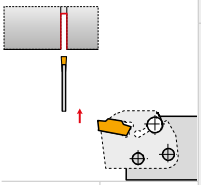
	X61
16×16 25×25	
470	468 – 469

XLCF(RL)



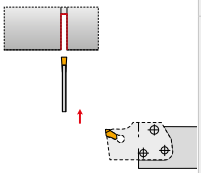
	LFUX
	03 04 05 06
16×12 32×25	
465	464

XLCCN 25 BS + MS-EN



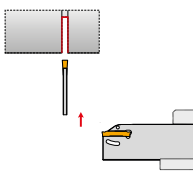
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616
25×25 32×25	
442, 443	418 – 454

XLCF(NRL) BS + MS-EN



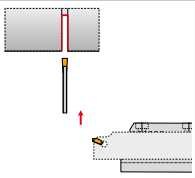
	LFMX
	1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35
12×12 32×25	
461, 463	456 – 458

GLS B + DU, D NEW



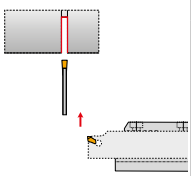
	GL.D
	GL2 GL3 GL4 GL5 GL6
20×20 32×29	
414, 415	406 – 409

XLCCN B + DU, D



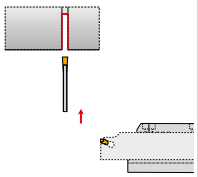
	LCMF, LCMR
	0316 0416 0516 0616
20×20 32×29	
440, 441	418 – 454

XLCFN B + DU, D



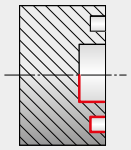
	LFMX
	1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35
20×20 40×36	
459, 460	456 – 458

XLCFN B LFUX + DU, D



	LFUX
	03 04 05 06
20×20 40×40	
466, 467	464

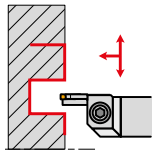
ČELNÉ ZAPICHOVANIE



GFIL-L AXIAL

LCMF, LCMR

0313
0316



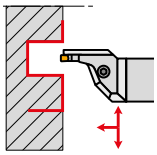
min Ø / max Ø: 17-30 / 140-230

422, 444 | 418 – 454

GFIL-R AXIAL

LCMF, LCMR

0313
0316
0413
0416



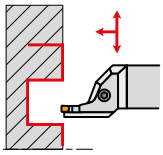
min Ø / max Ø: 17-30 / 140-230

423, 445 | 418 – 454

GFIR-L AXIAL

LCMF, LCMR

0313
0316
0413
0416



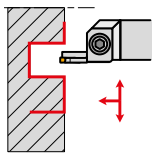
min Ø / max Ø: 17-30 / 140-230

424, 446 | 418 – 454

GFIR-R AXIAL

LCMF, LCMR

0313
0316



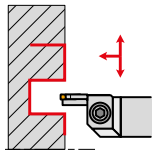
min Ø / max Ø: 17-30 / 140-230

425, 447 | 418 – 454

GFML-L AXIAL

LCMF, LCMR

0413
0416



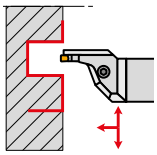
min Ø / max Ø: 17-30 / 140-230

426, 448 | 418 – 454

GFML-R AXIAL

LCMF, LCMR

0413
0416



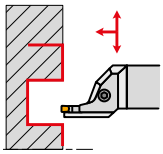
min Ø / max Ø: 17-30 / 140-230

427, 449 | 418 – 454

GFMR-L AXIAL

LCMF, LCMR

0413
0416



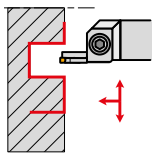
min Ø / max Ø: 17-30 / 140-230

428, 450 | 418 – 454

GFMR-R AXIAL

LCMF, LCMR

0413
0416



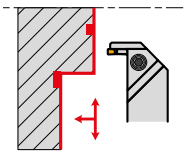
min Ø / max Ø: 17-30 / 140-230

429, 451 | 418 – 454

GGI(RL)-90 AXIAL

LCMF, LCMR

0313
0316



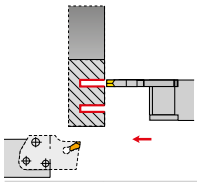
min Ø / max Ø: 17-30 / 110-170

430, 452 | 418 – 454

XLXFL BS AXIAL + MS-EN

LFMX

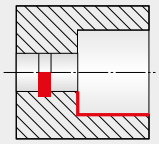
3.10

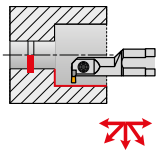


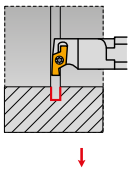
min Ø / max Ø: 60-85 / 150-280

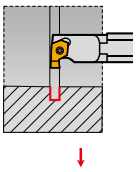
462, 463 | 456 – 458

ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE - VNÚTRONÉ



GG.(RL) INT	LCMF, LCMR
	0313 0413
ØDmin 16 / 32	
421	418 – 454

P61 (RL) INT NEW	X61
	
ØDmin 16 / 40	
471	468

P61S(RL)-1 INT NEW	X61-1
	
ØDmin 12.5	
474	472

DOŠTIČKY NA UPICHOVANIE A ZAPICHOVANIE - GL- KÓDOVÉ OZNAČOVANIE

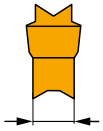
1	2		3	4	5	6	7		8
GL	3	–	D	300	G	02	L06	–	PM

1 – Skupina nástrojov

GL

2 – Veľkosť doštičky

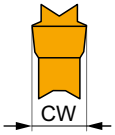
1, 2, 3, 4, 5, 6



3 – Počet hrán

S	Jedna hrana
D	Dve hrany

4 – Šírka rezu – CW

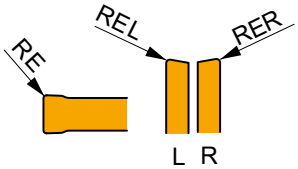


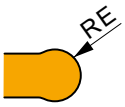
	CW
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00

5 – Konštrukcia hrany

G	Brúsená
M	Lisovaná

6 – Rohový rádius



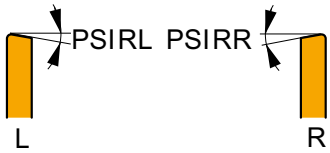


	RE, RER, REL (mm)
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

ROUND GEOMETRY

	RE (mm)
MO	RE = CW/2

7 – Uhol hlavnej reznej hrany

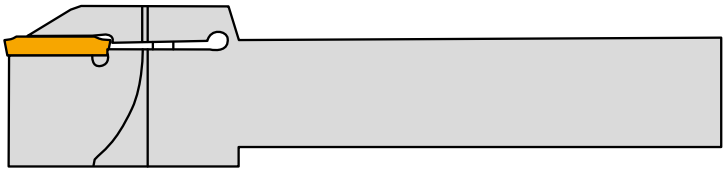


	(°)
06	6
12	12

8 – Označenie lámača triesok

PM
PR
GM
MM

1	2		3	4	5	6	7		8		9	10	11
GL	3	–	S	2525	M	F	L	–	20	–	R	120	090

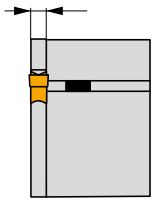


1 – Skupina nástrojov

GL

2 – Velkosť lôžka

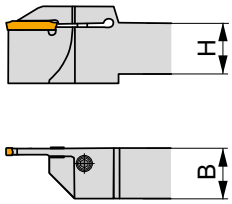
1, 2, 3, 4, 5, 6



3 – Typ stopky

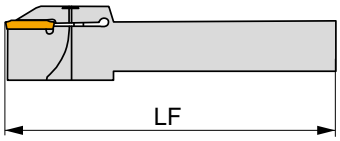
A	Oceľová stopka s prívodom pre chladiacu kvapalinu
S	Oceľová stopka

4 – Rozmery stopky



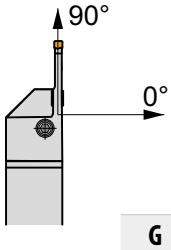
	H/B (mm)/ (mm)
1212 –	12/12
1616 –	16/16
2020 –	20/20
2525 –	25/25

5 – Celková dĺžka - LF



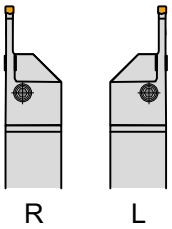
	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170

6 – Typ noža - uhol reznej hrany

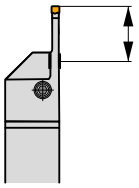


	(°)
G	0
F	90

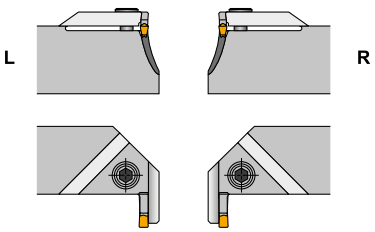
7 – Prevedenie (pravé/ľavé)



8 – Maximálna hĺbka rezu - CDX

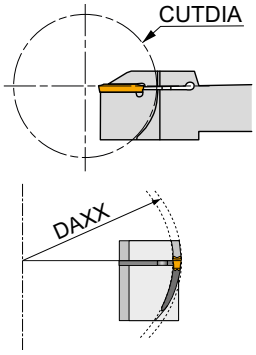


9 – Smer zakrivenia planžety

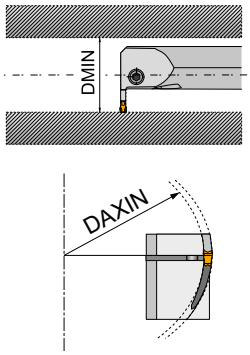


Doplňujúce informácie pre axiálne sústruženie.

10 – Maximálny priemer



11 – Minimálny priemer



PLANŽETY NA UPICHOVANIE A ZAPICHOVANIE (VONKAJŠIE SÚSTRUŽENIE) – GL – KÓDOVÉ OZNAČOVANIE

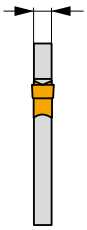
1	2		3	4	5	6
GL	3	–	S	32	M	B

1 – Skupina nástrojov

GL

2 – Veľkosť lôžka

1, 2, 3, 4, 5, 6



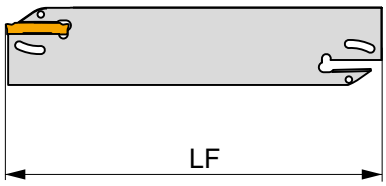
3 – Typ stopky

A	Oceľová stopka s prívodom pre chladiacu kvapalinu
S	Oceľová stopka

4 – Rozmery stopky

	H (mm)
26	26
32	32

5 – Celková dĺžka planžety – LF

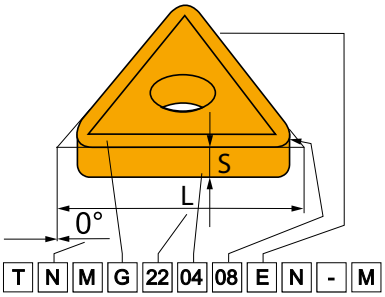


	LF (mm)	LF (”)
K	125	5.000”
M	150	6.000”

6 – Typ nástroja

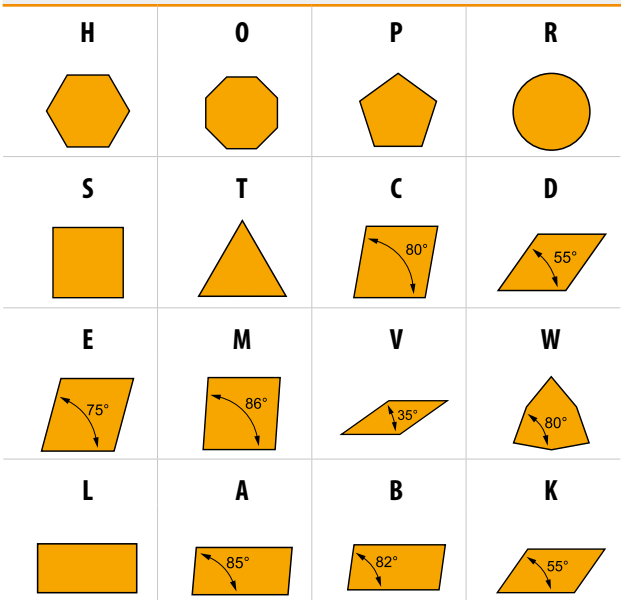
B – planžeta

DOŠTIČKY – ISO KÓD OZNAČOVANIE

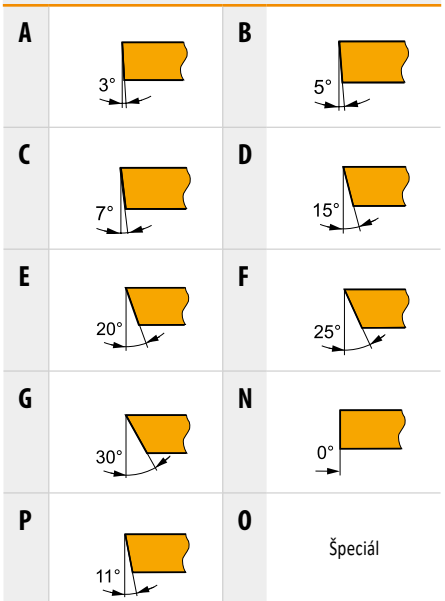


	1	2	3	4
ISO	T	N	U	N
	T	N	M	G
	1	2	3	4
ANSI	T	N	U	
	T	N	M	G

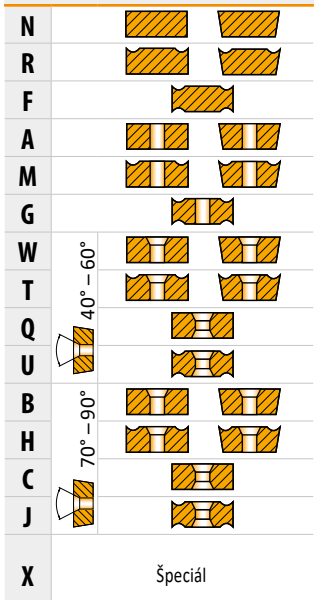
1 / 1 Tvar doštičky



2 / 2 Uhol chrbta doštičky

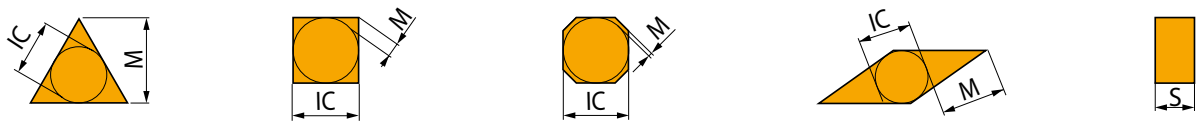


4 / 4 Prevedenie doštičky



3 / 3 Tolerancia

	(mm)			(")		
	M (±)	S (±)	IC (±)	M (±)	S (±)	IC (±)
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"
J	0.005	0.025	0.05 – 0.13	.0002"	.001"	.002 – 0.005"
K	0.013	0.025	0.05 – 0.13	.0005"	.001"	.002 – 0.005"
L	0.025	0.025	0.05 – 0.13	.0010"	.001"	.002 – 0.005"
M	0.08 – 0.18	0.130	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.005"	.002 – 0.005"
N	0.08 – 0.18	0.025	0.05 – 0.13	.003 – 0.007"	.001"	.002 – 0.005"
U	0.05 – 0.38	0.130	0.05 – 0.13	.005 – 0.015"	.005"	.003 – 0.010"



DOŠTIČKY – ISO KÓD OZNAČOVANIE

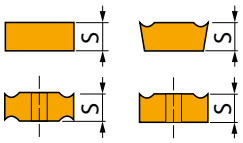
5	6	7	8	9		10
22	04	08			-	
22	04	08	E	N		M

5	6	7	8	9		10
4	3	2			-	
4	3	2	E	N		M

5 / 5 — Dĺžka reznej hrany

d=IC (mm)	(in)	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
3.97					03	06		04			06	02		
	5/32″	1.2												
4.76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16″	1.5												
5.56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32″	1.8												
6.35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4″	2												
7.94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16″	2.5												
9.525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16
	3/8″	3												
12.7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2″	4												
15.875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8″	5												
19.05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4″	6												
25.40		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	1″	8												
31.75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4″	10												

6 — Hrúbka doštičky



	S (mm)	S (″)
01	1.59	1/16″
T1	1.98	5/64″
02	2.38	3/32″
03	3.18	1/8″
T3	3.97	5.32″
04	4.76	3/16″
05	5.56	7/32″
06	6.35	1/4″
07	7.94	5/16″
09	9.52	3/8″

7 — Rohový rádius doštičky

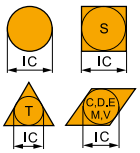
	RE (mm)	RE (″)
00	0	0″
02	0.2	1/128″
04	0.4	1/64″
08	0.8	1/32″
12	1.2	3/64″
16	1.6	1/16″
24	2.4	3/32″
32	3.2	1/8″

Kruhové doštičky

d = I.C.	
(″)	00
(mm)	M0

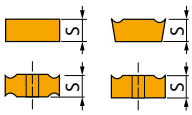
ANSI

5 — Vpísaná kružnica



Symbol	d = I.C. (mm)	d = I.C. (″)
1	3.175	1/8″
1.2	3.969	5/32″
1.5	4.763	3/16″
1.8	5.556	7/32″
2	6.350	1/4″
2.5	7.938	5/16″
3	9.525	3/8″
4	12.700	1/2″
5	15.875	5/8″
6	19.050	3/4″
7	22.225	7/8″
8	25.400	1″
10	31.750	5/4″
12	38.100	6/4″

6 — Hrúbka doštičky



Symbol	S (mm)	S (″)
1	1.588	1/16″
1.2	1.984	5/64″
1.5	2.381	3/32″
2	3.175	1/8″
2.5	3.969	5/32″
3	4.763	3/16″
3.5	5.556	7/32″
4	6.350	1/4″
5	7.938	5/16″
6	9.525	3/8″
7	11.113	7/16″
8	12.700	1/2″
9	14.288	9/16″
10	15.875	5/8″

7 — Rohový rádius doštičky

Symbol	RE (mm)	RE (″)
0	0	0″
0.2	0.099	1/256″
0.5	0.198	1/128″
1	0.397	1/64″
2	0.794	1/32″
3	1.191	3/64″
4	1.588	1/16″
5	1.984	5/64″
6	2.381	3/32″
7	2.778	7/64″
8	3.175	1/8″
10	3.969	5/32″
12	4.763	3/16″
14	5.556	7/32″
16	6.350	1/4″

8 / 8 — Prevedenie reznej hrany

F	Ostrá rezná hrana	E	Zaoblená rezná hrana
T	Rezná hrana s fazetkou	S	Zaoblená rezná hrana s fazetkou
K	Rezná hrana s dvojitou fazetkou	P	Zaoblená rezná hrana s dvojitou fazetkou

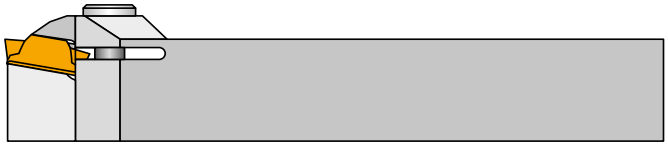
9 / 9 — Smer posuvu

R	Posuv ←	N	Posuv ← → Posuv
L	→ Posuv		

10 / 10 — Utvárač

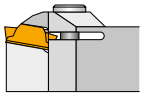
NOŽE NA UPICHOVANIE A ZAPICHOVANIE (VONKAJŠIE SÚSTRUŽENIE) – OZNAČOVANIE KÓDOM ISO

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ISO	G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017
ANSI	G	F	I	L	16		D	0316	R	1.18	.670

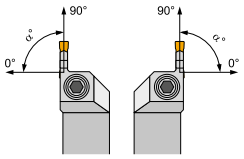


1 – Spôsob upínania

G



2 – Uhol nastavenia reznej hrany

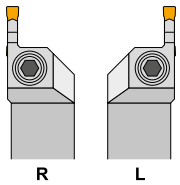


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

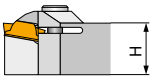
3 – Maximálna hĺbka rezu – CDX

G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW

4 – Prevedenie (ľavé/pravé) R/L

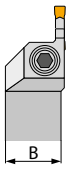


5 – Výška stopky (mm)



12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.

