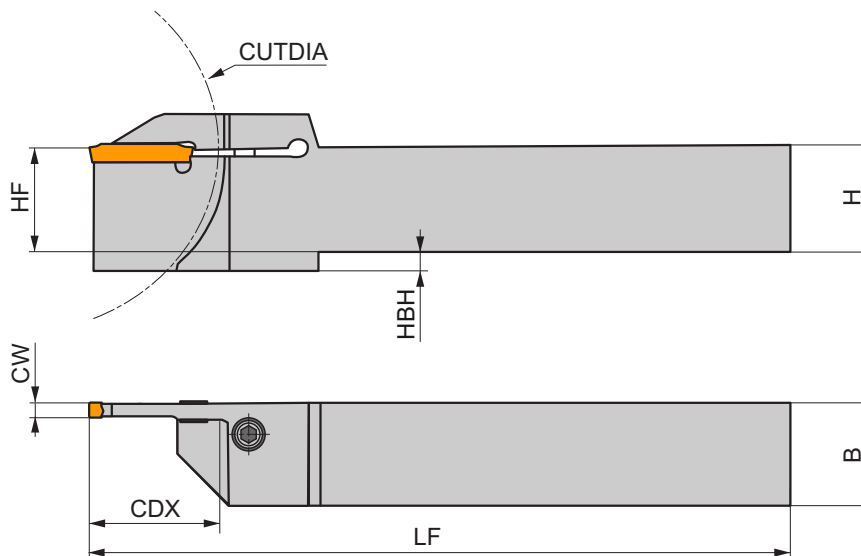
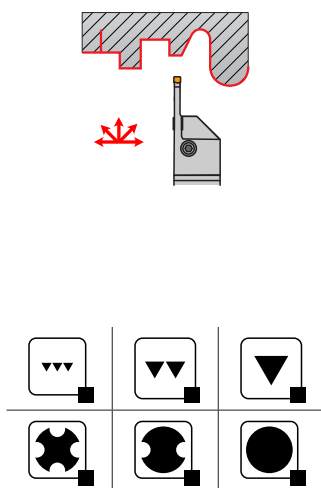




### Vnější zapichovací/upichovací nůž s vrchní upínací V-drážkou pro destičky GL

Vnější pravý R / levý L radiální nůž pro zapichování s oboustrannými destičkami GL 2, 3, 4, 5 nebo 6. Navržený pro radiální zapichování a upichování do hloubky až 32 mm. Dostupný s průřezem stopky 2020 nebo 2525 mm a vyztuženým tělesem pro delší životnost a snížení vibrací.



Produkt	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg	G	H	
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
<b>R</b>	GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	2	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	2	20	80	0.68	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	2	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	3	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	3	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	3	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3	32	80	0.72	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	4	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	4	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	4	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	5	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	5	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	6	20	80	0.39	GI338	GL11
GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	6	20	80	0.68	GI338	GL11	
GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6	32	100	0.75	GI338	GL11	
<b>L</b>	GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	2	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	2	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	2	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	3	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3	24	80	0.36	GI335	GL11
GL3-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	3	20	80	0.68	GI335	GL11	

Produkt	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA				
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
L	GL3-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	3	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	3	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	4	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-24-80	20	5	20	20	125	4	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	4	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	4	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	4	32	80	0.72	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	5	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	5	20	80	0.71	GI337	GL11
	GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	5	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	6	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	6	20	80	0.71	GI338	GL11
GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	6	32	100	0.75	GI338	GL11	

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

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

## 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**.
- **Stejně 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 obroběný 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

