



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Vyvrtávání



Vystružování



Válečkování



Závitování



Ostatní



Vrtání

▶ T-A® Original | GEN2 T-A®

System s výměnnými břitovými destičkami

T-A® vrtací systém

Systém s výměnnými břitovými destičkami | GEN2 T-A® | T-A® Original

► **Rozsah průměrů:** 9.50 mm - 160.00 mm (0.374" - 6.299")



Běžné destičkové nástroje jsou minulostí

Vrtací systém T-A® je inovativní systém inspirovaný systémem pro vrtání s výměnitelnými břitovými destičkami řady Universal. Řada destiček GEN2 T-A®, spolu s nesčetnými variantami geometrií řady T-A® Original však posunuje tento vrtací systém na úroveň výkonu, kterého běžné destičkové nástroje v minulosti nemohly dosáhnout.

Díky neustálým inovacím v konstrukci držáků, geometrie destiček, povlaků a distribuce chladicí kapaliny se vrtací systém T-A® neustále vyvíjí a je mnohem produktivnější a výkonnější než kdykoli předtím.

Přesnost průměru a povrchu	Vynikající odvod třísky	Široký výběr dostupných geometrií a povlaků
----------------------------	-------------------------	---

Využitelné v mnoha průmyslových odvětvích



Letecký průmysl



Zemědělské stroje



Automobilový



Zbrojní průmysl



Všeobecné strojírenství



Těžbařský průmysl



Obnovitelné zdroje

Vaše bezpečnost a bezpečnost ostatních je velmi důležitá! Tento katalog obsahuje důležité bezpečnostní informace. Při práci se vždy řiďte bezpečnostními předpisy!



Tento symbol označuje bezpečnostní riziko. Upozorňuje vás na možná bezpečnostní rizika, která mohou způsobit selhání nástroje nebo vážný úraz.

U tohoto symbolu v katalogu vždy najdete bezpečnostní informace, které se vztahují ke konkrétním rizikům, s nimiž se při práci můžete setkat.

Jsou zde rovněž použity následující termíny spolu s příslušnými bezpečnostními informacemi.

VAROVÁNÍ

VAROVÁNÍ: Ignorování pokynů uvedených v této bezpečnostní informaci může vést k vážným úrazům nebo poškození nástroje.

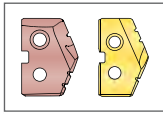
POZOR: Ignorování těchto pokynů může vést k poškození nástroje, ale nepředstavuje riziko úrazu.

POZNÁMKA a DŮLEŽITÉ: Důležité informace, které nemají vliv na bezpečnost práce.

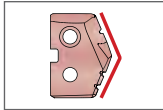
Pro další informace navštivte stránky www.alliedmachine.com

Použité symboly

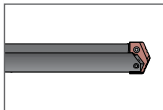
Následující symboly použité v katalogu vám pomohou při orientaci v nástrojích.



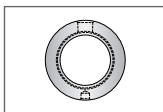
Vyměnitelné břitové destičky T-A®
Odkaz na břitové destičky vhodné pro použití s příslušným držákem



Dostupné geometrie břitových destiček
Detailní informace o dostupných geometriích břitových destiček T-A®



Držáky T-A®
Odkaz na držáky které lze využít pro příslušný rozsah břitových destiček



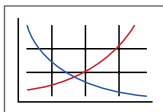
Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)
Detailní instrukce a informace vztahující se k příslušné položce



Kroužky pro srážení hran T-ACR-45
Odkaz na rozsah kroužků pro srážení hran T-ACR použitelných s příslušnými držáky



Technické informace
Detailní instrukce a informace týkající se konkrétních nástrojů a součástí



Doporučené řezné podmínky
Doporučené řezné rychlosti a posuvy pro optimální a efektivní vrtání

Úvodní informace

T-A® Přehled břitových destiček 2 - 3
 Geometrie břitových destiček T-A® 4 - 6
 Přehled držáků T-A® 7
 Technické Informace 8 - 9
 Názvosloví nástrojů 10 - 11

T-A® Drill Series

Série Y 12 - 21
 Série Z 22 - 31
 Série 0 32 - 43

Adaptéry a příslušenství pro systém T-A®

Příslušenství 110
 Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA) 111 - 112
 Kroužky pro srážení hran T-ACR-45 113

Série	Rozsah průměrů	
	Metrické (mm)	Palcové (inch)
Y	9.50 - 11.07	0.374 - 0.436
Z	11.10 - 12.95	0.437 - 0.510
0	12.98 - 17.65	0.511 - 0.695
1	17.53 - 24.38	0.690 - 0.960
2	24.41 - 35.05	0.961 - 1.380
3	34.36 - 47.80	1.353 - 1.882
4	46.99 - 65.28	1.850 - 2.570
5	62.38 - 76.20	2.456 - 3.000
6	76.22 - 89.08	3.001 - 3.507
7	89.10 - 101.60	3.508 - 4.000
8	101.63 - 160.00	4.001 - 6.299



VRTACÍ SYSTÉM T-A® – Přehled | Vyměnitelné břitové destičky

Série	Série Y	Série Z	Série 0	Série 1	Série 2	Série 3	Série 4
GEN2 T-A®							
D ₁ mm	9.50 - 11.07	11.10 - 12.95	12.98 - 17.65	17.53 - 24.38	24.41 - 35.05	34.36 - 47.80	46.99 - 65.28
D ₁ inch	0.374 - 0.436	0.437 - 0.510	0.511 - 0.695	0.690 - 0.960	0.961 - 1.380	1.353 - 1.882	1.850 - 2.570
Možnost použití zesíleného drážku*							
HSS Substráty	Super Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt	HSS Super Cobalt Premium Cobalt	HSS Super Cobalt
Karbidové substráty	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	-	-
Povlaky	AM200®	AM200®	AM200®	AM200®	AM200®	AM200® TiN	AM200® TiN





* Více informací o možnosti použití zesílených drážek najdete na straně A30: 7









Série	Série Y	Série Z	Série 0	Série 1	Série 2	Série 3	Série 4
T-A® Original							
D ₁ mm	9.50 - 11.07	11.10 - 12.95	12.98 - 17.65	17.53 - 24.38	24.41 - 35.05	34.36 - 47.80	46.99 - 65.28
D ₁ inch	0.374 - 0.436	0.437 - 0.510	0.511 - 0.695	0.690 - 0.960	0.961 - 1.380	1.353 - 1.882	1.850 - 2.570
Možnost použití zesíleného drážku*							
HSS Substráty	Super Cobalt Premium Cobalt	Super Cobalt Premium Cobalt	Super Cobalt Premium Cobalt	HSS Super Cobalt Premium Cobalt	HSS Super Cobalt Premium Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt
Karbidové substráty	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) P40 (C5)	-
Povlaky	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN	TiN

* Více informací o možnosti použití zesílených drážek najdete na straně A30: 7

Povlaky břitových destiček

 AM200® <ul style="list-style-type: none"> Zvýšená tepelná odolnost oproti povlakům TiN, TiCN a TiAlN se zvýšenou odolností proti otěru. Zvýšená životnost destičky při vysokých řezných podmínkách Více než 20% navýšení životnosti oproti povlaku TiAlN Barva: měděná-bronzová 	 TiN <ul style="list-style-type: none"> Pro všeobecné použití Zvýšená životnost oproti nepovlakovaným destičkám Nejlepší volba pro vrtání do hliníku Barva: zlato-žlutá 	 TiAlN <ul style="list-style-type: none"> Vynikající odolnost proti otěru při vysokých řezných podmínkách Vynikající odolnost proti korozi Maximální pracovní teplota 800°C Barva: fialovo-šedá 	 TiCN <ul style="list-style-type: none"> Vynikající odolnost proti otěru při nízkých řezných podmínkách Vysoká tvrdost/odolnost proti otěru Maximální pracovní teplota 400°C Tvrdost HV 3500 Barva: modro-šedá
--	---	---	---

Série 5	Série 6	Série 7	Série 8
			
62.38 - 76.20	76.22 - 89.08	89.10 - 101.60	101.63 - 160.00
2.456 - 3.000	3.001 - 3.507	3.508 - 4.000	4.001 - 6.299
			
HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt
-	-	-	-
AM200® TiN	AM200® TiN	AM200® TiN	AM200® TiN

Série 5	Série 6	Série 7	Série 8
			
62.38 - 76.20	76.22 - 89.08	89.10 - 101.60	101.63 - 160.00
2.456 - 3.000	3.001 - 3.507	3.508 - 4.000	4.001 - 6.299
			
HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt
-	-	-	-
TiN	TiN	TiN	TiN

Substráty břitových destiček			
HSS (Original / GEN2) Nejlepší volba pro všeobecné použití. Doporučeno pro obtížné aplikace, např. Při nízké tuhosti stroje, nebo pro hluboké vrtání. Doporučeno pro většinu ocelí, litinu, a slitiny hliníku do 275 BHN 96 kg.	HSS Super Cobalt (Original / GEN2) Vhodný pro obrábění při dobré tuhosti stroje, při vrtání exotických a vysoce legovaných materiálů, nebo při požadavku na vyšší řezné podmínky. Tvrdost obráběného materiálu do 350 BHN / 121 kg	HSS Premium Cobalt (Original / GEN2) Vhodný pro obrábění při dobré tuhosti stroje, při vrtání exotických a vysoce legovaných materiálů, nebo při požadavku na vyšší řezné podmínky. Tvrdost obráběného materiálu do 400 BHN / 139kg.	Karbid P35 (C5) (Pouze original) Vynikající pro obrábění automatové oceli, nízkouhlíkových a středně uhlíkových ocelí, legovaných ocelí, vysokopevnostních ocelí, nástrojových a kalených ocelí.
Karbid K10 (C3) (Pouze original) Určeno pro vrtání šedé / bílé litiny. Speciální geometrie umožňuje podstatné zvýšení rychlosti penetrace a poskytuje výjimečnou pevnost řezných hran a vysokou životnost nástroje.	Karbid K20 (C2) (Original / GEN2) Vynikající pro vrtání tepelně odolných slitin, slitiny titanu, litý hliník, tvárnou litinu, šedé / bílé litiny, hliníkovou bronz, mosaz, měď a některé nerezové oceli.	Karbid K35 (C1) (Pouze GEN2) Vynikající pro obrábění automatové oceli, nízkouhlíkových a středně uhlíkových ocelí, legovaných ocelí, vysokopevnostních ocelí, nástrojových a kalených ocelí.	Karbid N2 (Pouze original) Karbid Allied Machine N2 s diamantovým CVD povlakem s vysokou tvrdostí, odolností a maximálním výkonem. Životnost nástroje je 30-50x vyšší, než životnost karbidového nástroje bez povlaku.



Geometrie výměnitelných břitových destiček

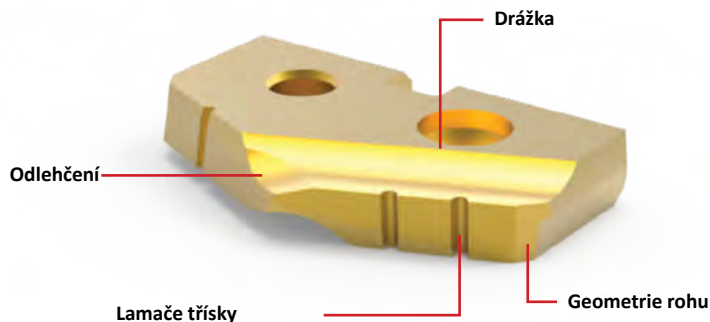
Máme na to geometrii

Allied Machine ví, že pokud jde o vrtání otvorů, neexistuje univerzální řešení. Abychom lépe vyhověli bezpečnosti různých aplikací, které mohou zákazníci potřebovat, vyvinuli jsme několik různých geometrií destiček.

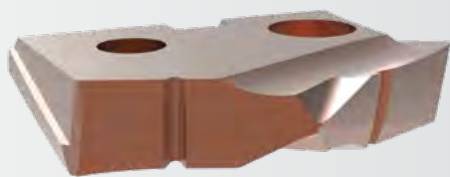
Pokud si nejste jisti, která geometrie by byla pro vaši aplikaci nejlepší, zavolejte našim aplikačním technikům. Jsou připraveni vás správně nasměrovat.

+44 (0)1384 400 900

☎ engineering.eu@alliedmachine.com



Destičky GEN2 T-A® Drill



Destičky T-A Original



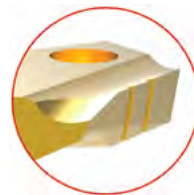
Standard

- Podstatné zvýšení životnosti destičky a řezných podmínek
- Zlepšené centrování, stabilita vrtání, tvorba třísek a snížení osových sil
- Poskytuje hladší výjezd z otvoru při vrtání průchozích otvorů



Standard

- Vysoká životnost destičky
- Zlepšené centrování, stabilita vrtání, tvorba třísky
- Poskytuje hladký výjezd z otvoru při vrtání průchozích otvorů
- Pro tuhé i méně tuhé stroje



High Elasticity (-HE)

- Vynikající tvorba třísek v materiálech s velmi vysokou pružností / tažností a zhoršenými podmínkami pro vytváření třísky
- Efektivní u slabších strojů
- Příklad materiálu: nízkouhliková ocel (není vhodné pro nerezové oceli)



Tiny Chip (-TC)

- Unikátní geometrie drážky a špičky pro vynikající kontrolu třísky
- Určeno pro vrtání do materiálů vytvářejících dlouhou třísku
- Zvýšená výkonnost u slabších strojů



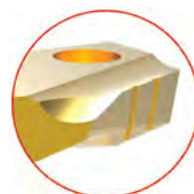
Corner Radius (-CR)

- Snižuje tvorbu otřepů při výjezdu
- Vynikající povrch otvoru u většiny aplikací
- Zlepšuje distribuci tepla a životnost nástroje
- Lze použít jako doplněk k jiným geometriím



Special Corner Preparation (-SK)

- Ideální pro obrábění litiny
- Větší než standardní zkosení rohu
- Zlepšená tepelná odolnost
- Standardní součást geometrií CI, HI a HR

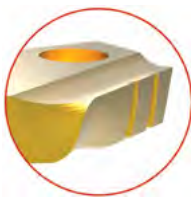


Pokračování na další stránce

A VRTÁNÍ
B VYVRTÁVÁNÍ
C VYSTRUŽOVÁNÍ
D VÁLEČKOVÁNÍ
E ZÁVITOVÁNÍ
X OSTATNÍ

Cam Point (-CP)

- Řezné hrany nabroušeny ve šroubovitě ploše
- Zvýšená stabilita při vrtání a dobré středění otvoru
- Eliminace rozšiřování otvoru při použití delších držáků
- Zlepšení kvality povrchu otvoru
- Materiály: Ocel, ocelové odlitky a výkovky, litina

**Notch Point® (-NP)**

- Eliminuje rozšíření na výběhu otvoru
- Zvyšuje stabilitu při hlubokém vrtání
- Snižuje osové síly
- Může být použita v kombinaci s geometriemi CI, HR a HI

**High Impact (-HI)**

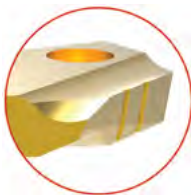
- Pro materiály s tvrdostí nad 200 HB (700 Nmm²)
- Zlepšuje tvorbu třísky v materiálech s vysokou pružností a houževnatostí a špatnou tvorbou třísky
- Sražení hrany zvyšuje životnost nástroje
- Materiály: Odlitky a výkovky z konstrukčních ocelí

**High Impact Notch Point® (-IN)**

- Kombinace geometrií High Impact a Notch Point
- Zvyšuje stabilitu při hlubokém vrtání
- Zlepšuje tvorbu třísky v materiálech s vysokou pružností a houževnatostí a špatnou tvorbou třísky

**High Rake (-HR)**

- Pro materiály s tvrdostí nad 200 HB (700 Nmm²)
- Zlepšuje tvorbu třísky v materiálech s velmi vysokou pružností a houževnatostí a extrémně špatnou tvorbou třísky
- Sražení hrany zvyšuje životnost nástroje
- Materiály: Měkké oceli, odlitky a výkovky (není určeno pro nerezové oceli)

**High Rake Notch Point® (-RN)**

- Kombinace geometrií High Rake a Notch Point
- Eliminuje rozšíření na výběhu otvoru
- Zlepšuje tvorbu třísky v materiálech s velmi vysokou pružností a houževnatostí a extrémně špatnou tvorbou třísky

**Cast Iron (-CI)**

- Speciální geometrie pro vrtání šedé a bílé litiny
- Výjimečná pevnost hran
- Úprava rohu SK2 pro vyšší životnost nástroje
- Standardní geometrie tvrdokovových destiček substrátu K10 (C3)

**Cast Iron Notch Point® (-CN)**

- Kombinace geometrií Cast Iron a Notch Point
- Zvyšuje stabilitu při hlubokém vrtání
- Speciální geometrie pro vrtání šedé a bílé litiny

**Aluminium (-AN)**

- Nejlepší volba při obrábění hliníku
- Vylepšená geometrie zlepšuje tvorbu třísky a kvalitu otvoru
- Povlak TiN zlepšuje tepelnou odolnost a prodlužuje životnost nástroje

**Mosaz (-BR)**

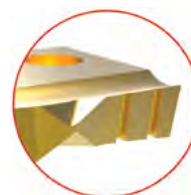
- Zvyšuje životnost nástroje díky speciální geometrii a tvaru ostří
- Snižovaná tendence „samoposuvu“

**90° Spot and Chamfer (-SP)**

- Středová konstrukce zvyšuje stabilitu a pevnost
- Eliminuje potřebu následného srážení hran
- K dispozici též s lamačem třísky (viz -SW níže)

**Rovné dno (-FB)**

- Ideální pro vyrovnávání nebo zarovnávání dna již existujících otvorů s vysokou tuhostí
- Obsahuje malý 10° hrot na špičce destičky
- K dispozici i bez lamače třísek (viz -FN níže)

**90° Spot and Chamfer (-SW)**

- Geometrie jádra je navržena tak, aby zlepšovala stabilitu a tuhost nástroje
- Eliminuje potřebu následného srážení hran
- S lamačem třísek

**Rovné dno (-FN)**

- Ideální pro vyrovnávání nebo zarovnávání dna již existujících otvorů s vysokou tuhostí
- Obsahuje malý 10° hrot na špičce destičky
- K dispozici s lamače třísek (viz -FB výše)



A

VRTÁNÍ

B

VYVRTÁVÁNÍ

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

D

VÁLEČKOVÁNÍ

E

ZÁVITOVÁNÍ

X

OSTATNÍ

**Dostupné standardní geometrie břitových destiček**

Následující tabulka uvádí, které geometrie jsou k dispozici jako standardní položka (na základě typu a série destičky). Pokud potřebujete geometrii destičky, která není uvedena jako standardně dostupná, volejte aplikačního technika a požádejte jej o nabídku destičky s vámi požadovanou geometrií.

U speciálních geometrií mohou být účtovány vyšší ceny a je nutné počítat s delšími dodacími lhůtami oproti standardním geometriím.