6 – Šírka stopky (mm)



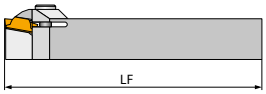
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
etc.

5 & 6

	B (″)	H (″)
05	5/16″	5/16″
06	3/8″	3/8″
08	1/2″	1/2″
10	5/8″	5/8″
12	3/4″	3/4″
16	1″	1″
85	1″	1 1/4″
86	1″	1 1/2″
20	1 1/4″	1 1/4″
24	1 1/2″	1 1/2″
32	2″	2″

Pre štvorcové prierezy stopky je šírka a výška vyjadrená šesnástinami palca. Pre obdĺžnikové stopky: prvé číslo (šírka) je vyjadrená osminami palca, druhé číslo (výška) je vyjadrená štvrtinami palca.

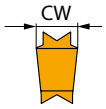
7 – Celková dĺžka



	LF (mm)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200

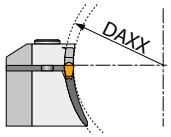
	LF (″)
A	4.000″
B	4.500″
C	5.000″
D	6.000″
E	7.000″
F	8.000″

8 – Šírka doštičky



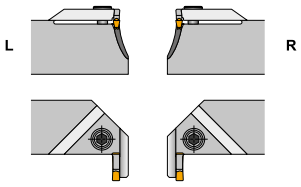
	CW (mm)	CW (″)
02	2.0	.079″
03, 0313, 0316	3.0	.118″
04, 0413, 0416	4.0	.157″
05, 0516	5.0	.197″
06, 0616	6.0	.236″
08, 0830	8.0	.315″

10 – Maximálny priemer - čelný zápich



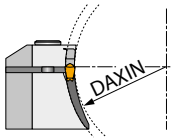
Doplňujúce informácie pre axiálne sústruženie.

9 – Smer zakrivenia planžety



Doplňujúce informácie pre axiálne sústruženie.

11 – Minimálny priemer - čelný zápich



Doplňujúce informácie pre axiálne sústruženie.

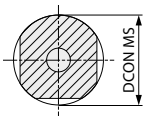
NOŽE NA UPICHOVANIE A ZAPICHOVANIE (VNÚTORNÉ SÚSTRUŽENIE) – OZNAČOVANIE KÓDOM ISO

	1	2	3		4	5	6	7	8
ISO	A	25	S	–	G	G	H	L	0313
ANSI	A	16	S	–	G	G	H	L	0313

1 Stopka

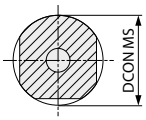
S	Oceľová stopka
A	Oceľová stopka s prívodom pre chladiacu kvapalinu

2 Priemer stopky



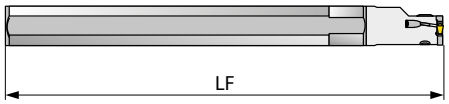
	DCON MS [mm]
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40

2 Priemer stopky



	DCON MS (″)
08	.500″
10	.625″
12	.750″
16	1.000″
20	1.250″
24	1.500″

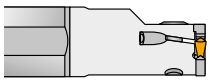
3 Celková dĺžka



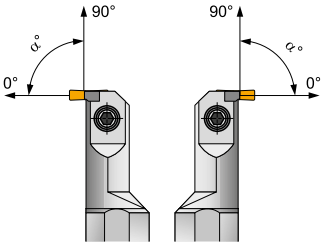
	LF [mm]	LF (″)		LF [mm]	LF (″)
M	150	6.000″	**S**	250	10.000″
P	170	6.250″	**T**	300	12.000″
Q	180	7.250″	**U**	350	14.000″
R	200	8.000″	**V**	400	15.750″

4 Spôsob upínania

G



5 Typ noža - uhol reznej hrany

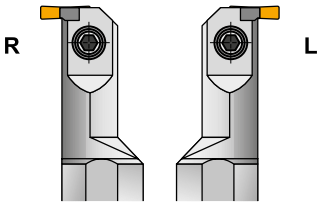


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

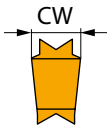
6 Maximálna hĺbka rezu – CDX

E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW
F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW
G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW
H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW
I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW
X = Špeciál	

7 Prevedenie (pravé/ľavé) R/L



8 Šírka doštičky



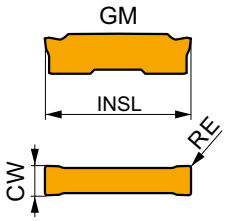
	CW [mm]
0313	3.0
0413	4.0

NEW

GL. D - GM

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

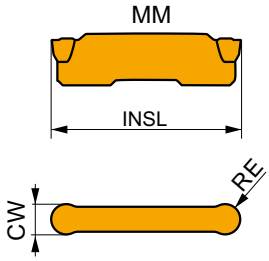
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	20°		U	E																
			GM geometria pre zapichovanie a pozdĺžne sústruženie a plynulý až prerušovaný rez.																	
GL2-D200M02-GM	G8330	0.2	■ 190	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	■ 180	0.10	0.8	–	–	–	◪ 45	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 220	0.10	0.8	■ 170	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM	G8330	0.2	■ 150	0.20	1.0	■ 90	0.18	1.0	■ 140	0.20	1.0	–	–	–	◪ 35	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 175	0.20	1.0	■ 135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM	G8330	0.4	■ 160	0.20	1.0	■ 95	0.18	1.0	■ 150	0.20	1.0	–	–	–	◪ 40	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 185	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM	G8330	0.4	■ 150	0.25	1.2	■ 90	0.23	1.2	■ 140	0.25	1.2	–	–	–	◪ 35	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 170	0.25	1.2	■ 130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM	G8330	0.8	■ 180	0.25	1.2	■ 105	0.23	1.2	■ 170	0.25	1.2	–	–	–	◪ 45	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 200	0.25	1.2	■ 155	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM	G8330	0.8	■ 170	0.30	1.2	■ 100	0.27	1.2	■ 160	0.30	1.2	–	–	–	◪ 40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 190	0.30	1.2	■ 145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM	G8330	0.8	■ 170	0.30	1.2	■ 100	0.27	1.2	■ 160	0.30	1.2	–	–	–	◪ 40	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 190	0.30	1.2	■ 145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.21	1.0	–	–	–

NEW

GL. D - MM

PRAMET

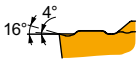
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	16° 4°		U	S																
			MM geometria s plným rádiusovým tvarom pre kopírovacie a pozdĺžne sústruženie a plynulý až prerušovaný rez.																	
GL2-D200MM0-MM	G8330	1.0	■ 250	0.10	1.0	■ 150	0.09	1.0	■ 235	0.10	1.0	–	–	–	◪ 60	0.08	0.8	–	–	–
	T7325	1.0	◪ 285	0.10	1.0	■ 220	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.08	0.8	–	–	–

Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

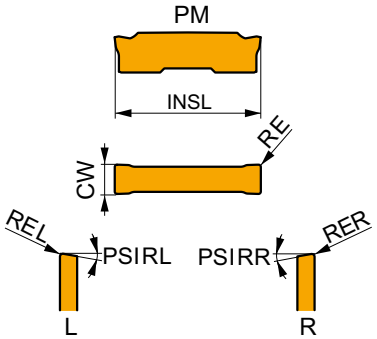
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U S																	
			MM geometria s plným rádiusovým tvarom pre kopírovacie a pozdĺžne sústruženie a plynulý až prerušovaný rez.																	
GL3-D300MM0-MM	G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	–	–	–	50	0.14	1.0	–	–	–
	T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM	G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	–	–	–	55	0.14	1.0	–	–	–
	T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	80	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM	G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
	T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	75	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM	G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
	T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–

NEW

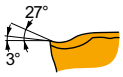
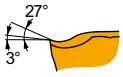
GL. D - PM

PRAMET

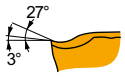
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
			1 E													
			PM geometria, prvá voľba pre upichovanie a zapichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.													
GL2-D200M02-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	30	0.06	–	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	–	–	–	–	45	0.06	–	–	–	–
GL3-D250G02-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	30	0.07	–	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	–	–	–	–	45	0.07	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	30	0.10	–	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	–	–	–	–	45	0.10	–	–	–	–
GL5-D500M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	30	0.12	–	–	–	–
GL6-D600M03-PM	G8330	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	30	0.12	–	–	–	–
			E													
			R-PM geometria s pravostranným prevedením, prvá voľba pre upichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.													
GL2-D200G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	30	0.06	–	–	6	–
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	–	–	–	–	45	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	30	0.06	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	30	0.07	–	–	6	–
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	–	–	–	–	45	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	30	0.07	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	30	0.10	–	–	6	–
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	–	–	–	–	45	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	30	0.10	–	–	12	–

Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

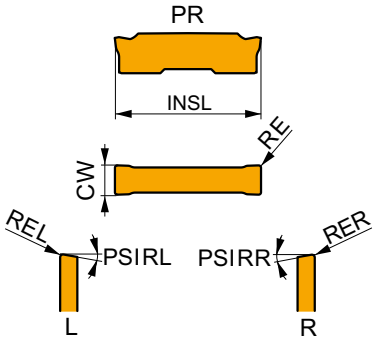
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
			L-PM geometria s ľavostranným prevedením, prvá voľba pre upichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.													
GL2-D200G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	30	0.06	–	–	–	6
	T7325	0.2	150	0.08	115	0.07	–	–	–	–	45	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	30	0.06	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	30	0.07	–	–	–	6
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	–	–	–	–	45	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	30	0.07	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	30	0.10	–	–	–	6
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	–	–	–	–	45	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PM	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	30	0.10	–	–	–	12

NEW

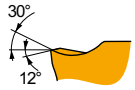
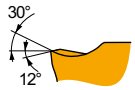
GL. D - PR

PRAMET

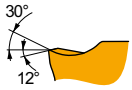
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
			PR geometria, prvá voľba pre upichovanie a zapichovanie a plynulý až prerušovaný rez.													
GL2-D200M02-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
GL5-D500M04-PR	G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–	–
GL6-D600M04-PR	G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–	–
																
			R-PR geometria s pravostranným prevedením, prvá voľba pre upichovanie a plynulý až prerušovaný rez.													
GL2-D200G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PR	G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	12	–

Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
			L-PR geometria s ľavostranným prevedením, prvá voľba pre upichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.													
GL2-D200G02L06-PR	**G8330**	0.2	■ 130	0.10	◪ 75	0.09	■ 120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PR	**G8330**	0.2	■ 130	0.10	◪ 75	0.09	■ 120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PR	**G8330**	0.2	■ 130	0.12	◪ 75	0.11	■ 120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PR	**G8330**	0.2	■ 130	0.12	◪ 75	0.11	■ 120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PR	**G8330**	0.2	■ 130	0.15	◪ 75	0.14	■ 120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PR	**G8330**	0.2	■ 130	0.15	◪ 75	0.14	■ 120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	12

NEW

GLSF(RL) EXT

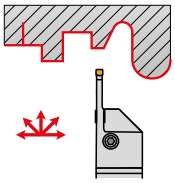
P M K N S H

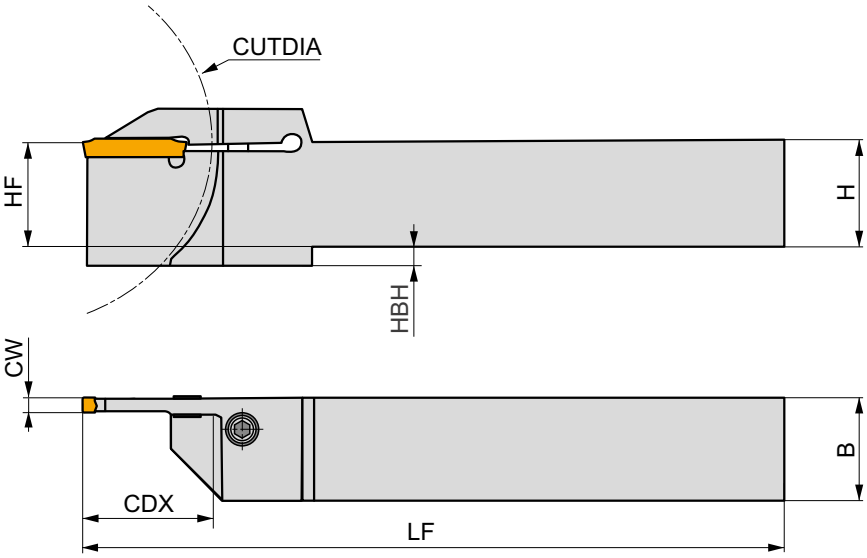
PRAMET

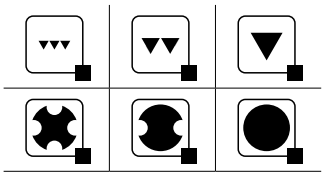
G

Vonkajší radiálny zapichovací a upichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky GL

Vonkajší Pravý/Ľavý radiálny nôž pre zapichovanie s dvojstrannými doštičkami GL 2, 3, 4, 5 alebo 6. Vhodný pre radiálne zapichovanie a upichovanie s maximálnou hĺbkou rezu do 32mm. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 alebo 25x25mm. Zosilnený dizajn pre dlhú životnosť nástroja a nízke vibrácie.







	Produkt	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	2.00	20	80	0.68	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.72	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.68	GI338	GL11
	GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
L	GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11

	Produkt	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
L	**GL3-S2525MFL-24-80**	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.72	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
	GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.71	GI338	GL11
	GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

Hĺbky rezu na obrábanom priemere na strane 416.

NEW

GLSF(RL) EXT-G

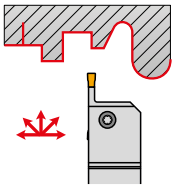
P M K N S H

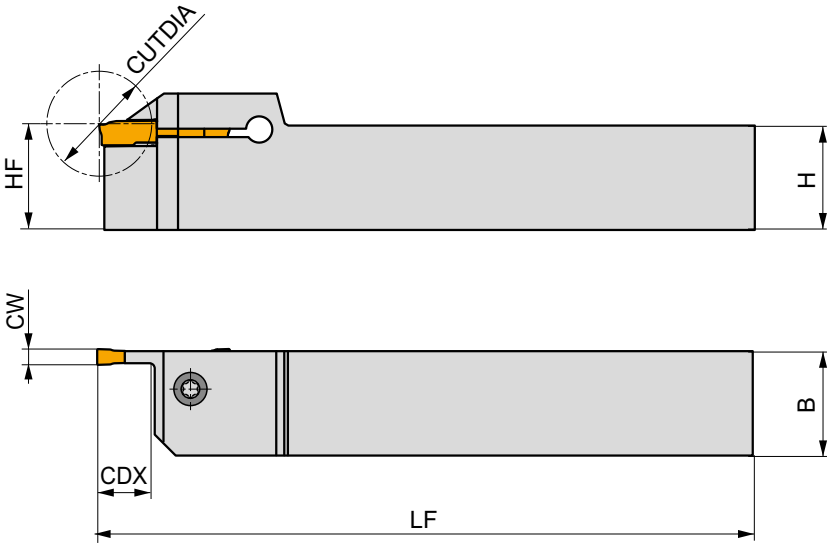
PRAMET

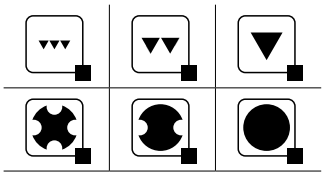
G

Vonkajší radiálny zapichovací a sústružnícky nôž s upínaním zhora pre doštičky GL

Vonkajší Pravý/Ľavý radiálny nôž pre zapichovanie s dvojstrannými doštičkami GL 2, 3, 4, 5 alebo 6. Vhodný pre radiálne zapichovanie, pozdĺžne a kopírovacie sústruženie s maximálnou hĺbkou rezu do 12mm. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 alebo 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.69	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.70	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11
L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.69	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

NEW

GLSF(RL) EXT-S

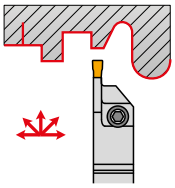
P M K N S H

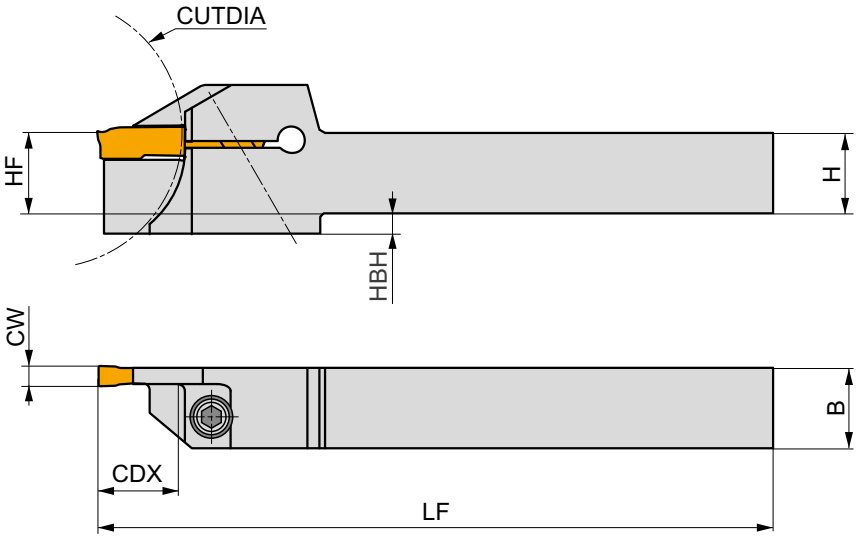
PRAMET

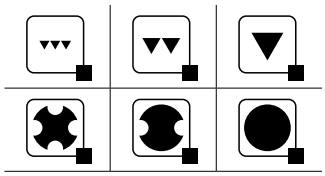
G

Vonkajší radiálny zapichovací a upichovací nôž pre stroje s posuvnou hlavou na doštičky GL

Vonkajší Pravý/Ľavý radiálny nôž pre stroje s posuvnou hlavou na zapichovanie s dvojstrannými doštičkami GL 2, 3, 4. Vhodný pre kopírovacie sústruženie, radiálne zapichovanie a upichovanie s maximálnou hĺbkou rezu do 16mm. Dostupný s veľkosťou stopky 12x12 alebo 16x16mm. Zosilnený dizajn pre dlhú životnosť nástroja a nízke vibrácie. Ľahko prístupné upínanie.







