

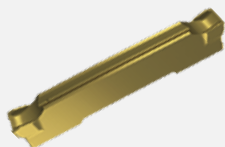
SPOLEHLIVÉ HLUBOKÉ UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ OCELÍ A KOROZIVZDORNÝCH OCELÍ

Naše nabídka systémů pro upichování a zapichování byla rozšířena o zcela nové oboustranné břitové destičky v různých šířkách s nástroji pro obecné obrábění i obrábění malých obrobků. To je podpořeno novým značením, které Vám umožní snadno vybrat vhodnou destičku a držák.

VLASTNOSTI A VÝHODY

- 25 mm dlouhé oboustranné břitové destičky
- Větší škála šířek od 2 mm do 6 mm
- Univerzální PVD materiál G8330
- Geometrie PR – první volba pro upichování tyčí a zapichování u přerušovaných řezů
- Geometrie PM – první volba pro austenitické korozivzdorné oceli a měkké oceli
- Externí držáky od 16 × 16 mm do 25 × 25 mm s novou moderní konstrukcí
- Univerzální planžety 26 mm a 32 mm se speciálním upínáním
- **Upichování a zapichování do hloubky** – až o 60 % větší hloubka zapichování díky délce břitové destičky
- **Vyšší provozní spolehlivost** u ocelí a korozivzdorných ocelí díky unikátní kombinaci nového materiálu, destičky a konstrukci nástroje
- **Vysoká kvalita povrchu** díky vyšší odolnosti proti vibracím
- **Úspora času při přípravě** – při obrábění malých obrobků díky snadnému přístupu k upínacímu klíči (pod úhlem 30°) a snadná výměna břitové destičky jednou rukou
- **Delší životnost nástroje** se zvýšenou odolností proti nárůstu na břitu [PM] / vyšší pevností řezné hrany [PR]

GEOMETRIE DESTIČEK

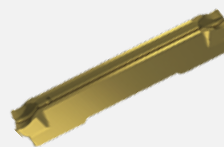


NEW

PR

GEOMETRIE PR

- První volba pro upichování tyčí pro přerušovaný řez
- Univerzální volba, pro široký rozsah řezných podmínek



NEW

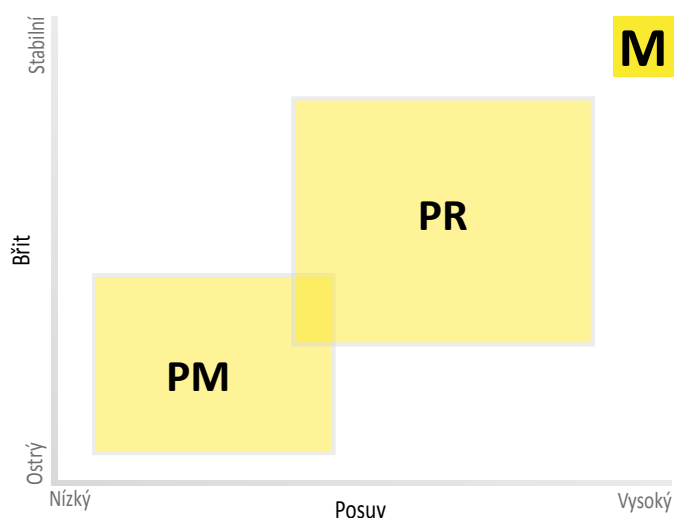
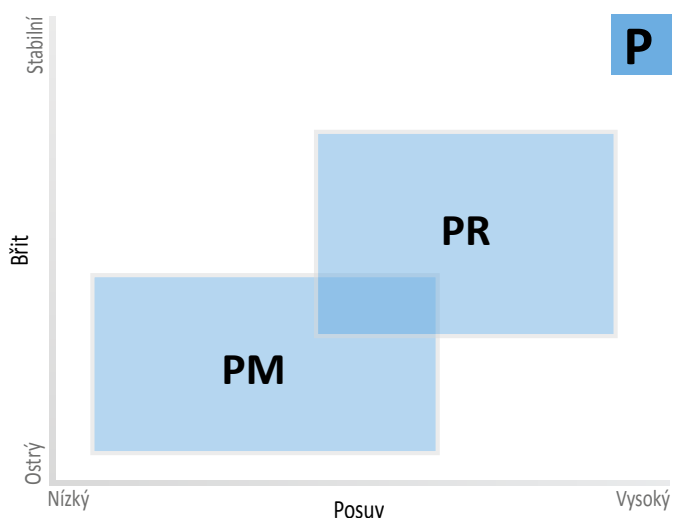
PM