Doplňkové geometrie		GEN2 T-A®			T-A® Original					
		Série Y - 2	Série 3 - 4	Série 5 - 8	Destičky HSS			Karbídové destičky		
					Série Y - 2	Série 3 - 4	Série 5 - 8	Série Y - 2	Série 3	
-AN	Aluminium				●				●	
-BR	Mosaz (Mosaz)		●	●	●	●	●		●	●
-CI	Litina (Cast Iron)		●		●	●			●	●
-CN	Notch Point® Cast Iron				●				●	●
-CP	Cam Point				●				●	
-CR	Corner Radius		●	●	●	●	●		●	●
-HE	High Elasticity	●	●							
-HI	High Impact		●	●	●	●	●		●	●
-HR	High Rake		●	●	●	●	●		●	●
-IN	Notch Point® High Impact				●				●	●
-NC	No Chipbreaker		●	●	●	●	●		●	●
-NP	Notch Point®				●				●	●
-RN	Notch Point® High Rake				●				●	●
-SK	Special Corner Preparation		●	●	●	●	●		●	●
-TC	Tiny Chip				●				●	
-WC	No Corner Clips		●	●	●	●	●		●	●

Držáky břitových destiček

Délky držáků (pro použití s destičkami GEN2 a T-A® Original)



Velmi krátké | Série: Y - 3 Pouze s válcovou stopkou s ploškou a přímou drážkou)



Krátké | Série: Všechny



Střední | Série: Všechny



Standardní | Série: Všechny



Standard Plus | Série Y - 2 (Pouze s válcovou stopkou a drážkou ve šroubovici)



Prodloužené | Série: 0-3



Dlouhé | Série: 0-2



Velmi dlouhé | Série: 0



XL | Série: Všechny



3XL | Série: Všechny

Typy stopky



Zesílené série držáků (0.5, 1.5, 2.5)

Zesílené série držáků je doporučeno použít, pokud vrtáte karbidovými destičkami v horní části rozsahu série, ale také tam, kde je nutná vyšší tuhost nástroje a kde je potřeba robustnějšího upnutí destičky. **POZNÁMKA:** S držáky zesílených sérií mohou být použity pouze specifikované destičky.



Destička standardní série + držák standardní série



Destička pro zesílenou sérii + držák standardní série



Destička pro zesílenou sérii + držák zesílené série



Destička standardní série + držák zesílené série

VAROVÁNÍ Doporučené rychlosti a posuvy naleznete v tabulkách na příslušných stranách katalogu. Na straně A30: 148 naleznete doporučení pro hluboké vrtání. Pro technickou podporu kontaktujte aplikačního technika.



Technické Informace

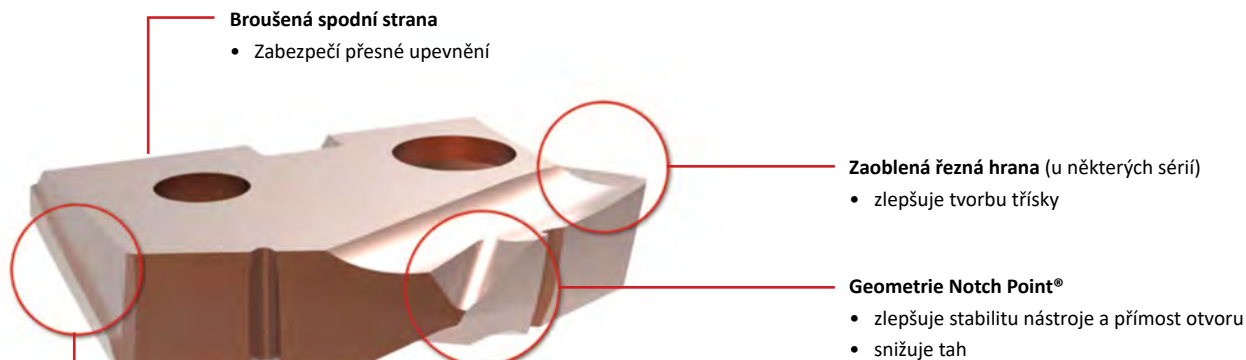
Řešení druhé generace: GEN2 T-A®

Jak posunout nástroje na novou úroveň? Vyberete ty nejlepší a aplikací nejnovějších technologií a poznatků dále zlepšíte jejich vlastnosti. Tak posunujete hranice známého a možného, a kdykoliv posunete tyto hranice, stane se to, co bylo původně nemožné a neznámé novou hranicí možného a známého.

Koneckonců, všechno bylo původně neznámé a nemožné...

Povlak AM200®

- **Lepší tepelná odolnost** oproti TiN, TiCN a TiAlN a současně lepší odolnost proti otěru
- **Vyšší řezné podmínky**
- **Vyšší životnost nástroje** o více než 20 % oproti TiAlN



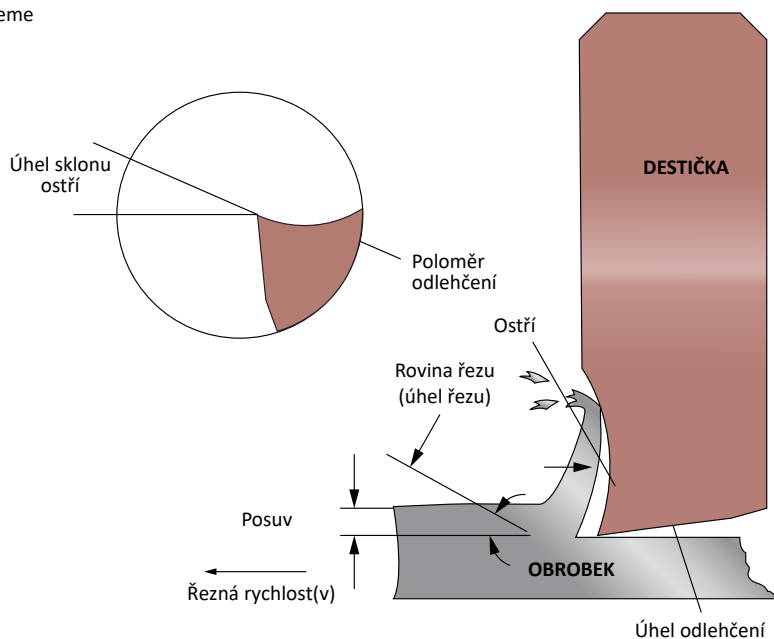
Lepší formování třísky

Správná tvorba třísky je při vrtání zásadní. Kvalita třísky zásadním způsobem ovlivňuje celou operaci vrtání: čas cyklu, životnost nástroje, míru odpadu, stav a kvalitu výsledného otvoru.

Víme, jak je důležité správné formování třísky. Proto neustále vylepšujeme a vyvíjíme nové geometrie, abychom vytvořili lepší a produktivnější nástroje T-A®.

Nastavení pro novou aplikaci

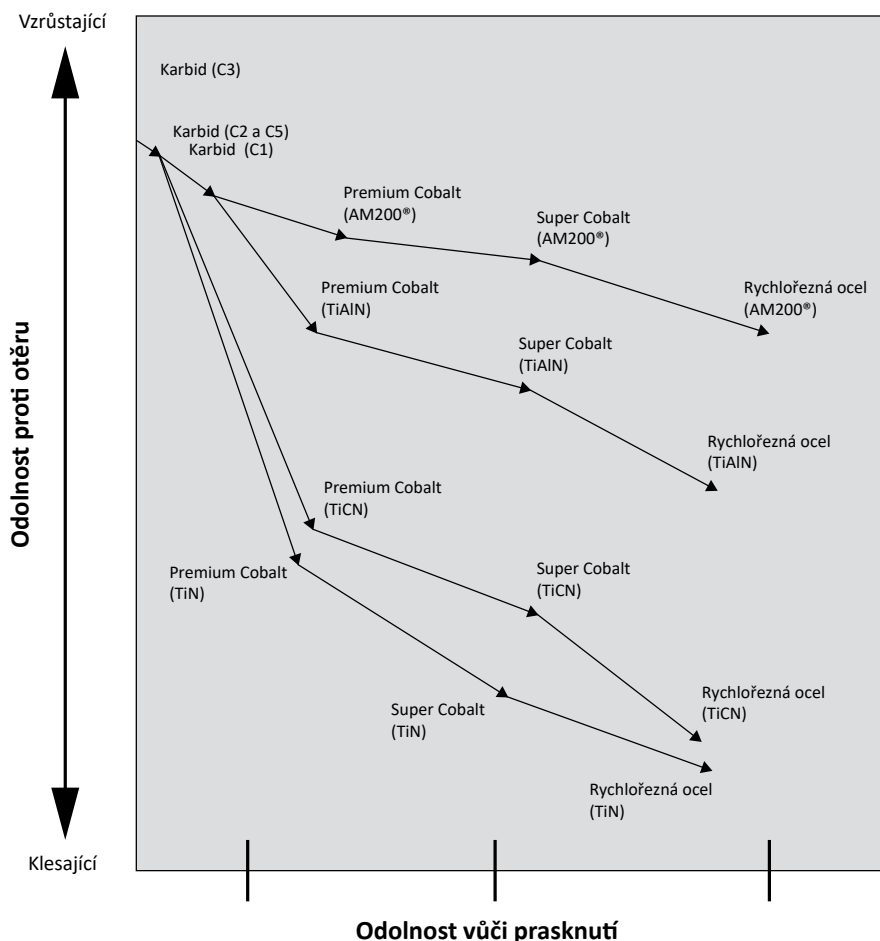
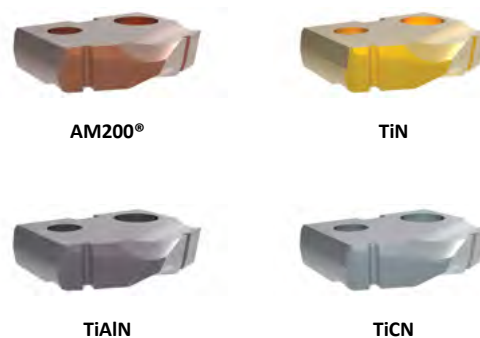
- Před začátkem zkontrolujte chlazení a rovnoměrnost toku chladicí kapaliny
- Vyrtejte krátký otvor do hloubky 1xD
- Tříška by měla být krátká a neměla by být zbarvena slámově žlutě nebo modře
- Změřte otvor, jestli je v požadované toleranci
- Pokud je vše v pořádku, vrtejte do požadované hloubky
- Ujistěte se, že proces vrtání je tichý a plynulý a tříška se nikde nehromadí



Odolnost proti otěru × pevnost

Při výběru materiálu nástroje je důležitá jeho pevnost a odolnost proti otěru. Čím větší odolnost proti otěru materiál vykazuje, tím více bývá náchylný k prasknutí nebo odštípnutí a tím tužšího stroje je pro obrábění zapotřebí.

Na druhou stranu, pro efektivní obrábění některých materiálů může být požadováno použití kobaltového nebo karbidového substrátu destičky. Následující graf vám pomůže při výběru vhodného materiálu destičky, který bude splňovat jak požadavky na pevnost, tak odolnost proti otěru, aby vaše vrtání bylo co nejproduktivnější a přitom nákladově efektivní.



T-A® System – zásady pro použití

- Vyberte nejkratší možný držák, s nímž budete vrtat
- Ujistěte se, že je držák T-A® bezpečně upnut a v toleranci 0,08 mm (0,003") od osy.
- Destičky T-A® musí být upevněny v drážce držáku originálními šrouby TORX® Plus. Šrouby musí být utaženy momentem uvedeným na příslušných stránkách katalogu T-A®.
- Drážka pro destičku v držáku musí být čistá, bez částic prachu nebo třísek.
- Ujistěte se, že průměr destičky je alespoň o 0,30 mm (0,012") větší než průměr těla držáku.
- Pro vrtání použijte doporučené hodnoty rychlostí a posuvů, které jsou uvedeny v katalogu pro příslušné typy a substráty destiček.
- **POZNÁMKA:** Uvedené parametry považujte za počáteční a nikdy z nich neslevujte, zvláště v případě, že tuhost stroje nebo obrobku není optimální!

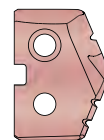




Značení nástrojů

Destičky T-A®

4	5	3	H	-	40
1	2	3	4		5



1. Destička	2. Materiál	3. Série	4. Povlak	5. Průměr
1 = T-A® Original 4 = GEN2 T-A®	3 = HSS 5 = Super cobalt 8 = Premium cobalt C1 = K35 (C1) karbid C2 = K20 (C2) karbid C3 = K10 (C3) karbid C5 = P35 (C5) karbid	Y = série Y 4 = série 4 Z = série Z 5 = série 5 0 = série 0 6 = série 6 1 = série 1 7 = série 7 2 = série 2 8 = série 8 3 = série 3	H = AM200® A = TiAlN N = TiCN T = TiN	13 = Metrický .515 = Decimální 0017 = Palcový

Pokyny pro objednávání

► Standardní položky:

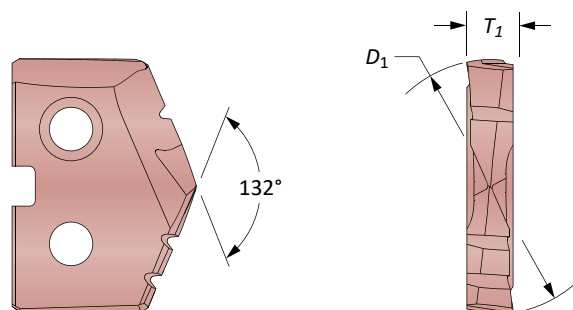
Všechny objednávky jsou zpracovávány prostřednictvím počítačového systému pro zadávání objednávek a fakturace Allied Machine. Zadejte správné katalogové číslo a úplný popis požadovaných položek, abychom mohli vaši objednávku zpracovat přesně a efektivně. Nesprávná čísla nebo popisy položek způsobují zbytečná zpoždění a případné chybné objednávky. Na vrácené položky se vztahuje 10% poplatek. Pro rychlé a přesné zpracování objednávek je proto vaše součinnost zásadní.

► Nestandardní rozměry a geometrie:

Nestandardní průměry	Nahradte průměr požadovaným průměrem Př: Standardní číslo položky Nestandardní průměr, standardní geometrie destičky (metrický) Nestandardní průměr, standardní geometrie destičky (palcový)	132T-34 132T-34.20 (Pozn.: 2 desetinná místa) 132T-1.0200 (Pozn.: 4 desetinná místa)
Speciální geometrie	Přidejte kód speciální geometrie na konec označení standardní položky (Viz stránky A30: 4 - 6 – geometrie destiček. Př: Standardní číslo položky Standardní průměr, speciální geometrie (metrický)	132T-34 132T-34-SK
Nestandardní průměr, Speciální geometrie	Nahradte standardní průměr a přidejte kód speciální geometrie Př: Standardní číslo položky Nestandardní průměr, speciální geometrie (metrický)	132T-34 132T-34.20-SK (Pozn.: 2 desetinná místa)

Reference:

Symbol	Význam
D_1	Průměr destičky
T_1	Tloušťka destičky



Značení nástrojů

Držáky T-A®

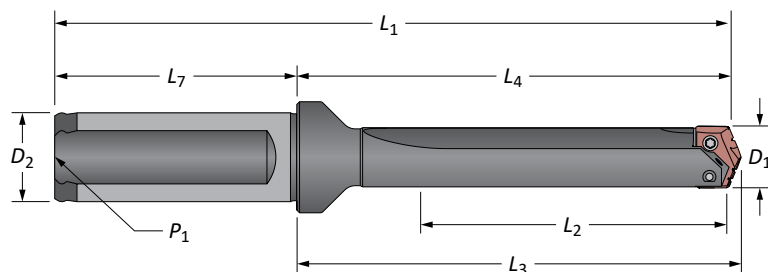
2	30	20	S	-	004	M
1	2	3	4		5	6



1. Držák	2. Délka	3. Série	4. Drážka																										
2 = Držák T-A®	10 = Velmi krátké 20 = Krátké 30 = Střední 40 = Standardní 45 = Standard Plus 50 = Prodloužené 60 = Dlouhý 65 = Velmi dlouhé 70 = XL 90 = 3XL	Y0 = série Y Z0 = série Z 00 = série 0 05 = série 0.5 10 = série 1 15 = série 1.5 20 = série 2 25 = série 2.5 30 = série 3 40 = série 4 50 = série 5 70 = série 6	S = přímá H = ve šroubovici																										
5. Stopka	6. Kód stopky																												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Kužel Morse</th> <th>Metrický</th> <th>Palcový</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>002 = 2MT</td> <td>16 = 16 mm</td> <td>063 = 5/8"</td> </tr> <tr> <td>003 = 3MT</td> <td>20 = 20 mm</td> <td>075 = 3/4"</td> </tr> <tr> <td>004 = 4MT</td> <td>25 = 25 mm</td> <td>100 = 1"</td> </tr> <tr> <td>005 = 5MT</td> <td>32 = 32 mm</td> <td>125 = 1-1/4"</td> </tr> <tr> <td></td> <td>40 = 40 mm</td> <td>150 = 1-1/2"</td> </tr> <tr> <td></td> <td>50 = 50 mm</td> <td>175 = 1-3/4"</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>200 = 2"</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>300 = 3"</td> </tr> </tbody> </table>	Kužel Morse	Metrický	Palcový	002 = 2MT	16 = 16 mm	063 = 5/8"	003 = 3MT	20 = 20 mm	075 = 3/4"	004 = 4MT	25 = 25 mm	100 = 1"	005 = 5MT	32 = 32 mm	125 = 1-1/4"		40 = 40 mm	150 = 1-1/2"		50 = 50 mm	175 = 1-3/4"			200 = 2"			300 = 3"	M = Metrická, kužel Morse I = Palcová, kužel Morse L = Lathe shank FM = Válcová s ploškou (metrická) F = Válcová s ploškou	
Kužel Morse	Metrický	Palcový																											
002 = 2MT	16 = 16 mm	063 = 5/8"																											
003 = 3MT	20 = 20 mm	075 = 3/4"																											
004 = 4MT	25 = 25 mm	100 = 1"																											
005 = 5MT	32 = 32 mm	125 = 1-1/4"																											
	40 = 40 mm	150 = 1-1/2"																											
	50 = 50 mm	175 = 1-3/4"																											
		200 = 2"																											
		300 = 3"																											

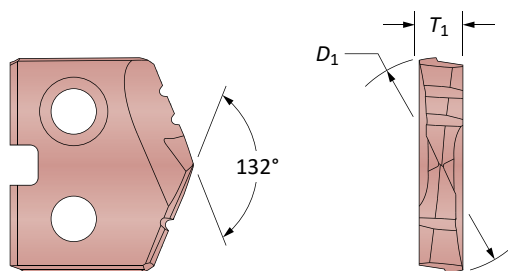
Legenda

Symbol	Význam
D_1	Rozsah průměrů destičky
D_2	Průměr stopky
L_1	Celková délka
L_2	Hloubka vrtání
L_3	Referenční délka nového nástroje
L_4	Délka držáku
L_7	Délka stopky
P_1	Zkosení paty nástroje
P_2	Boční trubkový závit
RCA	Odpovídající kód RCA
MT	Velikost Morse kužele
ER	Velikost ER upínače






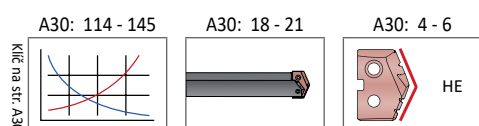
Břítové destičky GEN2 T-A®

Série Y | Rozsah průměrů: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



Destičky HSS – Super Cobalt • karbidové destičky – K20 (C2) K35 (C1)

Destičky				Kód destičky HSS		Kód karbidové destičky	
D_1 mm	D_1 palců	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 Super Cobalt	 K20 (C2)	 K35 (C1)	
9.50	0.3740	–	2.38	45YH-9.5	4C2YH-9.5	4C1YH-9.5	
9.53	0.3750	3/8		45YH-0012	4C2YH-0012	4C1YH-0012	
9.80	0.3860	W		45YH-.386	4C2YH-.386	4C1YH-.386	
9.92	0.3906	25/64		45YH-.390	4C2YH-.390	4C1YH-.390	
10.00	0.3937	–		45YH-10	4C2YH-10	4C1YH-10	
10.20	0.4016	–		45YH-10.2	4C2YH-10.2	4C1YH-10.2	
10.32	0.4063	13/32		45YH-0013	4C2YH-0013	4C1YH-0013	
10.50	0.4134	–		45YH-10.5	4C2YH-10.5	4C1YH-10.5	
10.72	0.4219	27/64		45YH-.421	4C2YH-.421	4C1YH-.421	
10.80	0.4252	–		45YH-10.8	4C2YH-10.8	4C1YH-10.8	
11.00	0.4331	–		45YH-11	4C2YH-11	4C1YH-11	



Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.



