



**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.

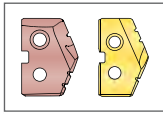
POZOR: Ignorování těchto pokynů může vést k poškození nástroje, ale nepředstavuje riziko úrazu.

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.



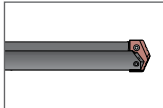
Vyměnitelné břitové destičky T-A®

Odkaz na břitové destičky vhodné pro použití s příslušným držákem



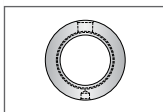
Dostupné geometrie břitových destiček

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



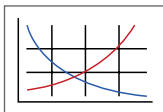
Kroužky pro srážení hran T-ACR-45

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 5 86 - 93
 Série 5 a 6 94 - 101
 Série 7 a 8 102 - 109

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

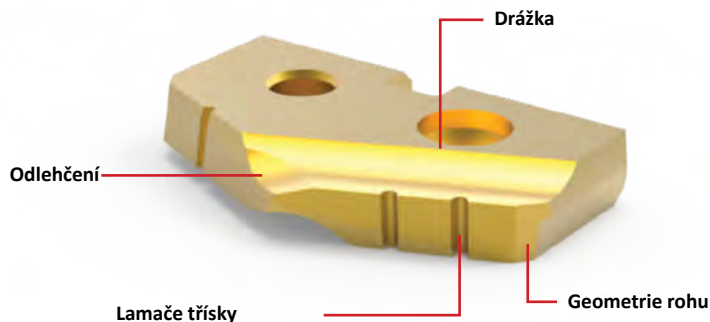
Máme na to geometrii

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: nízkouhlíková 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



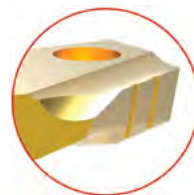
Corner Radius (-CR)

- 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)

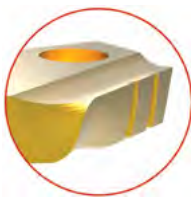
- Ideální pro obrábění litiny
- Větší než standardní zkosení rohu
- Zlepšená tepelná odolnost
- Standardní součást geometrií CI, HI a HR



Pokračování na další stránce

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)**

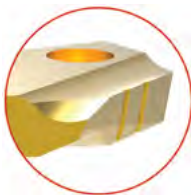
- Pro materiály s tvrdostí nad 200 HB (700 Nmm²)
- Zlepšuje tvorbu třísky v materiálech s vysokou pružností a houževnatostí a špatnou tvorbou třísky
- Sražení hrany zvyšuje životnost nástroje
- Materiály: Odlitky a výkovky z konstrukčních ocelí

**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)**

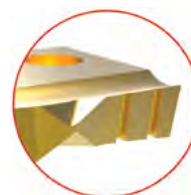
- Zvyšuje životnost nástroje díky speciální geometrii a tvaru ostří
- Snižovaná tendence „samoposuvu“

**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			Karbidové 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



Stopka upínače ER
Série: Y, Z, 0



Válcová stopka
Série: Všechny



Kuželová stopka (Morse)
Série: Všechny



Válcová s ploškou
Série: Všechny

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

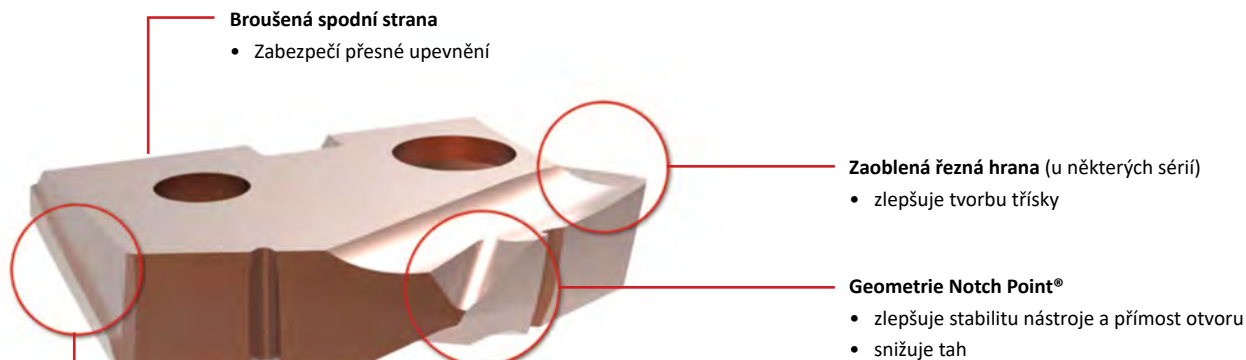
Řešení druhé generace: GEN2 T-A®

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



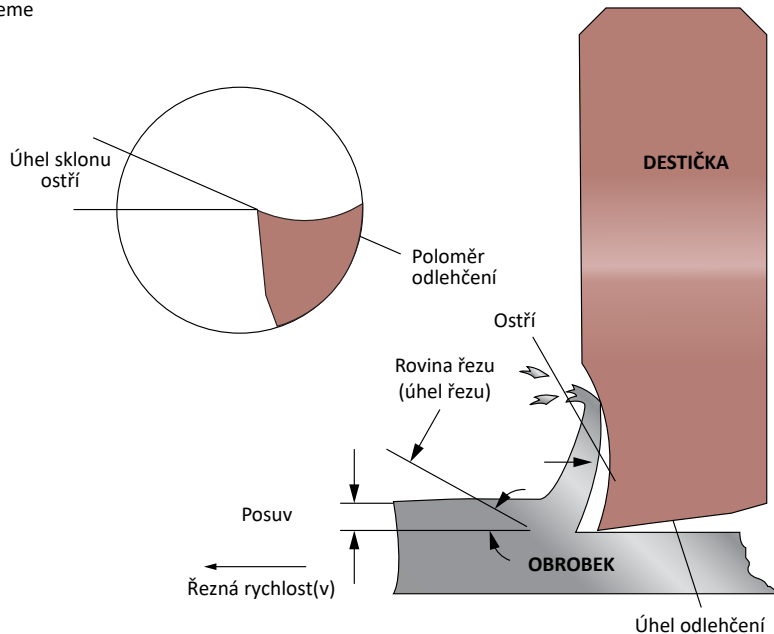
Lepší formování třísky

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

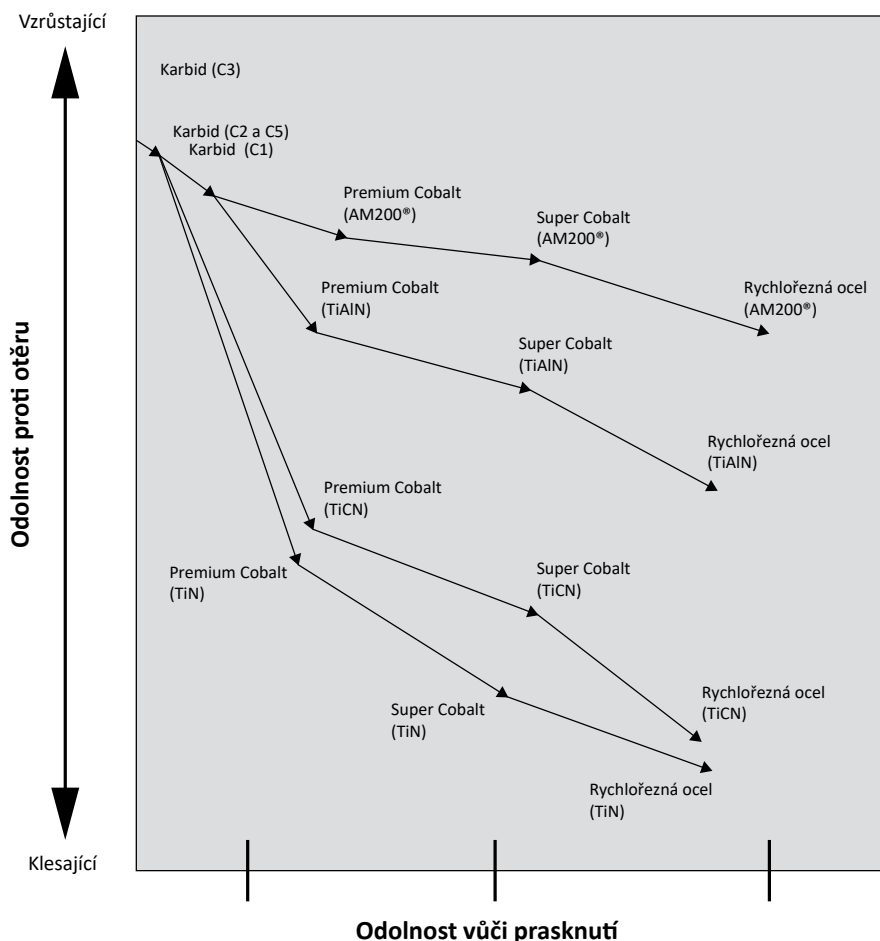
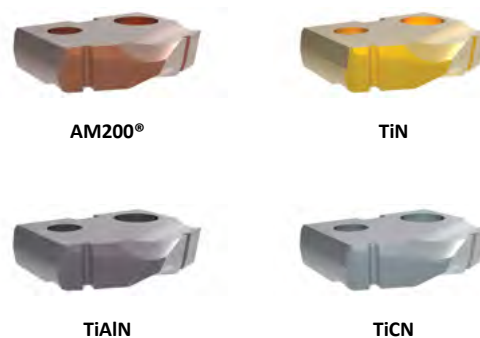
- Před začátkem zkontrolujte chlazení a rovnoměrnost toku chladicí kapaliny
- Vyrtejte krátký otvor do hloubky 1xD
- Tříška by měla být krátká a neměla by být zbarvena slámově žlutě nebo modře
- Změřte otvor, jestli je v požadované toleranci
- Pokud je vše v pořádku, vrtejte do požadované hloubky
- Ujistěte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

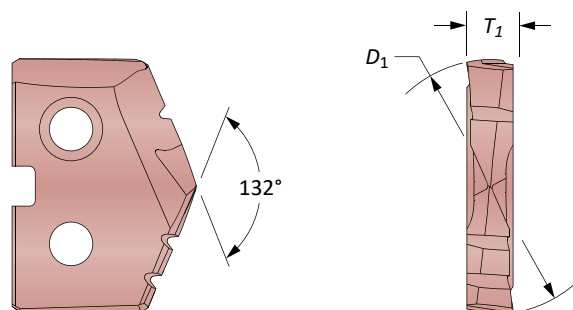
Všechny objednávky jsou zpracovávány prostřednictvím počítačového systému pro zadávání objednávek a fakturace Allied Machine. Zadejte správné katalogové číslo a úplný popis požadovaných položek, abychom mohli vaši objednávku zpracovat přesně a efektivně. Nesprávná čísla nebo popisy položek způsobují 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®