	Produkt	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.26	GI336	GL12
L	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

		Nm			
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

Hĺbky rezu na obrábanom priemere na strane 416.

NEW

GLS B

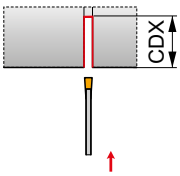
P M K N S H

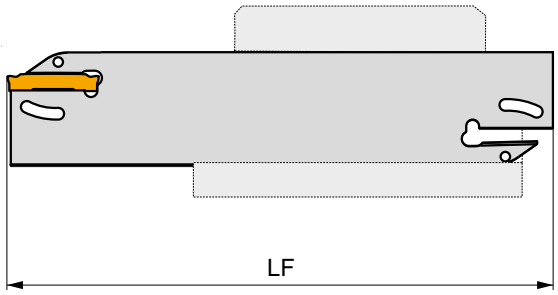
PRAMET

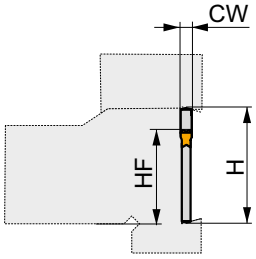
X

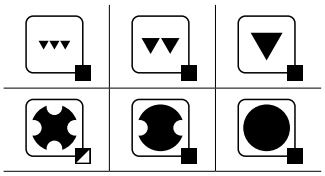
Dvojstranná upichovacia planžeta pre doštičky GL

Planžeta pre zapichovanie do hĺbky maximálne 60mm alebo pre upichovanie tyčového materiálu do Ø120mm. Vhodná pre dvojstranné doštičky rady GL. Dostupná vo výškach 26 a 32mm. Môže byť upnutá do DU držiakov Pramet. Planžeta je povrchovo upravená pre predĺženie životnosti nástroja.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
	GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
	GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
	GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
	GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.16	GI335	KV2
	GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.16	GI336	KV2
	GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.16	GI337	KV2
	GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.16	GI338	KV2

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

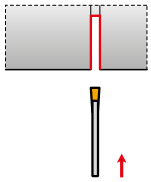
KV2	KV 15x150

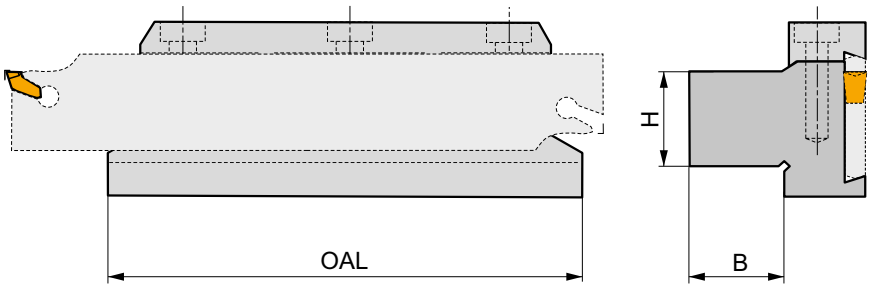
DU, D

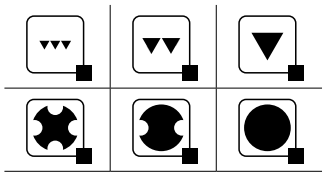
PRAMET

Nástrojový držiak pre upichovacie planžety

Nástrojový držiak pre upnutie upichovacích planžiet GL alebo XLC.. Dostupný s upínacou stopkou veľkosť 20x20 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







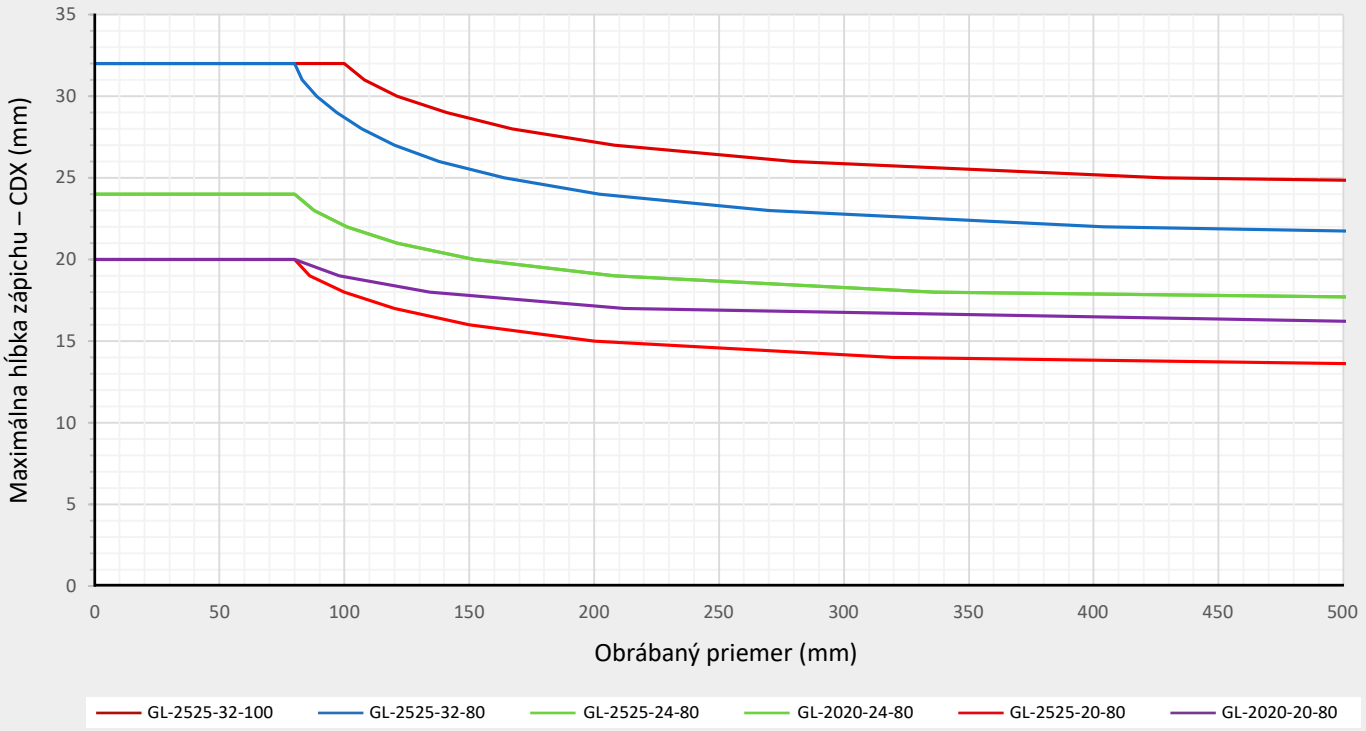
Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

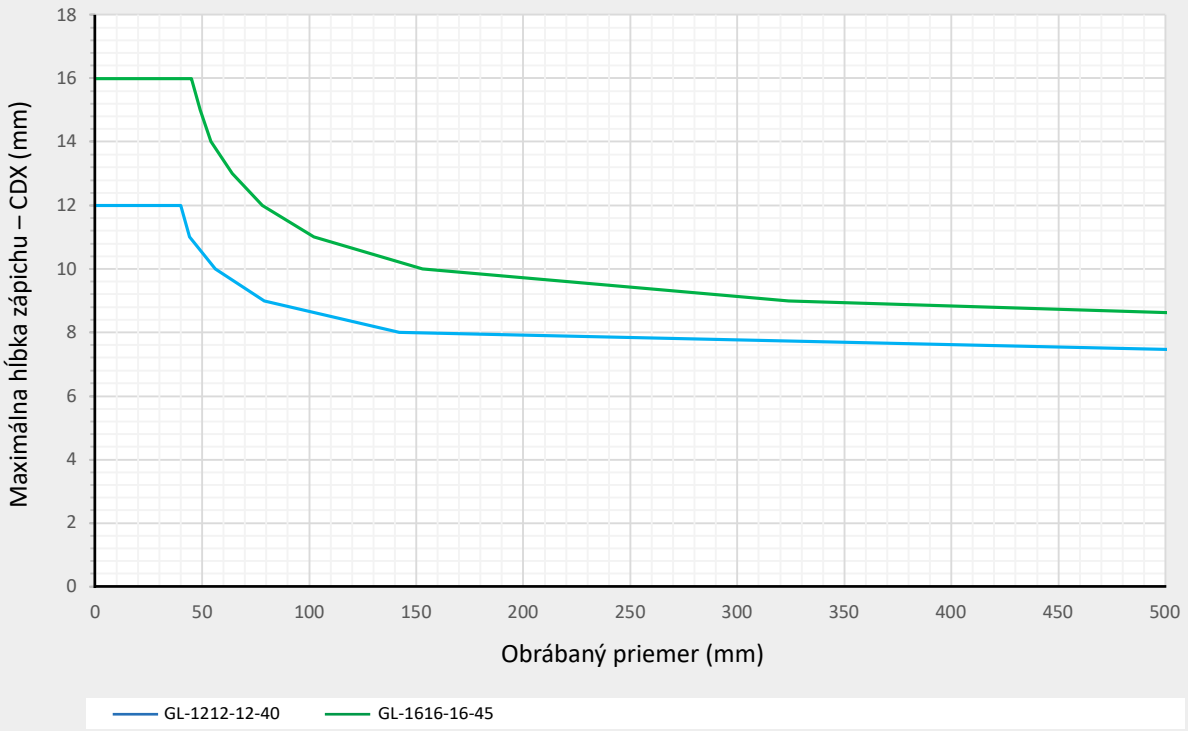
		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

HĽBKY REZU V ZÁVISLOSTI OD OBRÁBANÉHO PRIEMERU

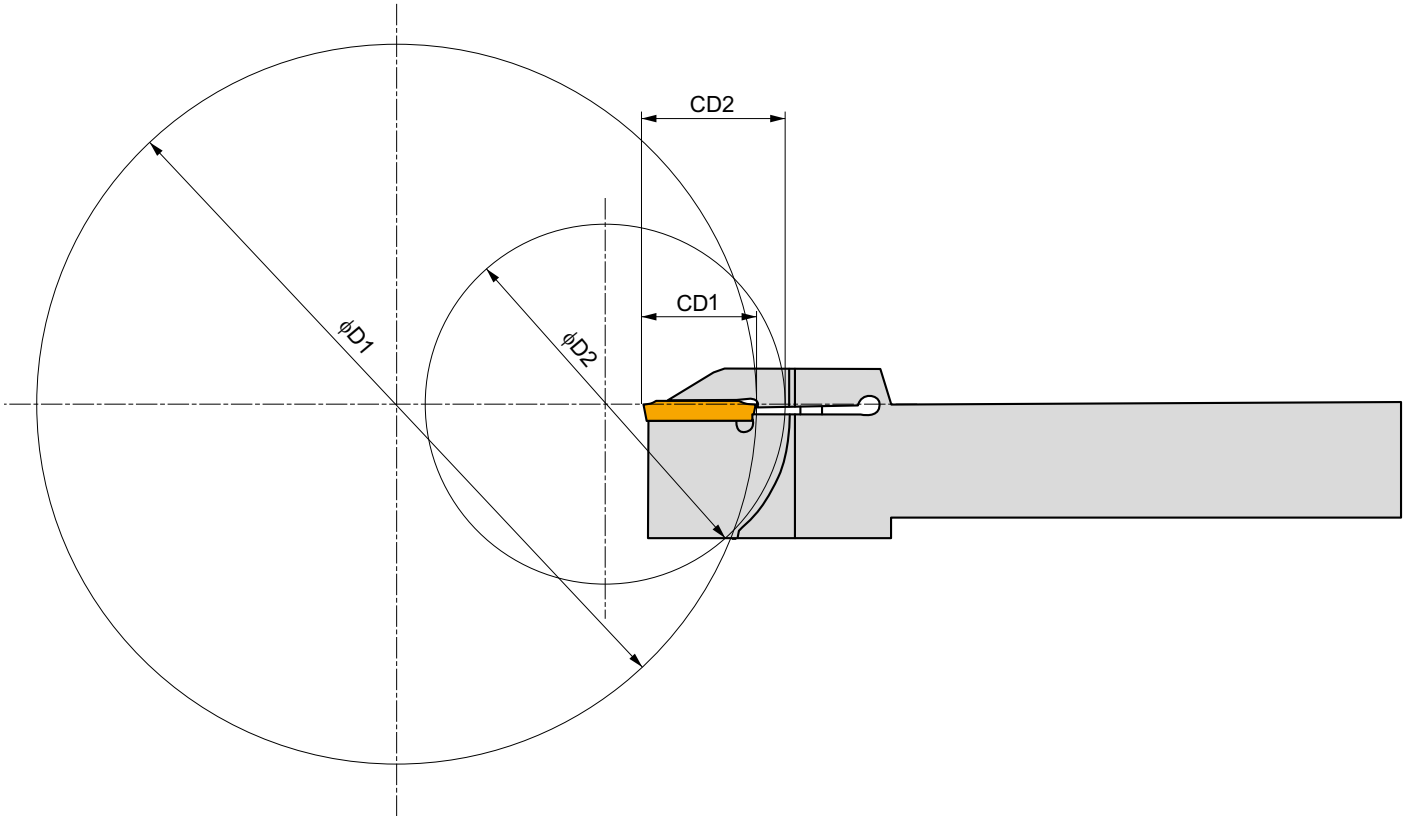
GLSF (RL) EXT



GLSF (RL) EXT-S



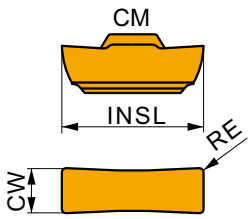
HĹBKY REZU V ZÁVISLOSTI OD OBRÁBANÉHO PRIEMERU



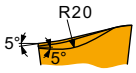
LCMF 13 - CM

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
LCMF 031304-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-CM-04	**T8330**[1]	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041304-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–

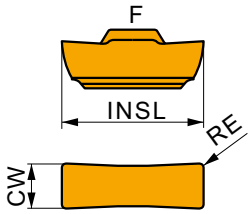
CM geometria a prvá voľba pre zapichovanie.

[1] Doštička pre vnútorný nôž A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

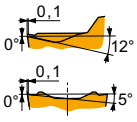
LCMF 13 - F

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
LCMF 031302-F	**T8330**	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031302-F-04	**T8330**[1]	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-F-04	**T8330**[1]	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041304-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

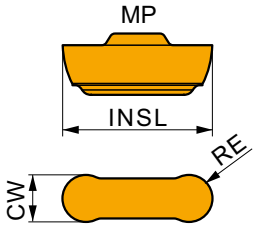
F geometria a prvá voľba pre sústruženie.

[1] Doštička pre vnútorný nôž A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

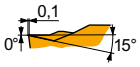
LCMF 13 - MP

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
LCMF 0313MO-MP	**T8330**	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0313MO-MP-04	**T8330**[1]	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0413MO-MP	**T8330**	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

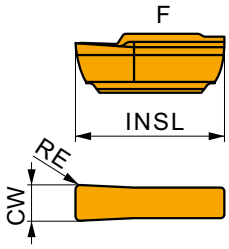
MP geometria pre pozdĺžne a kopírovacie sústruženie, jemné a dokončovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.

[1] Doštička pre vnútorný nôž A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

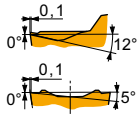
LCMR 13 - F

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



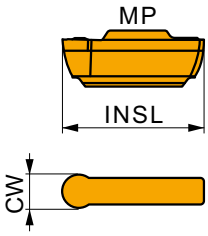
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
LCMR 031304-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041304-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

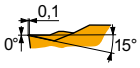
F geometria pre zapichovanie a sústruženie, jemné a dokončovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.