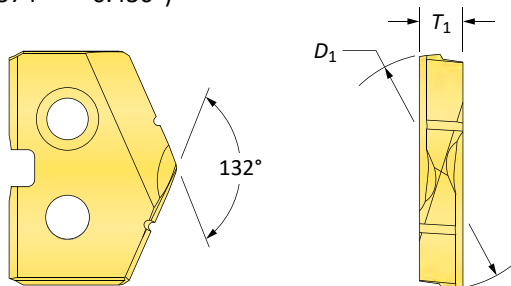
Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX






Břítové destičky T-A® Original

Série Y | HSS | Rozsah průměrů: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



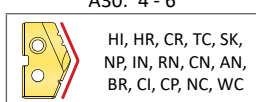
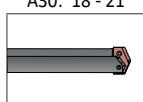
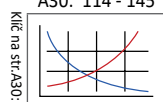
Destičky HSS – Premium Cobalt

Destička				Kód		
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
9.50	0.3740	–	2.38	18YT-9.5	18YA-9.5	18YN-9.5
9.53	0.3750	3/8		18YT-0012	18YA-0012	18YN-0012
9.80	0.3860	W		18YT-.386	18YA-.386	18YN-.386
9.92	0.3906	25/64		18YT-.390	18YA-.390	18YN-.390
10.00	0.3937	–		18YT-10	18YA-10	18YN-10
10.20	0.4016	–		18YT-10.2	18YA-10.2	18YN-10.2
10.32	0.4063	13/32		18YT-0013	18YA-0013	18YN-0013
10.50	0.4134	–		18YT-10.5	18YA-10.5	18YN-10.5
10.72	0.4219	27/64		18YT-.421	18YA-.421	18YN-.421
10.80	0.4252	–		18YT-10.8	18YA-10.8	18YN-10.8
11.00	0.4331	–		18YT-11	18YA-11	18YN-11

A30: 114 - 145

A30: 18 - 21

A30: 4 - 6



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

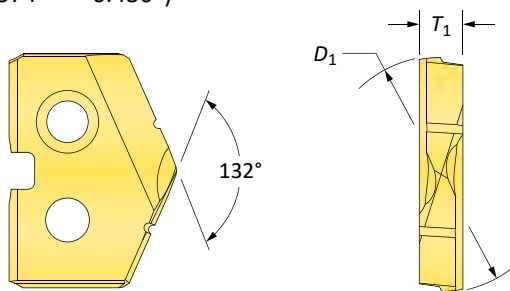


Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

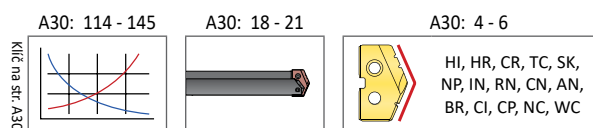
Břítové destičky T-A® Original

Série Y | HSS | Rozsah průměrů: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



Destičky HSS – Super Cobalt

Destička			T ₁ mm	Kód		
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiAlN	TiCN
9.50	0.3740	–	2.38	15YT-9.5	15YA-9.5	15YN-9.5
9.53	0.3750	3/8		15YT-0012	15YA-0012	15YN-0012
9.80	0.3860	W		15YT-.386	15YA-.386	15YN-.386
9.92	0.3906	25/64		15YT-.390	15YA-.390	15YN-.390
10.00	0.3937	–		15YT-10	15YA-10	15YN-10
10.20	0.4016	–		15YT-10.2	15YA-10.2	15YN-10.2
10.32	0.4063	13/32		15YT-0013	15YA-0013	15YN-0013
10.50	0.4134	–		15YT-10.5	15YA-10.5	15YN-10.5
10.72	0.4219	27/64		15YT-.421	15YA-.421	15YN-.421
10.80	0.4252	–		15YT-10.8	15YA-10.8	15YN-10.8
11.00	0.4331	–		15YT-11	15YA-11	15YN-11



Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.



Destičky jsou dodávány po dvou kusech

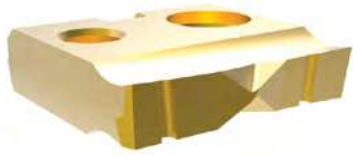
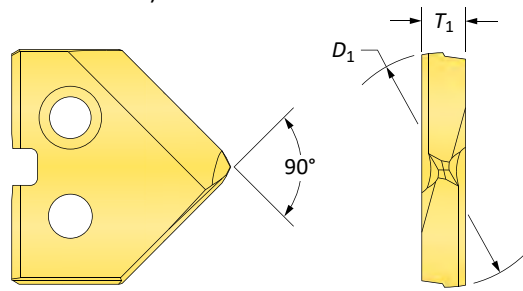
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

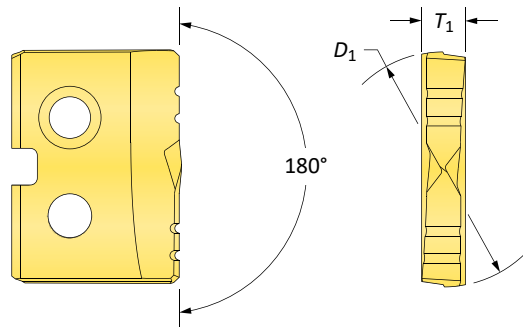
Série Y | HSS | Rozsah průměrů: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



90° Spot & Chamfer



Rovné dno (FB)



Destičky HSS – Super Cobalt

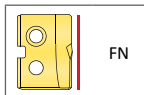
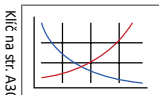
Destička				Kód 90° Spot & Chamfer			Kód Flat Bottom
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm				
9.50	0.3740	–	2.38	15YT-9.5-SP	15YA-9.5-SP	15YN-9.5-SP	15YT-9.5-FB
9.53	0.3750	3/8		15YT-0012-SP	15YA-0012-SP	15YN-0012-SP	15YT-0012-FB
9.80	0.3860	W		15YT-.386-SP	15YA-.386-SP	15YN-.386-SP	15YT-.386-FB
9.92	0.3906	25/64		15YT-.390-SP	15YA-.390-SP	15YN-.390-SP	15YT-.390-FB
10.00	0.3937	–		15YT-10-SP	15YA-10-SP	15YN-10-SP	15YT-10-FB
10.20	0.4016	–		15YT-10.2-SP	15YA-10.2-SP	15YN-10.2-SP	15YT-10.2-FB
10.32	0.4063	13/32		15YT-0013-SP	15YA-0013-SP	15YN-0013-SP	15YT-0013-FB
10.50	0.4134	–		15YT-10.5-SP	15YA-10.5-SP	15YN-10.5-SP	15YT-10.5-FB
10.72	0.4219	27/64		15YT-.421-SP	15YA-.421-SP	15YN-.421-SP	15YT-.421-FB
10.80	0.4252	–		15YT-10.8-SP	15YA-10.8-SP	15YN-10.8-SP	15YT-10.8-FB
11.00	0.4331	–		15YT-11-SP	15YA-11-SP	15YN-11-SP	15YT-11-FB

A30: 114 - 145

A30: 18 - 21

A30: 4 - 6

A30: 4 - 6



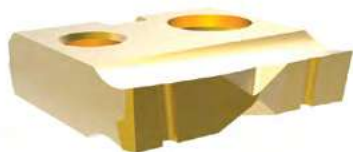
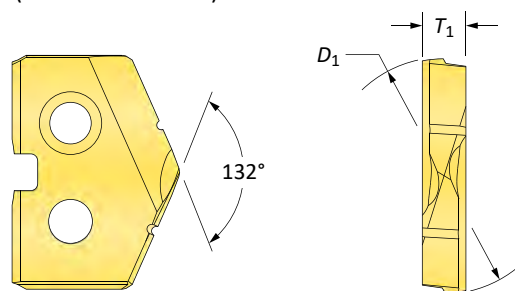
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

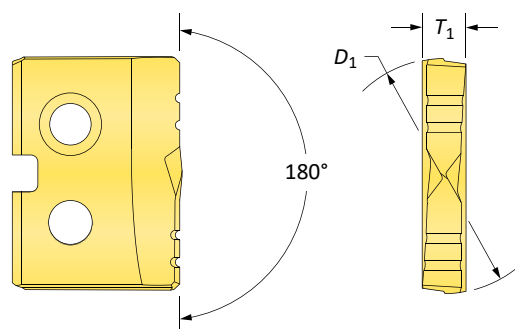
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original




Série Y | Karbidové | Rozsah průměrů: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



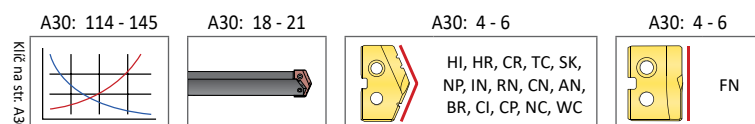
Rovné dno (FB)



Karbidové destičky – K20 (C2)

Destička				Kód		Kód Flat Bottom
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiN
9.50	0.3740	–	2.38	1C2YT-9.5	1C2YA-9.5	1C2YT-9.5-FB
9.53	0.3750	3/8		1C2YT-0012	1C2YA-0012	1C2YT-0012-FB
9.80	0.3860	W		1C2YT-.386	1C2YA-.386	1C2YT-.386-FB
9.92	0.3906	25/64		1C2YT-.390	1C2YA-.390	1C2YT-.390-FB
10.00	0.3937	–		1C2YT-10	1C2YA-10	1C2YT-10-FB
10.20	0.4016	–		1C2YT-10.2	1C2YA-10.2	1C2YT-10.2-FB
10.32	0.4063	13/32		1C2YT-0013	1C2YA-0013	1C2YT-0013-FB
10.50	0.4134	–		1C2YT-10.5	1C2YA-10.5	1C2YT-10.5-FB
10.72	0.4219	27/64		1C2YT-.421	1C2YA-.421	1C2YT-.421-FB
10.80	0.4252	–		1C2YT-10.8	1C2YA-10.8	1C2YT-10.8-FB
11.00	0.4331	–		1C2YT-11	1C2YA-11	1C2YT-11-FB

Destičky jsou dodávány po dvou kusech



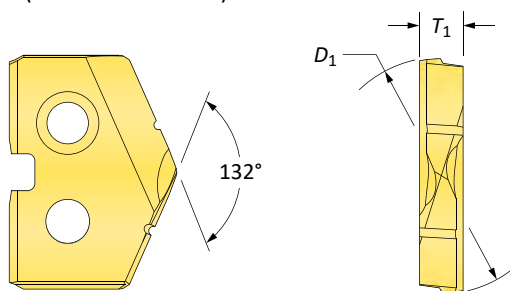
Položky s povlaky
neuvezenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX







Břitové destičky T-A® Original

Série Y | Karbidové | Rozsah průměrů: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



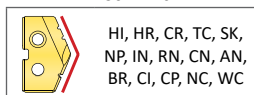
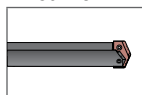
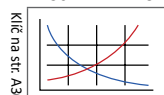
Karbidové destičky - P35 (C5) | K10 (C3) | N2

Destička				Kód C5		Kód C3	Kód N2
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (Cast Iron)	 Diamond Film
9.50	0.3740	-	2.38	1C5YT-9.5	1C5YA-9.5	1C3YA-9.5-CI	1N2YD-9.5
9.53	0.3750	3/8		1C5YT-0012	1C5YA-0012	1C3YA-0012-CI	1N2YD-0012
9.80	0.3860	W		1C5YT-.386	1C5YA-.386	1C3YA-.386-CI	1N2YD-.386
9.92	0.3906	25/64		1C5YT-.390	1C5YA-.390	1C3YA-.390-CI	1N2YD-.390
10.00	0.3937	-		1C5YT-10	1C5YA-10	1C3YA-10-CI	1N2YD-10
10.20	0.4016	-		1C5YT-10.2	1C5YA-10.2	1C3YA-10.2-CI	1N2YD-10.2
10.32	0.4063	13/32		1C5YT-0013	1C5YA-0013	1C3YA-0013-CI	1N2YD-0013
10.50	0.4134	-		1C5YT-10.5	1C5YA-10.5	1C3YA-10.5-CI	1N2YD-10.5
10.72	0.4219	27/64		1C5YT-.421	1C5YA-.421	1C3YA-.421-CI	1N2YD-.421
10.80	0.4252	-		1C5YT-10.8	1C5YA-10.8	1C3YA-10.8-CI	1N2YD-10.8
11.00	0.4331	-		1C5YT-11	1C5YA-11	1C3YA-11-CI	1N2YD-11

A30: 114 - 145

A30: 18 - 21

A30: 4 - 6



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

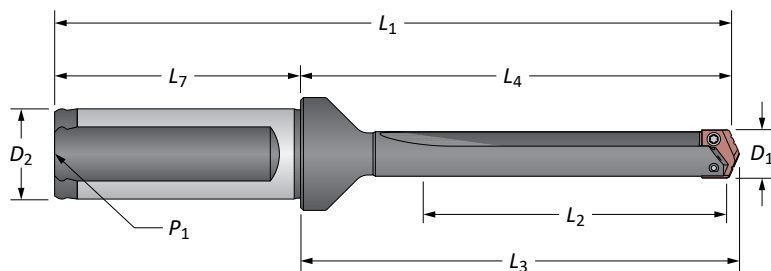


Destičky jsou dodávány po dvou kusech

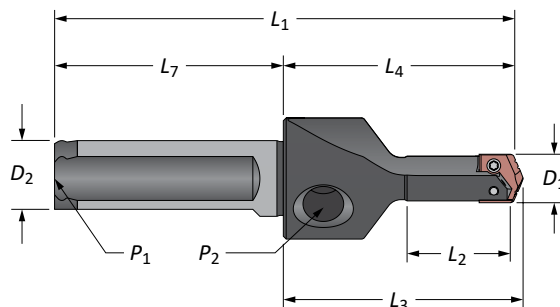
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Držáky břitových destiček T-A®

Série Y | Válcová stopka s ploškou



Velmi krátké



Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Velmi krátké	9.5 - 11.0	19.1	47.6	50.0	95.6	16.0	48.0	1/16*	210Y0S-16FM
Krátké	9.5 - 11.0	31.8	61.1	63.5	111.1	20.0	50.0	1/8*	220Y0S-20FM
XL	9.5 - 11.0	222	251.7	254.1	301.7	20.0	50.0	1/8*	270Y0S-20FM
3XL	9.5 - 11.0	290	319.9	322.3	369.9	20.0	50.0	1/8*	290Y0S-20FM
Velmi krátké	3/8 - 27/64	3/4	1-7/8	1-31/32	3-3/4	5/8	1-7/8	1/16	210Y0S-063F
Krátké	3/8 - 27/64	1-1/4	2-13/32	2-1/2	4-7/16	3/4	2-1/32	1/8	220Y0S-075F
Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Y0S-075F
Prodloužené	3/8 - 27/64	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	250Y0S-075F

* Metrický závit BSP / ISO 7-1

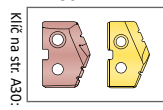
POZNÁMKA: Velmi krátké držáky mají postranní vývod 1/8" (P2)

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N/cm (7.4 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 12 - 17



Klíč na str. A30-1

m Metrický (mm)

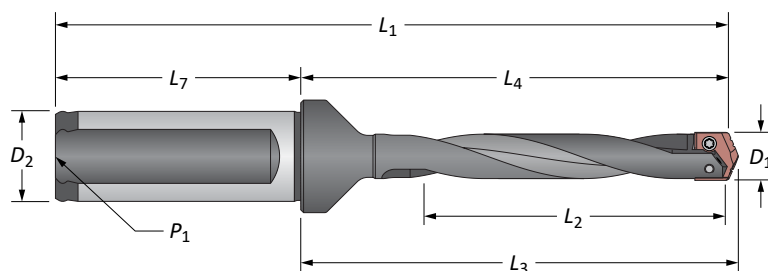
i Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série Y | Válcová stopka s ploškou



Drážka ve šroubovici

	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m	Standard	9.5 - 11.0	60.3	89.7	92.1	139.7	20.0	50.0	1/8*	240Y0H-20FM
	Standard Plus	9.5 - 11.0	86.0	115.4	117.8	165.4	20.0	50.0	1/8*	⚠ 245Y0H-20FM
	Prodloužené	9.5 - 11.0	111.1	140.5	142.9	190.5	20.0	50.0	1/8*	⚠ 250Y0H-20FM
i	Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Y0H-075F
	Standard Plus	3/8 - 27/64	3-3/8	4-35/64	4-41/64	6-43/64	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 245Y0H-075F
	Prodloužené	3/8 - 27/64	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 250Y0H-075F

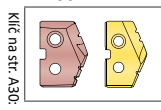
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

					* Přípustný utahovací moment
Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	84 N/cm (7.4 in-lbs)
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 12 - 17



Klíč na str. A30-1

m = Metrické (mm)

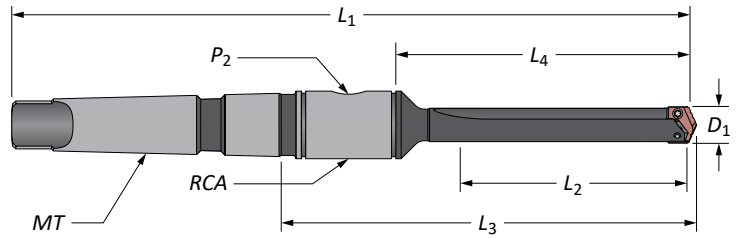
i = Palcové (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série Y | S kuželovou stopkou

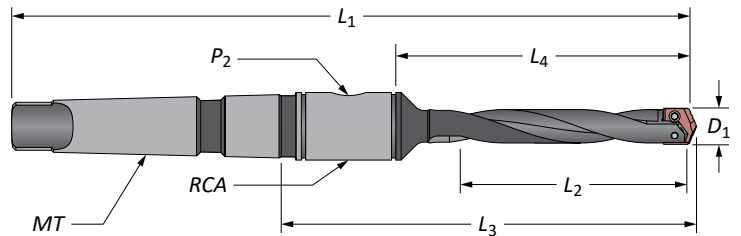


Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Krátké	9.5 - 11.0	31.8	51.5	88.0	160.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	220Y0S-002M
i Krátké	3/8 - 27/64	1-1/4	2-1/32	3-15/32	6-5/16	#2	1/16	2T-2SR	220Y0S-002I
Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Y0S-002I
Prodloužené	3/8 - 27/64	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Y0S-002I