GEOMETRIE PM

- První volba pro austenitické korozivzdorné oceli a upichování trubek



APLIKAČNÍ OBLAST



PŘÍKLAD OBRÁBĚNÍ

Operace: Upichování
 Materiál: C45
 Skupina materiálů: P
 Destička: GL3-D300M02-PR
 Držák: GL3-S2525MFL-20-80
 Chlazení: Ano

Geometrie destičky			PR	PM
Obrobek:			⊕ Tyč	Trubka
Řezná rychlost	v_c	m/min	140	140
Posuv	f	mm/ot	0,14	0,1
Hloubka řezu	a_p	mm	20	10



KÓDOVÉ OZNAČENÍ – DESTIČKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ

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

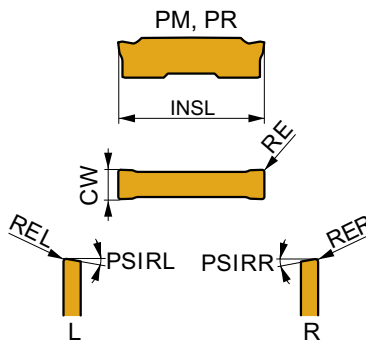


1	2	3	4																		
Řada nástrojů	Velikost lůžka	Počet řezných hran	Šířka záběru – CW																		
GL	1, 2, 3, 4, 5, 6	<table border="1"> <tr> <td>S</td> <td>Jedna řezná hrana</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>Dvě řezné hrany</td> </tr> </table>	S	Jedna řezná hrana	D	Dvě řezné hrany	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>CW</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>200</td> <td>2,00</td> </tr> <tr> <td>250</td> <td>2,50</td> </tr> <tr> <td>300</td> <td>3,00</td> </tr> <tr> <td>400</td> <td>4,00</td> </tr> <tr> <td>500</td> <td>5,00</td> </tr> <tr> <td>600</td> <td>6,00</td> </tr> </tbody> </table>		CW	200	2,00	250	2,50	300	3,00	400	4,00	500	5,00	600	6,00
	S		Jedna řezná hrana																		
D	Dvě řezné hrany																				
	CW																				
200	2,00																				
250	2,50																				
300	3,00																				
400	4,00																				
500	5,00																				
600	6,00																				

5	6	7	8																		
Konstrukce řezné hrany	Rádus špičky	Úhel nastavení	Označení geometrie																		
<table border="1"> <tr> <td>G</td> <td>Broušená</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>Přímo lisovaná</td> </tr> </table>	G	Broušená	M	Přímo lisovaná	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>RE [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>02</td> <td>0,2</td> </tr> <tr> <td>03</td> <td>0,3</td> </tr> <tr> <td>04</td> <td>0,4</td> </tr> </tbody> </table>		RE [mm]	02	0,2	03	0,3	04	0,4	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>[°]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>06</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>		[°]	06	6	12	12	<p>PM PR</p>
G	Broušená																				
M	Přímo lisovaná																				
	RE [mm]																				
02	0,2																				
03	0,3																				
04	0,4																				
	[°]																				
06	6																				
12	12																				

GL. D

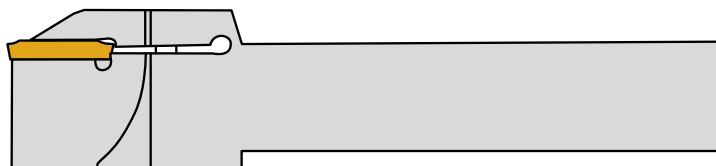
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
200	2,00	0,05	0,05	25
250	2,50	0,05	0,05	25
300	3,00	0,05	0,05	25
400	4,00	0,05	0,05	25
500	5,00	0,05	0,05	25
600	6,00	0,05	0,05	25