LCMR 13 - MP

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			MP geometria pre pozdĺžne a kopírovacie sústruženie a plynulý až prerušovaný rez.																	
LCMR 0313M0-MP	**T8330**	1.5	■ 190	0.30	0.8	◪ 110	0.27	0.8	■ 180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0413M0-MP	**T8330**	2.0	■ 175	0.40	1.0	◪ 105	0.36	1.0	■ 165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

GG.(RL) INT

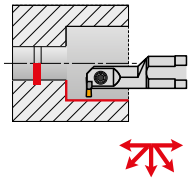
P M K N S H

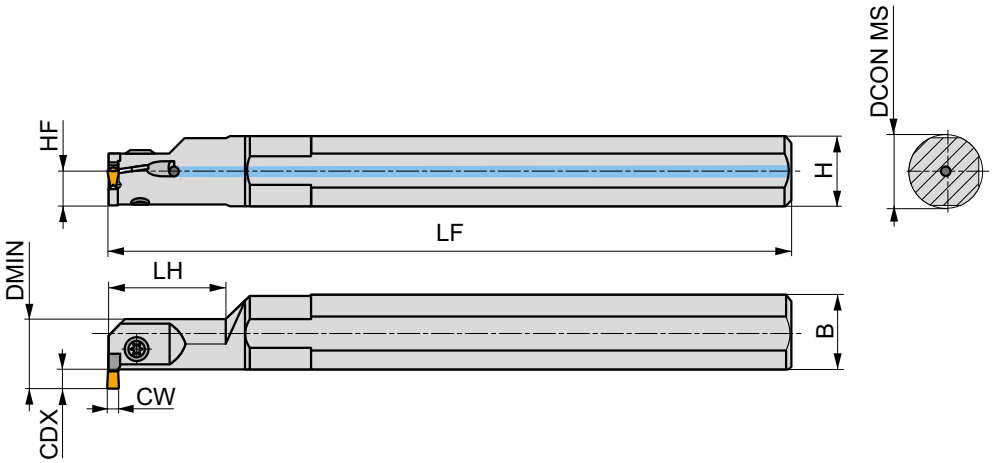
PRAMET

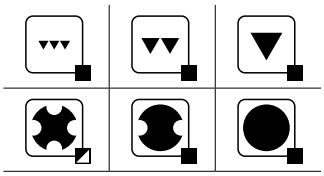
G

Vnútorný zapichovací nôž pre doštičky LCM.

Vnútorný Pravý/Ľavý nôž pre zapichovanie s doštičkami LCM. 0313 a 0413. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø16mm. Vhodný pre vnútorné zapichovanie a sústruženie v rôznych smeroch. Dostupný s veľkosťou stopky Ø16 až Ø32mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.73	GI170	GL06
	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
L	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
	A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
	A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06

GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313.....-04

		Nm			
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAG T15P

GFIL-L AXIAL

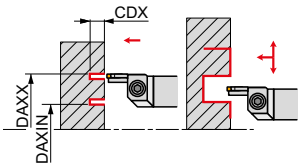
P M K N S H

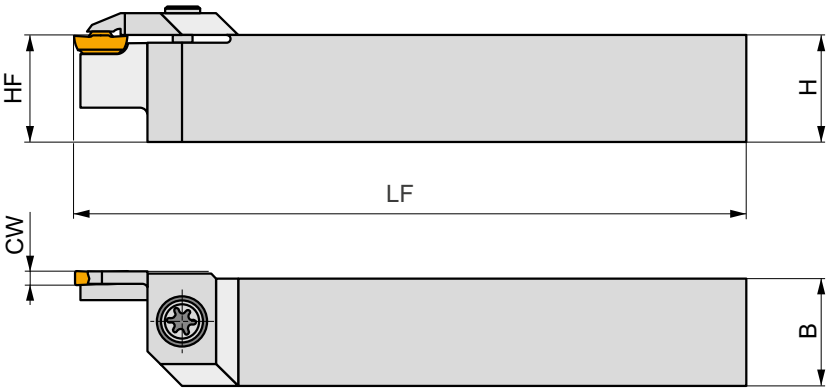
PRAMET

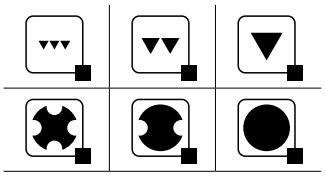
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 03

Vonkajší ľavý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0313 alebo 0316. Vhodný pre axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø170mm, s maximálnou hĺbkou rezu 9mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	GFIL 2525 M 0313L 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
	GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFIL-R AXIAL

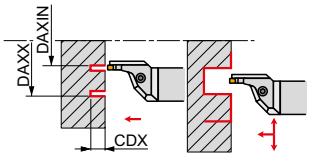
P M K N S H

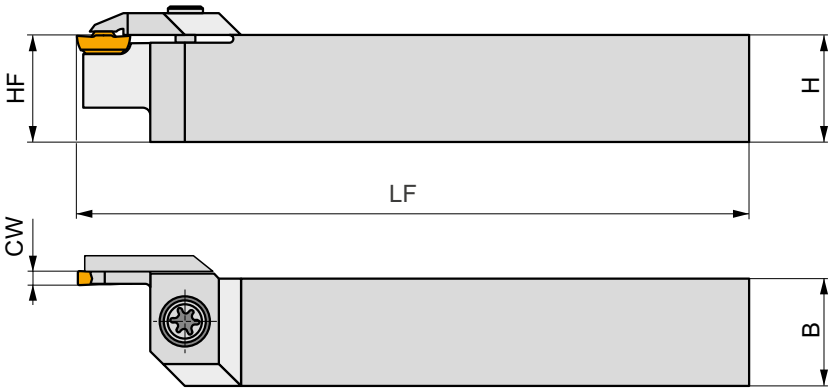
PRAMET

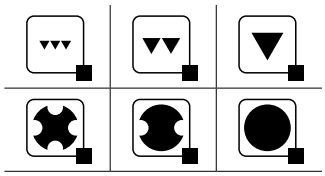
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 03 alebo 04

Vonkajší ľavý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0313, 0316, 0413 alebo 0416. Vhodný pre axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø230mm, s maximálnou hĺbkou rezu 12mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-L AXIAL

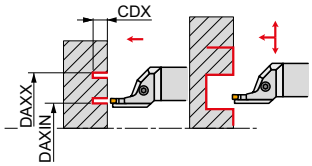
P M K N S H

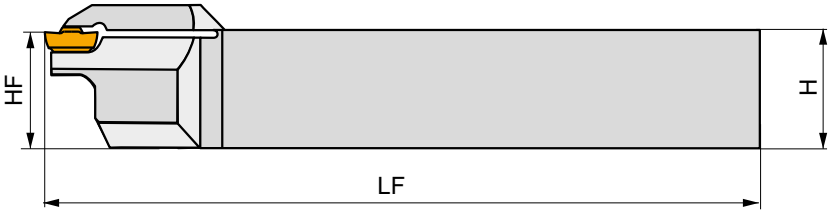
PRAMET

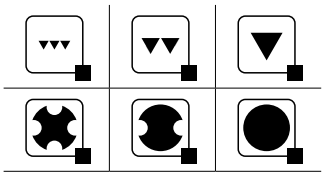
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 03 alebo 04

Vonkajší pravý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0313, 0316, 0413 alebo 0416. Vhodný pre axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø230mm, s maximálnou hĺbkou rezu 12mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-R AXIAL

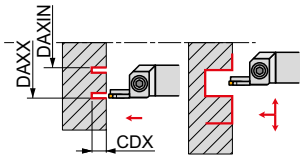
P M K N S H

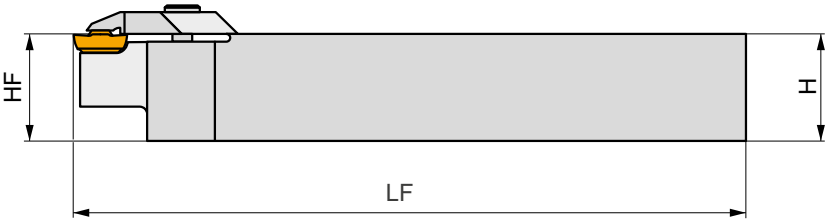
PRAMET

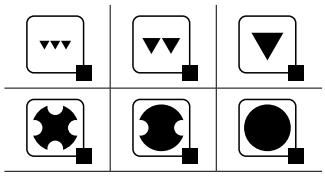
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 03

Vonkajší pravý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0313 alebo 0316. Vhodný pre axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø170mm, s maximálnou hĺbkou rezu 9mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFIR 2525 M 0313R 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-L AXIAL

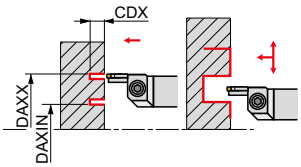
P M K N S H

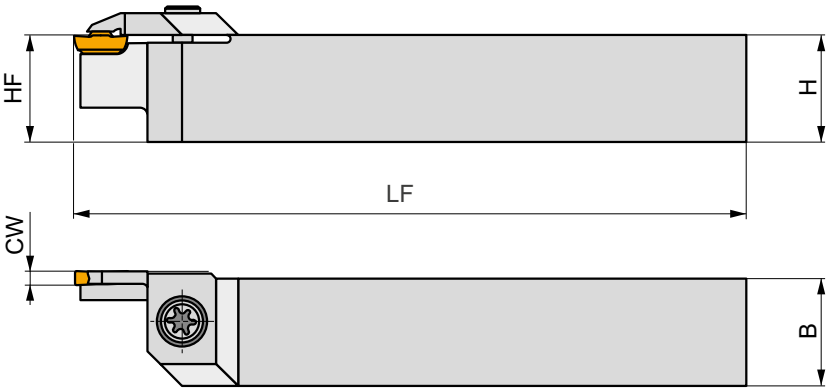
PRAMET

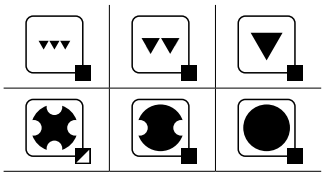
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 04

Vonkajší ľavý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0413 alebo 0416. Vhodný pre hlboké axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø230mm, s maximálnou hĺbkou rezu 20mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	GFML 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-R AXIAL

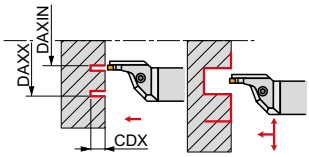
P M K N S H

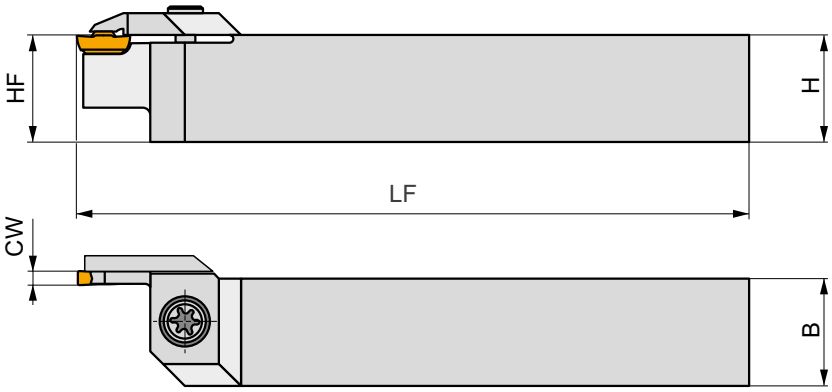
PRAMET

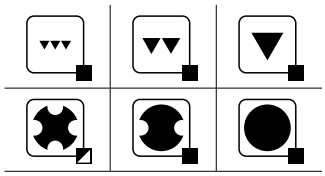
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 04

Vonkajší ľavý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0413 alebo 0416. Vhodný pre hlboké axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø230mm, s maximálnou hĺbkou rezu 20mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-L AXIAL

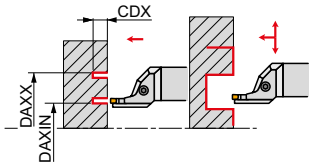
P M K N S H

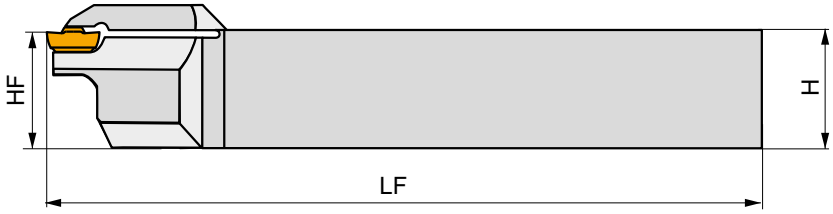
PRAMET

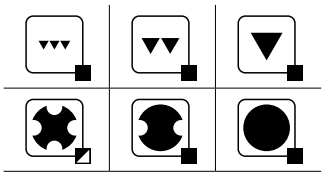
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 04

Vonkajší pravý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0413 alebo 0416. Vhodný pre hlboké axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø230mm, s maximálnou hĺbkou rezu 20mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-R AXIAL

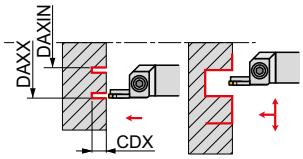
P M K N S H

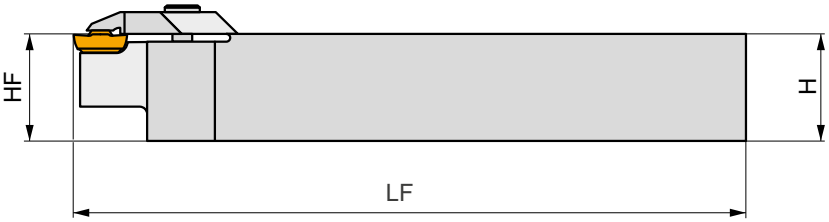
PRAMET

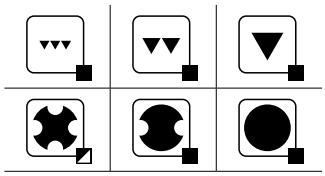
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 04

Vonkajší pravý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0413 alebo 0416. Vhodný pre hlboké axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø230mm, s maximálnou hĺbkou rezu 20mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GGI(RL)-90 AXIAL

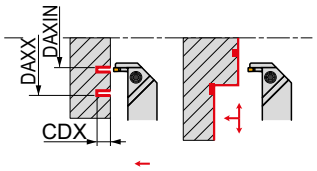
P M K N S H

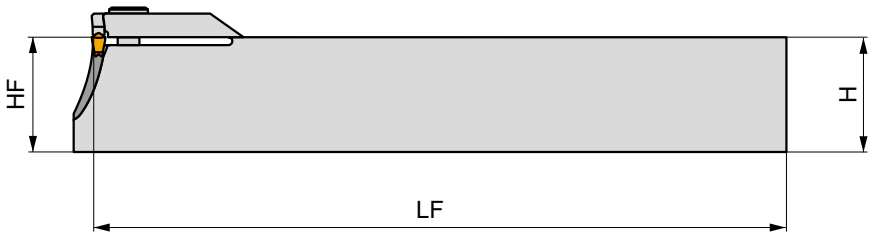
PRAMET

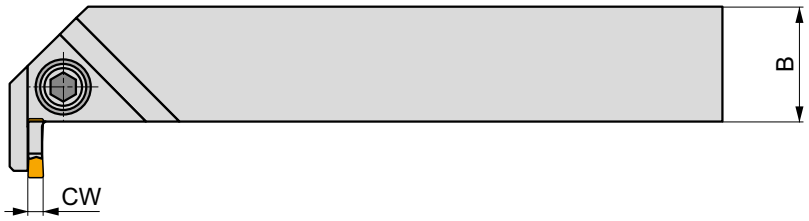
G

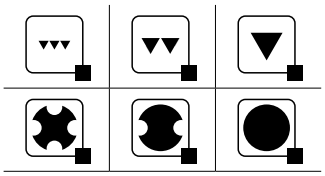
Vonkajší axiálny 90° zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 03

Vonkajší Pravý/Ľavý 90° axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0313 alebo 0316. Vhodný pre axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø170mm, s maximálnou hĺbkou rezu 11mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.









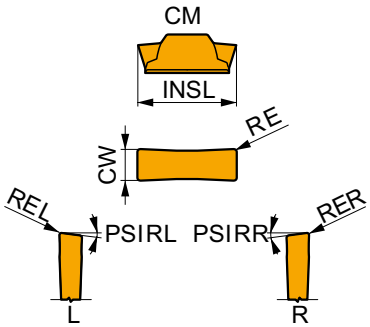
	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

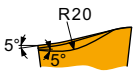
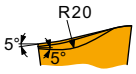
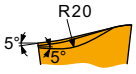
		Nm			
GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

LCMF 16 - CM

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

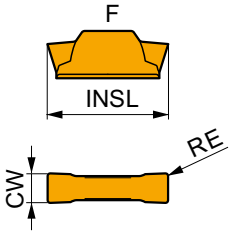
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
CM geometria, prvá voľba pre upichovanie a zapichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.																
LCMF 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
																
R-CM geometria s pravostranným prevedením, prvá voľba pre upichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.																
LCMF 031602R15-CM	T8330[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	15	–
LCMF 031602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	6	–
LCMF 041602R15-CM	T8330[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	15	–
LCMF 041602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	6	–
																
L-CM geometria s ľavostranným prevedením, prvá voľba pre upichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.																
LCMF 031602L15-CM	T8330[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 031602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6
LCMF 041602L15-CM	T8330[1)]	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 041602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6

[1)] Nôž musí byť upravený.

