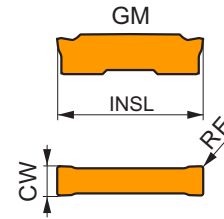


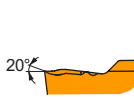
GL. D - GM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
200	2	-0.05	0.05	25
300	3	-0.05	0.05	25
400	4	-0.05	0.05	25
500	5	-0.05	0.05	25
600	6	-0.05	0.05	25



Vhodnost užití a startovní řezná rychlost (vc), posuv (f) a hloubka řezu (ap). Pro přesnější výpočet použijte aplikaci obráběcí kalkulator.

Product	RE [mm]	P			M			K			N			S			H		
		vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]



Utvařec GM pro zapichování a podélné soustružení, pro kontinuální až přerušovaný řez.

GL2-D200M02-GM	G8330	0.20	■	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	■	180	0.10	0.8	■	45	0.08	0.6	■	–	–	–
	T7325	0.20	▣	220	0.10	0.8	■	170	0.09	0.8	■	–	–	–	■	70	0.08	0.6	■	–	–	–
GL3-D300M02-GM	G8330	0.20	■	150	0.20	1.0	■	90	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	■	35	0.14	0.8	■	–	–	–
	T7325	0.20	▣	175	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	–	–	–	■	55	0.14	0.8	■	–	–	–
GL3-D300M04-GM	G8330	0.40	■	160	0.20	1.0	■	95	0.18	1.0	■	150	0.20	1.0	■	40	0.14	0.8	■	–	–	–
	T7325	0.40	▣	185	0.20	1.0	■	140	0.18	1.0	■	–	–	–	■	60	0.14	0.8	■	–	–	–
GL4-D400M04-GM	G8330	0.40	■	150	0.25	1.2	■	90	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	■	35	0.18	1.0	■	–	–	–
	T7325	0.40	▣	170	0.25	1.2	■	130	0.23	1.2	■	–	–	–	■	55	0.18	1.0	■	–	–	–
GL4-D400M08-GM	G8330	0.80	■	180	0.25	1.2	■	105	0.23	1.2	■	170	0.25	1.2	■	45	0.18	1.0	■	–	–	–
	T7325	0.80	▣	200	0.25	1.2	■	155	0.23	1.2	■	–	–	–	■	65	0.18	1.0	■	–	–	–
GL5-D500M08-GM	G8330	0.80	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	■	40	0.21	1.0	■	–	–	–
	T7325	0.80	▣	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	■	–	–	–	■	60	0.21	1.0	■	–	–	–
GL6-D600M08-GM	G8330	0.80	■	170	0.30	1.2	■	100	0.27	1.2	■	160	0.30	1.2	■	40	0.21	1.0	■	–	–	–
	T7325	0.80	▣	190	0.30	1.2	■	145	0.27	1.2	■	–	–	–	■	60	0.21	1.0	■	–	–	–

ÚVOD

Rozšířili jsme sortiment GL pro hluboké upichování a zapichování o novou řadu nástrojů, dlouhé dvoubřité destičky a nové geometrie. Tyto přírůstky rozšiřují naši nabídku pro obrábění a zapichování malých dílů s kratším vyložení a podporují kopírovací tvarové obrábění a podélné soustružení v různých materiálech.

VIZ POUŽITÍ NÁSTROJE



VLASTNOSTI A VÝHODY NÁSTROJŮ

- Nová velikost (12 × 12) upínačů pro další **radiální operace**.
- **Stejné lůžko může pojmout** různé šířky břitových destiček.
- Více možností **hloubky zápichu** u všech šířek břitových destiček.
- **Zesílená konstrukce** s výztuhou poskytuje vysokou tuhost a odolnost proti vibracím pro **kvalitně obrobený povrch**.
- **Úspora času při nastavování** díky přístupnému upínacímu šroubu [pod úhlem 30°] a snadné výměně destičky jednou rukou.