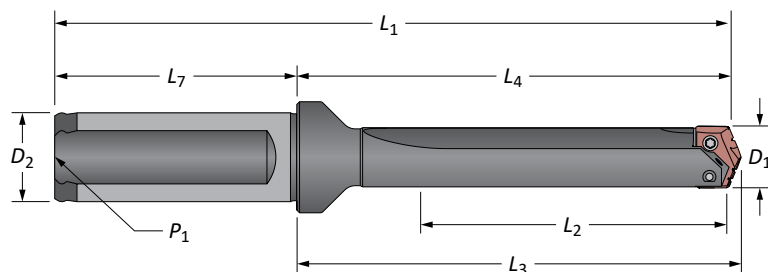
2	30	20	S	-	004	M
1	2	3	4		5	6



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"																											

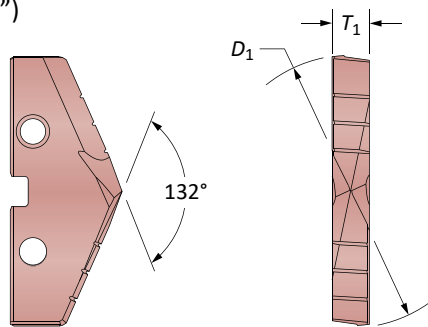
Legenda

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

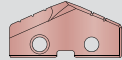



Břítové destičky GEN2 T-A®

Série 4 | HSS | Rozsah průměrů: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")



Destičky HSS – Super Cobalt

Destička				Kód	
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 AM200®	 TiN
48.00	1.8898	-	7.94	454H-48	454T-48
48.42	1.9063	1-29/32		454H-0129	454T-0129
49.00	1.9291	-		454H-49	454T-49
49.21	1.9375	1-15/16		454H-0130	454T-0130
50.00	1.9685	-		454H-50	454T-50
50.01	1.9688	1-31/32		454H-0131	454T-0131
50.80	2.0000	2		454H-0200	454T-0200
51.00	2.0079	-		454H-51	454T-51
51.59	2.0313	2-1/32		454H-0201	454T-0201
52.00	2.0472	2-3/64		454H-52	454T-52
52.39	2.0625	2-1/16		454H-0202	454T-0202
53.00	2.0866	-		454H-53	454T-53
53.18	2.0938	2-3/32		454H-0203	454T-0203
53.98	2.1250	2-1/8		454H-0204	454T-0204
54.00	2.1260	-		454H-54	454T-54
54.77	2.1563	2-5/32		454H-0205	454T-0205
55.00	2.1654	-		454H-55	454T-55
55.56	2.1875	2-3/16		454H-0206	454T-0206
56.00	2.2047	-		454H-56	454T-56
56.36	2.2188	2-7/32		454H-0207	454T-0207
57.00	2.2441	-		454H-57	454T-57
57.15	2.2500	2-1/4		454H-0208	454T-0208
57.94	2.2813	2-9/32		454H-0209	454T-0209
58.00	2.2835	-		454H-58	454T-58
58.74	2.3125	2-5/16		454H-0210	454T-0210
59.00	2.3228	-		454H-59	454T-59
59.53	2.3438	2-11/32		454H-0211	454T-0211
60.00	2.3622	-		454H-60	454T-60
60.33	2.3750	2-3/8		454H-0212	454T-0212
61.00	2.4016	-		454H-61	454T-61
61.12	2.4063	2-13/32		454H-0213	454T-0213
61.91	2.4375	2-7/16		454H-0214	454T-0214
62.00	2.4409	-	454H-62	454T-62	
62.71	2.4688	2-15/32	454H-0215	454T-0215	
63.00	2.4803	-	454H-63	454T-63	
63.50	2.5000	2-1/2	454H-0216	454T-0216	
64.00	2.5197	-	454H-64	454T-64	
64.29	2.5313	2-17/32	454H-0217	454T-0217	
65.00	2.5591	-	454H-65	454T-65	
65.09	2.5625	2-9/16	454H-0218	454T-0218	

Destičky se dodávají po 1 ks

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

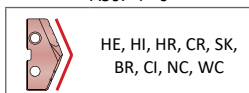
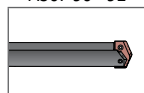
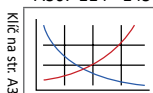
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX



A30: 114 - 145

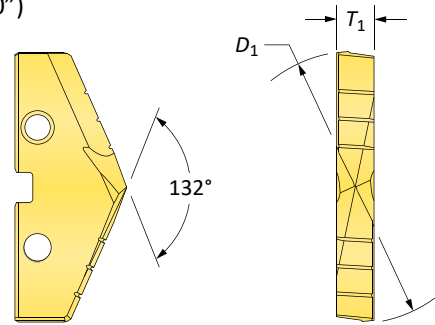
A30: 90 - 92

A30: 4 - 6

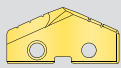


Břítové destičky GEN2 T-A®

Série 4 | HSS | Rozsah průměrů: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")



Destičky HSS – HSS

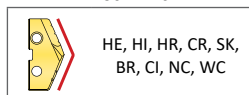
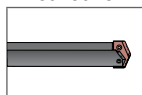
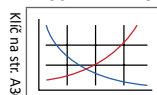
Destička				Kód
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN
48.00	1.8898	-	7.94	434T-48
48.42	1.9063	1-29/32		434T-0129
49.00	1.9291	-		434T-49
49.21	1.9375	1-15/16		434T-0130
50.00	1.9685	-		434T-50
50.01	1.9688	1-31/32		434T-0131
50.80	2.0000	2		434T-0200
51.00	2.0079	-		434T-51
51.59	2.0313	2-1/32		434T-0201
52.00	2.0472	2-3/64		434T-52
52.39	2.0625	2-1/16		434T-0202
53.00	2.0866	-		434T-53
53.18	2.0938	2-3/32		434T-0203
53.98	2.1250	2-1/8		434T-0204
54.00	2.1260	-		434T-54
54.77	2.1563	2-5/32		434T-0205
55.00	2.1654	-		434T-55
55.56	2.1875	2-3/16		434T-0206
56.00	2.2047	-		434T-56
56.36	2.2188	2-7/32		434T-0207
57.00	2.2441	-		434T-57
57.15	2.2500	2-1/4		434T-0208
57.94	2.2813	2-9/32		434T-0209
58.00	2.2835	-		434T-58
58.74	2.3125	2-5/16		434T-0210
59.00	2.3228	-		434T-59
59.53	2.3438	2-11/32		434T-0211
60.00	2.3622	-		434T-60
60.33	2.3750	2-3/8		434T-0212
61.00	2.4016	-		434T-61
61.12	2.4063	2-13/32		434T-0213
61.91	2.4375	2-7/16		434T-0214
62.00	2.4409	-	434T-62	
62.71	2.4688	2-15/32	434T-0215	
63.00	2.4803	-	434T-63	
63.50	2.5000	2-1/2	434T-0216	
64.00	2.5197	-	434T-64	
64.29	2.5313	2-17/32	434T-0217	
65.00	2.5591	-	434T-65	
65.09	2.5625	2-9/16	434T-0218	

Destičky se dodávají po 1 ks

A30: 114 - 145

A30: 90 - 92

A30: 4 - 6



Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

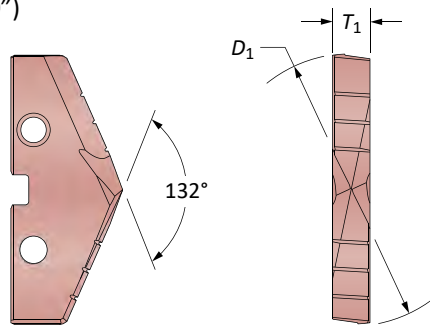


TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX



Břítové destičky T-A® Original

Série 4 | HSS | Rozsah průměrů: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")



Destičky HSS – Super Cobalt

Destička				Kód
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	AM200®
48.00	1.8898	-	7.94	154H-48
48.42	1.9063	1-29/32		154H-0129
49.00	1.9291	-		154H-49
49.21	1.9375	1-15/16		154H-0130
50.00	1.9685	-		154H-50
50.01	1.9688	1-31/32		154H-0131
50.80	2.0000	2		154H-0200
51.00	2.0079	-		154H-51
51.59	2.0313	2-1/32		154H-0201
52.00	2.0472	2-3/64		154H-52
52.39	2.0625	2-1/16		154H-0202
53.00	2.0866	-		154H-53
53.18	2.0938	2-3/32		154H-0203
53.98	2.1250	2-1/8		154H-0204
54.00	2.1260	-		154H-54
54.77	2.1563	2-5/32		154H-0205
55.00	2.1654	-		154H-55
55.56	2.1875	2-3/16		154H-0206
56.00	2.2047	-		154H-56
56.36	2.2188	2-7/32		154H-0207
57.00	2.2441	-		154H-57
57.15	2.2500	2-1/4		154H-0208
57.94	2.2813	2-9/32		154H-0209
58.00	2.2835	-		154H-58
58.74	2.3125	2-5/16		154H-0210
59.00	2.3228	-		154H-59
59.53	2.3438	2-11/32		154H-0211
60.00	2.3622	-		154H-60
60.33	2.3750	2-3/8		154H-0212
61.00	2.4016	-		154H-61
61.12	2.4063	2-13/32		154H-0213
61.91	2.4375	2-7/16		154H-0214
62.00	2.4409	-	154H-62	
62.71	2.4688	2-15/32	154H-0215	
63.00	2.4803	-	154H-63	
63.50	2.5000	2-1/2	154H-0216	
64.00	2.5197	-	154H-64	
64.29	2.5313	2-17/32	154H-0217	
65.00	2.5591	-	154H-65	
65.09	2.5625	2-9/16	154H-0218	

Destičky se dodávají po 1 ks

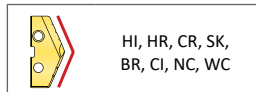
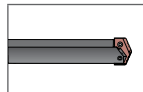
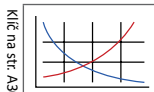
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

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

A30: 114 - 145

A30: 90 - 92

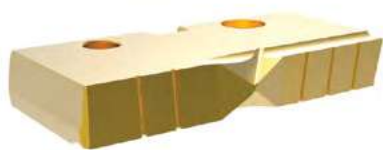
A30: 4 - 6



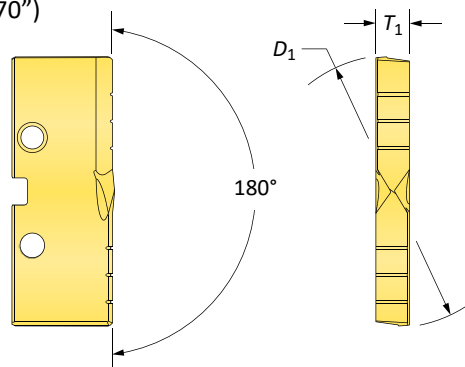
Klíč na str. A30: 1

Břítové destičky T-A® Original

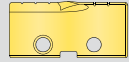
Série 4 | HSS | Rozsah průměrů: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")



Rovné dno (FB)