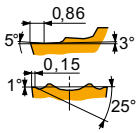
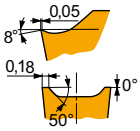
LCMF 16, LCMF 30 - F

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



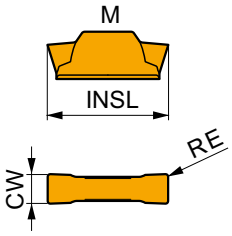
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			F geometria pre upichovanie, zapichovanie a čelné sústruženie, jemné a dokončovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.																	
LCMF 031602-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-F	T8330	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-F	T8330	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F geometria pre upichovanie, zapichovanie a čelné sústruženie, jemné a dokončovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.																	
LCMF 083008-F	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 083012-F	T8330	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

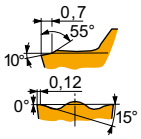
LCMF 16 - M

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



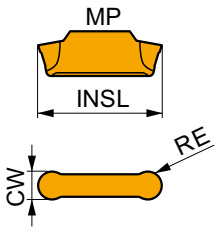
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U E																	
			M geometria pre zapichovanie a pozdĺžne sústruženie a plynulý až prerušovaný rez.																	
LCMF 031602-M	T8330	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
LCMF 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
LCMF 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-M	T8330	0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-M	T8330	0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

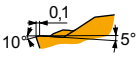
LCMF 16, LCMF 30 - MP

PRAMET

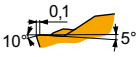
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			U S																	
			MP geometria pre pozdĺžne a kopírovacie sústruženie a plynulý až prerušovaný rez.																	
LCMF 0316MO-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0416MO-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0516MO-MP	T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

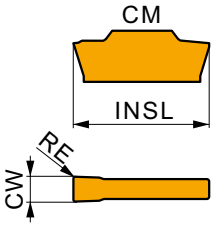
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			MP geometria pre pozdĺžne a kopírovacie sústruženie a plynulý až prerušovaný rez.																	
LCMF 0616MO-MP	**T8330**	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0830MO-MP	**T8330**	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

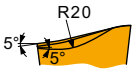
LCMR 16 - CM

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



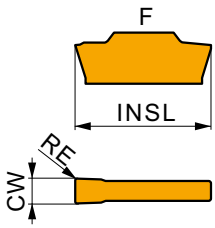
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
			CM geometria, prvá voľba pre upichovanie a zapichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.													
LCMR 031602-CM	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041604-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–

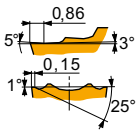
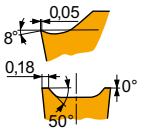
LCMR 16, LCMR 30 - F

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



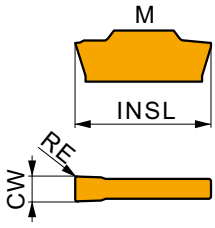
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			F geometria pre upichovanie, zapichovanie a pozdĺžne sústruženie, jemné a dokončovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.																	
LCMR 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 051604-F	T8330	0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			F geometria pre upichovanie, zapichovanie a pozdĺžne sústruženie, jemné a dokončovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.																	
LCMR 083008-F	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

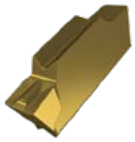
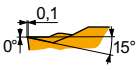
LCMR 16 - M

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



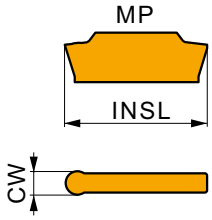
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			M geometria pre zapichovanie a pozdĺžne sústruženie a plynulý až prerušovaný rez.																	
LCMR 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
LCMR 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
LCMR 051604-M	T8330	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
LCMR 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

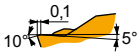
LCMR 16 - MP

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			MP geometria pre pozdĺžne a kopírovacie sústruženie a plynulý až prerušovaný rez.																	
LCMR 0316M0-MP	**T8330**	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0416M0-MP	**T8330**	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0516M0-MP	**T8330**	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0616M0-MP	**T8330**	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

GFI(RL) EXT

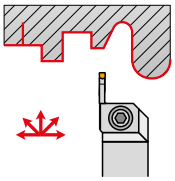
P M K N S H

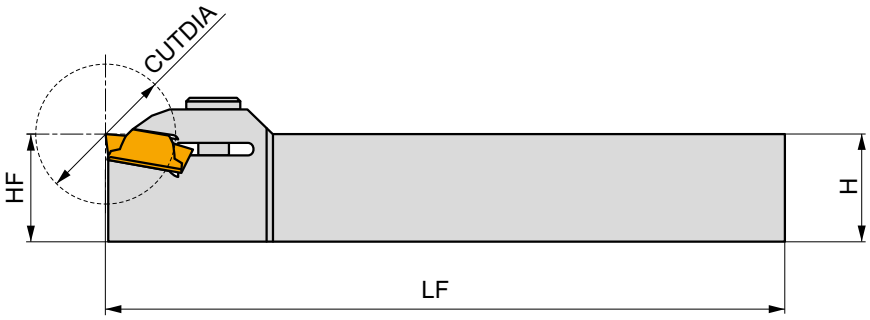
PRAMET

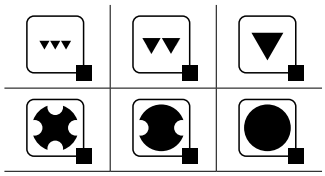
G

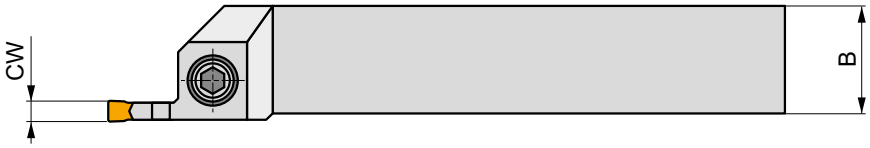
Vonkajší radiálny zapichovací a sústružnícky nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM.

Vonkajší Pravý/Ľavý radiálny nôž pre zapichovanie s doštičkami LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 a 0830. Vhodný pre zapichovanie, upichovanie tyčového materiálu do Ø48mm, kopírovacie a pozdĺžne sústruženie. Dostupný s veľkosťou stopky 16x16 až 32x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GFIR 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	GI136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.22	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.67	GI137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	GI138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	GI139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	GI193	GL09
L	GFIL 1616 H 03	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	GI136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	GI137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.69	GI137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	GI138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	GI139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.75	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	GI193	GL09

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

		Nm			
GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

GFM(RL) EXT

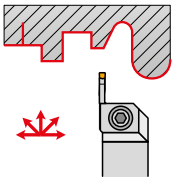
P M K N S H

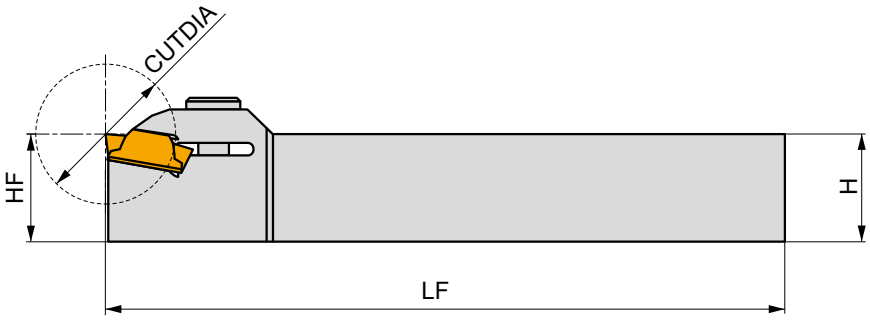
PRAMET

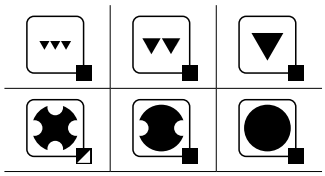
G

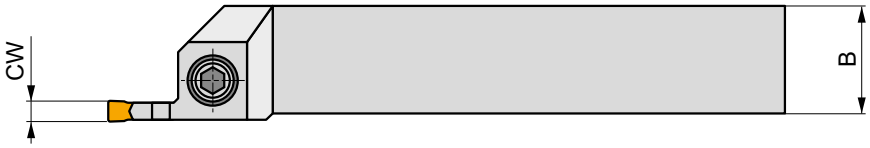
Vonkajší radiálny zapichovací a sústružnícky nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM.

Vonkajší Pravý/Ľavý radiálny nôž pre zapichovanie s doštičkami LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 a 0830. Vhodný pre zapichovanie, upichovanie tyčového materiálu do Ø30mm až Ø80mm, kopírovacie a pozdĺžne sústruženie. Dostupný s veľkosťou stopky 20x20 až 32x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GFMR 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.38	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.68	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.67	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.97	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10
L	GFML 2020 K 0316	20	20	20	125	3.00	30	0.24	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.70	GI136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.69	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.64	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	GI138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.99	GI193	GL10

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

		Nm			
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

XLCCN B

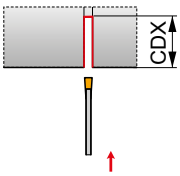
P M K N S H

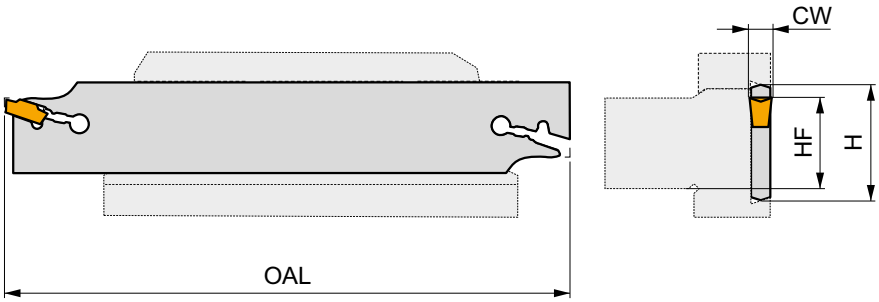
PRAMET

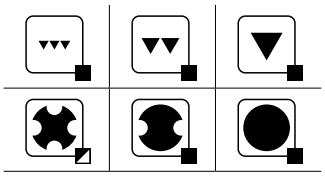
X

Dvojstranná upichovacia planžeta pre doštičky LCM.

Planžeta pre zapichovanie do hĺbky maximálne 60mm alebo pre upichovanie tyčového materiálu do Ø120mm. Vhodná pre jednostranné alebo dvojstranné doštičky LCM.. Dostupná vo výškach 26 a 32mm. Pre upnutie do DU držiakov Pramet. Planžeta je povrchovo upravená pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	XLCCN 2602 J 0316	21.4	26	110	3.00	35	0.09	Gl136	KV1
	XLCCN 3202 M 0316	25	32	150	3.00	50	0.13	Gl136	KV1
	XLCCN 3203 M 0416	25	32	150	4.00	50	0.15	Gl137	KV1
	XLCCN 3204 M 0516	25	32	150	5.00	60	0.18	Gl138	KV1
	XLCCN 3205 M 0616	25	32	150	6.00	60	0.17	Gl139	KV1

Gl136	LCM. 0316..
Gl137	LCM. 0416..
Gl138	LCM. 0516..
Gl139	LCM. 0616..

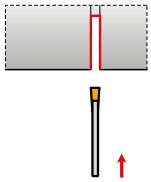
KV1	KV 5x100

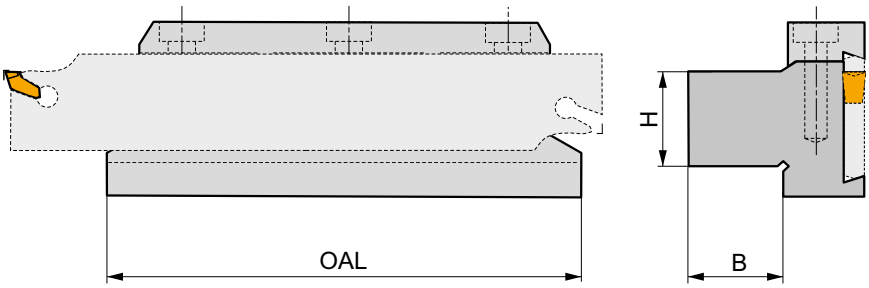
DU, D

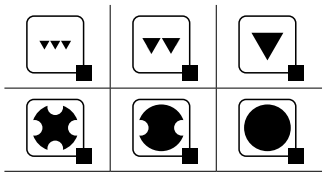
PRAMET

Nástrojový držiak pre upichovacie planžety

Nástrojový držiak pre upnutie upichovacích planžiet GL alebo XLC.. Dostupný s upínacou stopkou veľkosť 20x20 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

XLCCN 25 BS

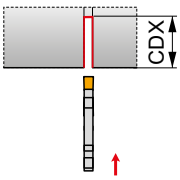
P M K N S H

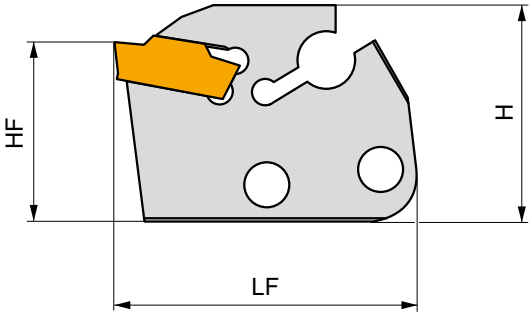
PRAMET

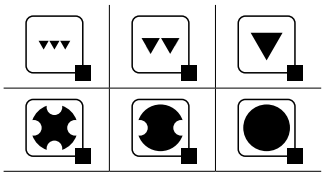
G

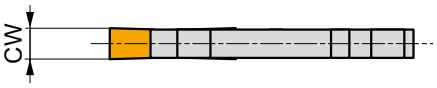
Radiálna zapichovacia planžeta pre modulárny nástrojový držiak MS-EN na doštičky LCM.

Modulárna zapichovacia planžeta pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0316, 0416, 0516 alebo 0616. Vhodná pre upichovanie alebo zapichovanie do hĺbky maximálne 25mm. Pre upnutie do nástrojového držiaka MS-EN. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	XLCCN 250215-0316	24	29	40	3.00	15	0.01	GI136	–
	XLCCN 250225-0316	24	29	50	3.00	25	0.02	GI136	–
	XLCCN 250315-0416	24	29	40	4.00	15	0.04	GI137	–
	XLCCN 250325-0416	24	29	50	4.00	25	0.04	GI137	–
	XLCCN 250425-0516	24	29	50	5.00	25	0.03	GI138	–
	XLCCN 250525-0616	24	29	50	6.00	25	0.04	GI139	–

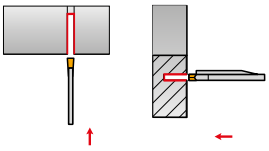
GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..

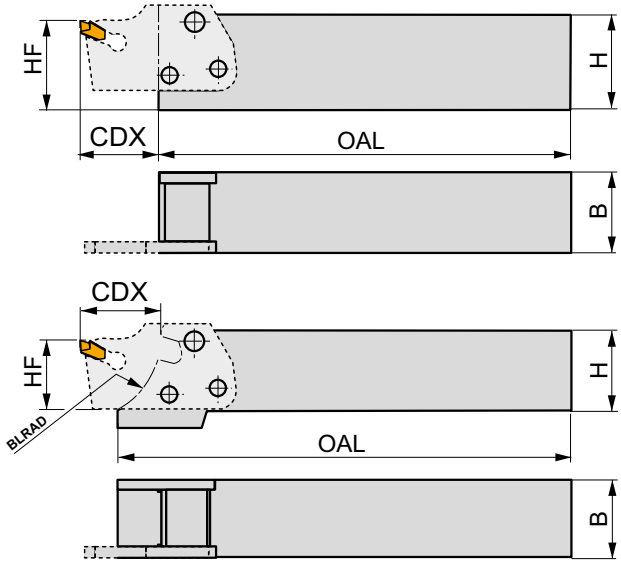
MS-EN

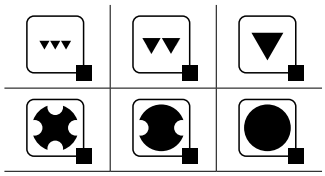
PRAMET

Modulárny nástrojový držiak pre zapichovacie planžety XLCCN, XLCF(NRL) alebo XLXFL

Nástrojový držiak pre upnutie modulárnych zapichovacích planžiet XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS. Dostupný s upínacou stopkou veľkosť 12x12 až 32x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	–	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	–	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	–	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	–	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	–	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25…	XLC.. 25..25…
GI006	XLCF. 16..15…	XLCF. 16..20…	–
GI060	XLC.. 25..15…	XLC.. 25..25…	–

		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	–	–	–	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 =3 x US 4011-T15P; ND5=2 x US 45013-T20P

GFIL-L AXIAL

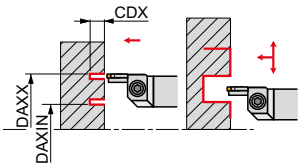
P M K N S H

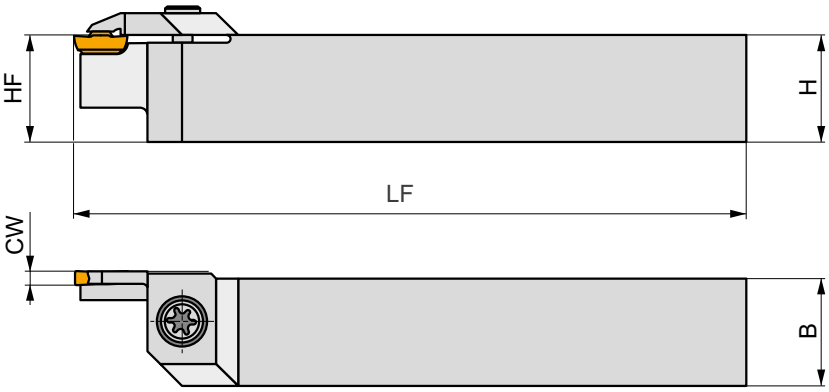
PRAMET

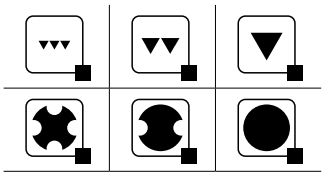
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 03

Vonkajší ľavý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0313 alebo 0316. Vhodný pre axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø170mm, s maximálnou hĺbkou rezu 9mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN	DAXX (mm)	kg		
L	GFIL 2525 M 0313L 030017	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
	GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFIL-R AXIAL

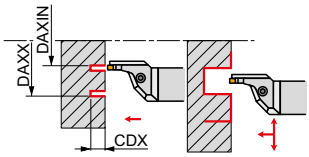
P M K N S H

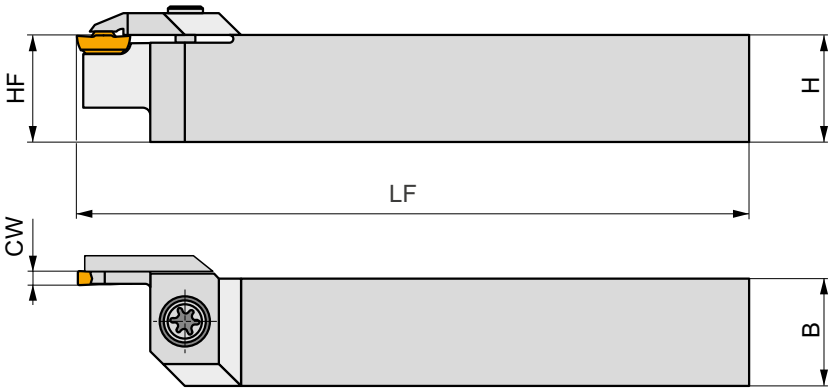
PRAMET

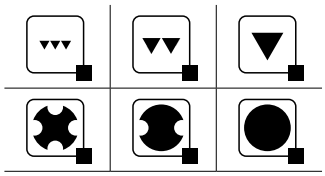
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 03 alebo 04