NOVÝ SORTIMENT NÁSTROJŮ



GLSF (RL) EXT

Univerzální nástroje

- Vyložení 24–32 mm



GLSF (RL) EXT-G

Zapichovací nástroje

- Vyložení 10–12 mm

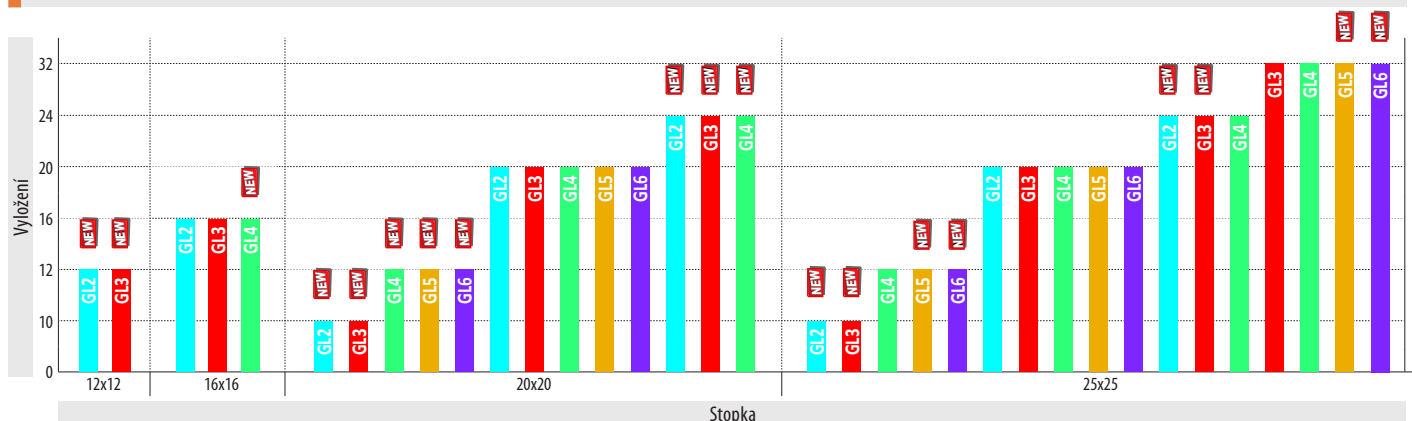


GLSF (RL) EXT-S

Nástroje s malou stopkou

- Obrábění drobných dílů a na dlouhotočích
- Stopka 1212
- Destička GL4

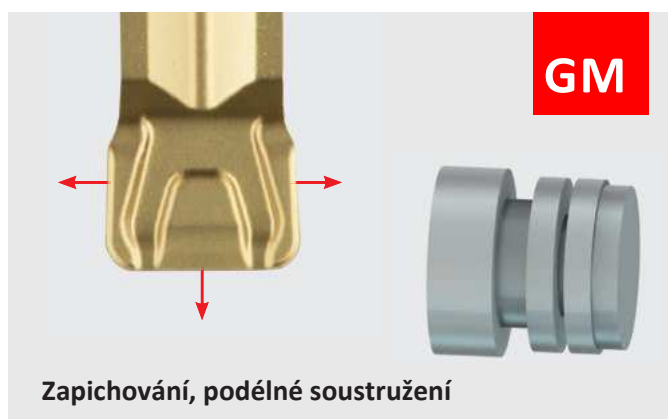
PŘÍKLAD NÁSTROJ / VÝKON NÁSTROJE



VLASTNOSTI A VÝHODY břitových destiček

- 25 mm dlouhé oboustranné břitové destičky umožňují až o 60 % hlubší zápichy ve srovnání s původním sortimentem.
- Nové geometrie MM a GM s pozitivní fazetkou poskytují **delší životnost nástroje** díky **nízkým řezným silám** a sníženému riziku nárůstu na břitu.
- Konstrukce 5 mm a 6 mm MM destiček nevyžaduje žádné **úpravy nástroje** pro hlubší řezy.
- Všechny nové destičky jsou dodávány jak v CVD T7325, tak PVD G8330 pro pokrytí **široké škály materiálů**.
- Více možností rádií pro **obrábění různých profilů**.
- K dispozici jsou širší destičky (do 6 mm) pro obrábění malých dílů.

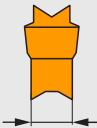

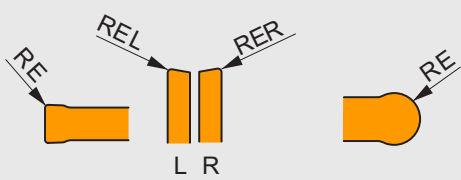
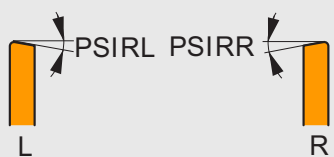
NOVÝ SORTIMENT DESTIČEK



KÓDOVÉ OZNAČENÍ – DESTIČKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ - GL

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" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="width: 30px;">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" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">CW</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">200</td><td style="text-align: center;">2,00</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">250</td><td style="text-align: center;">2,50</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">300</td><td style="text-align: center;">3,00</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">400</td><td style="text-align: center;">4,00</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">500</td><td style="text-align: center;">5,00</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">600</td><td style="text-align: center;">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" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="width: 30px;">G</td> <td>Broušená</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>Přímo lisovaná</td> </tr> </table>	G	Broušená	M	Přímo lisovaná	 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">RE, RER, REL [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">02</td><td style="text-align: center;">0,2</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">03</td><td style="text-align: center;">0,3</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">04</td><td style="text-align: center;">0,4</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">08</td><td style="text-align: center;">0,8</td></tr> </tbody> </table> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">KULATÁ GEOMETRIE</th> </tr> <tr> <th style="width: 30px;">MO</th> <th style="text-align: center;">RE [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">RE = CW/2</td> </tr> </tbody> </table>		RE, RER, REL [mm]	02	0,2	03	0,3	04	0,4	08	0,8	KULATÁ GEOMETRIE		MO	RE [mm]		RE = CW/2	 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">[°]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">06</td><td style="text-align: center;">6</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">12</td><td style="text-align: center;">12</td></tr> </tbody> </table>		[°]	06	6	12	12	PM PR GM MM
G	Broušená																												
M	Přímo lisovaná																												
	RE, RER, REL [mm]																												
02	0,2																												
03	0,3																												
04	0,4																												
08	0,8																												
KULATÁ GEOMETRIE																													
MO	RE [mm]																												
	RE = CW/2																												
	[°]																												
06	6																												
12	12																												