Destičky HSS – Super Cobalt

Destička				Kód
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN
48.00	1.8898	–	7.94	154T-48-FB
48.42	1.9063	1-29/32		154T-0129-FB
49.00	1.9291	–		154T-49-FB
49.21	1.9375	1-15/16		154T-0130-FB
50.00	1.9685	–		154T-50-FB
50.01	1.9688	1-31/32		154T-0131-FB
50.80	2.0000	2		154T-0200-FB
51.00	2.0079	–		154T-51-FB
51.59	2.0313	2-1/32		154T-0201-FB
52.00	2.0472	2-3/64		154T-52-FB
52.39	2.0625	2-1/16		154T-0202-FB
53.00	2.0866	–		154T-53-FB
53.18	2.0938	2-3/32		154T-0203-FB
53.98	2.1250	2-1/8		154T-0204-FB
54.00	2.1260	–		154T-54-FB
54.77	2.1563	2-5/32		154T-0205-FB
55.00	2.1654	–		154T-55-FB
55.56	2.1875	2-3/16		154T-0206-FB
56.00	2.2047	–		154T-56-FB
56.36	2.2188	2-7/32		154T-0207-FB
57.00	2.2441	–		154T-57-FB
57.15	2.2500	2-1/4		154T-0208-FB
57.94	2.2813	2-9/32		154T-0209-FB
58.00	2.2835	–		154T-58-FB
58.74	2.3125	2-5/16		154T-0210-FB
59.00	2.3228	–		154T-59-FB
59.53	2.3438	2-11/32		154T-0211-FB
60.00	2.3622	–		154T-60-FB
60.33	2.3750	2-3/8		154T-0212-FB
61.00	2.4016	–		154T-61-FB
61.12	2.4063	2-13/32		154T-0213-FB
61.91	2.4375	2-7/16		154T-0214-FB
62.00	2.4409	–	154T-62-FB	
62.71	2.4688	2-15/32	154T-0215-FB	
63.00	2.4803	–	154T-63-FB	
63.50	2.5000	2-1/2	154T-0216-FB	
64.00	2.5197	–	154T-64-FB	
64.29	2.5313	2-17/32	154T-0217-FB	
65.00	2.5591	–	154T-65-FB	
65.09	2.5625	2-9/16	154T-0218-FB	

Destičky se dodávají po 1 ks

Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

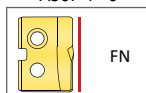
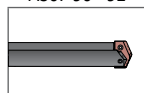
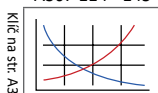
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX



A30: 114 - 145

A30: 90 - 92

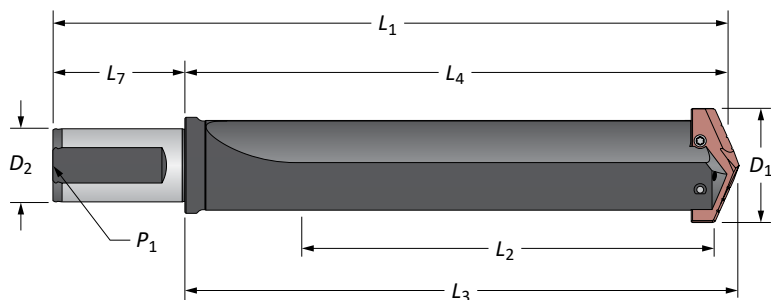
A30: 4 - 6



Klíč na str. A30: 1

Držáky břitových destiček T-A®

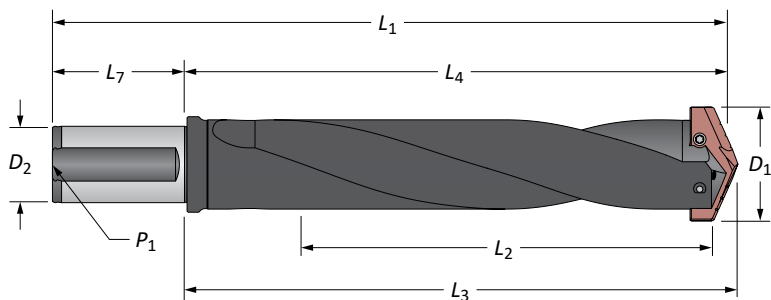
Série 4 | Válcová stopka s ploškou



Přímá drážka

Délka	D_1	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Krátké	48.0 - 65.0	130.2	179.4	184.0	249.4	40.0	70.0	1/4*	22040S-40FM
Prodloužené	48.0 - 65.0	422.3	471.5	476.0	541.5	40.0	70.0	1/4*	25040S-40FM
XL	48.0 - 65.0	625.0	674.7	679.0	744.7	40.0	70.0	1/4*	27040S-40FM
3XL	48.0 - 65.0	879.0	928.7	933.0	998.7	40.0	70.0	1/4*	29040S-40FM
Krátké	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	7-1/6	7-1/4	9-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	22040S-150F
Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	11-1/16	11-1/4	13-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	24040S-150F

*Metrický závit BSP / ISO 7-1



Drážka ve šroubovici

Délka	D_1	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Standard	48.0 - 65.0	231.8	281.0	285.8	351.0	40.0	70.0	1/4*	24040H-40FM
Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	11-1/16	11-1/4	13-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	24040H-150F

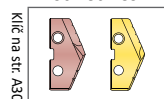
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jistěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	8IP-20TL	8IP-20B	1370 N/cm (121.3 in-lbs)

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

A30: 86 - 89



Klíč na str. A30-1

m = Metrický (mm)

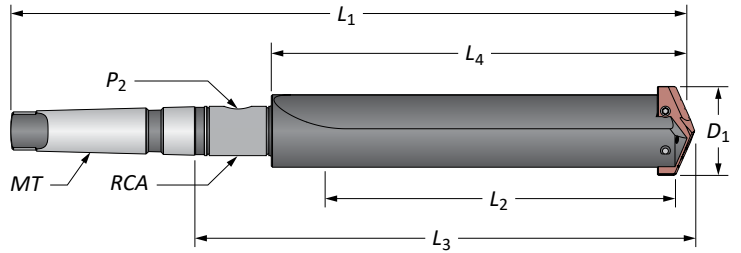
i = Palcový (in)

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 4 | S kuželovou stopkou

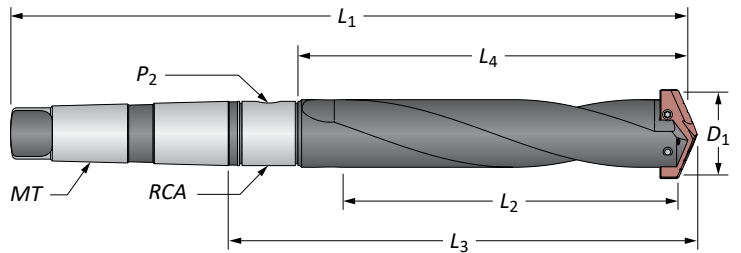


Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	Krátké	48.0 - 65.0	130.1	165.1	219.1	363.5	#5**	1/4*	2T-5SRM	22040S-005M
	Prodloužené	48.0 - 65.0	422.3	457.2	511.2	655.6	#5**	1/4*	2T-5SRM	25040S-005M
	XL	48.0 - 65.0	625.0	660.4	714.4	858.8	#5**	1/4*	2T-5SRM	27040S-005M
	3XL	48.0 - 65.0	879.0	914.4	968.4	1112.8	#5**	1/4*	2T-5SRM	29040S-005M
i	Krátké	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	6-1/2	8-5/8	13-1/16	#4	1/4	2T-4SR	22040S-004I
	Krátké	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	6-1/2	8-5/8	14-5/16	#5	1/4	2T-5SR	22040S-005I
	Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	10-1/2	12-5/8	17-1/16	#4	1/4	2T-4SR	24040S-004I
	Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	10-1/2	12-5/8	18-5/16	#5	1/4	2T-5SR	24040S-005I
	Prodloužené	1-29/32 - 2-9/16	16-5/8	18	20-1/8	25-13/16	#5	1/4	2T-5SR	25040S-005I
	XL	1-29/32 - 2-9/16	24-5/8	26	28-1/8	33-13/16	#5	1/4	2T-5SR	27040S-005I
	3XL	1-29/32 - 2-9/16	34-5/8	36	38-1/8	43-13/16	#5	1/4	2T-5SR	29040S-005I

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK



Drážka ve šroubovici

Délka	D ₁	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L ₂	L ₃	L ₄	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	Standard	48.0 - 65.0	231.8	266.7	320.7	465.1	#5**	1/4*	2T-5SRM	24040H-005M

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

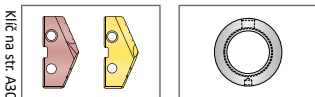
Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	8IP-20TL	8IP-20B	1370 N/cm (121.3 in-lbs)

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

A30: 86 - 89

A30: 93 & 111



Klíč na str. A30-1

m = Metrický (mm)

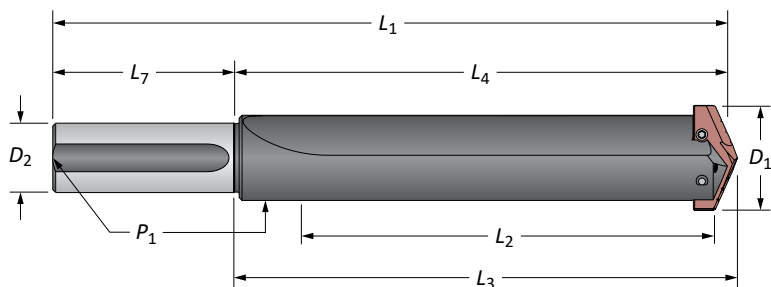
i = Palcový (in)

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 4 | Válcová stopka



Přímá drážka

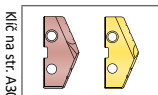
Délka	D_1	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Krátké	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	6-1/2	6-11/16	10-1/2	1-1/2	4	1/4	22040S-150L
Krátké	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	6-1/2	6-11/16	10-1/2	1-3/4	4	1/4	22040S-175L
Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	10-1/2	10-11/16	14-1/2	1-1/2	4	1/4	24040S-150L
Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	10-1/2	10-11/16	14-1/2	1-3/4	4	1/4	24040S-175L
Prodloužené	1-29/32 - 2-9/16	16-5/8	18	18-3/16	22	1-1/2	4	1/4	⚠ 25040S-150L
XL	1-29/32 - 2-9/16	24-5/8	26	26-3/16	30	1-1/2	4	1/4	⚠ 27040S-150L
3XL	1-29/32 - 2-9/16	34-5/8	36	36-3/16	40	1-1/2	4	1/4	⚠ 29040S-150L

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	8IP-20TL	8IP-20B	1370 N/cm (121.3 in-lbs)