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK



Drážka ve šroubovici

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Standard	9.5 - 11.0	60.3	80.2	116.7	188.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	240Y0H-002M
Prodloužené	9.5 - 11.0	111.1	130.9	167.4	239.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	250Y0H-002M
i Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Y0H-002I
Prodloužené	3/8 - 27/64	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Y0H-002I

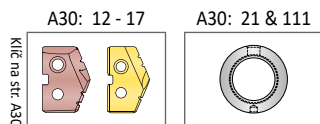
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N/cm (7.4 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



KiC na str. A30-1

m = Metrické (mm)

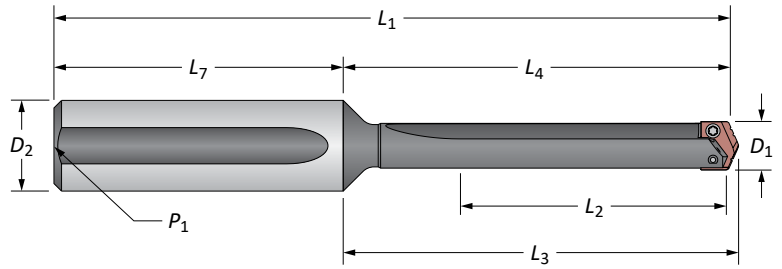
i = Palcové (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

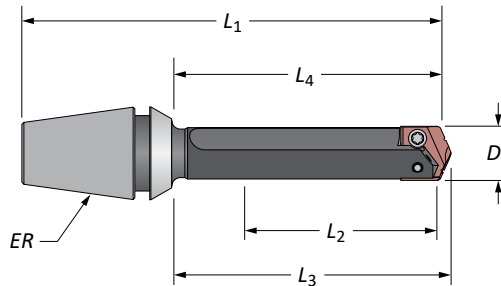
Držáky břitových destiček T-A®

Série Y | Válcová stopka | Upínač ER



Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Krátké	3/8 - 27/64	1-1/4	2-1/32	2-1/8	4-13/32	3/4	2-3/8	1/8	220Y0S-075L
Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-5/32	3-1/4	5-17/32	3/4	2-3/8	1/8	240Y0S-075L
Prodloužené	3/8 - 27/64	4-3/8	5-5/32	5-1/4	7-17/32	3/4	2-3/8	1/8	250Y0S-075L
XL	3/8 - 27/64	8-3/4	9-17/32	9-5/8	11-29/32	3/4	2-3/8	1/8	270Y0S-075L
3XL	3/8 - 27/64	11-7/16	12-7/32	12-5/16	14-19/32	3/4	2-3/8	1/8	290Y0S-075L



Držák pro upínač ER

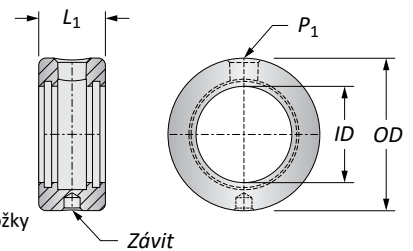
D ₁	Tělo nástroje				ER	Kód	Matice upínače bez pojistného kroužku
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁			
3/8 - 27/64	1-3/8	1-29/32	2	3-5/64	ER-16	210Y0S-16ER	ER-16N
3/8 - 27/64	1-3/8	1-29/32	2	3-15/64	ER-20	210Y0S-20ER	ER-20N

Příslušenství držáků T-A®

Série Y | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | Šrouby Torx® Plus

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA) a příslušenství

ID	OD	L ₁	Závit přívodní trubice	P ₁	Kód	O-kroužky RCA	
						Kód sady.**	Náhradní součást
19.05	44.45	22.23	M8x1.25	1/8*	2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10
3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10



*Závit BSP / ISO 7-1 | **RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky, a (2) přítlačné podložky

⚠ Na straně A30: 111 najdete pokyny pro sestavení a bezpečnostní informace

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jistěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N/cm (7.4 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

⚠ POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

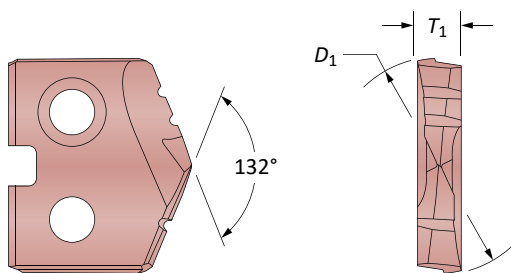
Ⓜ = Metrické (mm)

Ⓜ = Palcové (in)




Šrouby se dodávají po 10 ks
O-kroužky se dodávají po 10 ks

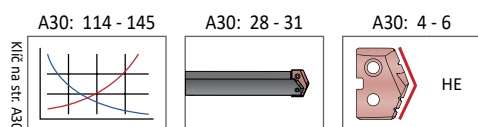
Břitové destičky GEN2 T-A®

Série Z | Rozsah průměrů: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



Destičky HSS – Super Cobalt • Karbidové destičky – K20 (C2) | K35 (C1)

Destička				Kód destičky HSS	Kód karbidové destičky	
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 Super Cobalt	 K20 (C2)	 K35 (C1)
11.11	0.4375	7/16	2.38	45ZH-0014	4C2ZH-0014	4C1ZH-0014
11.46	0.4510	–		45ZH-.451	4C2ZH-.451	4C1ZH-.451
11.50	0.4528	–		45ZH-11.5	4C2ZH-11.5	4C1ZH-11.5
11.51	0.4531	29/64		45ZH-.453	4C2ZH-.453	4C1ZH-.453
11.91	0.4688	15/32		45ZH-0015	4C2ZH-0015	4C1ZH-0015
12.00	0.4724	–		45ZH-12	4C2ZH-12	4C1ZH-12
12.30	0.4844	31/64		45ZH-.484	4C2ZH-.484	4C1ZH-.484
12.50	0.4921	–		45ZH-12.5	4C2ZH-12.5	4C1ZH-12.5
12.70	0.5000	1/2		45ZH-0016	4C2ZH-0016	4C1ZH-0016
12.85	0.5060	–		45ZH-.506	4C2ZH-.506	4C1ZH-.506
12.95	0.5100	–		45ZH-.510	4C2ZH-.510	4C1ZH-.510



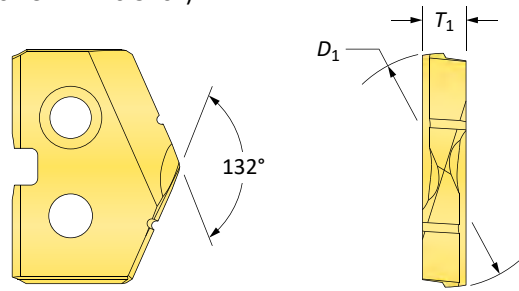
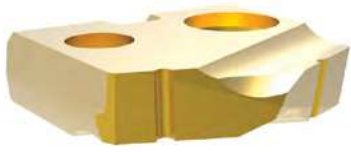
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní. →

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

Série Z | HSS | Rozsah průměrů: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



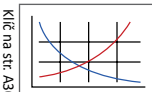
Destičky HSS – Premium Cobalt

Destička				Kód		
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	TiN	TiAlN	TiCN
11.11	0.4375	7/16	2.38	18ZT-0014	18ZA-0014	18ZN-0014
11.46	0.4510	–		18ZT-.451	18ZA-.451	18ZN-.451
11.50	0.4528	–		18ZT-11.5	18ZA-11.5	18ZN-11.5
11.51	0.4531	29/64		18ZT-.453	18ZA-.453	18ZN-.453
11.91	0.4688	15/32		18ZT-0015	18ZA-0015	18ZN-0015
12.00	0.4724	–		18ZT-12	18ZA-12	18ZN-12
12.30	0.4844	31/64		18ZT-.484	18ZA-.484	18ZN-.484
12.50	0.4921	–		18ZT-12.5	18ZA-12.5	18ZN-12.5
12.70	0.5000	1/2		18ZT-0016	18ZA-0016	18ZN-0016
12.85	0.5060	–		18ZT-.506	18ZA-.506	18ZN-.506
12.95	0.5100	–		18ZT-.510	18ZA-.510	18ZN-.510

A30: 114 - 145

A30: 28 - 31

A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

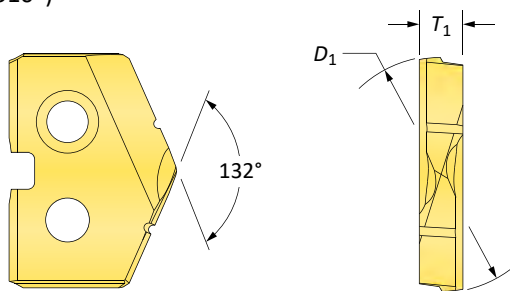
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech




TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

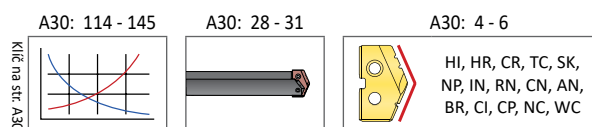
Břítové destičky T-A® Original

Série Z | HSS | Rozsah průměrů: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



Destičky HSS – Super Cobalt

Destička				Kód		
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
11.11	0.4375	7/16	2.38	15ZT-0014	15ZA-0014	15ZN-0014
11.46	0.4510	-		15ZT-.451	15ZA-.451	15ZN-.451
11.50	0.4528	-		15ZT-11.5	15ZA-11.5	15ZN-11.5
11.51	0.4531	29/64		15ZT-.453	15ZA-.453	15ZN-.453
11.91	0.4688	15/32		15ZT-0015	15ZA-0015	15ZN-0015
12.00	0.4724	-		15ZT-12	15ZA-12	15ZN-12
12.30	0.4844	31/64		15ZT-.484	15ZA-.484	15ZN-.484
12.50	0.4921	-		15ZT-12.5	15ZA-12.5	15ZN-12.5
12.70	0.5000	1/2		15ZT-0016	15ZA-0016	15ZN-0016
12.85	0.5060	-		15ZT-.506	15ZA-.506	15ZN-.506
12.95	0.5100	-		15ZT-.510	15ZA-.510	15ZN-.510



Položky s povlaky
neuvezenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.



Destičky jsou dodávány po dvou kusech

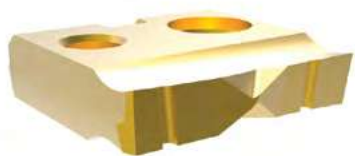
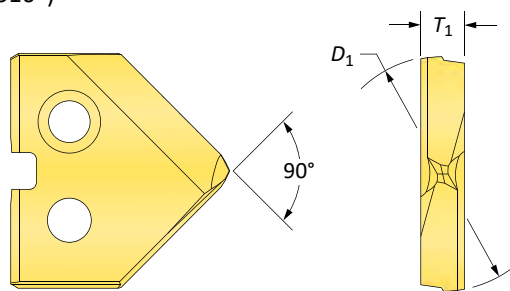
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

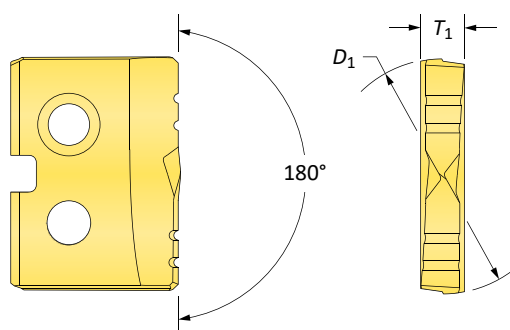
Série Z | HSS | Rozsah průměrů: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



90° Spot & Chamfer



Rovné dno (FB)



Destičky HSS – Super Cobalt

Destička				Kód 90° Spot & Chamfer			Kód Flat Bottom
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)	T ₁ mm				
				TiN	TiAlN	TiCN	TiN
11.11	0.4375	7/16	2.38	15ZT-0014-SP	15ZA-0014-SP	15ZN-0014-SP	15ZT-0014-FB
11.46	0.4510	-		15ZT-.451-SP	15ZA-.451-SP	15ZN-.451-SP	15ZT-.451-FB
11.50	0.4528	-		15ZT-11.5-SP	15ZA-11.5-SP	15ZN-11.5-SP	15ZT-11.5-FB
11.51	0.4531	29/64		15ZT-.453-SP	15ZA-.453-SP	15ZN-.453-SP	15ZT-.453-FB
11.91	0.4688	15/32		15ZT-0015-SP	15ZA-0015-SP	15ZN-0015-SP	15ZT-0015-FB
12.00	0.4724	-		15ZT-12-SP	15ZA-12-SP	15ZN-12-SP	15ZT-12-FB
12.30	0.4844	31/64		15ZT-.484-SP	15ZA-.484-SP	15ZN-.484-SP	15ZT-.484-FB
12.50	0.4921	-		15ZT-12.5-SP	15ZA-12.5-SP	15ZN-12.5-SP	15ZT-12.5-FB
12.70	0.5000	1/2		15ZT-0016-SP	15ZA-0016-SP	15ZN-0016-SP	15ZT-0016-FB
12.85	0.5060	-		15ZT-.506-SP	15ZA-.506-SP	15ZN-.506-SP	15ZT-.506-FB
12.95	0.5100	-		15ZT-.510-SP	15ZA-.510-SP	15ZN-.510-SP	15ZT-.510-FB

A30: 114 - 145 A30: 28 - 31 A30: 4 - 6 SW A30: 4 - 6 FN

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

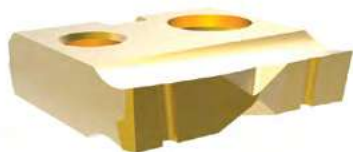
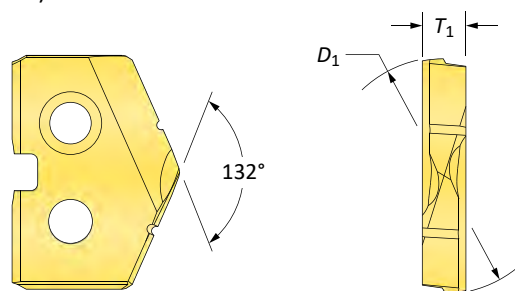


Destičky jsou dodávány po dvou kusech

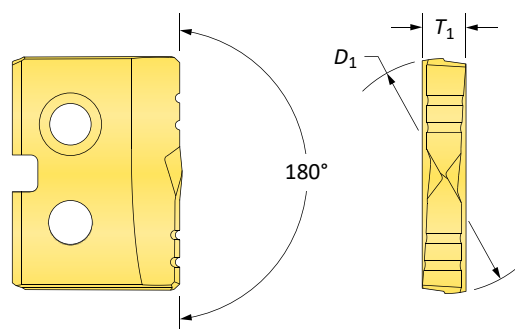
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

Série Z | Karbidové | Rozsah průměrů: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



Rovné dno (FB)



Karbidové destičky – K20 (C2)

Destička				Kód		Kód Flat Bottom
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)	T ₁ mm			
				TiN	TiAlN	TiN
11.11	0.4375	7/16	2.38	1C2ZT-0014	1C2ZA-0014	1C2ZT-0014-FB
11.46	0.4510	–		1C2ZT-.451	1C2ZA-.451	1C2ZT-.451-FB
11.50	0.4528	–		1C2ZT-11.5	1C2ZA-11.5	1C2ZT-11.5-FB
11.51	0.4531	29/64		1C2ZT-.453	1C2ZA-.453	1C2ZT-.453-FB
11.91	0.4688	15/32		1C2ZT-0015	1C2ZA-0015	1C2ZT-0015-FB
12.00	0.4724	–		1C2ZT-12	1C2ZA-12	1C2ZT-12-FB
12.30	0.4844	31/64		1C2ZT-.484	1C2ZA-.484	1C2ZT-.484-FB
12.50	0.4921	–		1C2ZT-12.5	1C2ZA-12.5	1C2ZT-12.5-FB
12.70	0.5000	1/2		1C2ZT-0016	1C2ZA-0016	1C2ZT-0016-FB
12.85	0.5060	–		1C2ZT-.506	1C2ZA-.506	1C2ZT-.506-FB
12.95	0.5100	–		1C2ZT-.510	1C2ZA-.510	1C2ZT-.510-FB

Klíč na str. A30: 1

A30: 114 - 145 	A30: 28 - 31 	A30: 4 - 6 HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC	A30: 4 - 6 FN
--------------------	------------------	--	----------------------

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

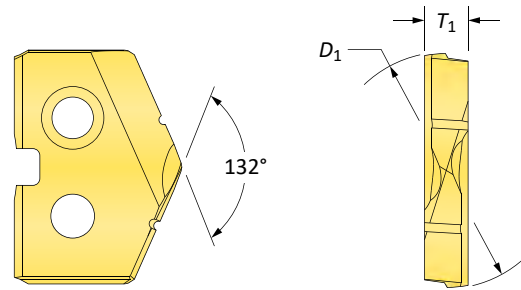
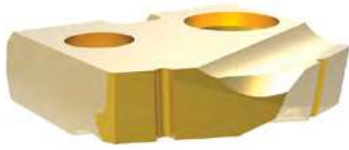
Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX







Břítové destičky T-A® Original

Série Z | Karbidové | Rozsah průměrů: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



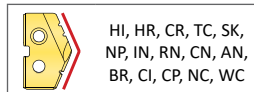
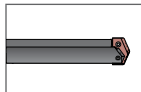
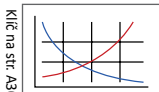
Karbidové destičky - P35 (C5) | K10 (C3) | N2

Destička				Kód C5		Kód C3	Kód N2
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (Litina)	 Diamantový povlak
11.11	0.4375	7/16	2.38	1C5ZT-0014	1C5ZA-0014	1C3ZA-0014-CI	1N2ZD-0014
11.46	0.4510	-		1C5ZT-.451	1C5ZA-.451	1C3ZA-.451-CI	1N2ZD-.451
11.50	0.4528	-		1C5ZT-11.5	1C5ZA-11.5	1C3ZA-11.5-CI	1N2ZD-11.5
11.51	0.4531	29/64		1C5ZT-.453	1C5ZA-.453	1C3ZA-.453-CI	1N2ZD-.453
11.91	0.4688	15/32		1C5ZT-0015	1C5ZA-0015	1C3ZA-0015-CI	1N2ZD-0015
12.00	0.4724	-		1C5ZT-12	1C5ZA-12	1C3ZA-12-CI	1N2ZD-12
12.30	0.4844	31/64		1C5ZT-.484	1C5ZA-.484	1C3ZA-.484-CI	1N2ZD-.484
12.50	0.4921	-		1C5ZT-12.5	1C5ZA-12.5	1C3ZA-12.5-CI	1N2ZD-12.5
12.70	0.5000	1/2		1C5ZT-0016	1C5ZA-0016	1C3ZA-0016-CI	1N2ZD-0016
12.85	0.5060	-		1C5ZT-.506	1C5ZA-.506	1C3ZA-.506-CI	1N2ZD-.506
12.95	0.5100	-		1C5ZT-.510	1C5ZA-.510	1C3ZA-.510-CI	1N2ZD-.510

A30: 114 - 145

A30: 28 - 31

A30: 4 - 6



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.