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		RE	FN	FX	PSIRL	PSIRR
		GL2-D200M02-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,12	-	-
		GL2-D200M02-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,05	0,12	-	-
		GL3-D250G02-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	-	-
		GL3-D300M02-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	-	-
		GL3-D300M02-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,05	0,15	-	-
		GL4-D400M02-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,08	0,18	-	-
		GL4-D400M02-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,08	0,18	-	-
		GL5-D500M03-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	03	0,1	0,21	-	-
		GL6-D600M03-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	03	0,1	0,24	-	-
		GL2-D200G02R06-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,12	-	6
		GL2-D200G02R06-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,05	0,12	-	6
		GL2-D200G02R12-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	-	12
		GL3-D300G02R06-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	-	6
		GL3-D300G02R06-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,05	0,15	-	6
		GL3-D300G02R12-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	-	12
		GL4-D400G02R06-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,08	0,18	-	6
		GL4-D400G02R06-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,08	0,18	-	6
		GL4-D400G02R12-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,08	0,18	-	12
		GL2-D200G02L06-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,12	6	-
		GL2-D200G02L06-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,05	0,12	6	-
		GL2-D200G02L12-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	12	-
		GL3-D300G02L06-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	6	-
		GL3-D300G02L06-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,05	0,15	6	-
		GL3-D300G02L12-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	12	-
		GL4-D400G02L06-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,08	0,18	6	-
		GL4-D400G02L06-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,08	0,18	6	-
		GL4-D400G02L12-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,08	0,18	12	-
		GL2-D200M02-PR	G8330	■	▣	▣				☹	+++	02	0,05	0,16	-	-
		GL2-D200M02-PR	T7325	■	▣					●	+++	02	0,05	0,16	-	-
		GL3-D300M02-PR	G8330	■	▣	▣				☹	+++	02	0,05	0,2	-	-
		GL3-D300M02-PR	T7325	■	▣					●	+++	02	0,05	0,2	-	-
		GL4-D400M02-PR	G8330	■	▣	▣				☹	+++	02	0,08	0,25	-	-
		GL4-D400M02-PR	T7325	■	▣					●	+++	02	0,08	0,25	-	-
		GL5-D500M04-PR	G8330	■	▣	▣				☹	+++	04	0,1	0,28	-	-
		GL6-D600M04-PR	G8330	■	▣	▣				☹	+++	04	0,1	0,32	-	-
		GL2-D200G02R06-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,16	-	6
		GL2-D200G02R12-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,16	-	12
		GL3-D300G02R06-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,2	-	6
		GL3-D300G02R12-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,2	-	12
		GL4-D400G02R06-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,08	0,25	-	6
		GL4-D400G02R12-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,08	0,25	-	12
		GL2-D200G02L06-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,16	6	-
		GL2-D200G02L12-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,16	12	-
		GL3-D300G02L06-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,2	6	-
		GL3-D300G02L12-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,2	12	-
		GL4-D400G02L06-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,08	0,25	6	-
		GL4-D400G02L12-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,08	0,25	12	-

KÓDOVÉ OZNAČENÍ – DRŽÁKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ (VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)

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



1	2	3	4												
Řada nástrojů	Velikost lůžka	Typ stopky	Rozměry držáku												
GL	1, 2, 3, 4, 5, 6	<table border="1"> <tr> <td>A</td> <td>Ocelová stopka s vnitřním chlazením</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>Ocelová stopka bez vnitřního chlazení</td> </tr> </table>	A	Ocelová stopka s vnitřním chlazením	S	Ocelová stopka bez vnitřního chlazení	<table border="1"> <tr> <td>H/B [mm]/[mm]</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1616</td> <td>16/16</td> </tr> <tr> <td>2020</td> <td>20/20</td> </tr> <tr> <td>2525</td> <td>25/25</td> </tr> </table>	H/B [mm]/[mm]		1616	16/16	2020	20/20	2525	25/25
	A	Ocelová stopka s vnitřním chlazením													
S	Ocelová stopka bez vnitřního chlazení														
H/B [mm]/[mm]															
1616	16/16														
2020	20/20														
2525	25/25														