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

A30: 86 - 89



Klíč na str. A30: 1

mm = Metrický (mm)

in = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

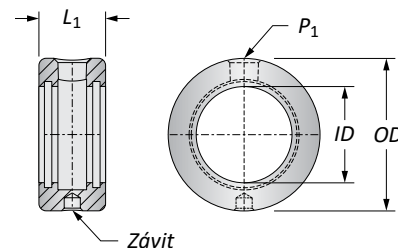
POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních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

Příslušenství držáků T-A®

Série 4 | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | Šrouby Torx® Plus

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

ID	OD	L ₁	Závit přívodní trubice	P ₁	Kód	O-kroužky RCA		
						Kód sady.**	Náhr. součásti	
m	31.75	63.50	34.92	M10x1.50	1/4*	2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	44.45	76.20	34.92	M10x1.50	1/4*	2T-5SRM	2T1-5SR	2T1-5OR-10
i	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8-16	1/4	2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	1-3/4	3	1-3/8	3/8-16	1/4	2T-5SR	2T1-5SR	2T1-5OR-10



*Závit BSP a 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

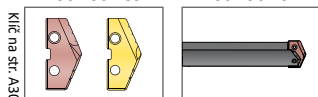
Příslušenství

					* Přípustný utahovací moment
Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	8IP-20TL	8IP-20B	1370 N/cm (121.3 in-lbs)

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

A30: 86 - 89

A30: 90 - 92



Klíč na str. A30-1

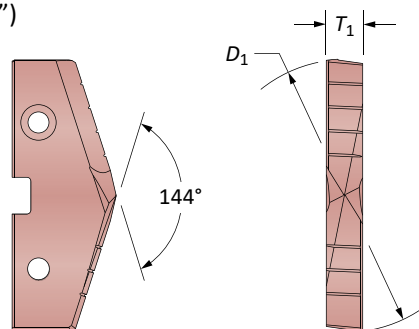
= Metrický (mm)
 = Palcový (in)

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

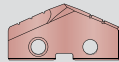
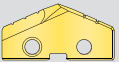
POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím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

Břítové destičky GEN2 T-A®

Série 5 | HSS | Rozsah průměrů: 62,38 mm - 76,20 mm (2.456" - 3.000")



Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Destička			T ₁ mm	Kód Super Cobalt	Kód destičky HSS
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		 AM200®	 TiN
63.50	2.5000	2-1/2	11.11	455H-0216	435T-0216
64.00	2.5197	-		455H-64	435T-64
64.29	2.5313	2-17/32		455H-0217	435T-0217
65.09	2.5625	2-9/16		455H-0218	435T-0218
65.88	2.5938	2-19/32		455H-0219	435T-0219
66.00	2.5984	-		455H-66	435T-66
66.68	2.6250	2-5/8		455H-0220	435T-0220
67.47	2.6563	2-21/32		455H-0221	435T-0221
68.00	2.6772	-		455H-68	435T-68
68.26	2.6875	2-11/16		455H-0222	435T-0222
69.05	2.7188	2-23/32		455H-0223	435T-0223
69.85	2.7500	2-3/4		455H-0224	435T-0224
70.00	2.7559	-		455H-70	435T-70
70.64	2.7813	2-25/32		455H-0225	435T-0225
71.44	2.8125	2-13/16		455H-0226	435T-0226
72.00	2.8346	-		455H-72	435T-72
72.23	2.8438	2-27/32		455H-0227	435T-0227
73.03	2.8750	2-7/8		455H-0228	435T-0228
73.82	2.9063	2-29/32		455H-0229	435T-0229
74.00	2.9134	-		455H-74	435T-74
74.41	2.9375	2-15/16	455H-0230	435T-0230	
75.61	2.9688	2-31/32	455H-0231	435T-0231	
76.00	2.9921	-	455H-76	435T-76	
76.20	3.0000	3	455H-0300	435T-0300	

Destičky se dodávají po 1 ks

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

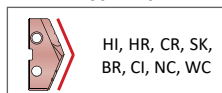
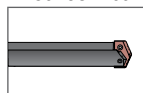
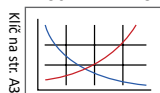
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX



A30: 114 - 145

A30: 98 - 100

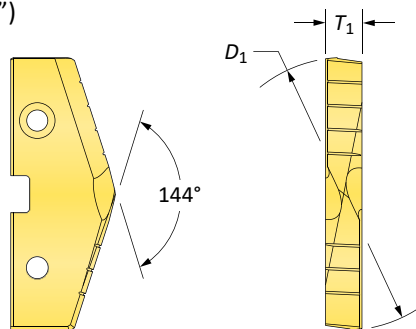
A30: 4 - 6



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

Břítové destičky T-A® Original

Série 5 | HSS | Rozsah průměrů: 62,38 mm - 76,20 mm (2.456" - 3.000")



Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Destička			T ₁ mm	Kód Super Cobalt*	Kód destičky HSS
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiN
63.50	2.5000	2-1/2	11.11	155T-0216	135T-0216
64.00	2.5197	-		155T-64	135T-64
64.29	2.5313	2-17/32		155T-0217	135T-0217
65.09	2.5625	2-9/16		155T-0218	135T-0218
65.88	2.5938	2-19/32		155T-0219	135T-0219
66.00	2.5984	-		155T-66	135T-66
66.68	2.6250	2-5/8		155T-0220	135T-0220
67.47	2.6563	2-21/32		155T-0221	135T-0221
68.00	2.6772	-		155T-68	135T-68
68.26	2.6875	2-11/16		155T-0222	135T-0222
69.05	2.7188	2-23/32		155T-0223	135T-0223
69.85	2.7500	2-3/4		155T-0224	135T-0224
70.00	2.7559	-		155T-70	135T-70
70.64	2.7813	2-25/32		155T-0225	135T-0225
71.44	2.8125	2-13/16		155T-0226	135T-0226
72.00	2.8346	-		155T-72	135T-72
72.23	2.8438	2-27/32		155T-0227	135T-0227
73.03	2.8750	2-7/8		155T-0228	135T-0228
73.82	2.9063	2-29/32		155T-0229	135T-0229
74.00	2.9134	-		155T-74	135T-74
74.41	2.9375	2-15/16	155T-0230	135T-0230	
75.61	2.9688	2-31/32	155T-0231	135T-0231	
76.00	2.9921	-	155T-76	135T-76	
76.20	3.0000	3	155T-0300	135T-0300	

*Dostupné jako standardní neskladové položky

A30: 114 - 145

Klíč na str. A30: 1

A30: 98 - 100

A30: 4 - 6

HI, HR, CR, SK,
BR, CI, NC, WC

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.



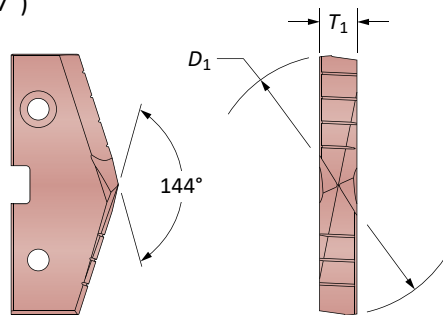
Destičky se dodávají po 1 ks

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

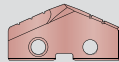

Břítové destičky GEN2 T-A®

Série 6 | HSS | Rozsah průměrů: 76,22 mm - 89,08 mm (3.001" - 3.507")

(Pro použití s držáky série 5)



Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Destička			T ₁ mm	Kód Super Cobalt	Kód destičky HSS
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		 AM200®	 TiN
76.99	3.0313	3-1/32	11.11	456H-0301	436T-0301
77.79	3.0625	3-1/16		456H-0302	436T-0302
78.00	3.0709	-		456H-78	436T-78
78.58	3.0938	3-3/32		456H-0303	436T-0303
79.38	3.1250	3-1/8		456H-0304	436T-0304
80.00	3.1496	-		456H-80	436T-80
80.17	3.1563	3-5/32		456H-0305	436T-0305
80.96	3.1875	3-3/16		456H-0306	436T-0306
81.76	3.2188	3-7/32		456H-0307	436T-0307
82.00	3.2283	-		456H-82	436T-82
82.55	3.2500	3-1/4		456H-0308	436T-0308
83.34	3.2813	3-9/32		456H-0309	436T-0309
84.00	3.3071	-		456H-84	436T-84
84.14	3.3125	3-5/16		456H-0310	436T-0310
84.93	3.3438	3-11/32		456H-0311	436T-0311
85.73	3.3750	3-3/8		456H-0312	436T-0312
86.00	3.3858	-		456H-86	436T-86
86.52	3.4063	3-13/32		456H-0313	436T-0313
87.31	3.4375	3-7/16		456H-0314	436T-0314
88.00	3.4646	-		456H-88	436T-88
88.11	3.4688	3-15/32	456H-0315	436T-0315	
88.90	3.5000	3-1/2	456H-0316	436T-0316	

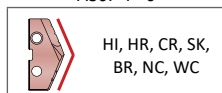
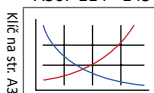
F ZÁVITOVÁNÍ

X OSTATNÍ

A30: 114 - 145

A30: 98 - 100

A30: 4 - 6



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

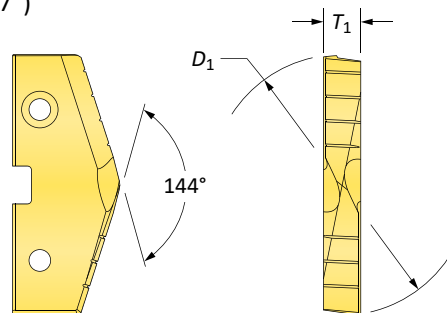


Destičky se dodávají po 1 ks	
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

Série 6 | HSS | Rozsah průměrů: 76.22 mm - 89.08 mm (3.001" - 3.507")

(Pro použití s držáky série 5)



Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Destička			T ₁ mm	Kód Super Cobalt*	Kód destičky HSS
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiN
76.99	3.0313	3-1/32	11.11	156T-0301	136T-0301
77.79	3.0625	3-1/16		156T-0302	136T-0302
78.00	3.0709	-		156T-78	136T-78
78.58	3.0938	3-3/32		156T-0303	136T-0303
79.38	3.1250	3-1/8		156T-0304	136T-0304
80.00	3.1496	-		156T-80	136T-80
80.17	3.1563	3-5/32		156T-0305	136T-0305
80.96	3.1875	3-3/16		156T-0306	136T-0306
81.76	3.2188	3-7/32		156T-0307	136T-0307
82.00	3.2283	-		156T-82	136T-82
82.55	3.2500	3-1/4		156T-0308	136T-0308
83.34	3.2813	3-9/32		156T-0309	136T-0309
84.00	3.3071	-		156T-84	136T-84
84.14	3.3125	3-5/16		156T-0310	136T-0310
84.93	3.3438	3-11/32		156T-0311	136T-0311
85.73	3.3750	3-3/8		156T-0312	136T-0312
86.00	3.3858	-		156T-86	136T-86
86.52	3.4063	3-13/32		156T-0313	136T-0313
87.31	3.4375	3-7/16		156T-0314	136T-0314
88.00	3.4646	-		156T-88	136T-88
88.11	3.4688	3-15/32	156T-0315	136T-0315	
88.90	3.5000	3-1/2	156T-0316	136T-0316	

