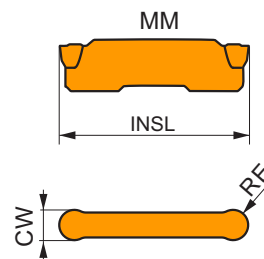


GL. D - MM

| | 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 | 26 |
| 600 | 6 | -0.05 | 0.05 | 26 |



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

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



Utvařeč MM s plným radiusem pro kopírovací a podélné soustružení, pro kontinuální až přerušovaný řez.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------|-------|------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|--|--|--|
| GL2-D200MMO-MM | G8330 | 1.00 | 250 | 0.10 | 1.0 | 150 | 0.09 | 1.0 | 235 | 0.10 | 1.0 | 60 | 0.08 | 0.8 | | | |
| | T7325 | 1.00 | 285 | 0.10 | 1.0 | 220 | 0.09 | 1.0 | | | | 90 | 0.08 | 0.8 | | | |
| GL3-D300MMO-MM | G8330 | 1.50 | 210 | 0.20 | 1.2 | 125 | 0.18 | 1.2 | 195 | 0.20 | 1.2 | 50 | 0.14 | 1.0 | | | |
| | T7325 | 1.50 | 240 | 0.20 | 1.2 | 185 | 0.18 | 1.2 | | | | 75 | 0.14 | 1.0 | | | |
| GL4-D400MMO-MM | G8330 | 2.00 | 220 | 0.20 | 1.2 | 130 | 0.18 | 1.2 | 205 | 0.20 | 1.2 | 55 | 0.14 | 1.0 | | | |
| | T7325 | 2.00 | 250 | 0.20 | 1.2 | 195 | 0.18 | 1.2 | | | | 80 | 0.14 | 1.0 | | | |
| GL5-D500MMO-MM | G8330 | 2.50 | 205 | 0.25 | 1.2 | 120 | 0.23 | 1.2 | 190 | 0.25 | 1.2 | 50 | 0.18 | 1.0 | | | |
| | T7325 | 2.50 | 235 | 0.25 | 1.2 | 180 | 0.23 | 1.2 | | | | 75 | 0.18 | 1.0 | | | |
| GL6-D600MMO-MM | G8330 | 3.00 | 195 | 0.30 | 1.2 | 115 | 0.27 | 1.2 | 185 | 0.30 | 1.2 | 45 | 0.21 | 1.0 | | | |
| | T7325 | 3.00 | 220 | 0.30 | 1.2 | 170 | 0.27 | 1.2 | | | | 70 | 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

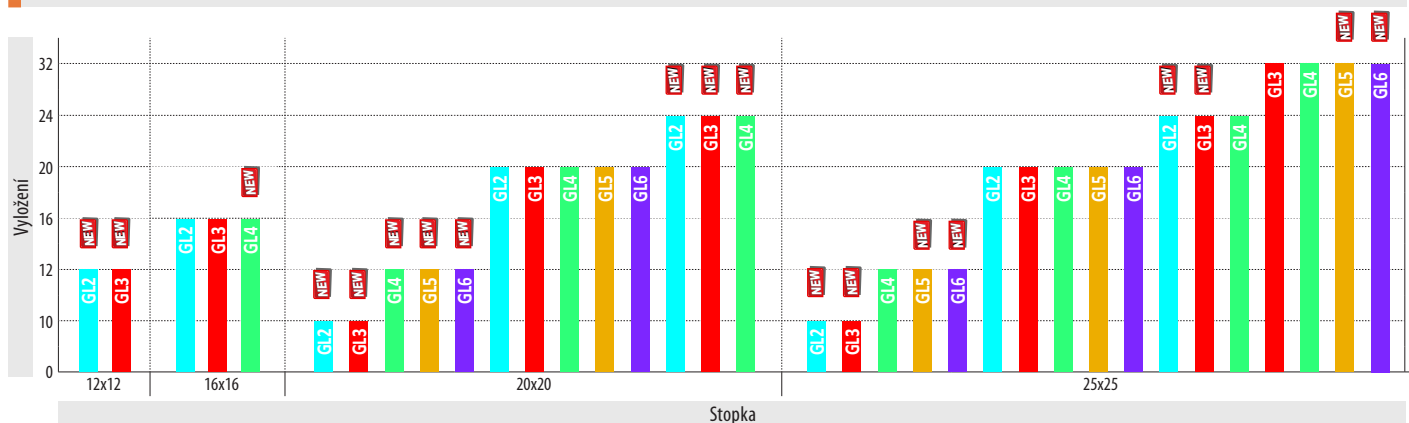


GLSF (RL) EXT-S

Nástroje s malou stopkou

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

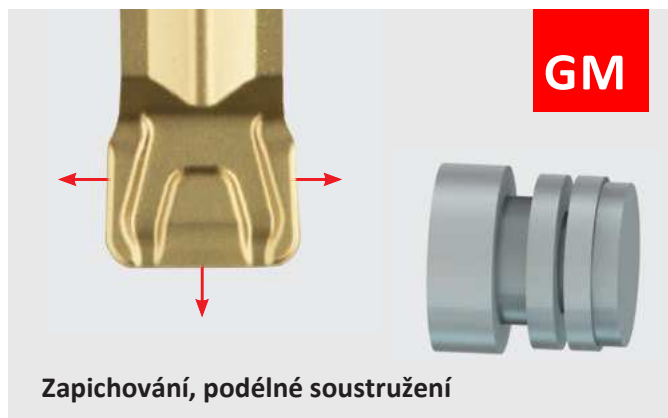
PŘÍKLAD NÁSTROJ / VÝKON NÁSTROJE



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.