5	6	7	8														
Celková délka držáku - LF	Tvar držáku – úhel nastavení	Verze (levá/pravá)	Maximální hloubka řezu – CDX														
<table border="1"> <tr> <td></td> <td>LF [mm]</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>125</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>170</td> </tr> </table>		LF [mm]	K	125	M	150	P	170	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>°</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>90</td> </tr> </table>		°	G	0	F	90	<p>R L</p>	
	LF [mm]																
K	125																
M	150																
P	170																
	°																
G	0																
F	90																

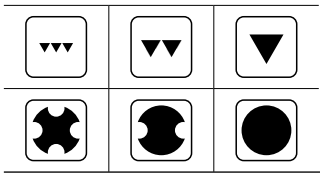
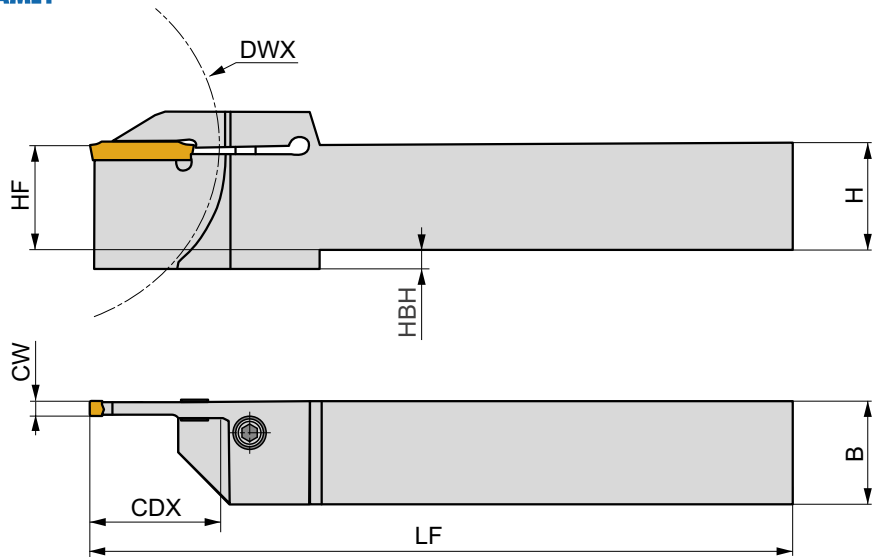
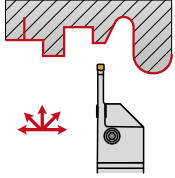
9	10	11
Směr zakřivení planžety	Maximální průměr	Minimální průměr
<p>L R</p> <p>Doplňující informace pro axiální obrábění.</p>	<p>DWX</p> <p>DAXX</p>	<p>DMIN</p> <p>DAXN</p>

GLSF(RL) EXT

P M K N S H

G

PRAMET



	HF	H	B	LF	CW	CDX	HBH	DWX	kg		
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
GL2-S1616KFR/L-16-45	16	16	16	125	2	16	3	45	0,23	GI334	GL12
GL2-S2020KFR/L-20-80	20	20	20	125	2	20	-	80	0,39	GI334	GL11
GL2-S2525MFR/L-20-80	25	25	25	150	2	20	-	80	0,68	GI334	GL11
GL3-S1616KFR/L-16-45	16	16	16	125	3	16	3	45	0,23	GI335	GL12
GL3-S2020KFR/L-20-80	20	20	20	125	3	20	-	80	0,39	GI335	GL11
GL3-S2525MFR/L-20-80	25	25	25	150	3	20	-	80	0,68	GI335	GL11
GL3-S2525PFR/L-32-80	25	25	25	170	3	32	5	80	0,72	GI335	GL11
GL4-S2020KFR/L-20-80	20	20	20	125	4	20	-	80	0,39	GI336	GL11
GL4-S2525MFR/L-20-80	25	25	25	150	4	20	-	80	0,68	GI336	GL11
GL4-S2525PFR/L-32-80	25	25	25	170	4	32	5	80	0,72	GI336	GL11
GL5-S2020KFR/L-20-80	20	20	20	125	5	20	-	80	0,39	GI337	GL11
GL5-S2525MFR/L-20-80	25	25	25	150	5	20	-	80	0,68	GI337	GL11
GL6-S2020KFR/L-20-80	20	20	20	125	6	20	-	80	0,39	GI338	GL11
GL6-S2525MFR/L-20-80	25	25	25	150	6	20	-	80	0,68	GI338	GL11