*Dostupné jako standardní neskladové položky

A30: 114 - 145 A30: 98 - 100 A30: 4 - 6

HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

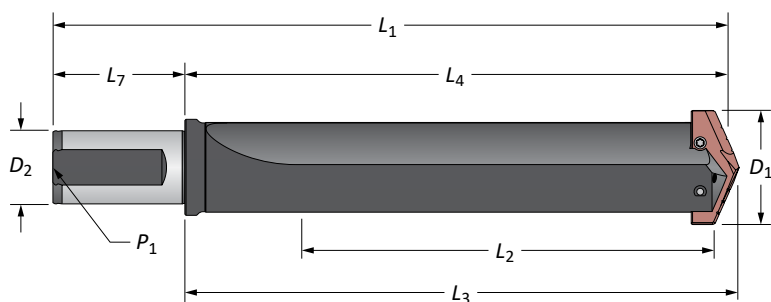
Destičky se dodávají po 1 ks

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

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

Držáky břitových destiček T-A®

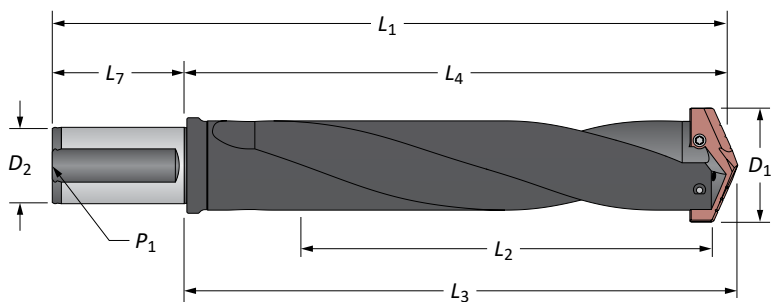
Série 5 | Válcová stopka s ploškou



Přímá drážka

Délka	D_1	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
m Krátké	64.00 - 88.00	172	215.9	222.3	302.3	50.0	80.0	1/2*	22050S-50FM
Prodloužené	64.00 - 88.00	464	508	514.4	594.4	50.0	80.0	1/2*	25050S-50FM
i Krátké	2-1/2 - 3-1/2	6-49/64	8-1/2	8-3/4	13-1/4	2	4-1/2	1/2	22050S-200F
Prodloužené	2-1/2 - 3-1/2	18-17/64	20	20-1/4	24-3/4	2	4-1/2	1/2	25050S-200F

*Metrický závit BSP / ISO 7-1



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	64.0 - 88.0	273	317.5	323.9	403.9	50.0	80.0	1/2*	24050H-50FM
i Standard	2-1/2 - 3-1/2	10-3/4	12-1/2	12-3/4	17-1/4	2	4-1/2	1/2	24050H-200F

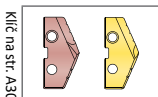
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

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

A30: 94 - 97



1. 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.

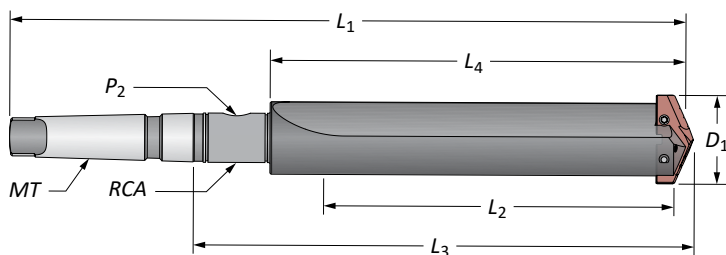
m = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

Držáky břitových destiček T-A®

Série 5 | S kuželovou stopkou

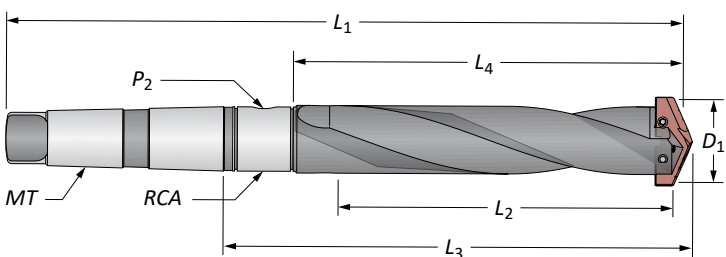


Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
Ⓜ	Krátké	64.0 - 88.0	171.5	215.9	287.3	430.2	#5**	1/2*	2T-6SRM	22050S-005M
	Prodloužené	64.0 - 88.0	463.6	508.0	579.4	722.3	#5**	1/2*	2T-6SRM	⚠ 25050S-005M
	XL	64.0 - 88.0	660.0	704.8	776.2	919.1	#5**	1/2*	2T-6SRM	⚠ 27050S-005M
	3XL	64.0 - 88.0	889.0	933.4	1004.8	1147.7	#5**	1/2*	2T-6SRM	⚠ 29050S-005M
i	Krátké	2-1/2 - 3-1/2	6-3/4	8-1/2	11-5/16	16-15/16	#5	1/2	2T-6SR	22050S-005I
	Standard	2-1/2 - 3-1/2	10-3/4	12-1/2	15-5/16	20-15/16	#5	1/2	2T-6SR	24050S-005I
	Prodloužené	2-1/2 - 3-1/2	18-1/4	20	22-13/16	28-7/16	#5	1/2	2T-6SR	⚠ 25050S-005I
	XL	2-1/2 - 3-1/2	26	27-3/4	30-9/16	36-3/16	#5	1/2	2T-6SR	⚠ 27050S-005I
	3XL	2-1/2 - 3-1/2	35	36-3/4	39-9/16	45-3/16	#5	1/2	2T-6SR	⚠ 29050S-005I

*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		
Ⓜ	Standard	64.0 - 88.0	273.1	317.5	388.9	531.8	#5**	1/2*	2T-6SRM	24050H-005M

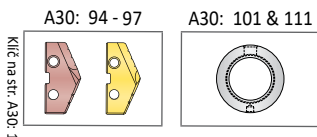
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

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



Klíč na str. A30.1

Ⓜ = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

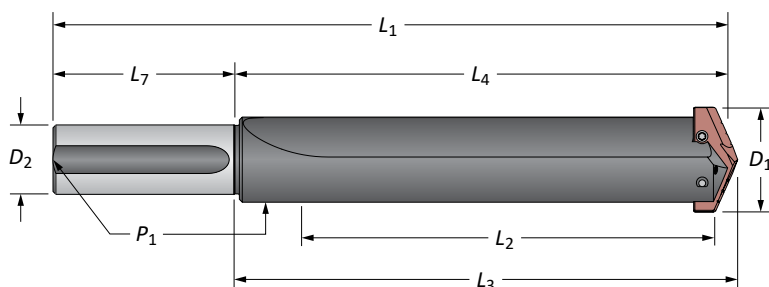
POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních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

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



Držáky břitových destiček T-A®

Série 5 | Válcová stopka



Přímá drážka

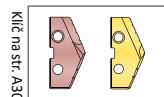
Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Krátké	2-1/2 - 3-1/2	6-3/4	8-1/2	8-3/4	12-1/2	2	4	1/2	22050S-200L
Standard	2-1/2 - 3-1/2	10-3/4	12-1/2	12-3/4	16-1/2	2	4	1/2	24050S-200L
Prodloužené	2-1/2 - 3-1/2	18-1/4	20	20-1/4	24	2	4	1/2	⚠ 25050S-200L
XL	2-1/2 - 3-1/2	26	27-3/4	28	31-3/4	2	4	1/2	⚠ 27050S-200L
3XL	2-1/2 - 3-1/2	35	36-3/4	37	40-3/4	2	4	1/2	⚠ 29050S-200L

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

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

A30: 94 - 97



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.

Příslušenství držáků T-A®

Série 5/6 | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | Šrouby Torx® Plus

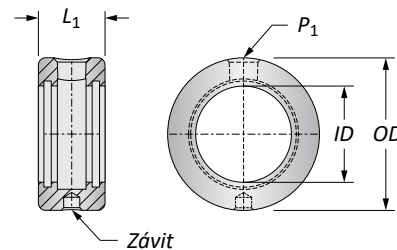
Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

ID	OD	L ₁	Závit přívodní trubice	P ₁	Kód	O-kroužky RCA	
						Kód sady.**	Náhr. součásti
57.15	95.27	44.45	M12x1.75	1/2*	2T-6SRM	2T1-6SR	2T1-6OR-10
2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2-13	1/2	2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10

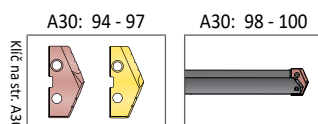
*Závit BSP a ISO 7-1

**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
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

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

Klíč na str. A30: 1

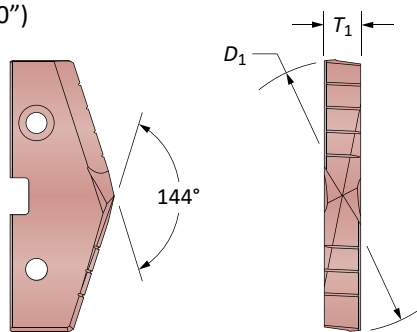
= Metrický (mm)

= Palcový (in)

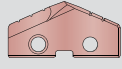
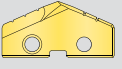
Destičky se dodávají samostatně
Šrouby se dodávají po 10 ks
O-kroužky se dodávají po 10 ks **POZOR!** Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

**Břitové destičky GEN2 T-A®**

Série 7 | HSS | Rozsah průměrů: 89,10 mm - 101,60 mm (3.508" - 4.000")



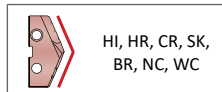
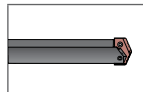
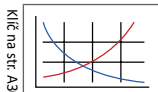
Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Destička				Kód Super Cobalt	Kód destičky HSS
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 AM200®	 TiN
89.69	3.5313	3-17/32	11.11	457H-0317	437T-0317
90.00	3.5433	-		457H-90	437T-90
90.49	3.5625	3-9/16		457H-0318	437T-0318
91.28	3.5938	3-19/32		457H-0319	437T-0319
92.00	3.6221	-		457H-92	437T-92
92.08	3.6250	3-5/8		457H-0320	437T-0320
92.87	3.6563	3-21/32		457H-0321	437T-0321
93.66	3.6875	3-11/16		457H-0322	437T-0322
94.00	3.7008	-		457H-94	437T-94
94.46	3.7188	3-23/32		457H-0323	437T-0323
95.25	3.7500	3-3/4		457H-0324	437T-0324
96.00	3.7795	-		457H-96	437T-96
96.04	3.7813	3-25/32		457H-0325	437T-0325
96.84	3.8125	3-13/16		457H-0326	437T-0326
97.63	3.8438	3-27/32		457H-0327	437T-0327
98.00	3.8583	-		457H-98	437T-98
98.43	3.8750	3-7/8		457H-0328	437T-0328
99.22	3.9063	3-29/32		457H-0329	437T-0329
100.00	3.9370	-		457H-100	437T-100
100.01	3.9375	3-15/16		457H-0330	437T-0330
100.81	3.9688	3-31/32	457H-0331	437T-0331	
101.60	4.0000	4	457H-0400	437T-0400	