Vonkajší ľavý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0313, 0316, 0413 alebo 0416. Vhodný pre axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø230mm, s maximálnou hĺbkou rezu 12mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN	DAXX (mm)	kg		
L	GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-L AXIAL

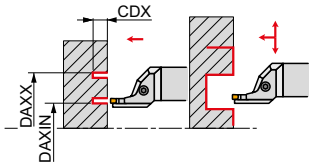
P M K N S H

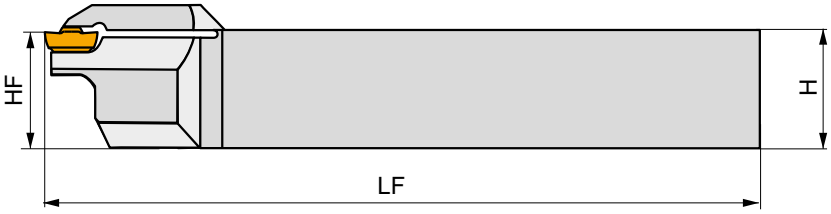
PRAMET

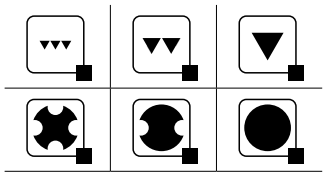
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 03 alebo 04

Vonkajší pravý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0313, 0316, 0413 alebo 0416. Vhodný pre axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø230mm, s maximálnou hĺbkou rezu 12mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-R AXIAL

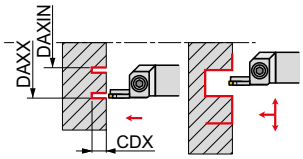
P M K N S H

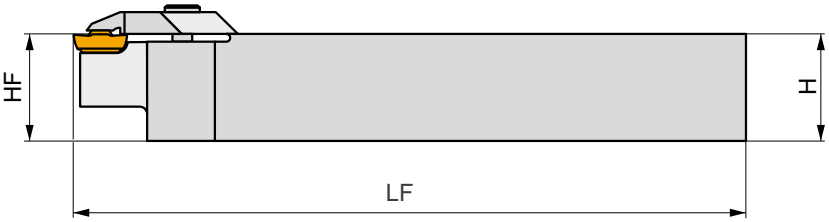
PRAMET

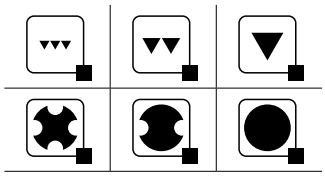
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 03

Vonkajší pravý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0313 alebo 0316. Vhodný pre axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø170mm, s maximálnou hĺbkou rezu 9mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	**GFIR 2525 M 0313R 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-L AXIAL

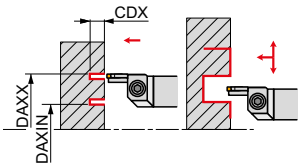
P M K N S H

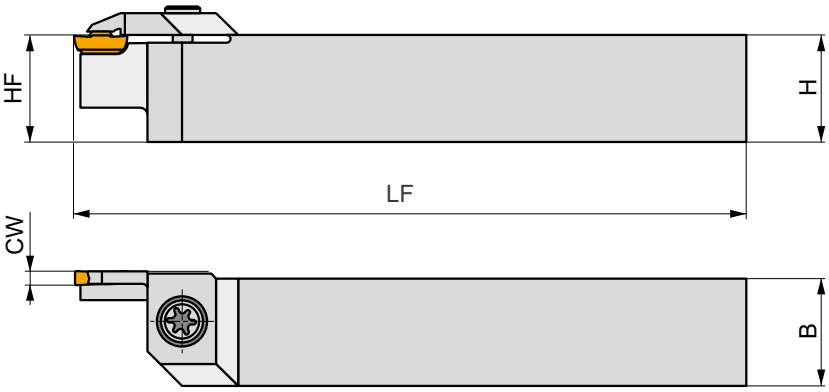
PRAMET

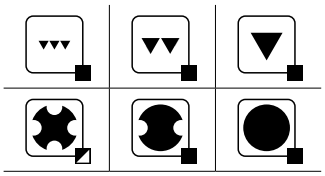
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 04

Vonkajší ľavý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0413 alebo 0416. Vhodný pre hlboké axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø230mm, s maximálnou hĺbkou rezu 20mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	GFML 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-R AXIAL

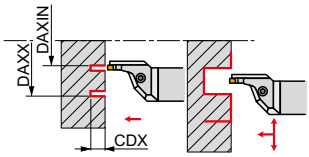
P M K N S H

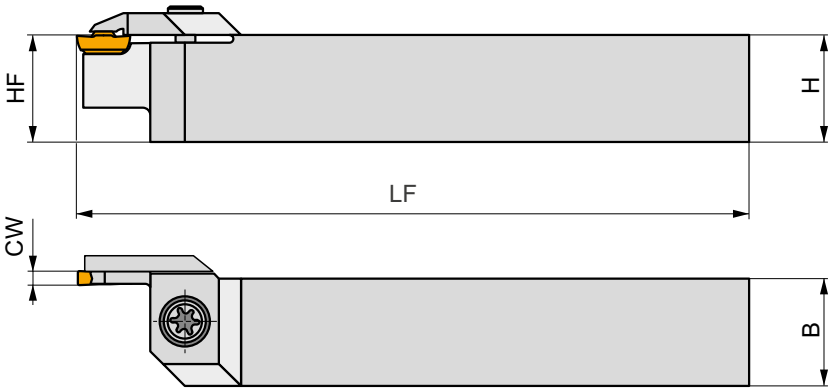
PRAMET

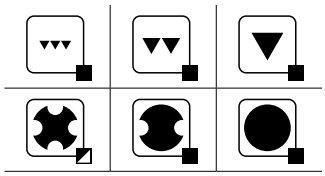
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 04

Vonkajší ľavý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0413 alebo 0416. Vhodný pre hlboké axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø230mm, s maximálnou hĺbkou rezu 20mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	GFML 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-L AXIAL

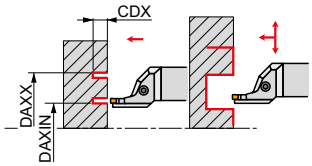
P M K N S H

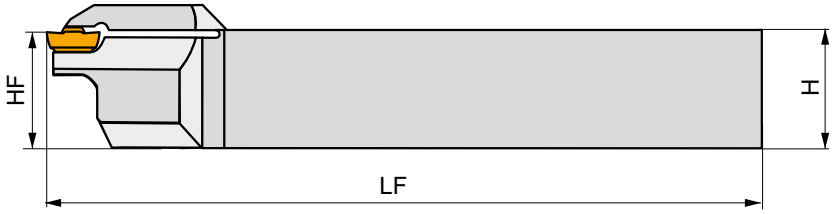
PRAMET

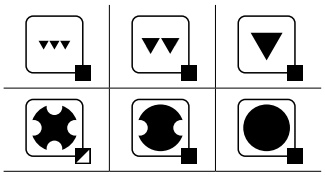
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 04

Vonkajší pravý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0413 alebo 0416. Vhodný pre hlboké axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø230mm, s maximálnou hĺbkou rezu 20mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-R AXIAL

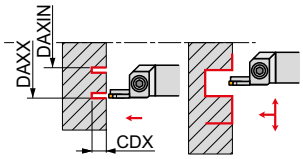
P M K N S H

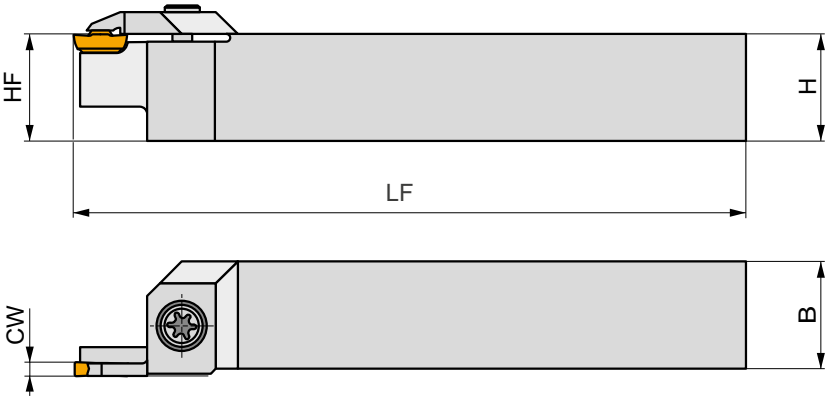
PRAMET

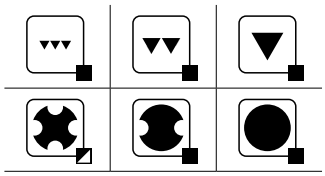
G

Vonkajší axiálny zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 04

Vonkajší pravý axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0413 alebo 0416. Vhodný pre hlboké axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø230mm, s maximálnou hĺbkou rezu 20mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GGI(RL)-90 AXIAL

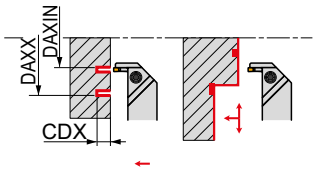
P M K N S H

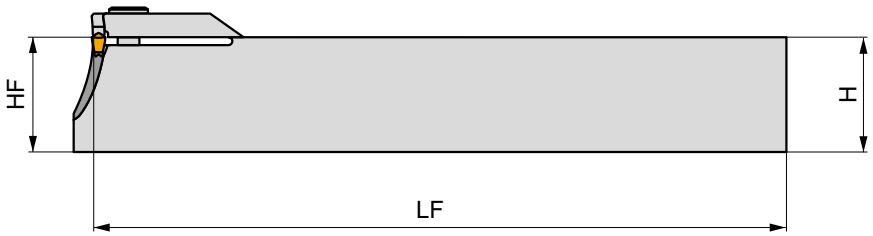
PRAMET

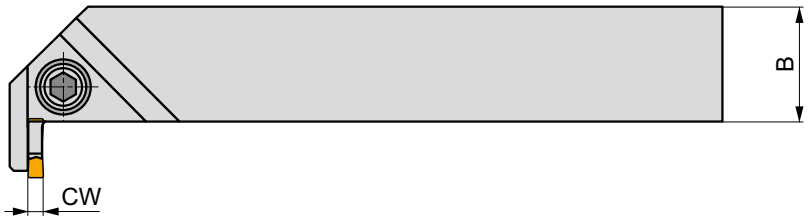
G

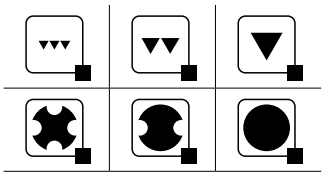
Vonkajší axiálny 90° zapichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM. 03

Vonkajší Pravý/Ľavý 90° axiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými alebo dvojstrannými doštičkami LCM. 0313 alebo 0316. Vhodný pre axiálne zapichovanie, axiálne kopírovacie sústruženie alebo rozširovanie zápichov v rozsahu priemerov Ø17 až Ø170mm, s maximálnou hĺbkou rezu 11mm. Dostupný s veľkosťou stopky 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

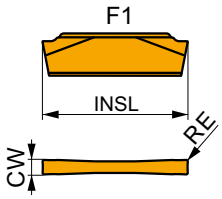
GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

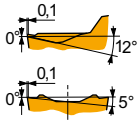
LCMF 20 - F1

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



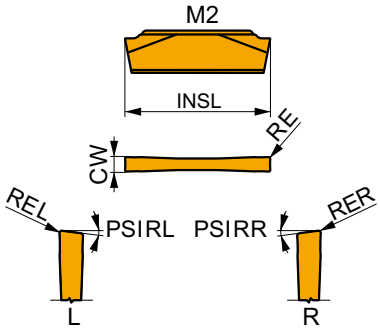
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
	 U S F1 geometria pre upichovanie a zapichovanie, jemné a dokončovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.															
LCMF 022002-F1	T8330	0.2	205	0.09	120	0.08	190	0.09	–	–	–	–	–	–	–	–

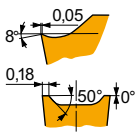
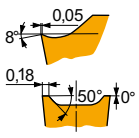
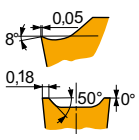
LCMF 20 - M2

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



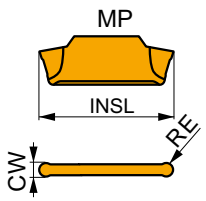
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
	 U S M2 geometria pre upichovanie a zapichovanie, jemné a dokončovacie obrábanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.															
LCMF 022002-M2	T8330	0.2	180	0.12	105	0.11	170	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
	 U S R-M2 geometria s pravostranným prevedením pre upichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.															
LCMF 022002R6-M2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	6	–
	 U S L-M2 geometria s ľavostranným prevedením pre upichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.															
LCMF 022002L6-M2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	6

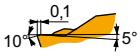
LCMF 20 - MP

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			MP geometria pre pozdĺžne a kopírovacie sústruženie, jemné a dokončovacie obrábanie a plynulý až prerušovaný rez.																	
LCMF 0220M0-MP	**T8330**	1.0	200	0.30	0.5	120	0.27	0.5	190	0.30	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

GFK(RL) EXT

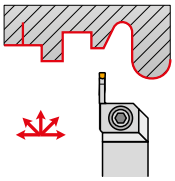
P M K N S H

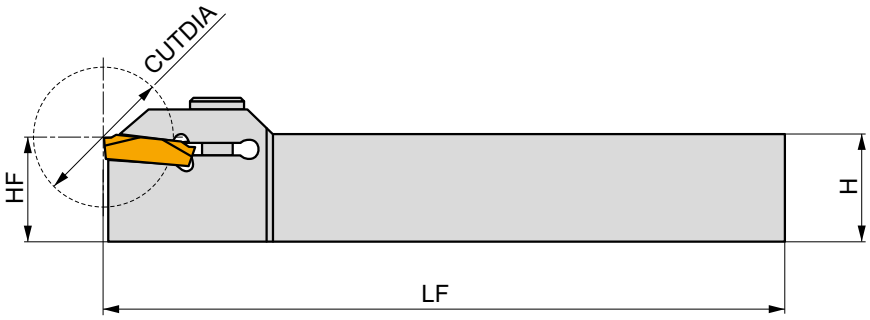
PRAMET

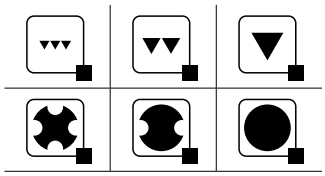
G

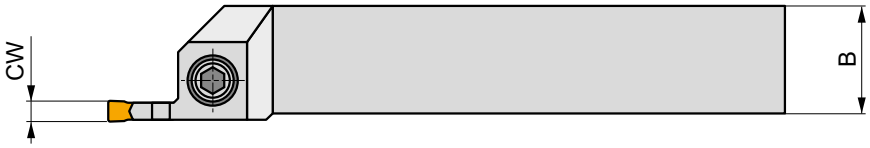
Vonkajší radiálny zapichovací a upichovací nôž s upínaním zhora pre doštičky LCM.

Vonkajší Pravý/Ľavý radiálny nôž pre zapichovanie s doštičkami LCMF 0220. Vhodný pre upichovanie, zapichovanie a kopírovacie sústruženie s maximálnou hĺbkou rezu do 16mm. Dostupný s veľkosťou stopky 16x16 až 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GFKR 1616 H 02**	16	16	16	100	2.00	32	0.20	GI168	GL03
	GFKR 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	GI168	GL04
	GFKR 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	GI168	GL05
L	**GFKL 1616 H 02**	16	16	16	100	2.00	32	0.20	GI168	GL03
	GFKL 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	GI168	GL04
	GFKL 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	GI168	GL05

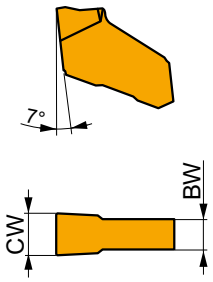
GI168	LCMF 0220..