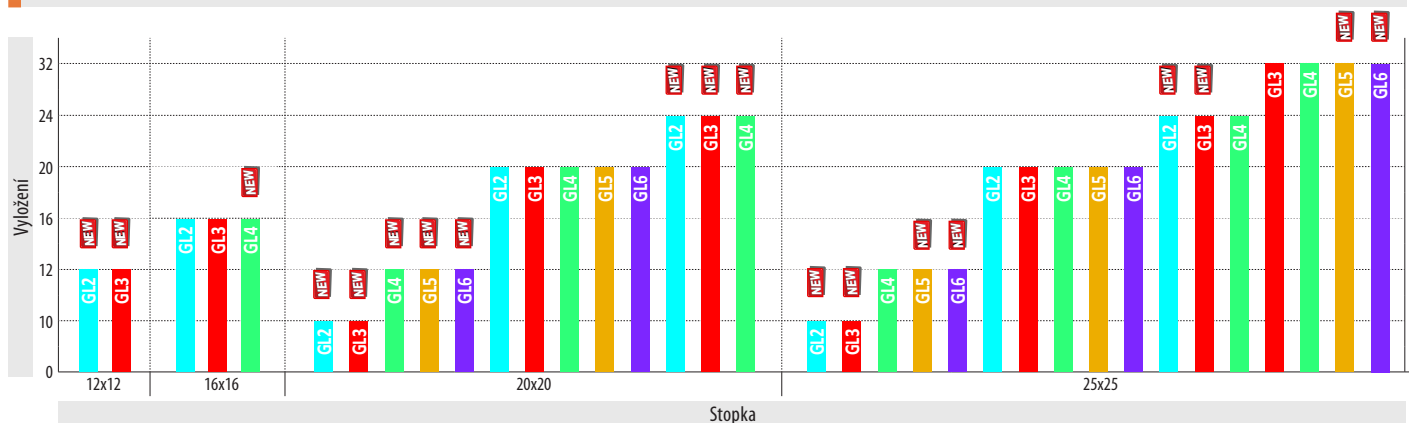


GLSF (RL) EXT-S

Nástroje s malou stopkou

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

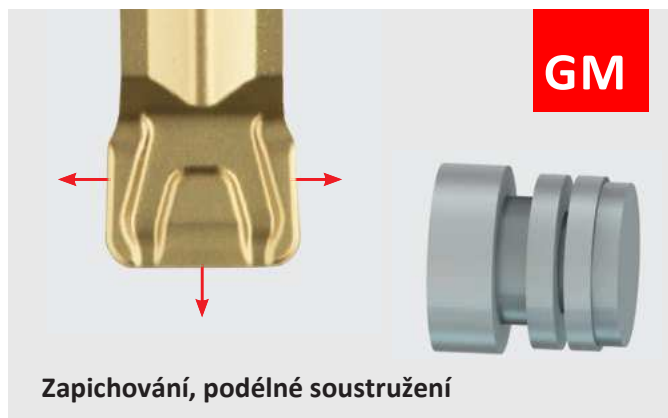
## PŘÍKLAD NÁSTROJ / VÝKON NÁSTROJE



### 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 rádiů pro **obrábění různých profilů**.
- K dispozici jsou širší destičky (do 6 mm) pro obrábění malých dílů.

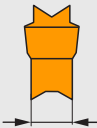




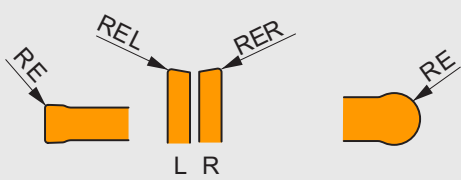
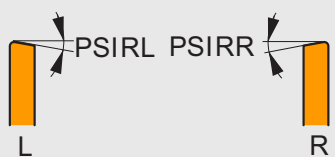
### NOVÝ SORTIMENT DESTIČEK



## 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																																				
<b>Řada nástrojů</b>	<b>Velikost lůžka</b>	<b>Počet řezných hran</b>	<b>Šířka záběru – CW</b>																																				
<b>GL</b>	1, 2, 3, 4, 5, 6 	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5%; text-align: center;"><b>S</b></td> <td>Jedna řezná hrana</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>D</b></td> <td>Dvě řezné hrany</td> </tr> </table>	<b>S</b>	Jedna řezná hrana	<b>D</b>	Dvě řezné hrany	 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;"></td> <td style="text-align: center;">CW</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">200</td> <td style="text-align: center;">2,00</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">250</td> <td style="text-align: center;">2,50</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">300</td> <td style="text-align: center;">3,00</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">400</td> <td style="text-align: center;">4,00</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">500</td> <td style="text-align: center;">5,00</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">600</td> <td style="text-align: center;">6,00</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						CW			200	2,00			250	2,50			300	3,00			400	4,00			500	5,00			600	6,00		
<b>S</b>	Jedna řezná hrana																																						
<b>D</b>	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																																				
<b>Konstrukce řezné hrany</b>	<b>Rádus špičky</b>	<b>Úhel nastavení</b>	<b>Označení geometrie</b>																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5%; text-align: center;"><b>G</b></td> <td>Broušená</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>M</b></td> <td>Přímo lisovaná</td> </tr> </table>	<b>G</b>	Broušená	<b>M</b>	Přímo lisovaná	 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;">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="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;">KULATÁ GEOMETRIE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;"><b>MO</b></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	<b>MO</b>	RE = CW/2	 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;">[°]</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	<b>PM</b> <b>PR</b> <b>GM</b> <b>MM</b>												
<b>G</b>	Broušená																																						
<b>M</b>	Přímo lisovaná																																						
	RE, RER, REL [mm]																																						
02	0,2																																						
03	0,3																																						
04	0,4																																						
08	0,8																																						
	KULATÁ GEOMETRIE																																						
<b>MO</b>	RE = CW/2																																						
	[°]																																						
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	A Ocelová stopka s vnitřním chlazením	<table border="0"> <tr> <td>H/B</td> <td></td> </tr> <tr> <td>(mm)/(mm)</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>1616 - 16/16</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2020 - 20/20</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2525 - 25/25</td> </tr> </table>	H/B		(mm)/(mm)			1616 - 16/16		2020 - 20/20		2525 - 25/25
	H/B												
(mm)/(mm)													
	1616 - 16/16												
	2020 - 20/20												
	2525 - 25/25												
		S Ocelová stopka bez vnitřního chlazení											

5	6	7	8																
Celková délka držáku - LF	Tvar držáku – úhel nastavení	Verze (levá/pravá)	Maximální hloubka řezu – CDX																
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>LF [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>100</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> </tbody> </table>		LF [mm]	H	100	K	125	M	150	P	170	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>[°]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>G</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>90</td> </tr> </tbody> </table>		[°]	G	0	F	90	<p>R L</p>	
	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>L R</p>	<p>CUTDIA</p> <p>DAXX</p>	<p>DMIN</p> <p>DAXIN</p>
Další informace pro axiální soustružení.		