A30: 114 - 145

A30: 106 - 108

A30: 4 - 6



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

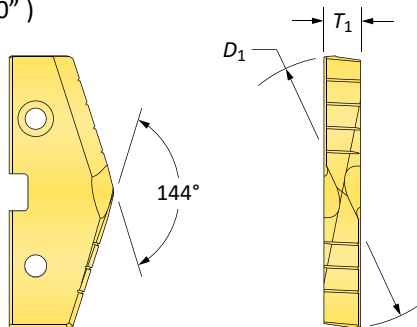


Destičky se dodávají po 1 ks

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

Břitové destičky T-A® Original

Série 7 | HSS | Rozsah průměrů: 89,10 mm - 101,60 mm (3.508" - 4.000")



Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Destička			T ₁ mm	Kód Super Cobalt*	Kód destičky HSS
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiN
89.69	3.5313	3-17/32	11.11	157T-0317	137T-0317
90.00	3.5433	-		157T-90	137T-90
90.49	3.5625	3-9/16		157T-0318	137T-0318
91.28	3.5938	3-19/32		157T-0319	137T-0319
92.00	3.6221	-		157T-92	137T-92
92.08	3.6250	3-5/8		157T-0320	137T-0320
92.87	3.6563	3-21/32		157T-0321	137T-0321
93.66	3.6875	3-11/16		157T-0322	137T-0322
94.00	3.7008	-		157T-94	137T-94
94.46	3.7188	3-23/32		157T-0323	137T-0323
95.25	3.7500	3-3/4		157T-0324	137T-0324
96.00	3.7795	-		157T-96	137T-96
96.04	3.7813	3-25/32		157T-0325	137T-0325
96.84	3.8125	3-13/16		157T-0326	137T-0326
97.63	3.8438	3-27/32		157T-0327	137T-0327
98.00	3.8583	-		157T-98	137T-98
98.43	3.8750	3-7/8		157T-0328	137T-0328
99.22	3.9063	3-29/32		157T-0329	137T-0329
100.00	3.9370	-		157T-100	137T-100
100.01	3.9375	3-15/16		157T-0330	137T-0330
100.81	3.9688	3-31/32	157T-0331	137T-0331	
101.60	4.0000	4	157T-0400	137T-0400	

*Dostupné jako standardní neskladové položky

A30: 114 - 145 A30: 106 - 108 A30: 4 - 6

HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

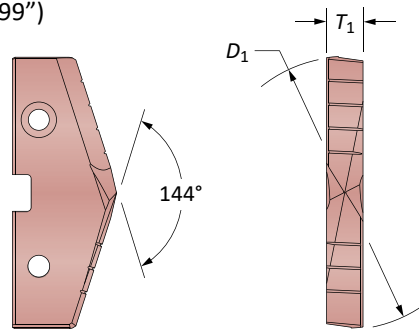
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Destičky se dodávají po 1 ks

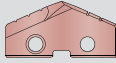

**Břitové destičky GEN2 T-A®**

Série 8 | HSS | Rozsah průměrů: 101.63 mm - 160.00 mm (4.001" - 6.299")

(Pro použití s držáky série 7)



Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Destička			T ₁ mm	Kód Super Cobalt	Kód destičky HSS
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		 AM200®	 TiN
102.00	4.0157	4-1/64	11.11	458H-102	438T-102
103.19	4.0625	4-1/16		458H-0402	438T-0402
104.00	4.0945	4-3/32		458H-104	438T-104
104.75	4.1250	4-1/8		458H-0404	438T-0404
106.00	4.1732	-		458H-106	438T-106
106.36	4.1875	4-3/16		458H-0406	438T-0406
107.95	4.2500	4-1/4		458H-0408	438T-0408
108.00	4.2520	-		458H-108	438T-108
109.54	4.3125	4-5/16		458H-0410	438T-0410
110.00	4.3307	-		458H-110	438T-110
111.13	4.3750	4-3/8		458H-0412	438T-0412
112.00	4.4094	-		458H-112	438T-112
112.71	4.4375	4-7/16		458H-0414	438T-0414
114.00	4.4882	-		458H-114	438T-114
114.30	4.5000	4-1/2		458H-0416	438T-0416

D

VÁLEČKOVÁNÍ

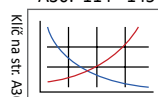
F

ZÁVITOVÁNÍ

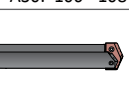
X

OSTATNÍ

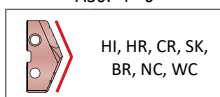
A30: 114 - 145



A30: 106 - 108



A30: 4 - 6



A30: 104

Destičky se dodávají po 1 ks

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

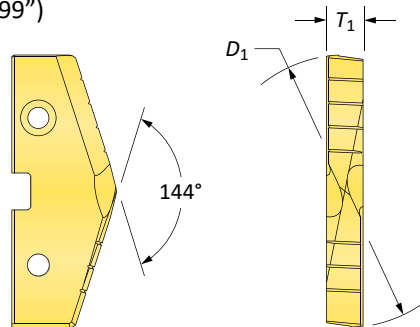


TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

Série 8 | HSS | Rozsah průměrů: 101.63 mm - 160.00 mm (4.001" - 6.299")

(Pro použití s držáky série 7)



Destičky HSS – Super Cobalt | HSS

Destička			T ₁ mm	Kód Super Cobalt*	Kód destičky HSS
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiN
102.00	4.0157	4-1/64	11.11	158T-102	138T-102
103.19	4.0625	4-1/16		158T-0402	138T-0402
104.00	4.0945	4-3/32		158T-104	138T-104
104.75	4.1250	4-1/8		158T-0404	138T-0404
106.00	4.1732	–		158T-106	138T-106
106.36	4.1875	4-3/16		158T-0406	138T-0406
107.95	4.2500	4-1/4		158T-0408	138T-0408
108.00	4.2520	–		158T-108	138T-108
109.54	4.3125	4-5/16		158T-0410	138T-0410
110.00	4.3307	–		158T-110	138T-110
111.13	4.3750	4-3/8		158T-0412	138T-0412
112.00	4.4094	–		158T-112	138T-112
112.71	4.4375	4-7/16		158T-0414	138T-0414
114.00	4.4882	–		158T-114	138T-114
114.30	4.5000	4-1/2		158T-0416	138T-0416

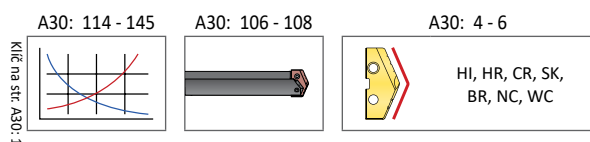
*Dostupné jako standardní neskladové položky

DVOJITÁ ŠÍŘE (DOUBLE WIDE)

Substrát	Průměr		Kód & povlak
	mm	Palců	AM200®
HSS Super Colbalt	110.00	4.3307	158H-110DW
	120.00	4.7244	158H-120DW
	125.00	4.9213	158H-125DW
	130.00	5.1181	158H-130DW
	140.00	5.5118	158H-140DW
	150.00	5.9055	158H-150DW
	160.00	6.2992	158H-160DW

*Dostupné jako standardní neskladové položky. Vyšší průměry do 200 mm na poptávku.
Pro vrtání nerezové oceli je maximální průměr 120 mm.

Destičky se dodávají po 1 ks.



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

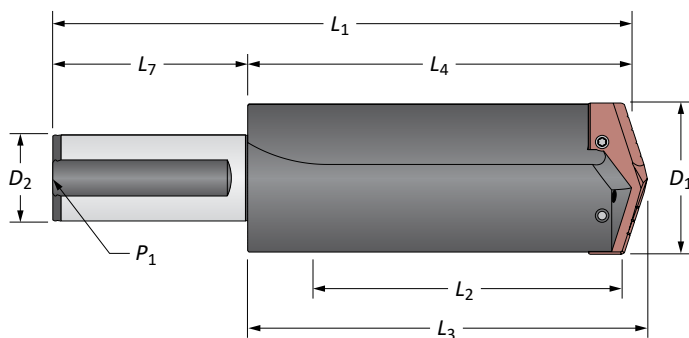
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Destičky se dodávají po 1 ks



Držáky břitových destiček T-A®

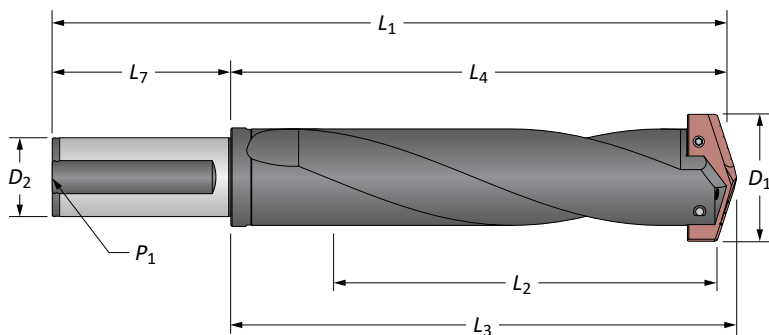
Série 7 | Válcová stopka s ploškou



Přímá drážka

Délka	D_1	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1		
m Krátké	90.0 - 114.0	172	225.4	231.8	311.8	50.0	80.0	1/2*	22070S-50FM	
Prodloužené	90.0 - 114.0	556	606.9	616	696	50.0	80.0	1/2*	25070S-50FM	
i Krátké	3-17/32 - 4-1/2	6-49/64	8-7/8	9-1/8	13-5/8	2	4-1/2	1/2	22070S-200F	
Prodloužené	3-17/32 - 4-1/2	21-57/64	23-57/64	24-1/4	27-3/4	2	4-1/2	1/2	25070S-200F	

*Metrický závit BSP / ISO 7-1



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	90.0 - 114.0	273	327	333.4	413.4	50.0	80.0	1/2*	24070H-50FM	
i Standard	3-17/32 - 4-1/2	10-3/4	12-7/8	13-1/8	17-5/8	2	4-1/2	1/2	24070H-200F	

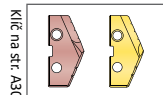
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