		Nm			
GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5

LFMX - F1

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



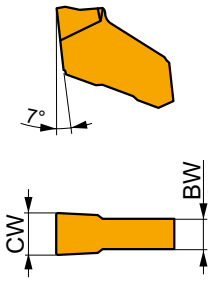
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
EN-F1 geometria pre upichovanie a zapichovanie a plynulý rez.																
LFMX 1.5-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 1.6-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16ENF1	T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20ENF1	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20ENF1	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–

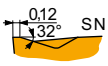
LFMX - F2

PRAMET

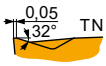
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
SN-F2 geometria pre upichovanie a zapichovanie a plynulý rez.																
LFMX 1.6-.16SNF2	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

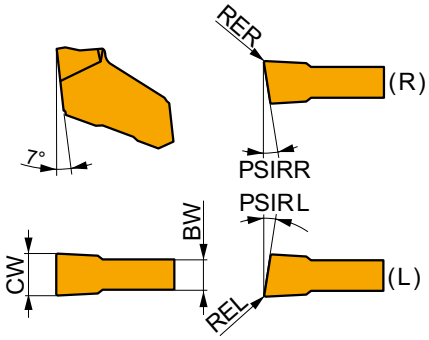
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
			TN-F2 geometria pre upichovanie a zapichovanie a plynulý rez.													
LFMX 3.1-.20TNF2	**6640**	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNF2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–

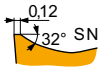
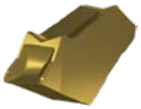
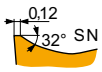
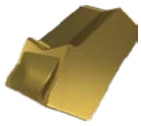
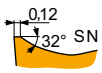
LFMX - M2

PRAMET

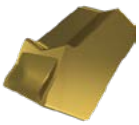
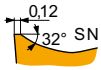
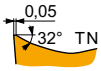
CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
			SN-M2 geometria pre upichovanie a zapichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.													
LFMX 2.0-.16SNM2	**6640**	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2	**6640**	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2	**6640**	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
																
			SR-M2 geometria s pravostranným prevedením pre upichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.													
LFMX 2.0-.16SR12M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	12	–
LFMX 2.0-.16SR6M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	6	–
LFMX 3.1-.20SR8M2	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	8	–
LFMX 4.1-.20SR8M2	**T8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	8	–
																
			SL-M2 geometria s ľavostranný prevedením pre upichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.													
LFMX 2.0-.16SL12M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	12
LFMX 2.0-.16SL6M2	**T8330**	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	6

Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
SL-M2 geometria s ľavostranný prevedením pre upichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.																
LFMX 3.1-.20SL8M2	**T8330**	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	8
LFMX 4.1-.20SL8M2	**T8330**	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	8
																
TN-M2 geometria pre upichovanie a zapichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.																
LFMX 3.1-.20TNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2	**6640**	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

XLCFN B

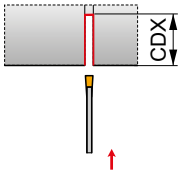
P M K N S H

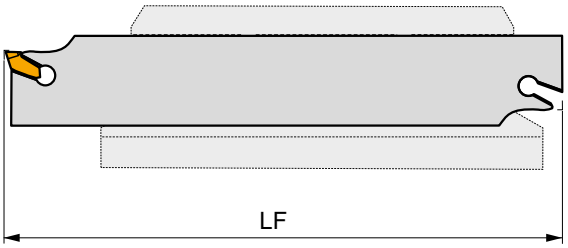
PRAMET

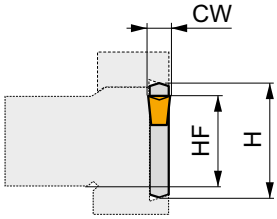
X

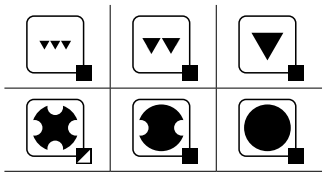
Dvojstranná upichovacia planžeta pre doštičky LFMX

Planžeta pre zapichovanie do hĺbky maximálne 80mm alebo pre upichovanie tyčového materiálu do Ø160mm. Vhodná pre jednostranné doštičky LFMX. Dostupná vo výškach 26, 32 alebo 45mm. Pre upnutie do DU držiakov Pramet. Planžeta je povrchovo upravená pre predĺženie životnosti nástroja.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCFN 2601 J 1.60**	21.4	26	110	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.04	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.05	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.06	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.06	GI132	KV
	XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061	KV
	XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001	KV
	XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.11	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.14	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.17	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.12	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.19	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.28	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.40	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	–
GI002	LFMX 4.1-.	–
GI004	LFMX 5.1-.	–
GI005	LFMX 6.35-.	–
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

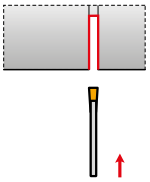
KV	KV 5x70

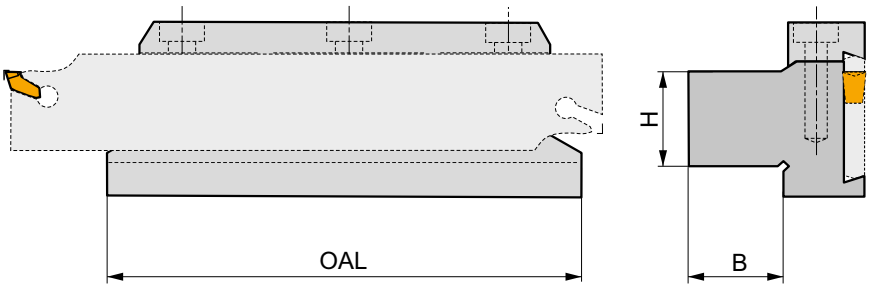
DU, D

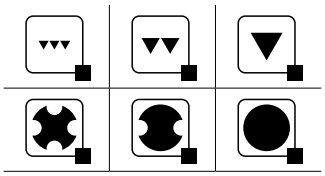
PRAMET

Nástrojový držiak pre upichovacie planžety

Nástrojový držiak pre upnutie odpichovacích planžiet GL alebo XLC.. Dostupný s upínacou stopkou veľkosť 20x20 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
	26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
	26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
	32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
	32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
	32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
	32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
	45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
	45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
	47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

XLCF(NRL) BS

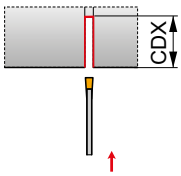
P M K N S H

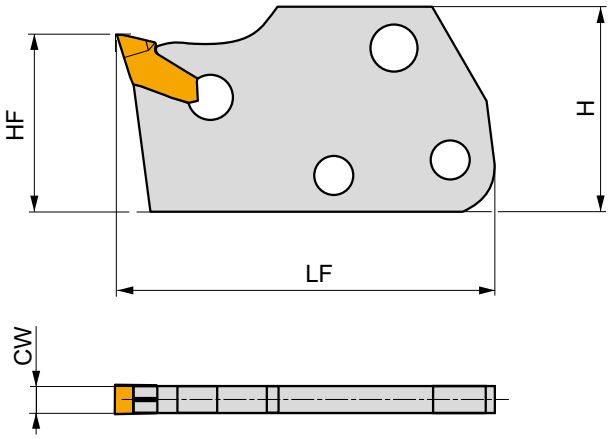
PRAMET

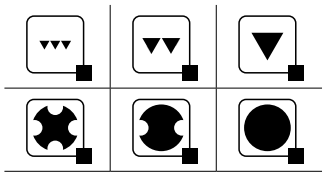
X

Radiálna zapichovacia planžeta pre modulárny nástrojový držiak MS-EN na doštičky LFMX

Modulárna zapichovacia planžeta pre zapichovanie s jednostrannými doštičkami LFMX. Vhodná pre upichovanie alebo zapichovanie do hĺbky maximálne 25mm. Pre upnutie do nástrojového držiaka MS-EN. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.02	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.03	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.04	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	–
GI002	LFMX 4.1-.	–
GI004	LFMX 5.1-.	–
GI005	LFMX 6.35-.	–
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

KV	KV 5x70

XLXFL BS AXIAL

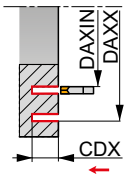
P M K N S H

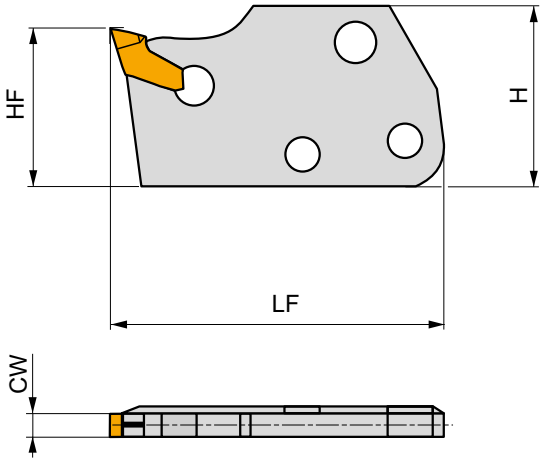
PRAMET

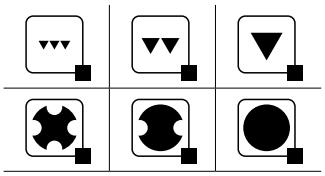
X

Axiálna zapichovacia planžeta pre modulárny nástrojový držiak MS-EN na doštičky LFMX

Modulárna zapichovacia planžeta pre zapichovanie s jednostrannými doštičkami LFMX 3.1. Vhodná pre axiálne zapichovanie do hĺbky maximálne 20mm. Pre upnutie do nástrojového držiaka MS-EN. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.07	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV

GI001	LFMX 3.1-.

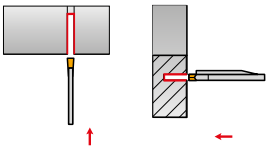
KV	KV 5x70

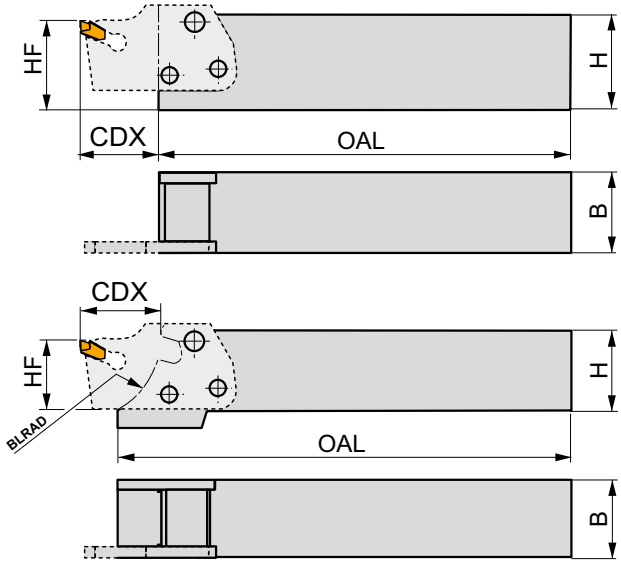
MS-EN

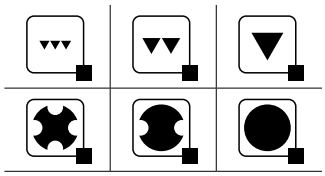
PRAMET

Modulárny nástrojový držiak pre zapichovacie planžety XLCCN, XLCF(NRL) alebo XLXFL

Nástrojový držiak pre upnutie modulárnych zapichovacích planžiet XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS. Dostupný s upínacou stopkou veľkosť 12x12 až 32x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	–	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	–	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	–	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	–	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	–	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25…	XLC.. 25..25…
GI006	XLCF. 16..15…	XLCF. 16..20…	–
GI060	XLC.. 25..15…	XLC.. 25..25…	–

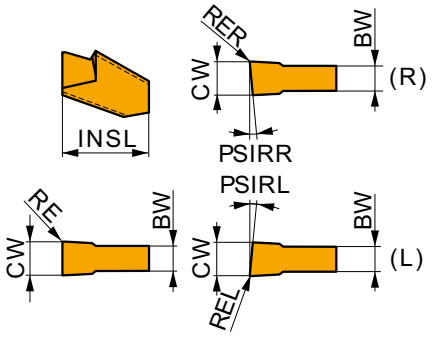
		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	–	–	–	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 =3 x US 4011-T15P; ND5=2 x US 45013-T20P

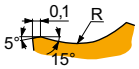
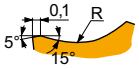
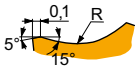
LFUX

PRAMET

	CW (mm)	BW (mm)	INSL (mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
			TN geometria pre upichovanie a zapichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.													
LFUX 030802TN	**6640**	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN	**6640**	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN	**6640**	0.2	150	0.15	–	–	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	–	–	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN	**6640**	0.2	150	0.20	–	–	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	–	–	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
																
			TR geometria s pravostranným prevedením pre upichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.													
LFUX 030800TR	**6640**	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR	**6640**	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
																
			TL geometria s ľavostranným prevedením pre upichovanie a plynulý až mierne prerušovaný rez.													
LFUX 030800TL	**6640**	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5

XLCF(RL)

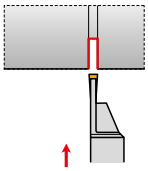
P M K N S H

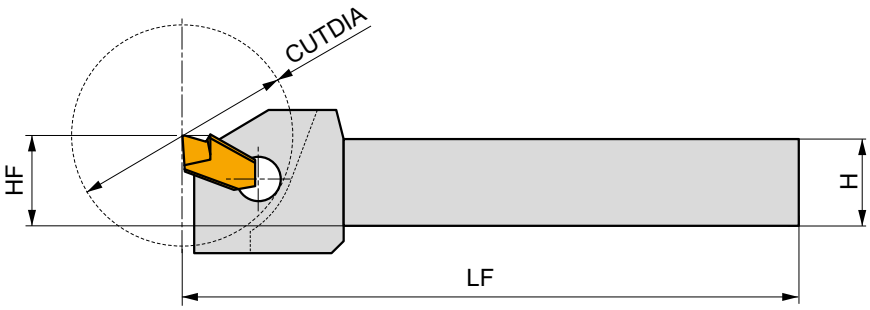
PRAMET

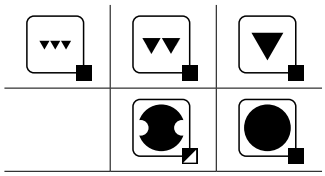
X

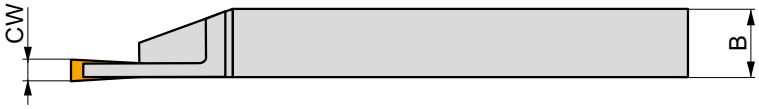
Vonakjší radiálny zapichovací a upichovací nôž pre doštičky LFUX

Vonkajší Pravý/Ľavý radiálny nôž pre zapichovanie s jednostrannými doštičkami LFUX 0308, 0408, 0508 alebo 0608. Vhodný pre upichovanie tyčového materiálu do Ø65mm. Dostupný s veľkosťou stopky 16x12 až 32x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	XLCFR 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.14	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFR 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.44	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.43	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.45	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.90	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.91	GI021	KV
L	XLCFL 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.15	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFL 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.47	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.46	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.50	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.95	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.70	GI021	KV

GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	KV 5x70

XLCFN B LFUX

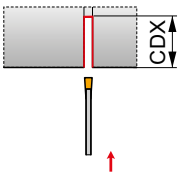
P M K N S H

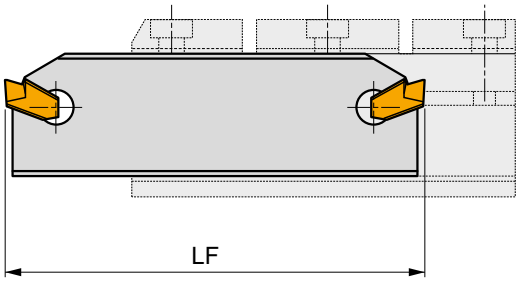
PRAMET

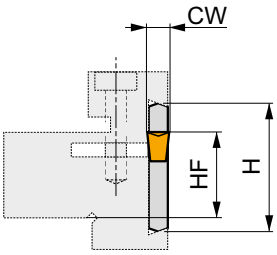
X

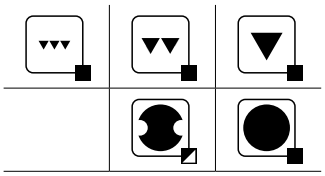
Dvojstranná upichovacia planžeta pre doštičky LFUX

Planžeta pre zapichovanie do hĺbky maximálne 100mm alebo pre upichovanie tyčového materiálu do Ø200mm. Vhodná pre jednostranné doštičky LFUX. Dostupná vo výškach 26, 32 alebo 47mm. Pre upnutie do DU a D držiakov Pramet. Planžeta je povrchovo upravená pre predĺženie životnosti nástroja.









	Produkt	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCFN 2603 J 03**	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
	XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.09	GI018	KV
	XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.11	GI019	KV
	XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.14	GI020	KV
	XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.47	GI020	KV
	XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

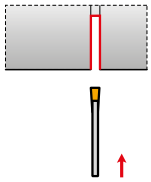
KV	KV 5x70

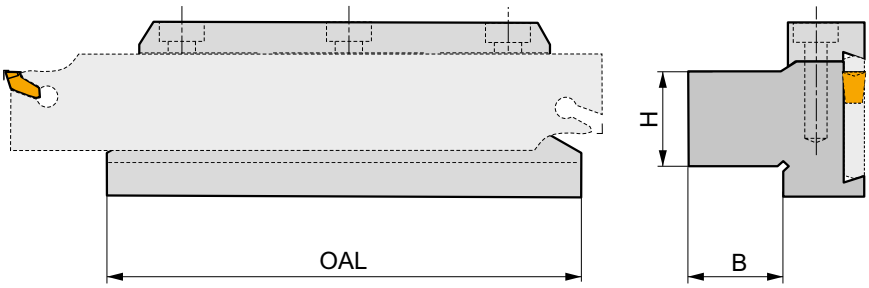
DU, D

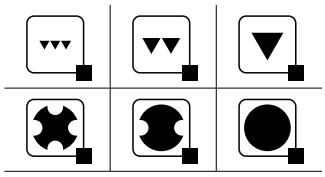
PRAMET

Nástrojový držiak pre upichovacie planžety

Nástrojový držiak pre upnutie upichovacích planžiet GL alebo XLC.. Dostupný s upínacou stopkou veľkosť 20x20 až 40x40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







Produkt	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

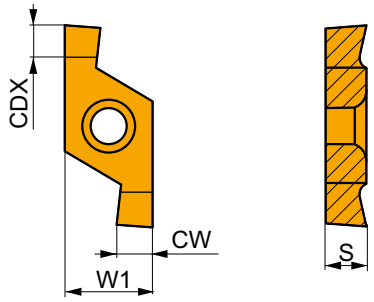
		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

NEW

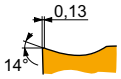
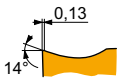
X 61

PRAMET

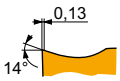
	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
																
X 61-R vonkajšie a vnútorné pravostranné prevedenie pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.																
X61 0602-080 R	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 R	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 R	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-150 R	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
	G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 R	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
	G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R	**6640**	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
	G8330	–	120	0.09	70	0.08	110	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 R	**G8330**	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 R	**6640**	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
	G8330	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 R	**G8330**	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 R	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 R	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 R	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
																
X 61-L vonkajšie a vnútorné ľavostranné prevedenie pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.																
X61 0602-080 L	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 L	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
	G8330	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 L	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
	G8330	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4

Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

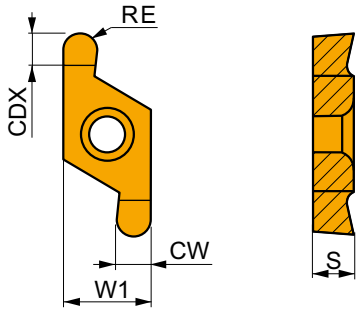
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
																