Destičky jsou dodávány po dvou kusech

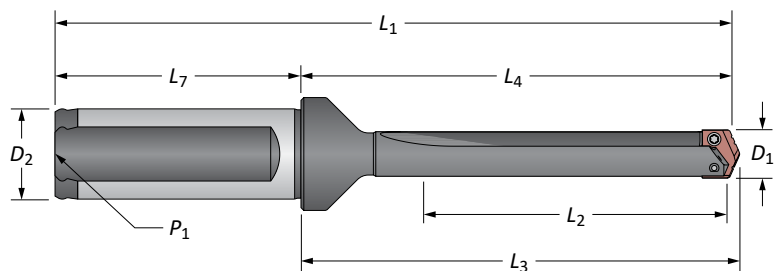
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Držáky břitových destiček T-A®

Série Z | Válcová stopka s ploškou

A

VRTÁNÍ

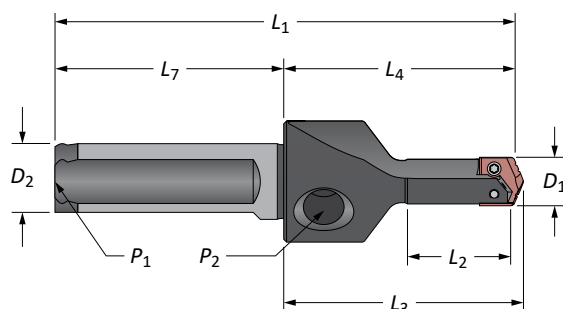


B

VVRTÁVÁNÍ



Velmi krátké



C

VYSTRUŽOVÁNÍ

Přímá drážka

Délka	D_1	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1		
Velmi krátké	11.5 - 12.5	19.1	47.6	50.0	95.6	16.0	48.0	1/16*	210Z0S-16FM	
Krátké	11.5 - 12.5	31.8	61.1	63.5	111.1	20.0	50.0	1/8*	220Z0S-20FM	
XL	11.5 - 12.5	222.3	251.7	254.1	301.7	20.0	50.0	1/8*	270Z0S-20FM	
3XL	11.5 - 12.5	290.5	319.9	322.3	369.9	20.0	50.0	1/8*	290Z0S-20FM	
Velmi krátké	7/16 - 1/2	3/4	1-7/8	1-31/32	3-3/4	5/8	1-7/8	1/16	210Z0S-063F	
Krátké	7/16 - 1/2	1-1/4	2-13/32	2-1/2	4-7/16	3/4	2-1/32	1/8	220Z0S-075F	
Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Z0S-075F	
Prodloužené	7/16 - 1/2	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	250Z0S-075F	

* Metrický závit BSP / ISO 7-1

POZNÁMKA: Velmi krátké držáky mají postranní vývod 1/8" (P_2)

D

VÁLEČKOVÁNÍ

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N/cm (7.4 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

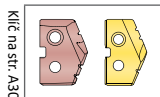
E

ZÁVITOVÁNÍ

X

OSTATNÍ

A30: 22 - 27



Klíč na str. A30: 1

m = Metrický (mm)

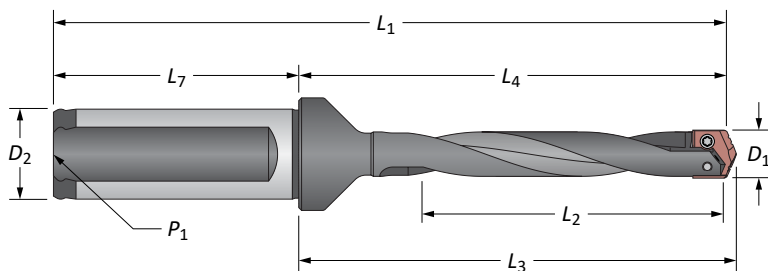
i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série Z | Válcová stopka s ploškou



Drážka ve šroubovici

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m Standard	11.5 - 12.5	60.3	89.7	92.1	139.7	20.0	50.0	1/8*	240Z0H-20FM
Standard Plus	11.5 - 12.8	86.0	115.4	117.8	165.4	20.0	50.0	1/8*	245Z0H-20FM
Prodloužené	11.5 - 12.5	111.1	140.5	142.9	190.5	20.0	50.0	1/8*	▲ 250Z0H-20FM
Dlouhé	11.5 - 12.8	180.0	209.4	211.8	259.4	20.0	50.0	1/8*	▲ 260Z0H-20FM
i Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Z0H-075F
Standard Plus	7/16 - 1/2	3-3/8	4-35/64	4-41/64	6-43/64	3/4	2-1/32	1/8	245Z0H-075F
Prodloužené	7/16 - 1/2	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	▲ 250Z0H-075F
Dlouhé	7/16 - 1/2	7-1/16	8-1/4	8-11/32	10-3/8	3/4	2-1/32	1/8	▲ 260Z0H-075F

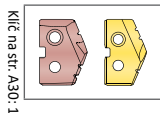
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

					* Přípustný utahovací moment
Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	84 N/cm (7.4 in-lbs)
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 22 - 27



Klíč na str. A30-1

m = Metrický (mm)

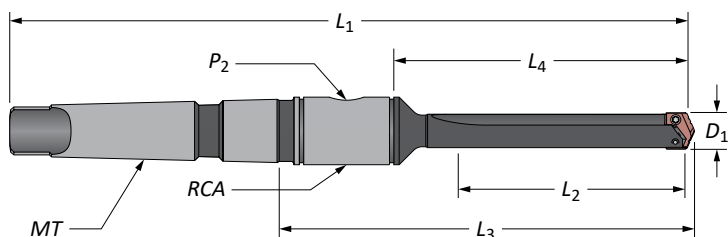
i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série Z | S kuželovou stopkou

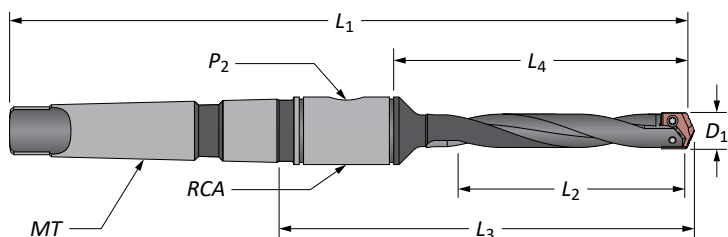


Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Krátké	11.5 - 12.5	31.8	51.5	88.0	160.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	220Z0S-002M
i Krátké	7/16 - 1/2	1-1/4	2-1/32	3-15/32	6-5/16	#2	1/16	2T-2SR	220Z0S-002I
Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Z0S-002I
Prodloužené	7/16 - 1/2	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Z0S-002I

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK



Drážka ve šroubovici

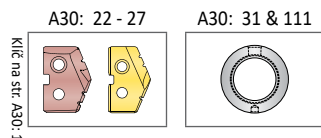
Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Standard	11.5 - 12.5	60.3	80.2	116.7	188.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	240Z0H-002M
Prodloužené	11.5 - 12.5	111.1	130.9	167.4	239.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	250Z0H-002M
i Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Z0H-002I
Prodloužené	7/16 - 1/2	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Z0H-002I

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N/cm (7.4 in-lbs)

 * Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu


POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

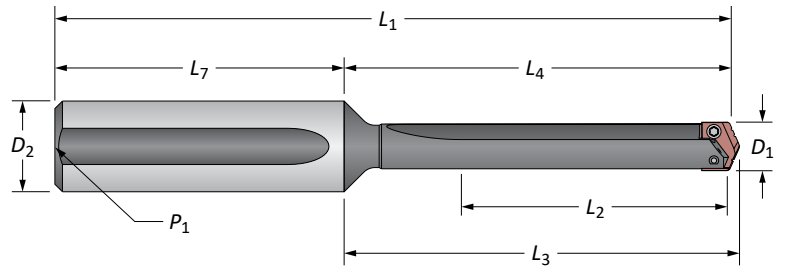
m = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

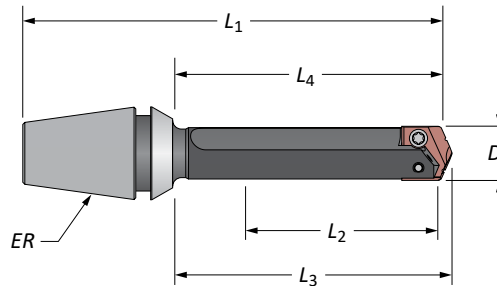
Držáky břitových destiček T-A®

Série Z | Válcová stopka | Upínač ER



Přímá drážka

Délka	D_1	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Krátké	7/16 - 1/2	1-1/4	2-1/32	2-1/8	4-13/32	3/4	2-3/8	1/8	220Z0S-075L
Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-5/32	3-1/4	5-17/32	3/4	2-3/8	1/8	240Z0S-075L
Prodloužené	7/16 - 1/2	4-3/8	5-5/32	5-1/4	7-17/32	3/4	2-3/8	1/8	250Z0S-075L
XL	7/16 - 1/2	8-3/4	9-17/32	9-5/8	11-29/32	3/4	2-3/8	1/8	270Z0S-075L
3XL	7/16 - 1/2	11-7/16	12-7/32	12-5/16	14-19/32	3/4	2-3/8	1/8	290Z0S-075L



Držák pro upínač ER

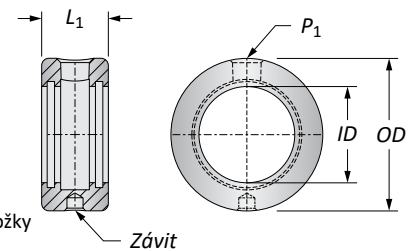
D_1	Tělo nástroje				ER	Kód	Matice upínače bez pojistného kroužku
	L_2	L_4	L_3	L_1			
7/16 - 1/2	1-3/8	1-29/32	2	3-5/64	ER-16	210Z0S-16ER	ER-16N
7/16 - 1/2	1-3/8	1-29/32	2	3-15/64	ER-20	210Z0S-20ER	ER-20N

Příslušenství držáků T-A®

Série Z | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | ŠroubyTorx® Plus

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

ID	OD	L_1	Závit přívodní trubice	P_1	Kód	O-kroužky RCA	
						Kód sady.**	Náhradní součást
19.05	44.45	22.23	M8x1.25	1/8*	2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10
3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10



*Závit BSP / ISO 7-1 | **RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky, a (2) přítlačné podložky

⚠ Na straně A30: 111 najdete pokyny pro sestavení a bezpečnostní informace

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jistěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N/cm (7.4 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

⚠ POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

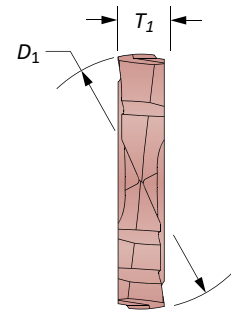
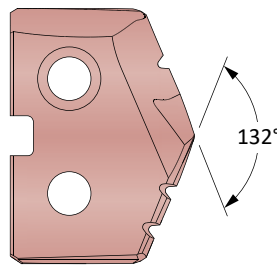
Ⓜ = Metrický (mm)
 Ⓟ = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks
 O-kroužky se dodávají po 10 ks



Břítové destičky GEN2 T-A®

Série 0 | Rozsah průměrů: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



Destičky HSS – Super Cobalt • Karbidové destičky – K20 (C2) | K35 (C1)

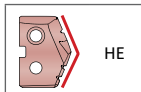
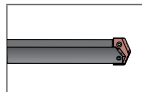
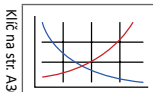
Série	Destička				Kód destičky		
	D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	Super Cobalt	K20 (C2)	K35 (C1)
0	13.00	0.5118	–	3.18	450H-13	4C20H-13	4C10H-13
	13.10	0.5156	33/64		450H-.515	4C20H-.515	4C10H-.515
	13.49	0.5313	17/32		450H-0017	4C20H-0017	4C10H-0017
	13.50	0.5315	–		450H-13.5	4C20H-13.5	4C10H-13.5
	13.89	0.5469	35/64		450H-.546	4C20H-.546	4C10H-.546
	14.00	0.5512	–		450H-14	4C20H-14	4C10H-14
	14.29	0.5625	9/16		450H-0018	4C20H-0018	4C10H-0018
	14.50	0.5709	–		450H-14.5	4C20H-14.5	4C10H-14.5
	14.68	0.5781	37/64		450H-.578	4C20H-.578	4C10H-.578
	15.00	0.5906	–		450H-15	4C20H-15	4C10H-15
15.08	0.5938	19/32	450H-0019	4C20H-0019	4C10H-0019		
0.5	15.48	0.6094	39/64	3.18	450H-.609	4C20H-.609	4C10H-.609
	15.50	0.6102	–		450H-15.5	4C20H-15.5	4C10H-15.5
	15.88	0.6250	5/8		450H-0020	4C20H-0020	4C10H-0020
	16.00	0.6299	–		450H-16	4C20H-16	4C10H-16
	16.27	0.6406	41/64		450H-.640	4C20H-.640	4C10H-.640
	16.50	0.6496	–		450H-16.5	4C20H-16.5	4C10H-16.5
	16.67	0.6563	21/32		450H-0021	4C20H-0021	4C10H-0021
	17.00	0.6693	–		450H-17	4C20H-17	4C10H-17
	17.07	0.6719	43/64		450H-.671	4C20H-.671	4C10H-.671
	17.46	0.6875	11/16		450H-0022	4C20H-0022	4C10H-0022
17.50	0.6890	–	450H-17.5	4C20H-17.5	4C10H-17.5		

POZNÁMKA: Destičky série 0.5 lze použít jak v držácích série 0, tak 0.5, ale destičky série 0 pouze v držácích série 0. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6



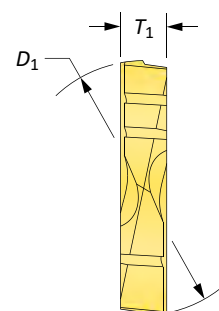
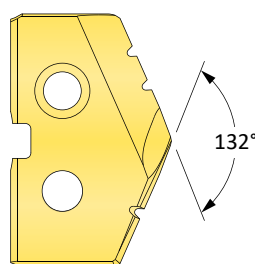
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.




Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

Série 0 | HSS | Rozsah průměrů: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")

**Destičky HSS – Premium Cobalt**

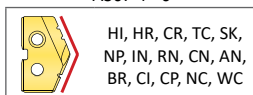
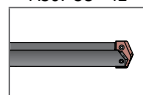
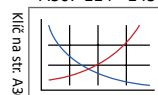
Série	Destička				Kód		
	D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
0	13.00	0.5118	–	3.18	180T-13	180A-13	180N-13
	13.10	0.5156	33/64		180T-.515	180A-.515	180N-.515
	13.49	0.5313	17/32		180T-0017	180A-0017	180N-0017
	13.50	0.5315	–		180T-13.5	180A-13.5	180N-13.5
	13.89	0.5469	35/64		180T-.546	180A-.546	180N-.546
	14.00	0.5512	–		180T-14	180A-14	180N-14
	14.29	0.5625	9/16		180T-0018	180A-0018	180N-0018
	14.50	0.5709	–		180T-14.5	180A-14.5	180N-14.5
	14.68	0.5781	37/64		180T-.578	180A-.578	180N-.578
	15.00	0.5906	–		180T-15	180A-15	180N-15
0.5	15.08	0.5938	19/32	3.18	180T-0019	180A-0019	180N-0019
	15.48	0.6094	39/64		180T-.609	180A-.609	180N-.609
	15.50	0.6102	–		180T-15.5	180A-15.5	180N-15.5
	15.88	0.6250	5/8		180T-0020	180A-0020	180N-0020
	16.00	0.6299	–		180T-16	180A-16	180N-16
	16.27	0.6406	41/64		180T-.640	180A-.640	180N-.640
	16.50	0.6496	–		180T-16.5	180A-16.5	180N-16.5
	16.67	0.6563	21/32		180T-0021	180A-0021	180N-0021
	17.00	0.6693	–		180T-17	180A-17	180N-17
	17.07	0.6719	43/64		180T-.671	180A-.671	180N-.671
17.46	0.6875	11/16	3.18	180T-0022	180A-0022	180N-0022	
17.50	0.6890	–		180T-17.5	180A-17.5	180N-17.5	

POZNÁMKA: Destičky série 0.5 lze použít jak v držácích série 0, tak 0.5, ale destičky série 0 pouze v držácích série 0. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6



Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

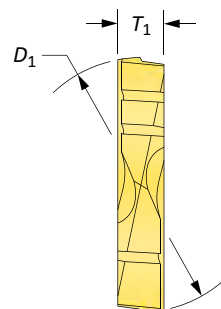
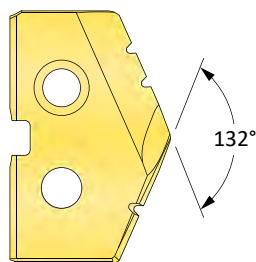





Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

**Břítové destičky T-A® Original**

Série 0 | HSS | Rozsah průměrů: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")

**Destičky HSS – Super Cobalt**

Série	Destička			T ₁ mm	Kód		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		 TiN	 TiAlN	 TiCN
0	13.00	0.5118	–	3.18	150T-13	150A-13	150N-13
	13.10	0.5156	33/64		150T-.515	150A-.515	150N-.515
	13.49	0.5313	17/32		150T-0017	150A-0017	150N-0017
	13.50	0.5315	–		150T-13.5	150A-13.5	150N-13.5
	13.89	0.5469	35/64		150T-.546	150A-.546	150N-.546
	14.00	0.5512	–		150T-14	150A-14	150N-14
	14.29	0.5625	9/16		150T-0018	150A-0018	150N-0018
	14.50	0.5709	–		150T-14.5	150A-14.5	150N-14.5
	14.68	0.5781	37/64		150T-.578	150A-.578	150N-.578
	15.00	0.5906	–		150T-15	150A-15	150N-15
0.5	15.08	0.5938	19/32	3.18	150T-0019	150A-0019	150N-0019
	15.48	0.6094	39/64		150T-.609	150A-.609	150N-.609
	15.50	0.6102	–		150T-15.5	150A-15.5	150N-15.5
	15.88	0.6250	5/8		150T-0020	150A-0020	150N-0020
	16.00	0.6299	–		150T-16	150A-16	150N-16
	16.27	0.6406	41/64		150T-.640	150A-.640	150N-.640
	16.50	0.6496	–		150T-16.5	150A-16.5	150N-16.5
	16.67	0.6563	21/32		150T-0021	150A-0021	150N-0021
	17.00	0.6693	–		150T-17	150A-17	150N-17
	17.07	0.6719	43/64		150T-.671	150A-.671	150N-.671
17.46	0.6875	11/16	3.18	150T-0022	150A-0022	150N-0022	
17.50	0.6890	–		150T-17.5	150A-17.5	150N-17.5	

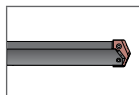
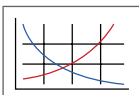
POZNÁMKA: Destičky série 0.5 lze použít jak v držácích série 0, tak 0.5, ale destičky série 0 pouze v držácích série 0. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6

Klíč na str. A30: 1

HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WCPoložky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX

TiAlN = 131A-XXXX

TiCN = 131N-XXXX

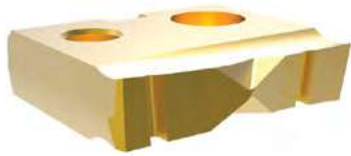
AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