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

A30: 102 - 105

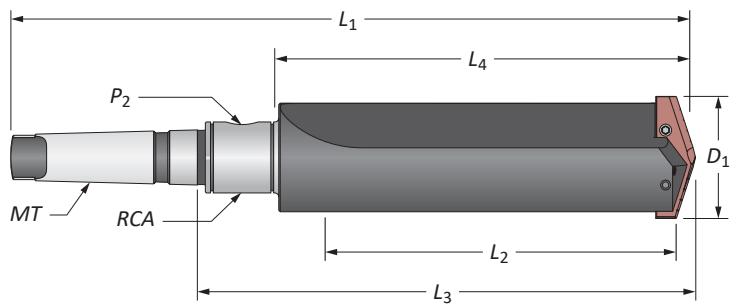
**m** = Metrický (mm)**i** = Palcový (in)

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 7 | S kuželovou stopkou

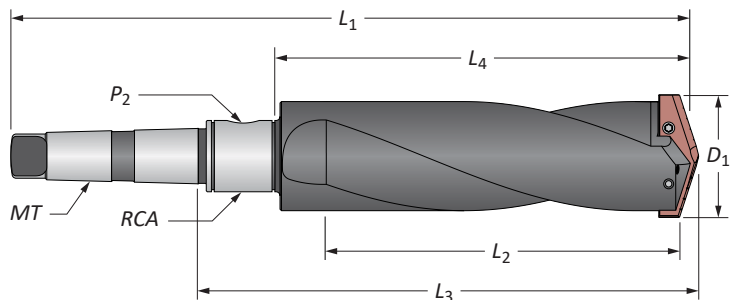


Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L ₂	L ₃	L ₄	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	Krátké	90.0 - 114.0	171.5	296.8	225.4	439.7	#5**	1/2*	2T-6SRM	22070S-005M
	Prodloužené	90.0 - 114.0	555.6	681.1	609.6	823.9	#5**	1/2*	2T-6SRM	25070S-005M
	XL	90.0 - 114.0	685.0	811.2	739.7	954.0	#5**	1/2*	2T-6SRM	27070S-005M
	3XL	90.0 - 114.0	939.0	1065.2	993.7	1208.0	#5**	1/2*	2T-6SRM	29070S-005M
i	Krátké	3-17/32 - 4-1/2	6-3/4	11-11/16	8-7/8	17-5/16	#5	1/2	2T-6SR	22070S-005I
	Standard	3-17/32 - 4-1/2	10-3/4	15-11/16	12-7/8	21-5/16	#5	1/2	2T-6SR	24070S-005I
	Prodloužené	3-17/32 - 4-1/2	21-7/8	26-13/16	24	32-7/16	#5	1/2	2T-6SR	25070S-005I
	XL	3-17/32 - 4-1/2	27	31-15/16	29-1/8	37-9/16	#5	1/2	2T-6SR	27070S-005I
	3XL	3-17/32 - 4-1/2	37	41-5/16	39-1/8	47-9/16	#5	1/2	2T-6SR	29070S-005I

*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	90.0 - 114.0	273.1	327.0	398.5	541.3	#5**	1/2*	2T-6SRM	24070H-005M

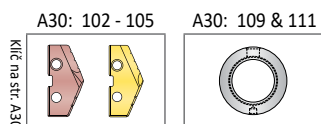
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

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



Klíč na str. A30: 1

m = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

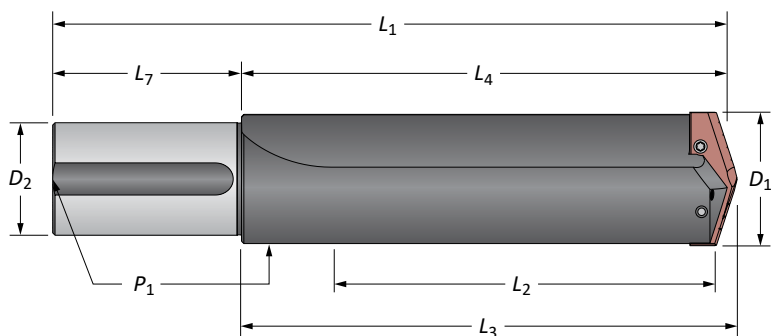
POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních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

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



Držáky břitových destiček T-A®

Série 7 | Válcová stopka



Přímá drážka

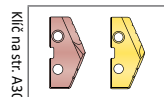
Délka	D ₁	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
Krátké	3-17/32 - 4-1/2	6-3/4	8-7/8	9-1/8	13-7/8	3	5	1/2	22070S-300L	
Standard	3-17/32 - 4-1/2	10-3/4	12-7/8	13-1/8	17-7/8	3	5	1/2	24070S-300L	
i Prodloužené	3-17/32 - 4-1/2	21-7/8	24	24-1/4	29	3	5	1/2	⚠ 25070S-300L	
XL	3-17/32 - 4-1/2	27	29-1/8	29-3/8	34-1/8	3	5	1/2	⚠ 27070S-300L	
3XL	3-17/32 - 4-1/2	37	39-1/8	39-3/8	44-1/8	3	5	1/2	⚠ 29070S-300L	

Příslušenství

					* Přípustný utahovací moment
Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	1750 N/cm (155.0 in-lbs)
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	

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

A30: 102 - 105



Klíč na str. A30: 1

Ⓜ = 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®

7/Série 8 | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | Šrouby Torx® Plus

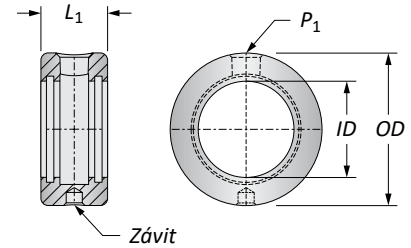
Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

ID	OD	L ₁	Závit přívodní trubice	P ₁	Kód	O-kroužky RCA	
						Kód sady.**	Náhr. součásti
57.15	95.27	44.45	M12x1.75	1/2*	2T-6SRM	2T1-6SR	2T1-6OR-10
2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2-13	1/2	2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-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

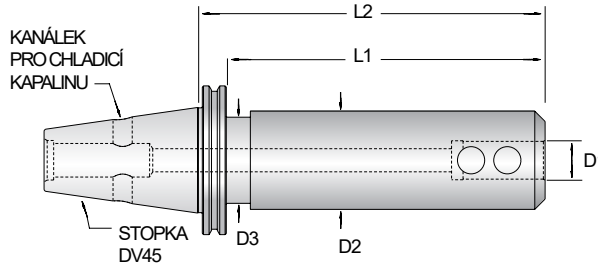


Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

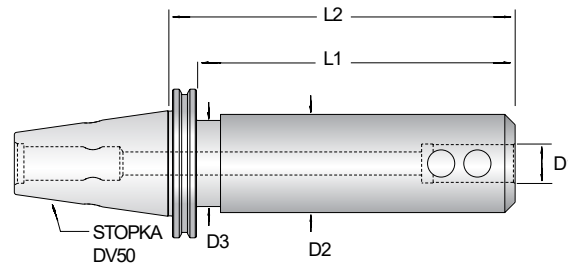
* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

Adaptéry DV45 & DV50



Adaptér DV45

Kód	Vnější kužel	D1 vnitřní \varnothing mm	D2 \varnothing	D3 \varnothing	L1	L2	Počet upevňovacích šroubů
AMDV45-EM20-120	DV45	20	52	57	101	120	1
AMDV45-EM25-120	DV45	25	65	57	101	120	2
AMDV45-EM32-120	DV45	32	78	57	101	120	2
AMDV45-EM20-230	DV45	20	52	57	211	230	1
AMDV45-EM25-230	DV45	25	65	57	211	230	2
AMDV45-EM32-230	DV45	32	78	57	211	230	2

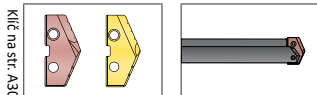


Adaptér DV50

Kód	Vnější kužel	D1 vnitřní \varnothing mm	D2 \varnothing	D3 \varnothing	L1	L2	Počet upevňovacích šroubů
AMDV45-EM50-120	DV50	50	100	69.858	100	120	2

A30: 102 - 105

A30: 106 - 108



Klíč na str. A30: 1

= Metrický (mm)

= Palcový (in)

Destičky se dodávají zvlášť
Šrouby se dodávají po 10 ks
O-kroužky 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.

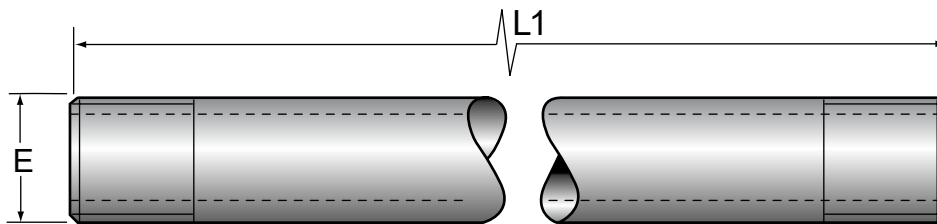


Příslušenství držáků T-A®

A

VRTÁNÍ

Nástavec přívodu chladicí kapaliny / zarážka



B

VYVRTÁVÁNÍ

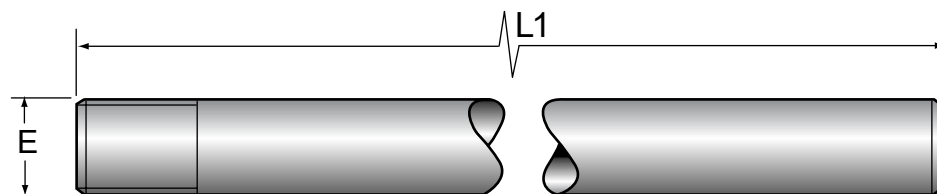
Kód	Normální trubkový závit E	L1 mm
302T-2SRM	1/8"	150
302T-3SRM	1/8"	150
302T-4SRM	1/4"	200
302T-5SRM	1/4"	200
302T-6SRM	1/2"	200

Poznámka: S adaptérem RCA vždy použijte zarážku!