			X 61-L vonkajšie a vnútorné ľavostranné prevedenie pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.													
X61 0602-150 L	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
	G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 L	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
	G8330	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L	**6640**	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
	G8330	–	120	0.09	70	0.08	110	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 L	**G8330**	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 L	**6640**	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
	G8330	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 L	**G8330**	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 L	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 L	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 L	**6640**	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3

NEW

X 61 R

PRAMET

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
			X 61 R-R vonkajšie a vnútorné pravostranné prevedenie pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.													
X61 0602-R100 R	**6640**	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
	G8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 R	**6640**	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
	G8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
			X 61 R-L vonkajšie a vnútorné ľavostranné prevedenie pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.													
X61 0602-R100 L	**6640**	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
	G8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 L	**6640**	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
	G8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3

NEW

P61(RL) EXT

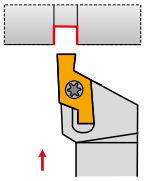
P M K N S

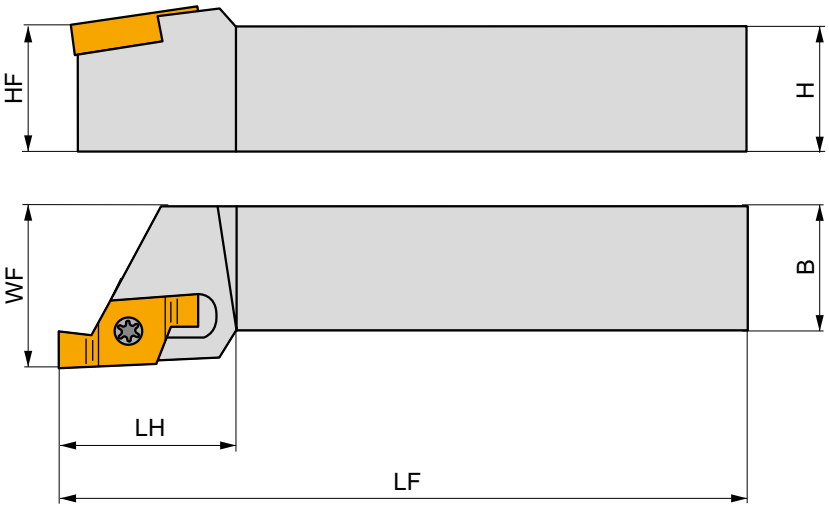
PRAMET

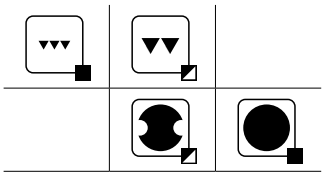
S

Vonkajší zapichovací nôž pre doštičky X61 na výrobu drážok pre poistné a tesniace krúžky

Vonkajší Pravý/Ľavý radiálny nôž pre zapichovanie s dvojstrannými doštičkami X61 na výrobu drážok pre poistné a tesniace krúžky. Zabezpečuje ľahký rez pre dosiahnutie rozmerov s vysokou presnosťou. Dostupný s veľkosťou stopky 16x16 až 25x25mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	kg		
R	P61.SFR-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
	P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.40	GI332	SV11
	P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11
L	P61.SFL-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
	P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.42	GI332	SV11
	P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11

GI332	X61 0602..

SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

NEW

P61(RL) INT

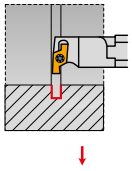
P M K N S

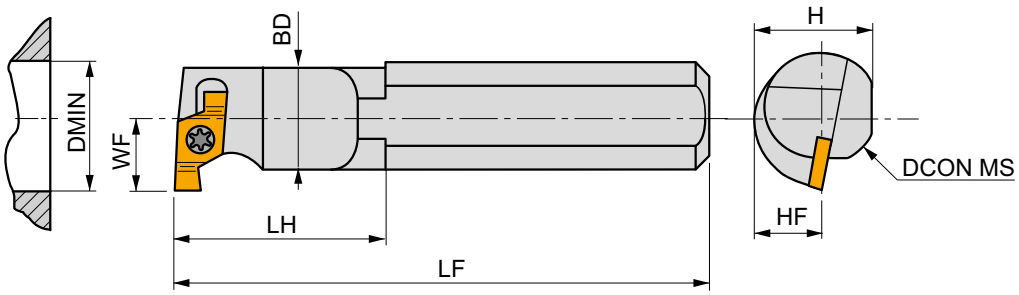
PRAMET

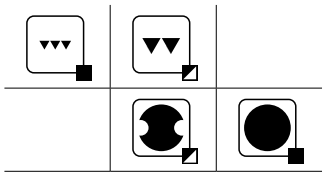
S

Vnútorný zapichovací nôž pre doštičky X61 na výrobu drážok pre poistné a tesniace krúžky

Vnútorný Pravý/Ľavý nôž pre zapichovanie s dvojstrannými doštičkami X61. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø16mm. Vhodný pre výrobu vnútorných zápichov pre poistné a tesniace krúžky. Dostupný s veľkosťou stopky Ø12 až Ø32mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)		kg		
R	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	–	0.17	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.21	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.38	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.70	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11
L	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	–	0.17	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.24	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.40	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.72	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11

GI332	X61 0602..

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

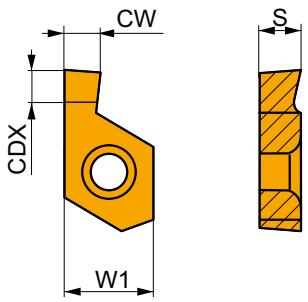
Ľavorezná doštička upínaná do pravorezného noža.

NEW

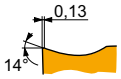
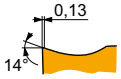
X 61-1

PRAMET

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

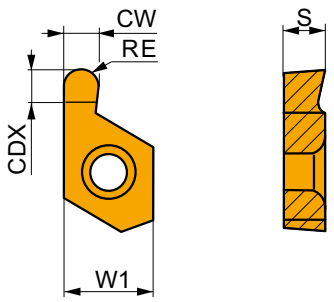
Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
																
X 61-1-R vnútorné pravostranné prevedenie s jednou reznou hranou pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.																
X61 0602-080 R1	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R1	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 R1	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R1	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 R1	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R1	**6640**	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 R1	**6640**	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.2
																
X 61-1-L vnútorné ľavostranné prevedenie s jednou reznou hranou pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.																
X61 0602-080 L1	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L1	**6640**	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 L1	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L1	**6640**	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 L1	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L1	**6640**	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 L1	**6640**	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.2

NEW

X 61 R-1

PRAMET

	W1 (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	S (mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
X61 0602-R050 R1	6640	0.5	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 R1	6640	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8
X61 0602-R050 L1	6640	0.5	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 L1	6640	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8

X 61 R-1-R vnútorné pravostranné prevedenie s jednou reznou hranou pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.

X 61 R-1-L vnútorné ľavostranné prevedenie s jednou reznou hranou pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.

NEW

P61S(RL)-1 INT

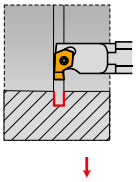
P M K N S

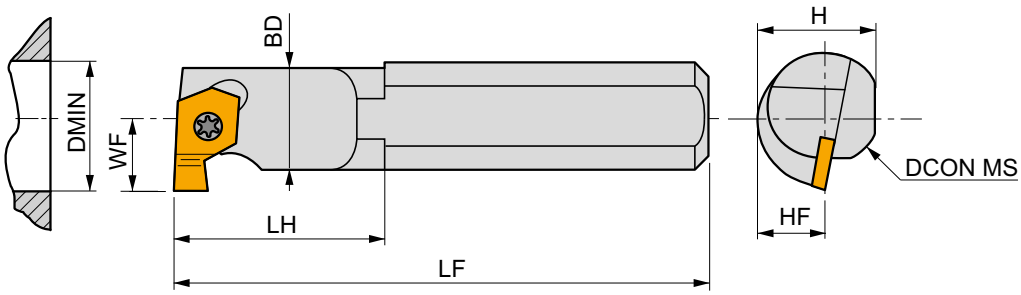
PRAMET

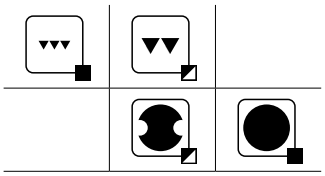
S

Vnútorný zapichovací nôž pre doštičky X61-1 na výrobu drážok pre poistné a tesniace krúžky

Vnútorný Pravý/Ľavý nôž pre zapichovanie s jednostrannými doštičkami X61-1. Minimálny priemer otvoru pre sústruženie Ø12,5mm. Vhodný pre výrobu vnútorných upichovanie poistné a tesniace krúžky. Dostupný s veľkosťou stopky Ø10 až Ø12mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	kg		
R	P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.24	GI333	SV11
	P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11
L	P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.13	GI333	SV11
	P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11

GI333	X61 0602..-1

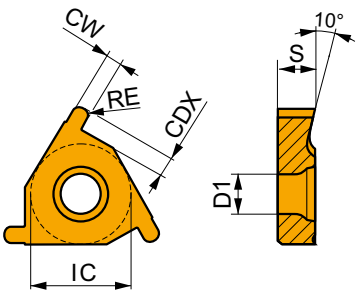
		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Ľavorezná doštička upínaná do pravorezného noža.

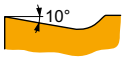
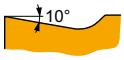
TN R EXT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



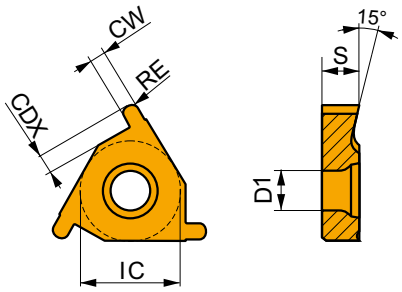
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
																
TN ER-R vonkajšie pravostranné prevedenie pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.																
TN 16ER-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16ER-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22ER-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2
																
TN EL-R vonkajšie ľavostranné prevedenie pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.																
TN 16EL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16EL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22EL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

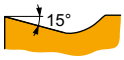
TN R INT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
11	6.350	2.80	3.10	0.00	0.05
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
																
TN NR-R vnútorné pravostranné prevedenie pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.																
TN 11NR-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16NR-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22NR-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

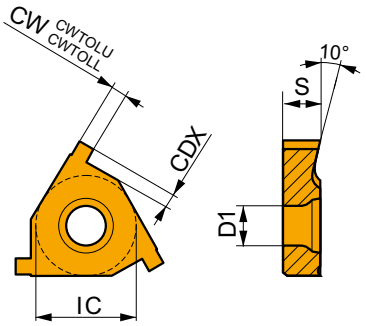
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CDX (mm)
TN NR-R vnútorné ľavostranné prevedenie pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.																
TN 11NL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16NL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22NL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

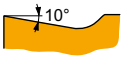
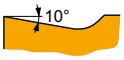
TN ZZ EXT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



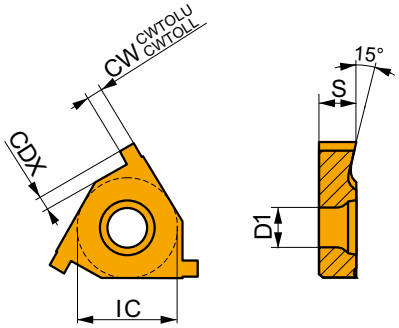
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	CDX (mm)
																		
TN ER-ZZ vonkajšie pravostranné prevedenie pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.																		
TN 16ER090ZZ	T8330	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16ER110ZZ	T8330	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16ER130ZZ	T8330	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16ER160ZZ	T8330	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16ER185ZZ	T8330	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16ER215ZZ	T8330	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16ER265ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22ER265ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22ER315ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22ER415ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4
																		
TN EL-ZZ vonkajšie ľavostranné prevedenie pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.																		
TN 16EL090ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16EL110ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16EL130ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16EL160ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16EL185ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16EL215ZZ	T8330	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16EL265ZZ	T8330	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22EL265ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22EL315ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22EL415ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4

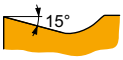
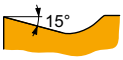
TN ZZ INT

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
11	6.350	2.80	3.00
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc) a posuv (f). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	CDX (mm)
																		
TN NR-ZZ vnútorné pravostranné prevedenie pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.																		
TN 11NR090ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NR110ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR090ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NR110ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR130ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NR160ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NR185ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NR215ZZ	T8330	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NR265ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NR265ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NR315ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NR415ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4
																		
TN NL-ZZ vnútorné ľavostranné prevedenie pre výrobu drážok na poistné a tesniace krúžky a plynulý rez.																		
TN 11NL090ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NL110ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL090ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NL110ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL130ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NL160ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NL185ZZ	T8330	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NL215ZZ	T8330	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NL265ZZ	T8330	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NL265ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NL315ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NL415ZZ	T8330	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4

SE(RL)

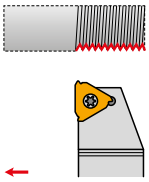
P M K N S H

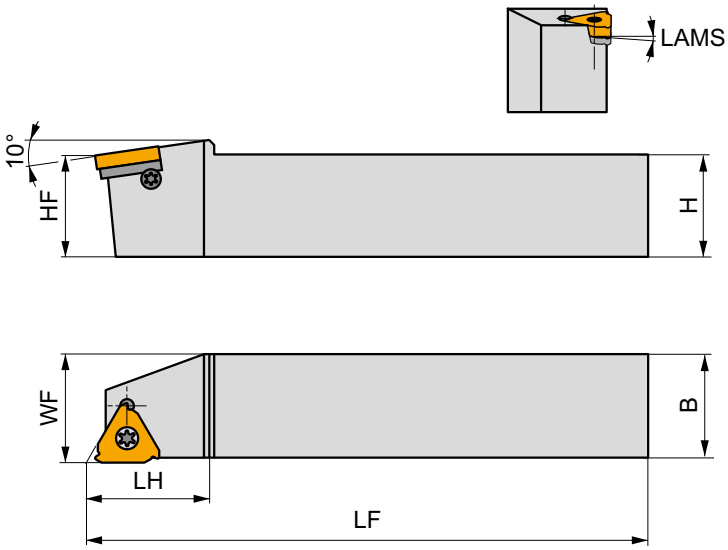
PRAMET

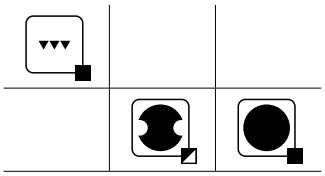
S

Vonkajší závitový nôž s upínaním skrutkou pre doštičky TN 16 alebo 22

Pravý/Ľavý nôž s upínaním skrutkou pre sústruženie vonkajších závitov s doštičkami TN16 alebo 22 ER/EL. Vhodný pre výrobu závitov s metrickým alebo palcovým profilom. Taktiež vhodný pre zapichovanie do malých hĺbok. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R	**SER 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L	**SEL 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	GI068	Z12
	SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

		Nm							
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481

SI(RL)

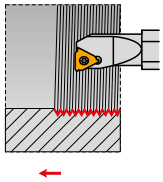
P M K N S H

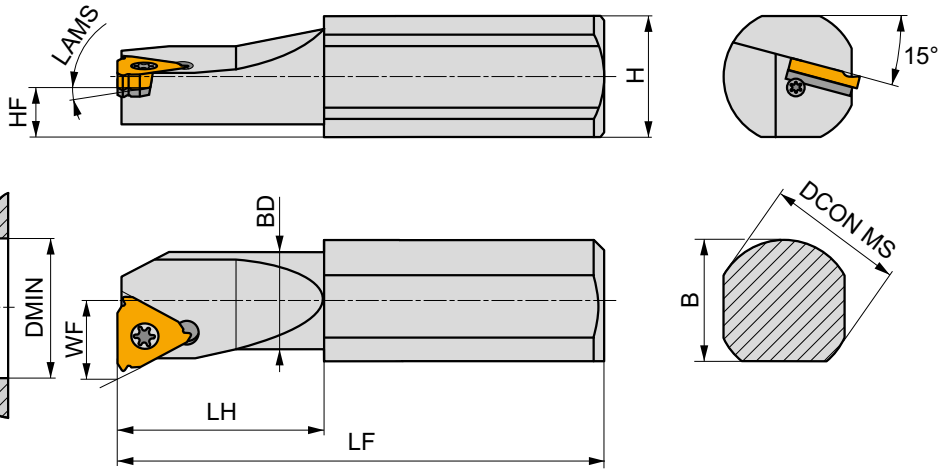
PRAMET

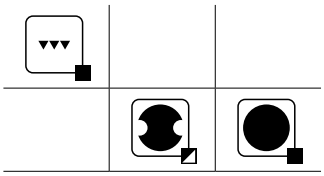
S

Vnútorný závitový nôž s upínaním skrutkou pre doštičky TN 11, 16 alebo 22

Pravý/Ľavý nôž s upínaním skrutkou pre sústruženie vnútorných závitov s doštičkami TN11, 16 alebo 22 NR/NL. Vhodný pre výrobu závitov s metrickým alebo palcovým profilom. Taktiež vhodný pre zapichovanie do malých hĺbok. Dostupný s veľkosťou stopky Ø16 až Ø40mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.







	Produkt	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)			
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
L	SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80	2	✓	GI076	Z14
	SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		Nm							
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

Volba podložky

Uhol sklonu skrutkovice λ	Pozitívne					Negatívne		Pre zápichové VRD TN16.. ... ZZ, TN22.. ... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	**1.5°**	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Závitový nôž	**Označenie podložky**							
SER .... .16; SIL .... .16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	**PE16+1.5**	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5	PE16ZZ
SEL .... .16; SIR .... .16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	**PI16+1.5**	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5	PI16ZZ
SER .... .22; SIL .... .22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	**PE22+1.5**	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5	PE22ZZ
SEL .... .22; SIR .... .22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	**PI22+1.5**	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5	PI22ZZ
SER-S .... .22; SIL-S .... .22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	**PE22S+1.5**	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5	-
SEL-S .... .22; SIR-S .... .22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	**PI22S+1.5**	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5	-

Poznámka: Závitové nože majú uhol sklonu λ = 1.5°, ktorý je možné meniť vymeniteľnou podložkou viď. tabuľka a diagram.
U závitových nožov SER-S ...., SIR-S .... sú podložky označené písmenom „***S***“