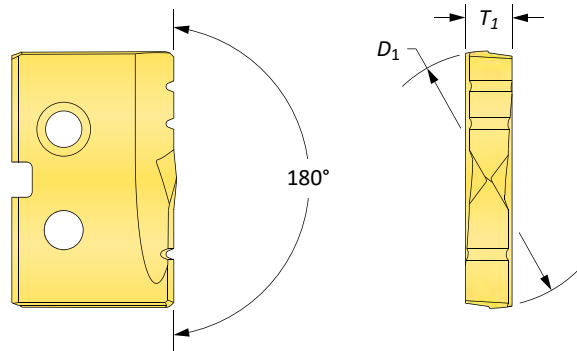
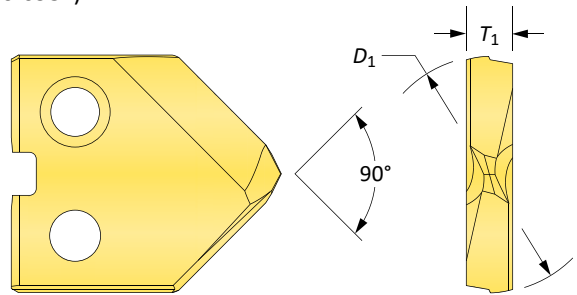
Série 0 | HSS | Rozsah průměrů: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



90° Spot & Chamfer



Rovné dno (FB)



Destičky HSS – Super Cobalt

Série	Destička				Kód 90° Spot & Chamfer			Kód Flat Bottom
	D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	TIN	TiAlN	TiCN	TIN
0	13.00	0.5118	–	3.18	150T-13-SP	150A-13-SP	150N-13-SP	150T-13-FB
	13.10	0.5156	33/64		150T-.515-SP	150A-.515-SP	150N-.515-SP	150T-.515-FB
	13.49	0.5313	17/32		150T-0017-SP	150A-0017-SP	150N-0017-SP	150T-0017-FB
	13.50	0.5315	–		150T-13.5-SP	150A-13.5-SP	150N-13.5-SP	150T-13.5-FB
	13.89	0.5469	35/64		150T-.546-SP	150A-.546-SP	150N-.546-SP	150T-.546-FB
	14.00	0.5512	–		150T-14-SP	150A-14-SP	150N-14-SP	150T-14-FB
	14.29	0.5625	9/16		150T-0018-SP	150A-0018-SP	150N-0018-SP	150T-0018-FB
	14.50	0.5709	–		150T-14.5-SP	150A-14.5-SP	150N-14.5-SP	150T-14.5-FB
	14.68	0.5781	37/64		150T-.578-SP	150A-.578-SP	150N-.578-SP	150T-.578-FB
	15.00	0.5906	–		150T-15-SP	150A-15-SP	150N-15-SP	150T-15-FB
0.5	15.08	0.5938	19/32	3.18	150T-0019-SP	150A-0019-SP	150N-0019-SP	150T-0019-FB
	15.48	0.6094	39/64		150T-.609-SP	150A-.609-SP	150N-.609-SP	150T-.609-FB
	15.50	0.6102	–		150T-15.5-SP	150A-15.5-SP	150N-15.5-SP	150T-15.5-FB
	15.88	0.6250	5/8		150T-0020-SP	150A-0020-SP	150N-0020-SP	150T-0020-FB
	16.00	0.6299	–		150T-16-SP	150A-16-SP	150N-16-SP	150T-16-FB
	16.27	0.6406	41/64		150T-.640-SP	150A-.640-SP	150N-.640-SP	150T-.640-FB
	16.50	0.6496	–		150T-16.5-SP	150A-16.5-SP	150N-16.5-SP	150T-16.5-FB
	16.67	0.6563	21/32		150T-0021-SP	150A-0021-SP	150N-0021-SP	150T-0021-FB
	17.00	0.6693	–		150T-17-SP	150A-17-SP	150N-17-SP	150T-17-FB
	17.07	0.6719	43/64		150T-.671-SP	150A-.671-SP	150N-.671-SP	150T-.671-FB
	17.46	0.6875	11/16		150T-0022-SP	150A-0022-SP	150N-0022-SP	150T-0022-FB
	17.50	0.6890	–		150T-17.5-SP	150A-17.5-SP	150N-17.5-SP	150T-17.5-FB

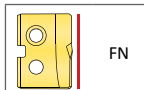
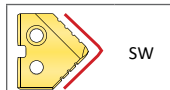
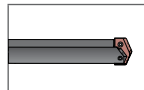
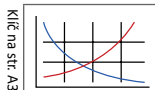
POZNÁMKA: Destičky série 0.5 lze použít jak v držácích série 0, tak 0.5, ale destičky série 0 pouze v držácích série 0. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6

A30: 4 - 6



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.



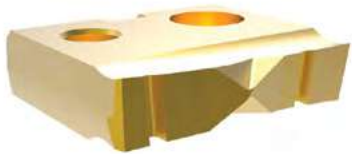
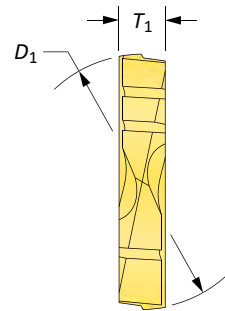
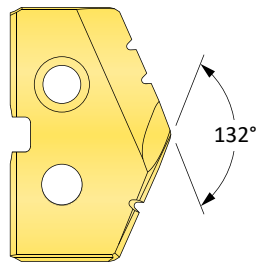
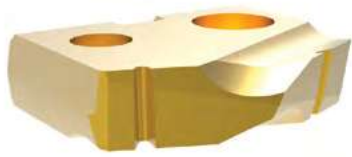
Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

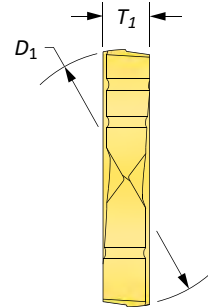
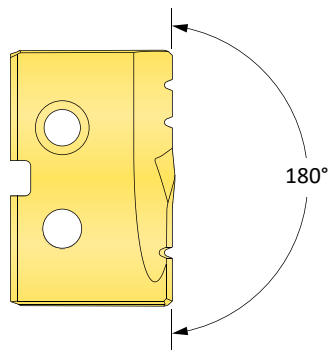


Břitové destičky T-A® Original




Série 0 | Karbidové | Rozsah průměrů: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



Rovné dno (FB)



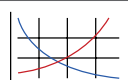
Karbidové destičky – K20 (C2)

Série	Destička				Kód		Kód Flat Bottom
	D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiN
0	13.00	0.5118	–	3.18	1C20T-13	1C20A-13	1C20T-13-FB
	13.10	0.5156	33/64		1C20T-.515	1C20A-.515	1C20T-.515-FB
	13.49	0.5313	17/32		1C20T-0017	1C20A-0017	1C20T-0017-FB
	13.50	0.5315	–		1C20T-13.5	1C20A-13.5	1C20T-13.5-FB
	13.89	0.5469	35/64		1C20T-.546	1C20A-.546	1C20T-.546-FB
	14.00	0.5512	–		1C20T-14	1C20A-14	1C20T-14-FB
	14.29	0.5625	9/16		1C20T-0018	1C20A-0018	1C20T-0018-FB
	14.50	0.5709	–		1C20T-14.5	1C20A-14.5	1C20T-14.5-FB
	14.68	0.5781	37/64		1C20T-.578	1C20A-.578	1C20T-.578-FB
	15.00	0.5906	–		1C20T-15	1C20A-15	1C20T-15-FB
0.5	15.08	0.5938	19/32	3.18	1C20T-0019	1C20A-0019	1C20T-0019-FB
	15.48	0.6094	39/64		1C20T-.609	1C20A-.609	1C20T-.609-FB
	15.50	0.6102	–		1C20T-15.5	1C20A-15.5	1C20T-15.5-FB
	15.88	0.6250	5/8		1C20T-0020	1C20A-0020	1C20T-0020-FB
	16.00	0.6299	–		1C20T-16	1C20A-16	1C20T-16-FB
	16.27	0.6406	41/64		1C20T-.640	1C20A-.640	1C20T-.640-FB
	16.50	0.6496	–		1C20T-16.5	1C20A-16.5	1C20T-16.5-FB
	16.67	0.6563	21/32		1C20T-0021	1C20A-0021	1C20T-0021-FB
	17.00	0.6693	–		1C20T-17	1C20A-17	1C20T-17-FB
	17.07	0.6719	43/64		1C20T-.671	1C20A-.671	1C20T-.671-FB
	17.46	0.6875	11/16		1C20T-0022	1C20A-0022	1C20T-0022-FB
	17.50	0.6890	–		1C20T-17.5	1C20A-17.5	1C20T-17.5-FB

POZNÁMKA: Destičky série 0.5 lze použít jak v držácích série 0, tak 0.5, ale destičky série 0 pouze v držácích série 0. Bližší informace na str. A30: 7


Destičky jsou dodávány po dvou kusech

A30: 114 - 145




Klíč na str. A30: 1

A30: 38 - 42




A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC

A30: 4 - 6



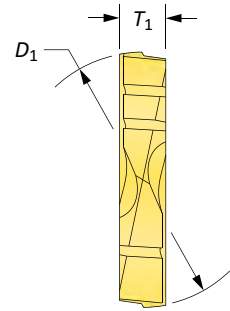
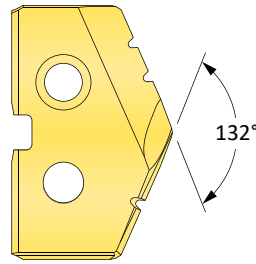
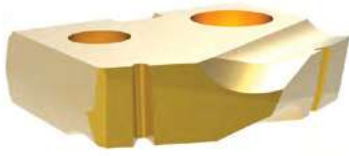
FN

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.





TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

Série 0 | Karbidové | Rozsah průměrů: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



Karbidové destičky - P35 (C5) | K10 (C3) | N2

Série	Destička			T_1	Kód C5		Kód C3	Kód N2
	D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)		 TiN	 TiAlN	 TiAlN (Cast Iron)	 Diamond Film
0	13.00	0.5118	-	3.18	1C50T-13	1C50A-13	1C30A-13-CI	1N20D-13
	13.10	0.5156	33/64		1C50T-.515	1C50A-.515	1C30A-.515-CI	1N20D-.515
	13.49	0.5313	17/32		1C50T-0017	1C50A-0017	1C30A-0017-CI	1N20D-0017
	13.50	0.5315	-		1C50T-13.5	1C50A-13.5	1C30A-13.5-CI	1N20D-13.5
	13.89	0.5469	35/64		1C50T-.546	1C50A-.546	1C30A-.546-CI	1N20D-.546
	14.00	0.5512	-		1C50T-14	1C50A-14	1C30A-14-CI	1N20D-14
	14.29	0.5625	9/16		1C50T-0018	1C50A-0018	1C30A-0018-CI	1N20D-0018
	14.50	0.5709	-		1C50T-14.5	1C50A-14.5	1C30A-14.5-CI	1N20D-14.5
	14.68	0.5781	37/64		1C50T-.578	1C50A-.578	1C30A-.578-CI	1N20D-.578
	15.00	0.5906	-		1C50T-15	1C50A-15	1C30A-15-CI	1N20D-15
15.08	0.5938	19/32	1C50T-0019	1C50A-0019	1C30A-0019-CI	1N20D-0019		
0.5	15.48	0.6094	39/64	3.18	1C50T-.609	1C50A-.609	1C30A-.609-CI	1N20D-.609
	15.50	0.6102	-		1C50T-15.5	1C50A-15.5	1C30A-15.5-CI	1N20D-15.5
	15.88	0.6250	5/8		1C50T-0020	1C50A-0020	1C30A-0020-CI	1N20D-0020
	16.00	0.6299	-		1C50T-16	1C50A-16	1C30A-16-CI	1N20D-16
	16.27	0.6406	41/64		1C50T-.640	1C50A-.640	1C30A-.640-CI	1N20D-.640
	16.50	0.6496	-		1C50T-16.5	1C50A-16.5	1C30A-16.5-CI	1N20D-16.5
	16.67	0.6563	21/32		1C50T-0021	1C50A-0021	1C30A-0021-CI	1N20D-0021
	17.00	0.6693	-		1C50T-17	1C50A-17	1C30A-17-CI	1N20D-17
	17.07	0.6719	43/64		1C50T-.671	1C50A-.671	1C30A-.671-CI	1N20D-.671
	17.46	0.6875	11/16		1C50T-0022	1C50A-0022	1C30A-0022-CI	1N20D-0022
17.50	0.6890	-	1C50T-17.5	1C50A-17.5	1C30A-17.5-CI	1N20D-17.5		

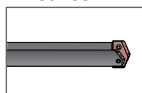
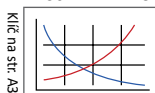
POZNÁMKA: Destičky série 0.5 lze použít jak v držácích série 0, tak 0.5, ale destičky série 0 pouze v držácích série 0. Bližší informace na str. A30: 7

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

A30: 114 - 145

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC

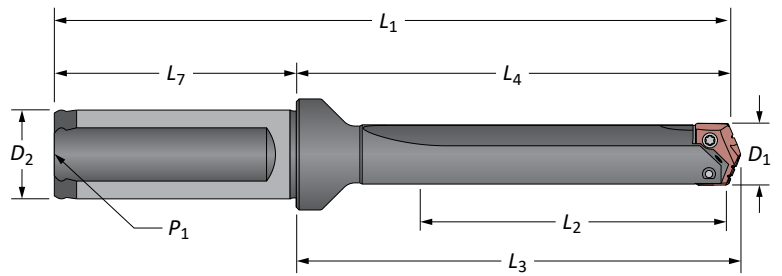
Položky s povlaky
neuvezenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.



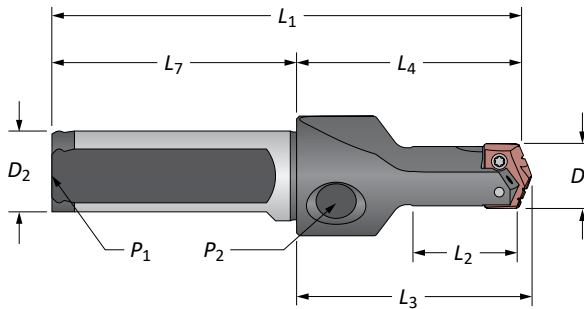
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

**Držáky břitových destiček T-A®**

Série 0 | Válcová stopka s ploškou



Velmi krátké

**Přímá drážka**

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	0	Velmi krátké	13.0 - 17.5	22.2	47.6	50.4	97.6	20.0	50.0	1/8*	21000S-20FM
		Krátké	13.0 - 17.5	34.9	63.5	66.3	113.5	20.0	50.0	1/8*	22000S-20FM
		XL	13.0 - 17.5	295.0	323.9	326.7	373.9	20.0	50.0	1/8*	27000S-20FM
		3XL	13.0 - 17.5	387.0	416.0	418.8	466.0	20.0	50.0	1/8*	29000S-20FM
0.5	Velmi krátké	15.5 - 17.5	22.2	47.6	50.4	97.6	20.0	50.0	1/8*	21005S-20FM	
	Krátké	15.5 - 17.5	34.9	63.5	66.3	113.5	20.0	50.0	1/8*	22005S-20FM	
i	0	Velmi krátké	33/64 - 11/16	7/8	1-7/8	1-63/64	3-29/32	3/4	2-1/32	1/8	21000S-075F
		Krátké	33/64 - 11/16	1-3/8	2-1/2	2-39/64	4-17/32	3/4	2-1/32	1/8	22000S-075F
		Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24000S-075F
		Prodoužené	33/64 - 11/16	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	25000S-075F
	0.5	Velmi krátké	39/64 - 11/16	7/8	1-7/8	1-63/64	3-29/32	3/4	2-1/32	1/8	21005S-075F
		Krátké	39/64 - 11/16	1-3/8	2-1/2	2-39/64	4-17/32	3/4	2-1/32	1/8	22005S-075F
		Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24005S-075F
		Prodoužené	39/64 - 11/16	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	25005S-075F

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

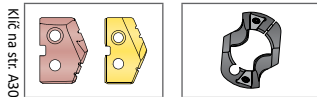
POZNÁMKA: Velmi krátké držáky mají postranní vývod 1/8" (P₂)**Příslušenství**

Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 32 - 37

A30: 43 & 113



Klíč na str. A30: 1

m Metrické (mm)

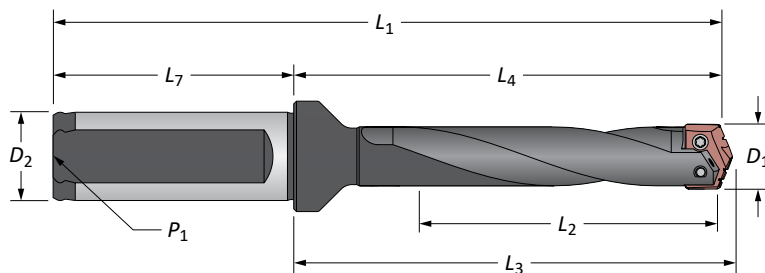
i Palcové (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série 0 | Válcová stopka s ploškou



Drážka ve šroubovici

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m	Standard	13.0 - 17.5	63.5	92.1	94.9	142.1	20.0	50.0	1/8*	24000H-20FM
	Standard Plus	13.0 - 17.5	89.0	117.6	120.4	167.6	20.0	50.0	1/8*	24500H-20FM
	Prodloužené	13.0 - 17.5	114.3	142.9	145.7	192.9	20.0	50.0	1/8*	⚠ 25000H-20FM
	Dlouhé	13.0 - 17.5	177.8	206.4	209.1	256.4	20.0	50.0	1/8*	⚠ 26000H-20FM
	Dlouhé Plus	13.0 - 17.5	240.0	268.6	271.4	318.6	20.0	50.0	1/8*	⚠ 26500H-20FM
0.5	Standard	15.5 - 17.5	63.5	92.1	94.9	142.1	20.0	50.0	1/8*	24005H-20FM
	Prodloužené	15.5 - 17.5	114.3	142.9	145.7	192.9	20.0	50.0	1/8*	⚠ 25005H-20FM
	Dlouhé	15.5 - 17.5	177.8	206.4	209.1	256.4	20.0	50.0	1/8*	⚠ 26005H-20FM
i	Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24000H-075F
	Standard Plus	33/64 - 11/16	3-1/2	4-5/8	4-37/64	6-39/64	3/4	2-1/32	1/8	24500H-075F
	Prodloužené	33/64 - 11/16	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 25000H-075F
	Dlouhé	33/64 - 11/16	7	8-1/8	8-15/64	10-5/32	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 26000H-075F
	Extra dlouhý	33/64 - 11/16	9-7/16	10-37/64	10-11/16	12-23/32	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 26500H-075F
	0.5	Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8
Prodloužené	39/64 - 11/16	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 25005H-075F	
Dlouhé	39/64 - 11/16	7	8-1/8	8-15/64	10-5/32	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 26005H-075F	

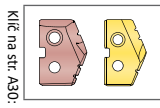
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 32 - 37