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

Zarážka



D

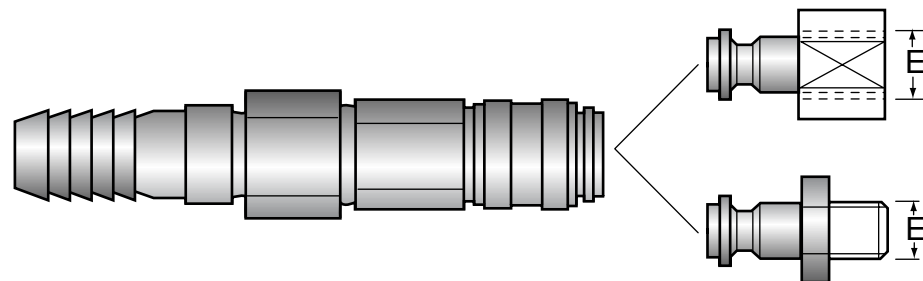
VÁLEČKOVÁNÍ

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



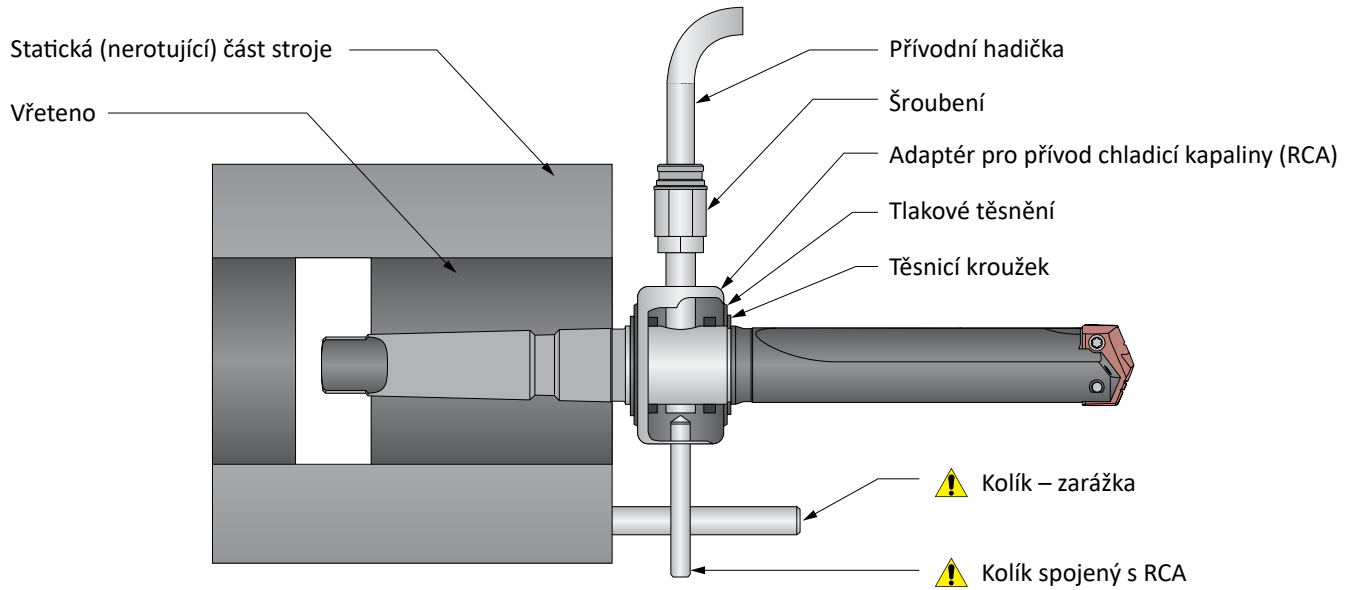
X

OSTATNÍ

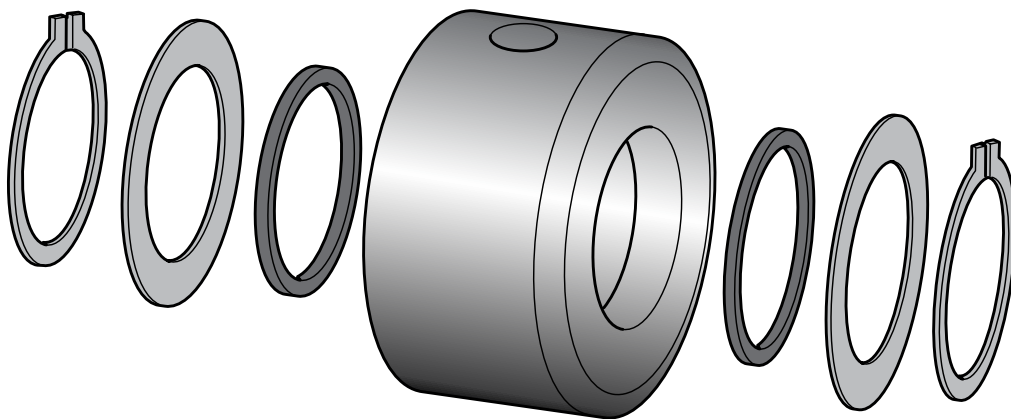
Kód	Normální trubkový závit E	Průměr přívodní hadičky
322T-2SRM	1/8"	9 mm
322T-3SRM	1/8"	9 mm
322T-4SRM	1/4"	9 mm
322T-5SRM	1/4"	12 mm
322T-6SRM	1/2"	12 mm

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

Sestavení RCA



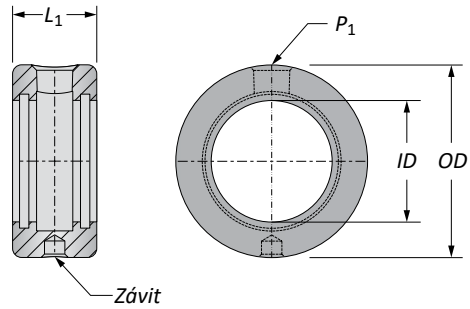
RCA Montážní a opravná sada



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.

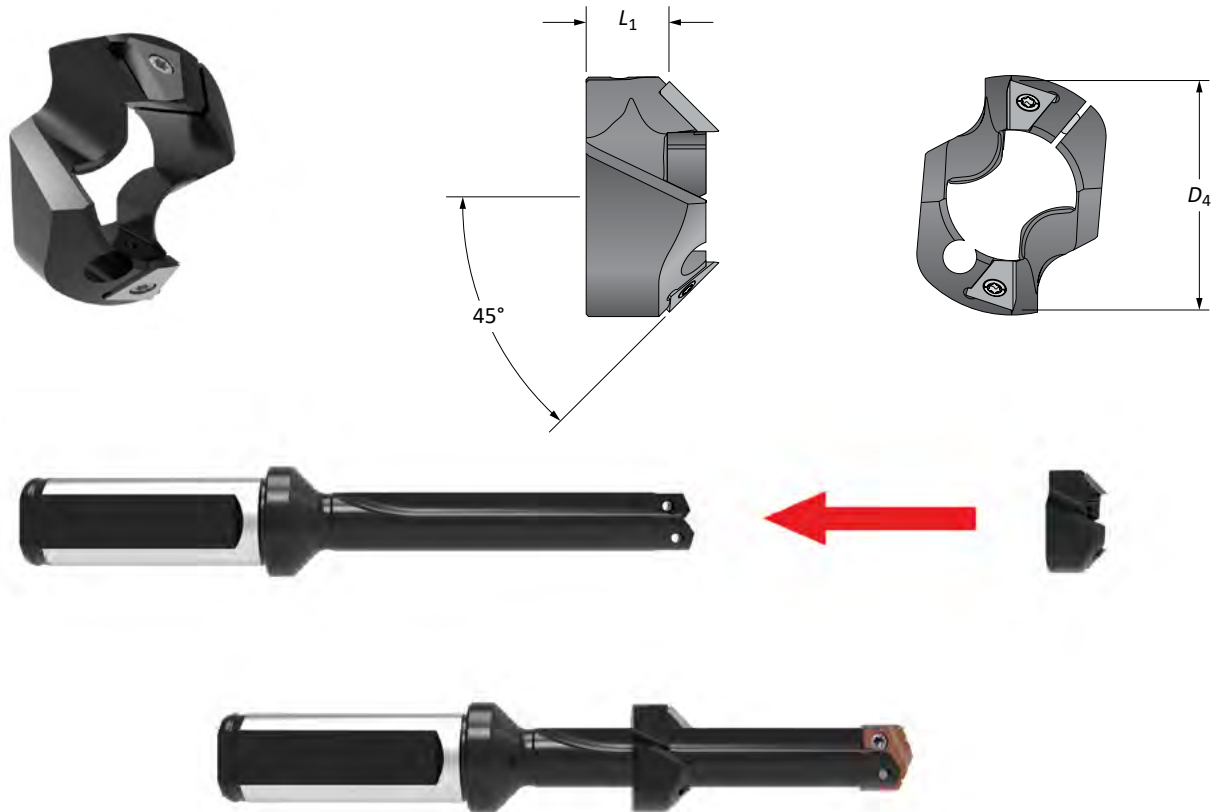
⚠ POZOR!

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. opotřebení v rozích	Spirálové zarýhování otvoru	Rozšíření na začátku otvoru	Vyšpánění destičky	Modrá barva třísky	Nárůstý ns nástroj (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 vřeteně. (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, obrobyk 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**

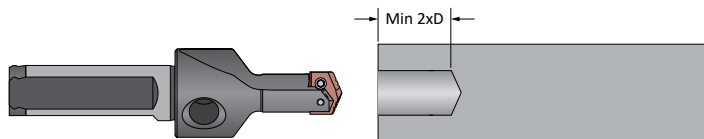
Určeno pro dlouhé velikosti větší než 9xD (včetně držáků prodloužených, dlouhých, XL, 3XL a speciálně dlouhých)

A

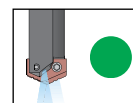
VRTÁNÍ

- 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.

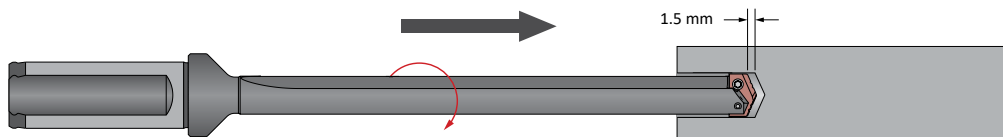


B

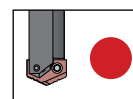
VYVRTÁVÁNÍ

- 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.

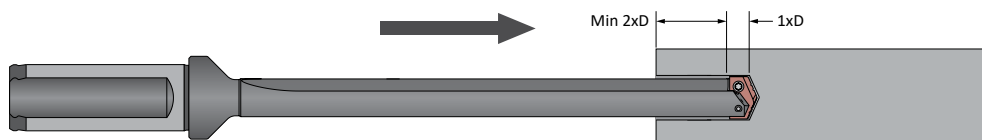


C

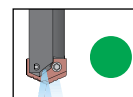
VYSTRUŽOVÁNÍ

- 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.

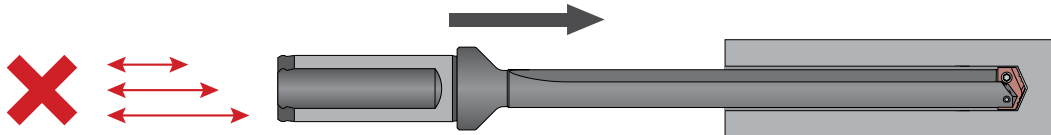


D

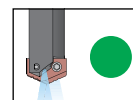
VÁLEČKOVÁNÍ

- 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.

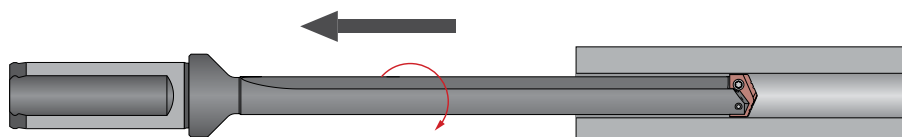


E

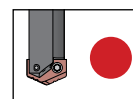
ZÁVITOVÁNÍ

- 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.