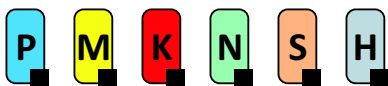


GLSF(RL) EXT-G



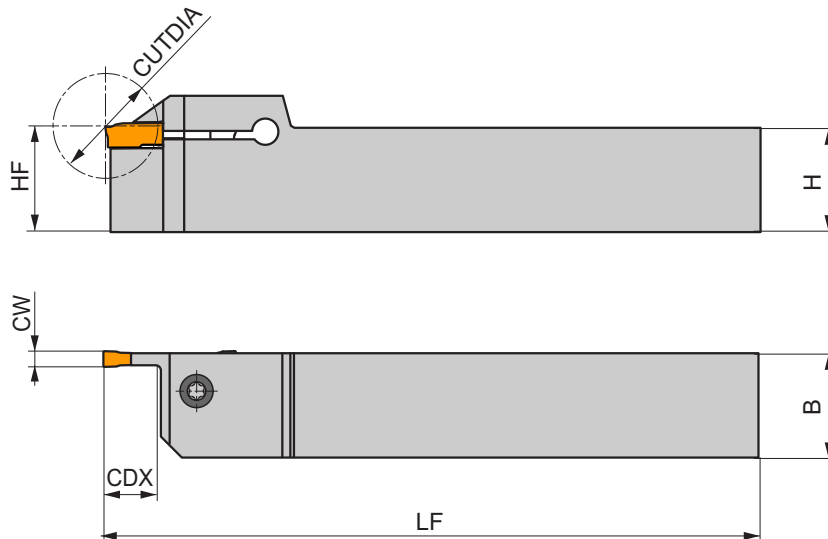
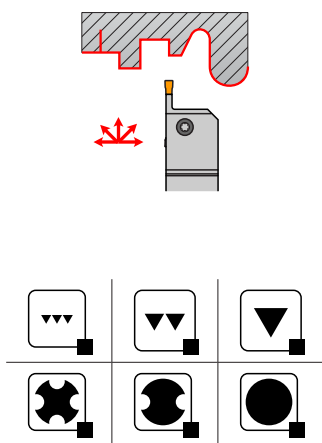
PRAMET

G



Vnější zapichovací a soustružnický 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, podélné soustružení a kopírování do hloubky až 12 mm. Dostupný s průřezem stopky 2020 nebo 2525 mm a robustním tělesem pro delší životnost a snížení vibrací.



Produkt	⌀	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg	G	I	
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2	10	20	0.38	G1334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2	10	20	0.69	G1334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3	10	20	0.36	G1335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3	10	20	0.69	G1335	GL11
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4	12	24	0.37	G1336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4	12	24	0.69	G1336	GL11
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5	12	24	0.36	G1337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5	12	24	0.70	G1337	GL11
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6	12	24	0.36	G1338	GL11
GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6	12	24	0.68	G1338	GL11	
L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2	10	20	0.37	G1334	GL11
	GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2	10	20	0.70	G1334	GL11
	GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	3	10	20	0.36	G1335	GL11
	GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	3	10	20	0.70	G1335	GL11
	GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	4	12	24	0.37	G1336	GL11
	GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	4	12	24	0.69	G1336	GL11
	GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	5	12	24	0.36	G1337	GL11
	GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	5	12	24	0.69	G1337	GL11
	GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	6	12	24	0.36	G1338	GL11
GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	6	12	24	0.68	G1338	GL11	

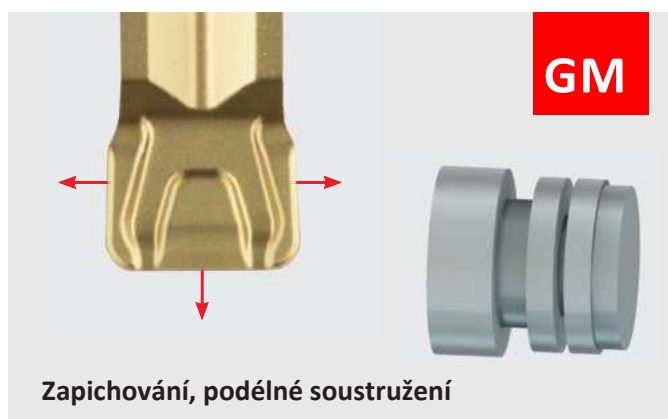
G	I
G1334	GL2..
G1335	GL3..
G1336	GL4..
G1337	GL5..
G1338	GL6..

I	Nm	M	L	LKT20P
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2

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.

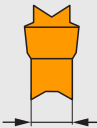

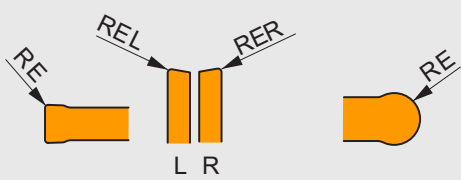
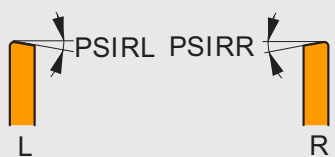
NOVÝ SORTIMENT DESTIČEK



KÓDOVÉ OZNAČENÍ – DESTIČKY PRO UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ - GL

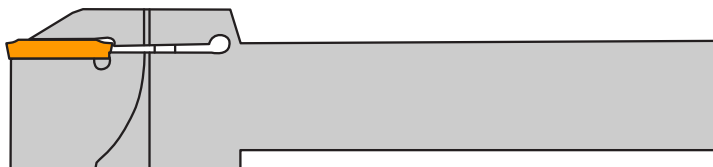
1 2 - 3 4 5 6 7 8
GL 3 - D 300 G 02 L06 - PM



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%;"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">02</td> <td style="text-align: center;">0,2</td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;"> KULATÁ GEOMETRIE <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 90%;">RE [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">MO</td> <td style="text-align: center;">RE = CW/2</td> </tr> </tbody> </table> </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>		RE, RER, REL [mm]		02	0,2	KULATÁ GEOMETRIE <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 90%;">RE [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">MO</td> <td style="text-align: center;">RE = CW/2</td> </tr> </tbody> </table>		RE [mm]	MO	RE = CW/2	03	0,3	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]																												
02	0,2	KULATÁ GEOMETRIE <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 90%;">RE [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">MO</td> <td style="text-align: center;">RE = CW/2</td> </tr> </tbody> </table>		RE [mm]	MO	RE = CW/2																							
	RE [mm]																												
MO	RE = CW/2																												
03	0,3																												
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	A Ocelová stopka s vnitřním chlazením	<table border="1"> <tr> <td>H/B [mm]/[mm]</td> </tr> <tr> <td>1616 - 16/16</td> </tr> <tr> <td>2020 - 20/20</td> </tr> <tr> <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"> <tr> <td></td> <td>LF [mm]</td> </tr> <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> </table>		LF [mm]	H	100	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]																		
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.		