Klíč na str. A30-1

m = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

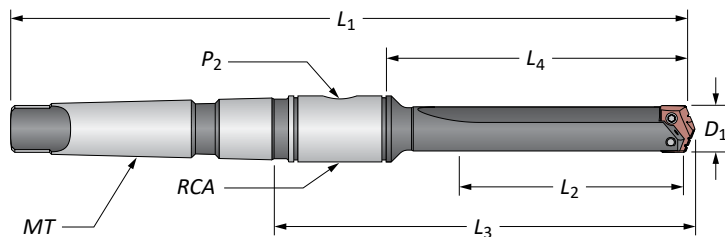
Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



Držáky břitových destiček T-A®

Série 0 | S kuželovou stopkou



Přímá drážka

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje					Stopka			Kód
			L ₂	L ₃	L ₄	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m 0	Krátké	13.0 - 17.5	35.0	92.4	55.5	164.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	22000S-002M	
0.5	Krátké	15.5 - 17.5	35.0	92.4	55.5	164.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	22005S-002M	
i 0	Krátké	33/64 - 11/16	1-3/8	3-41/64	2-3/16	6-15/32	#2	1/16	2T-2SR	22000S-002I	
	Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	4-49/64	3-5/16	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24000S-002I	
	Prodloužené	33/64 - 11/16	4-1/2	6-49/64	5-5/16	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	25000S-002I	
0.5	Krátké	39/64 - 11/16	1-3/8	3-41/64	2-3/16	6-15/32	#2	1/16	2T-2SR	22005S-002I	
	Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	4-49/64	3-5/16	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24005S-002I	
	Prodloužené	39/64 - 11/16	4-1/2	6-49/64	5-5/16	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	25005S-002I	

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

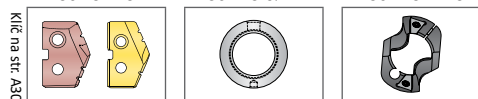
Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jistěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 32 - 37

A30: 43 & 111

A30: 43 - 113



m = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

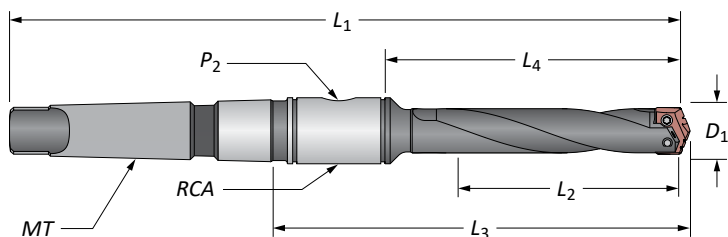
Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



Držáky břitových destiček T-A®

Série 0 | S kuželovou stopkou



Drážka ve šroubovici

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
			L ₂	L ₃	L ₄	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	0	Standard	13.0 - 17.5	63.5	121.0	84.1	192.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	24000H-002M
	0	Prodloužené	13.0 - 17.5	114.3	171.8	135.0	243.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	⚠ 25000H-002M
	0	Dlouhé	13.0 - 17.5	177.8	235.3	198.5	307.2	#2**	1/16*	2T-2SRM	⚠ 26000H-002M
i	0.5	Standard	15.5 - 17.5	63.5	121.0	84.1	192.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	24005H-002M
	0.5	Prodloužené	15.5 - 17.5	114.3	171.8	135.0	243.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	⚠ 25005H-002M
	0.5	Dlouhé	15.5 - 17.5	177.8	235.3	198.5	307.2	#2**	1/16*	2T-2SRM	⚠ 26005H-002M
i	0	Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	4-49/64	3-5/16	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24000H-002I
	0	Prodloužené	33/64 - 11/16	4-1/2	6-49/64	5-5/16	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	⚠ 25000H-002I
	0	Dlouhé	33/64 - 11/16	7	8-17/64	7-13/16	12-3/32	#2	1/16	2T-2SR	⚠ 26000H-002I
i	0.5	Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	4-49/64	3-5/16	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24005H-002I
	0.5	Prodloužené	39/64 - 11/16	4-1/2	6-49/64	5-5/16	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	⚠ 25005H-002I
	0.5	Dlouhé	39/64 - 11/16	7	8-17/64	7-13/16	12-3/32	#2	1/16	2T-2SR	⚠ 26005H-002I

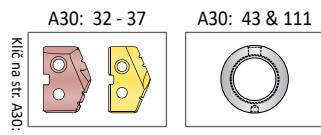
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



m = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

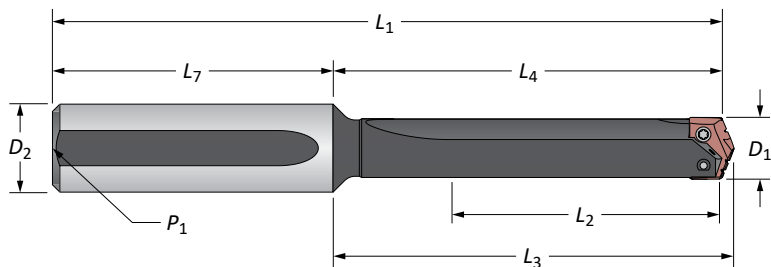
Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



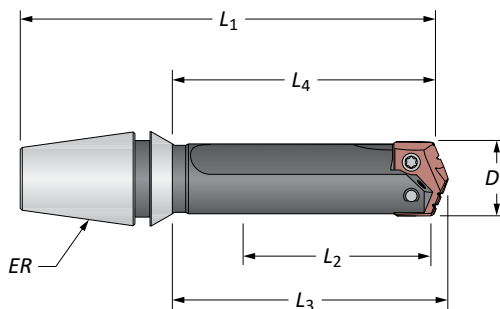
Držáky břitových destiček T-A®

Série 0 | Válcová stopka | Upínač ER



Přímá drážka

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
0	Krátké	33/64 - 11/16	1-3/8	2-3/16	2-19/64	4-9/16	3/4	2-3/8	1/8	22000S-075L
	Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	3-5/16	3-27/64	5-11/16	3/4	2-3/8	1/8	24000S-075L
	Prodloužené	33/64 - 11/16	4-1/2	5-5/16	5-27/64	7-11/16	3/4	2-3/8	1/8	25000S-075L
	Dlouhé	33/64 - 11/16	7	7-13/16	7-59/64	10-3/16	3/4	2-3/8	1/8	26000S-075L
	XL	33/64 - 11/16	11-5/8	12-7/16	12-35/64	14-13/16	3/4	2-3/8	1/8	27000S-075L
0.5	3XL	33/64 - 11/16	15-1/4	16-1/16	16-11/64	18-7/16	3/4	2-3/8	1/8	29000S-075L
	Krátké	39/64 - 11/16	1-3/8	2-3/16	2-19/64	4-9/16	3/4	2-3/8	1/8*	22005S-075L
	Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	3-5/16	3-27/64	5-11/16	3/4	2-3/8	1/8*	24005S-075L
	Prodloužené	39/64 - 11/16	4-1/2	5-5/16	5-27/64	7-11/16	3/4	2-3/8	1/8*	25005S-075L
	Dlouhé	39/64 - 11/16	7	7-13/16	7-59/64	10-3/16	3/4	2-3/8	1/8*	26005S-075L



Upínač ER Holder

Série	D ₁	L ₂	Tělo nástroje			ER	Kód	Matice upínače bez pojistného kroužku
			L ₄	L ₃	L ₁			
0	33/64 - 11/16	1-3/8	1-57/64	2	3-5/64	ER-16	21000S-16ER	ER-16N
	33/64 - 11/16	1-3/8	1-57/64	2	3-15/64	ER-20	21000S-20ER	ER-20N

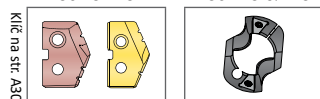
Příslušenství

Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jistěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 32 - 37

A30: 43 & 113



m = Metrický (mm)

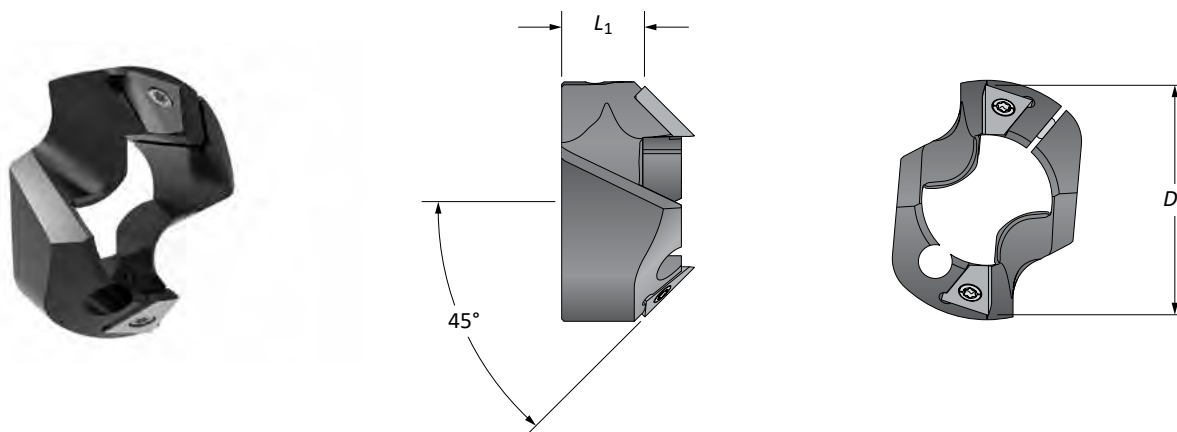
i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Příslušenství držáků T-A®

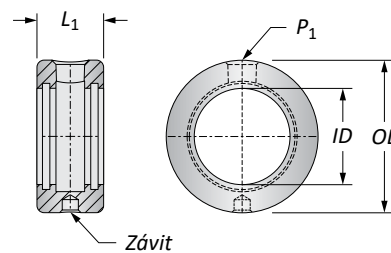
Série 0 | Kroužky pro zahlubování | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | Šrouby Torx® Plus



T-ACR 45 Držák série	D_1 Rozsah	Kroužek pro zahlubování		Kód	Kód destičky	Šroub	Šroubovák	Šroub	Šroubovák
0	13.00 - 17.50	D_4	L_1	T-ACR-45-0	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7375-IP9-1	8IP-9

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

m	ID	OD	L_1	Závit přívodní trubice	P_1	Kód	RCA O-kroužky	
							Kód sady.**	Náhr. součásti
i	3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10



*Závit BSP / ISO 7-1

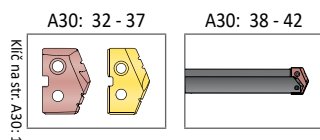
**RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky, a (2)

▲ přitlačné podložky Na straně A30: 111 najdete pokyny pro sestavení a bezpečnostní informace

Příslušenství

Series	Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)

* Utahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



m = Metrický (mm)
i = Palcový (in)

Kroužek pro zahlubování Destičky jsou
dodávány po 10 ks
O-kroužky jsou dodávány po 10 ks

▲ POZOR!

Rotace adaptéru během vrtání může způsobit poškození hadice nebo tvarovky, poškození stroje, případně vážné zranění. Abyste tomu zabránili, použijte při vrtání s adaptérem dorazy. Pro další informace a technickou pomoc se obraťte na naše aplikační techniky.

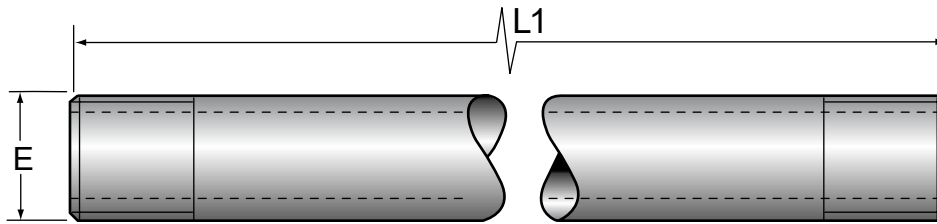


Příslušenství držáků T-A®

A

VRTÁNÍ

Nástavec přívodu chladicí kapaliny / zarážka



B

VYVRTÁVÁNÍ

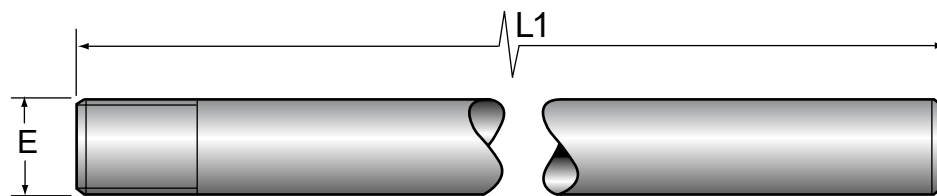
Kód	Normální trubkový závit E	L1 mm
302T-2SRM	1/8"	150
302T-3SRM	1/8"	150
302T-4SRM	1/4"	200
302T-5SRM	1/4"	200
302T-6SRM	1/2"	200

Poznámka: S adaptérem RCA vždy použijte zarážku!

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

Zarážka



D

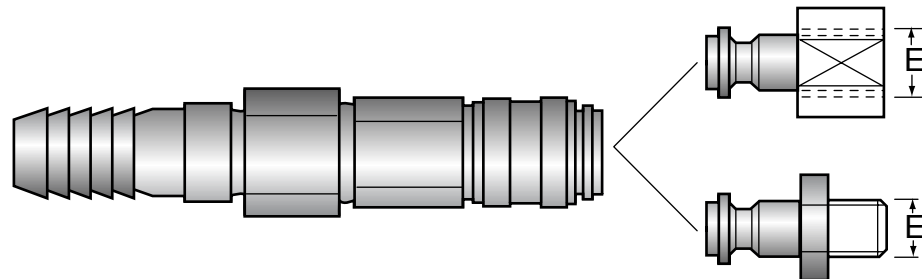
VÁLEČKOVÁNÍ

Kód	Rozměr závitů E	L1 mm
312T-2SRM	M8	250
312T-3SRM	M8	250
312T-4SRM	M10	250
312T-5SRM	M10	250
312T-6SRM	M12	250

E

ZÁVITOVÁNÍ

Rychlospojka



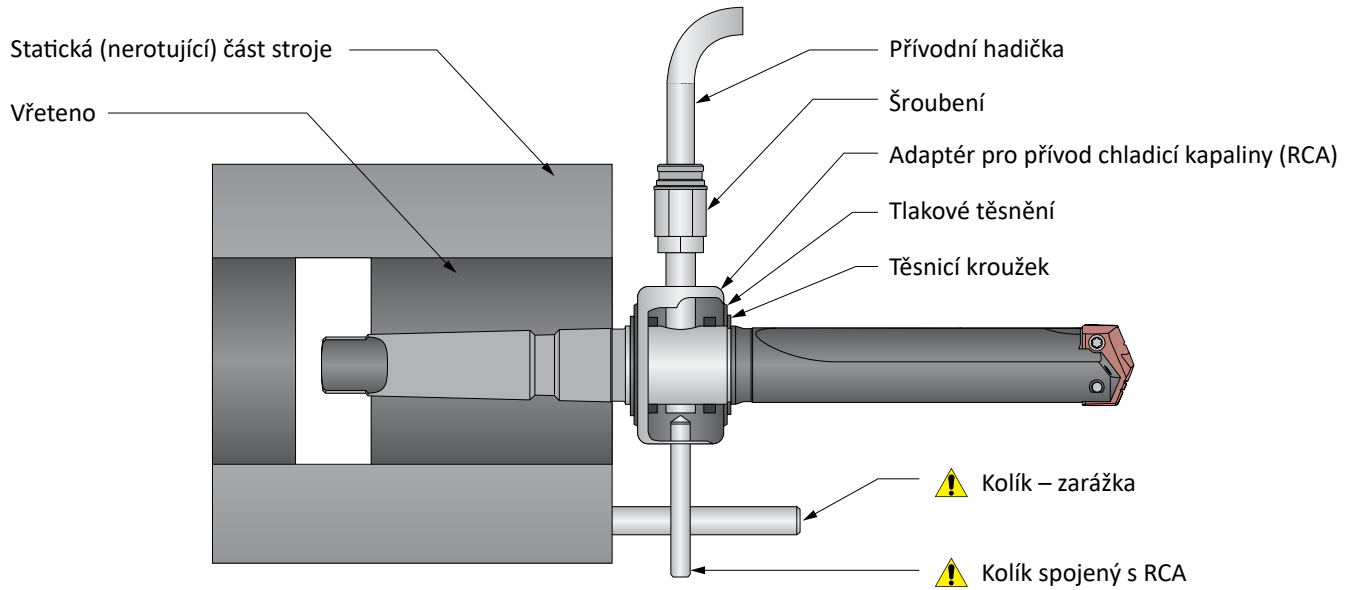
X

OSTAŇNÍ

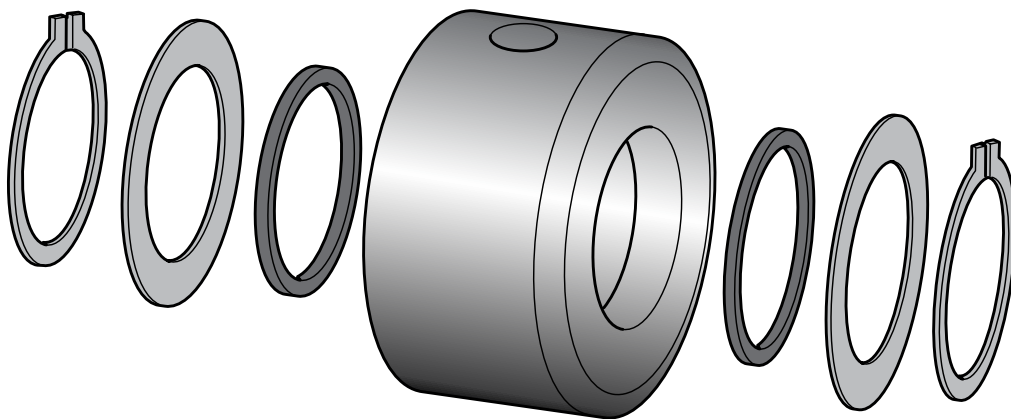
Kód	Normální trubkový závit E	Průměr přívodní hadičky
322T-2SRM	1/8"	9 mm
322T-3SRM	1/8"	9 mm
322T-4SRM	1/4"	9 mm
322T-5SRM	1/4"	12 mm
322T-6SRM	1/2"	12 mm

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

Sestavení RCA



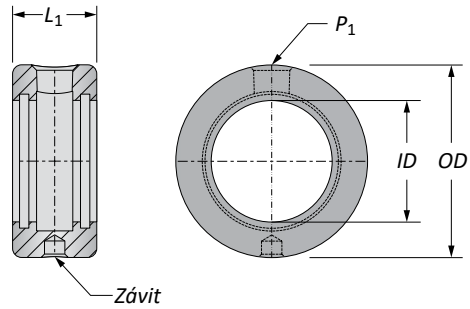
RCA Montážní a opravná sada



Kód	Rozsah vrтанých průměrů	Kód
		Sada náhradních součástí RCA
2T-2SRM	9.50 - 11.07 mm	2T1-2SR
2T-2SRM	11.10 - 12.95 mm	2T1-2SR
2T-2SRM	12.98 - 17.65 mm	2T1-2SR
2T-3SRM	17.63 - 24.38 mm	2T1-3SR
2T-3SRM	24.41 - 35.05 mm	2T1-3SR
2T-4SRM	30.00 - 35.05 mm	2T1-4SR
2T-4SRM	34.37 - 47.80 mm	2T1-4SR
2T-5SRM	46.99 - 65.28 mm	2T1-5SR
2T-6SRM	62.38 - 89.08 mm	2T1-6SR
2T-6SRM	87.76 - 160.00 mm	2T1-6SR

**Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)**

Stopky Morse



	Série držáků	ID	OD	L ₁	Závit přívodní trubice	P ₁	Kód	Max. doporučené otáčky / min.	O-kroužky RCA	
									Kód sady.**	Náhr. součásti
M	Y, Z, 0	19.05	44.45	22.23	M8 x 1.25	1/8*	⚠ 2T-2SRM	3500	2T1-2SR	2T1-2OR-10
	1, 2	25.40	53.98	28.57	M8 x 1.25	1/8*	⚠ 2T-3SRM	2500	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	2, 3, 4	31.75	63.50	34.92	M10 x 1.50	1/4*	⚠ 2T-4SRM	2000	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	3, 4	44.45	76.20	34.92	M10 x 1.50	1/4*	⚠ 2T-5SRM	1500	2T1-5SR	2T1-5OR-10
	5, 7	57.15	95.25	44.45	M12 x 1.75	1/2*	⚠ 2T-6SRM	1100	2T1-6SR	2T1-6OR-10
I	Y, Z, 0	3/4	1-3/4	7/8	5/16 - 18	1/8	⚠ 2T-2SR	3500	2T1-2SR	2T1-2OR-10
	1, 2	1	2-1/8	1-1/8	5/16 - 18	1/8	⚠ 2T-3SR	2500	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	2, 3, 4	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8 - 16	1/4	⚠ 2T-4SR	2000	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	3, 4	1-3/4	3	1-3/8	3/8 - 16	1/4	⚠ 2T-5SR	1500	2T1-5SR	2T1-5OR-10
	5, 7	2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2 - 13	1/2	⚠ 2T-6SR	1100	2T1-6SR	2T1-6OR-10

*Závit BSP a ISO 7-1

**RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky, a (2) přitlačné podložky

POZNÁMKA: Max. doporučený tlak kapaliny je 42 Barů (600 PSI)**POZNÁMKA:** Výše uvedená doporučení se vztahují ke chladicím kapalinám na vodní a olejové bázi

M = Metrický (mm)

I = Palcový (in)

O-kroužky se dodávají po 10 ks.