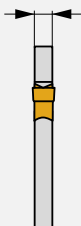

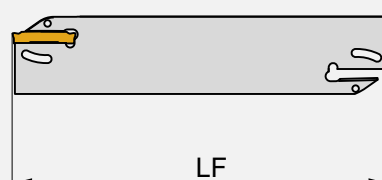
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

GL11	US 5018-T20P	5,0	M5	18,2	-	LK T20P
GL12	HS 0516	5,0	M5	-	16	HXX4

KÓDOVÉ OZNAČENÍ – PLANŽETY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ (VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)

1 2 - 3 4 5 6
GL **3** - **S** **32** **M** **B**



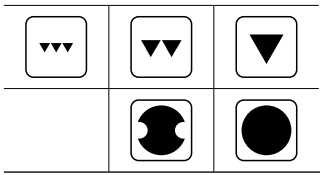
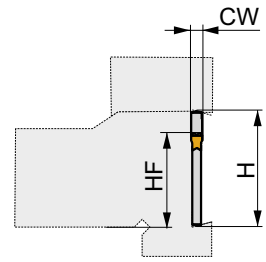
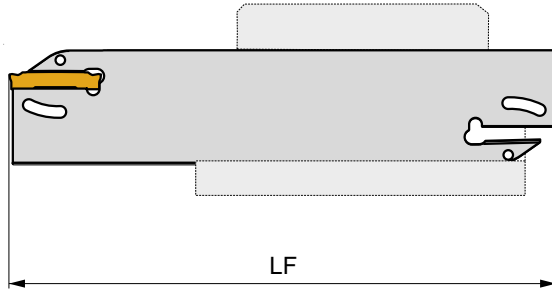
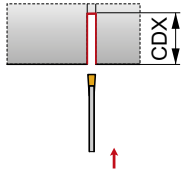
1	2	3															
Řada nástrojů	Velikost lůžka	Typ planžety															
GL	1, 2, 3, 4, 5, 6 	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center; width: 50px;">A</td> <td>ocelová planžeta s vnitřním chlazením</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">S</td> <td>ocelová planžeta bez vnitřního chlazení</td> </tr> </table>	A	ocelová planžeta s vnitřním chlazením	S	ocelová planžeta bez vnitřního chlazení											
A	ocelová planžeta s vnitřním chlazením																
S	ocelová planžeta bez vnitřního chlazení																
4	5	6															
Výška planžety	Celková délka – LF	Tvar držáku															
 <table border="1" style="margin-top: 10px; width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>H [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">26</td> <td style="text-align: center;">26</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">32</td> <td style="text-align: center;">32</td> </tr> </tbody> </table>		H [mm]	26	26	32	32	 <table border="1" style="margin-top: 10px; width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>LF [mm]</th> <th>LF [in]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">K</td> <td style="text-align: center;">125</td> <td style="text-align: center;">5.000</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">M</td> <td style="text-align: center;">150</td> <td style="text-align: center;">6.000</td> </tr> </tbody> </table>		LF [mm]	LF [in]	K	125	5.000	M	150	6.000	B – planžeta
	H [mm]																
26	26																
32	32																
	LF [mm]	LF [in]															
K	125	5.000															
M	150	6.000															

GLS B

P M K N S H

X

PRAMET



	HF	H	LF	CW	CDX	kg		
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
GL2-S26KB	20	26	125	2	35	0,14	GI334	KV2
GL2-S32MB	25	32	150	2	50	0,16	GI334	KV2
GL3-S26KB	20	26	125	3	35	0,14	GI335	KV2
GL3-S32MB	25	32	150	3	50	0,16	GI335	KV2
GL4-S32MB	25	32	150	4	50	0,16	GI336	KV2
GL5-S32MB	25	32	150	5	60	0,16	GI337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6	60	0,16	GI338	KV2

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

KV2	KV 15x150

HLOUBKY ŘEZU V ZÁVISLOSTI NA OBRÁBĚNÉM PRŮMĚRU