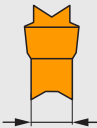


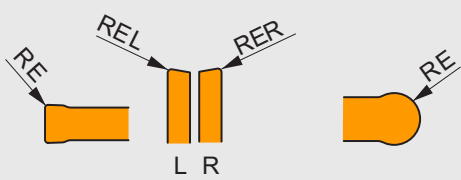
NOVÝ SORTIMENT DESTIČEK



KÓDOVÉ OZNAČENÍ – DESTIČKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ - GL

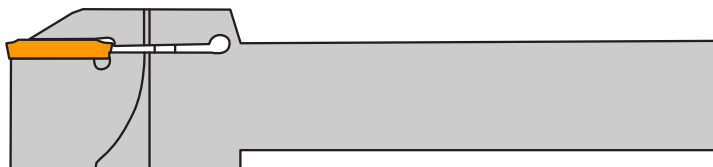
1 2 - 3 4 5 6 7 8
GL 3 - D 300 G 02 L06 - PM



| 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="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5%; text-align: center;">S</td> <td>Jedna řezná hrana</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">D</td> <td>Dvě řezné hrany</td> </tr> </table> | S | Jedna řezná hrana | D | Dvě řezné hrany |  <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 80%;">CW</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">200</td> <td style="text-align: center;">250</td> <td style="text-align: center;">2,00</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">250</td> <td style="text-align: center;">300</td> <td style="text-align: center;">2,50</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">300</td> <td style="text-align: center;">400</td> <td style="text-align: center;">3,00</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">400</td> <td style="text-align: center;">500</td> <td style="text-align: center;">4,00</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">500</td> <td style="text-align: center;">600</td> <td style="text-align: center;">5,00</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">600</td> <td></td> <td style="text-align: center;">6,00</td> </tr> </tbody> </table> | | | CW | 200 | 250 | 2,00 | 250 | 300 | 2,50 | 300 | 400 | 3,00 | 400 | 500 | 4,00 | 500 | 600 | 5,00 | 600 | | 6,00 |
| S | Jedna řezná hrana | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| D | Dvě řezné hrany | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | CW | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 200 | 250 | 2,00 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 250 | 300 | 2,50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 300 | 400 | 3,00 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 400 | 500 | 4,00 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 500 | 600 | 5,00 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 600 | | 6,00 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | 6 | 7 | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Konstrukce řezné hrany | Rádus špičky | Úhel nastavení | Označení geometrie | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5%; text-align: center;">G</td> <td>Broušená</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">M</td> <td>Přímo lisovaná</td> </tr> </table> | G | Broušená | M | Přímo lisovaná |  <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 80%;">RE, RER, REL [mm]</th> <th style="width: 10%;">KULATÁ GEOMETRIE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">02</td> <td style="text-align: center;">0,2</td> <td style="text-align: center;">RE [mm]</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">03</td> <td style="text-align: center;">0,3</td> <td style="text-align: center;">MO RE = CW/2</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">04</td> <td style="text-align: center;">0,4</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">08</td> <td style="text-align: center;">0,8</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | | RE, RER, REL [mm] | KULATÁ GEOMETRIE | 02 | 0,2 | RE [mm] | 03 | 0,3 | MO RE = CW/2 | 04 | 0,4 | | 08 | 0,8 | |  <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 90%;">[°]</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] | KULATÁ GEOMETRIE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 02 | 0,2 | RE [mm] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 03 | 0,3 | MO RE = CW/2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 04 | 0,4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | 0,8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | [°] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 06 | 6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 12 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

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

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 style="background-color: #cccccc; text-align: center;">A</td> <td>Ocelová stopka s vnitřním chlazením</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">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 style="background-color: #cccccc; text-align: center;">H/B (mm)/(mm)</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">1616 - 16/16</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">2020 - 20/20</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">2525 - 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 style="background-color: #cccccc;"></td> <td style="background-color: #cccccc;">LF [mm]</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">H</td> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">100</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">K</td> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">125</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">M</td> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">150</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">P</td> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">170</td> </tr> </table> | | LF [mm] | H | 100 | K | 125 | M | 150 | P | 170 | <table border="1"> <tr> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td style="background-color: #cccccc;">[°]</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">G</td> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">0</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">F</td> <td style="background-color: #cccccc; text-align: center;">90</td> </tr> </table> | | [°] | G | 0 | F | 90 | <div style="display: flex; justify-content: space-around; width: 100%;"> R L </div> | |
| | LF [mm] | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| H | 100 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| K | 125 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| M | 150 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P | 170 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | [°] | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| F | 90 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| 9 | 10 | 11 |
|---|------------------|------------------|
| Směr zakřivení planžety | Maximální průměr | Minimální průměr |
| <p style="text-align: center;">L R</p> | | |
| <p style="text-align: center;">Další informace pro axiální soustružení.</p> | | |