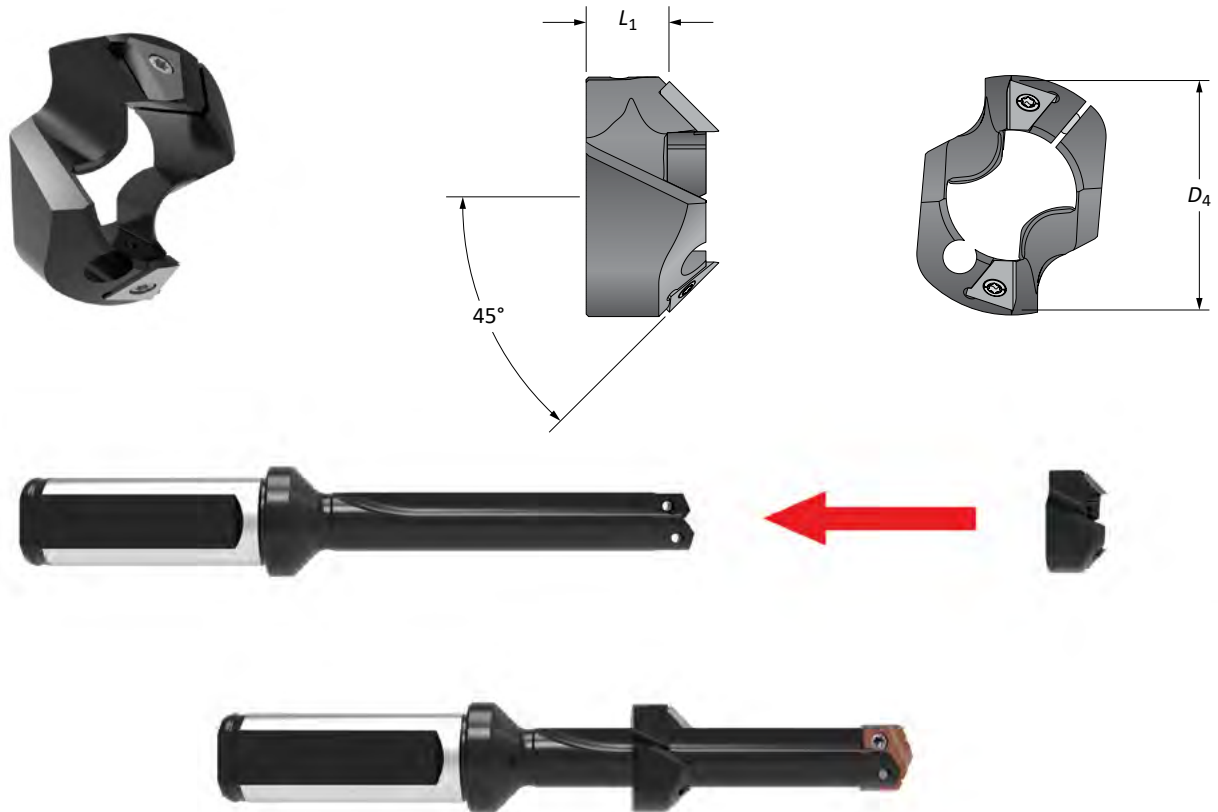
⚠ POZOR!

Rotace adaptéru během vrtání může způsobit poškození hadice nebo tvarovky, poškození stroje, případně vážné zranění.

Abyste tomu zabránili, použijte při vrtání s adaptérem dorazy. Pro další informace a technickou pomoc se obraťte na naše aplikační techniky.

T-ACR-45 Kroužky pro zahlubování

Pro držáky s přímou drážkou



Držák série	D_1 Rozsah	Kroužek pro zahlubování		Kód	Kód destičky+	Šroub	Šroubovák	Šroub	Šroubovák
		D_4	L_1						
0	13.0 - 17.5	20.63	17.17	T-ACR-45-0	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7375-IP9-1	8IP-9
1	18.0 - 24.0	26.59	20.24	T-ACR-45-1	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
1.5	22.0 - 24.0	28.58	22.62	T-ACR-45-1.5	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
2	25.0 - 35.0	39.68	25.40	T-ACR-45-2	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7514-IP20-1	8IP-20

Další důležité informace

- Úhel zahloubení pouze 45°
- Upevnění kroužku pomocí šroubů je možné po celé délce drážky
- Dvojnásobně účinný řez s čelně upevněnými destičkami dovoluje vyšší rychlost posuvu a poskytuje vyšší pevnost břitových destiček.
- Kroužek je vyvážen tak, aby kopíroval těžiště držáku, což přispívá k vyšší stabilitě nástroje.
- Substrátem destičky je pouze karbid C5, povlak pouze TiAlN.
- Ideální pro krátkodobé nebo časově citlivé aplikace, když je preferováno rychlé dodání.



DŮLEŽITÉ: T-A® Kroužky pro zahlubování lze použít pouze s držáky T-A® s přímou drážkou.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech
Šrouby se dodávají po 10 ks



Problémy a jejich řešení

	Potenciální problém																						Možná řešení
	Nadměr. opotřebením v rozích	Spirálové zarýchování otvoru	Rozšíření na začátku otvoru	Vyšší destičky	Modrá barva třísky	Nářůsty na nástroji (BUE)	Vibrace	Hromadění třísky	Poškození špičky	Poškození / zlomení nástroje	Nadměrné opotřebením fazety	Nadměrné boční opotřebením	Výjezd z otvoru	Nesprávné umístění otvoru	Špatná kruhovitost otvoru	Vrypky na destičce	Příliš velký průměr otvoru	Nízká kvalita povrchu otvoru	Nízká životnost nástroje	Výkvy v zářezí na vřetení	Spirálová stopa v otvoru	Stopy vypálené v destičce	
Podmínky při vrtání	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	<ul style="list-style-type: none"> • Začněte vrtat s použitím krátkého držáku do hloubky min. 2xD (na str. 146 naleznete instrukce). • Navrtejte otvor nástrojem se stejným nebo větším úhlem špičky, než má destička T-A®. • Snižte posuv na 50 %, dokud nedosáhnete plného průměru otvoru • Použijte speciální držák s otěrovými vložkami nebo chromovou ložiskovou plochou a použijte vrtací vložky.
<p>⚠ Držáky Standard Plus, Prodloužené, dlouhé, Extra dlouhé, XL, a 3XL.</p> <p>Na straně katalogu 148 najdete instrukce pro hluboké vrtání.</p>		2	3				7		9				13	14			17				21		
Vrtání do šikmé plochy							7		9	10	11		13		15							21	<ul style="list-style-type: none"> • Zarovnejte místo vrtání • Navrtejte otvor nástrojem se stejným nebo větším úhlem špičky, než má destička T-A®. • Snižte posuv na 50 %, dokud nedosáhnete plného průměru otvoru • Použijte speciální držák s otěrovými vložkami nebo chromovou ložiskovou plochou a použijte vrtací vložky.
Opotřebené nebo nedostatečně zarovnané vřetení (soustruh, upínač).	1		3				7		9	10	11		13				17	18				21	<ul style="list-style-type: none"> • Vyrovnejte vřetení a revolverovou hlavu nebo koník, případně opravte vřetení. • Navrtejte otvor nástrojem se stejným nebo větším úhlem špičky, než má destička T-A®.
Obrábění na stroji s nízkou tuhostí (radiální vrtačky, vícevřetenové stroje, atd.).		2	3	4			7		9	10				13	14							21	<ul style="list-style-type: none"> • Navrtejte otvor nástrojem se stejným nebo větším úhlem špičky, než má destička T-A®. • Upravte řezné podmínky tak, aby odpovídaly parametrům stroje. (POZNÁMKA: Nesnižujte posuv pod hranici, kdy se přestává dobře tvořit tříska). • Použijte speciální držák s otěrovými vložkami nebo chromovou ložiskovou plochou a použijte vrtací vložky. • Použijte pevnější destičku s otěruvzdorným povlakem.
Nedostatečné upnutí obrobku		2		4			7			10	11				15			18				21	<ul style="list-style-type: none"> • Použijte přídatné upnutí obrobku. Upravte řezné podmínky tak, aby odpovídaly parametrům stroje. (POZNÁMKA: Nesnižujte posuv pod hranici, kdy se přestává dobře tvořit tříska). • Použijte pevnější destičku s otěruvzdorným povlakem.
Vnější chlazení, nízký tlak chladicí kapaliny nebo její nedostatečný objem	1				5	6		8		10		11					17	18	18	20		21	<ul style="list-style-type: none"> • Pokud vrtáte do hloubky více než 1xD, použijte držák s vnitřním chlazením • Zvyšte tlak a objem chladicí kapaliny. • Snižte rychlost průniku, abyste se vešli do limitů chladicí kapaliny (POZNÁMKA: Nesnižujte posuv pod hranici, kdy se přestává dobře tvořit tříska). • Odstraňujte třísku cyklováním.

⚠ POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáku bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.



	Potenciální problém																						
	Nadměr. opotřeben v rozích	Spirálové zarýhování otvoru	Rozšíření na začátku otvoru	Vyšpánění destičky	Modrá barva třísky	Nárůsty na nástroji (BUE)	Vibrace	Hromadění třísky	Poškození špičky	Poškození / zlomení nástroje	Nadměrné opotřebení fazety	Nadměrné boční opotřeben	Výjezd z otvoru	Nesprávné umístění otvoru	Špatná kruhovitost otvoru	Vypyv na destičce	Příliš velký průměr otvoru	Nizká kvalita povrchu otvoru	Nizká životnost nástroje	Vykvy v zářezí na vřetení	Spirálová stopa v otvoru	Šlopy vypálené v destičce	
Podmínky při vrtání	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	Possible Solutions
Přerušované vrtání. Vstupní nebo výstupní plochy otvoru, které nejsou kolmé na vřeten. (náběh pod úhlem, nerovné povrchy, křížení otvorů, lité a kované povrchy).				4			7		9	10	11		13	14	15		17	18	19				<ul style="list-style-type: none"> Zarovnejte vstupní nebo výstupní plochy otvoru, aby se předešlo přerušování řezu. Navrtejte otvor nástrojem se stejným nebo větším úhlem špičky, než má destička T-A®. Snižte posuv na 50 %, dokud nedosáhnete plného průměru otvoru Pro předvrtání použijte krátký držák
Tvrdší než očekávaný materiál nebo vyšší řezné podmínky, než je vhodné.	1				5	6				10		12							19			22	<ul style="list-style-type: none"> Snižte řeznou rychlost, pokud je destička částečně opotřebená, vypočítejte řeznou rychlost pro opotřebený průměr. Snížte tuto hodnotu o 10 % a použijte ji na původní průměr nástroje. Zvyšte tlak a průtok chladicí kapaliny Zlepšete chlazení (údržba, kvalita kapaliny) Změňte substrát destičky (Premium, Super cobalt, nebo karbid) nebo povlak (TiAlN, TiCN, or AM200®), která je odolný spíše vůči otěru než teplotě.
Nekvalitní mikrostruktura materiálu, nebo cizorodé částice (výkovky a odlitky, které nebyly normalizovány nebo žíhány, špatně zpracovaná ocel, obrobky řezané plamenem a odlitky odlévané do písku).				4		6				10		12	13		16				19				<ul style="list-style-type: none"> Porovnejte výkon jiných nástrojů, které měly podobné problémy s opotřebením, které mohou naznačovat špatnou mikrostrukturu. Žíhejte nebo normalizujte součásti, abyste zlepšili mikrostrukturu pro obrábění. Zkuste použít karbidové destičky Pro tvrdá místa nebo vměstky použijte destičky z houževnatější oceli s vysoce odolnými povlaky. (TiAlN, TiCN, AM200®). Reduce feeds (POZNÁMKA: Do not reduce feed below threshold of good chip formation).
Špatná kontrola třísky									8	10	11		13				17	18	19	20			<ul style="list-style-type: none"> Increase feed to recommended levels. Contact Allied Application Engineering team for technical recommendations. Increase coolant pressure and volume. Improve coolant condition by use of quality products and regular maintenance. See pages 4-5 for special purpose geometries.
Spot drilled holes with included angle less than that matching T-A® or cored holes.	1			4			7							13		16			19				<ul style="list-style-type: none"> Spot hole with short tool of same or greater included angle as T-A® drill insert. Reduce feed (POZNÁMKA: Do not reduce feed below threshold of good chip formation) If possible, drill from solid.
Použití destiček s vysokou odolností proti otěru				4						10													<ul style="list-style-type: none"> Use tougher grade of T-A® (from Karbidové to cobalt to HSS). See wear versus toughness chart on page #. Increase rigidity of setup.

A

VRTÁNÍ

B

VYVRTÁVÁNÍ

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

D

VÁLEČKOVÁNÍ

E

ZÁVITOVÁNÍ

X

OSTATNÍ

**Obecné zásady hlubokého vrtání**

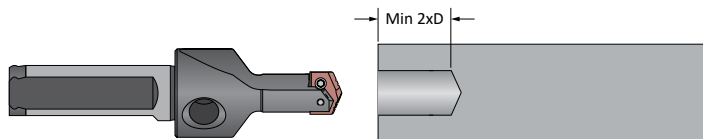
Určeno pro dlouhé velikosti větší než 9xD (včetně držáků prodloužených, dlouhých, XL, 3XL a speciálně dlouhých)

A

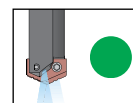
VRTÁNÍ

- 1. Pilotní otvor**
100 % ot./min.
100% mm/ot.

Navrtejte pilotní otvor pomocí krátkého vrtáku stejného průměru do hloubky minimálně 2xD. Použijte pilotní vrták se stejným nebo větším vrcholovým úhlem VBD.



Chlazení ZAP.

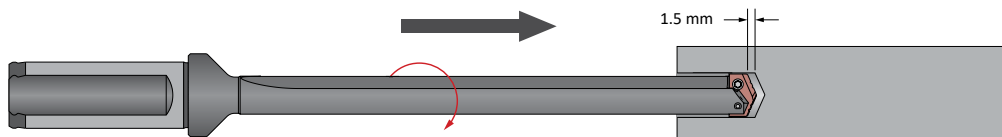


B

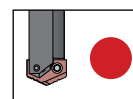
VYVRTÁVÁNÍ

- 2. Posuv dovnitř** ⚠️
50 ot./min. max
300 mm/min.

Dlouhým vrtákem najedzte do vzdálenosti 1,5 mm od stanoveného dna pilotního otvoru při **maximálních 50 otáčkách za minutu** a rychlosti posuvu 300 mm/min.



Chlazení VYP.

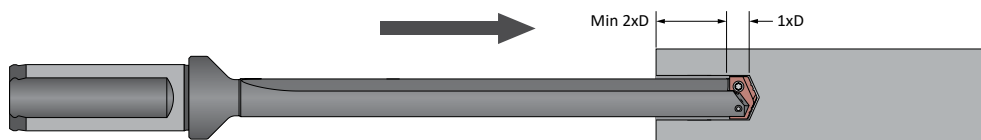


C

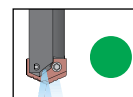
VYSTRUŽOVÁNÍ

- 3. Přechodné vrtání hlubokých otvorů**
50 % ot./min.
75% mm/ot.

Pokračujte ve vrtání do hloubky 1xD ode dna pilotního otvoru sníženou řeznou rychlostí o 50% a posuvem o 25%. Po dovtání 1xD naprogramujte prodlévku min. 1 sekundu pro dosažení plných otáček.



Chlazení ZAP.

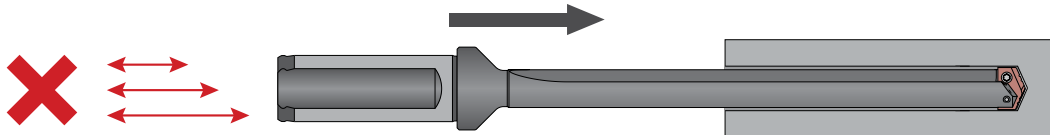


D

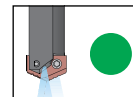
VÁLEČKOVÁNÍ

- 4. Hluboké vrtání - neprůchozí otvor**
100% ot./min.
100% mm/ot.

Vrtejte do plné hloubky doporučenými otáčkami a posuvem pro hluboké otvory podle doporučených tabulek otáček a posuvu společnosti Allied - viz technická část - Doporuč. řez. podmínky. **Při vrtání nedoporučujeme cyklovat.**



Chlazení ZAP.

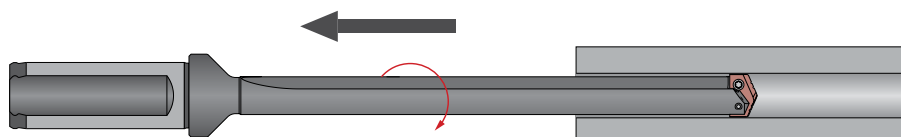


E

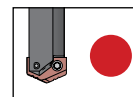
ZÁVITOVÁNÍ

- 6. Vysunutí nástroje** ⚠️
max. 50 ot./min.

Před vyjetím z otvoru snižte otáčky na **maximálně 50 ot/min.**



Chlazení VYP.



X

OSTATNÍ

⚠️ POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.