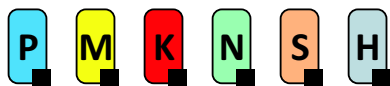


GLSF(RL) EXT-S



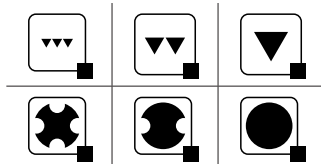
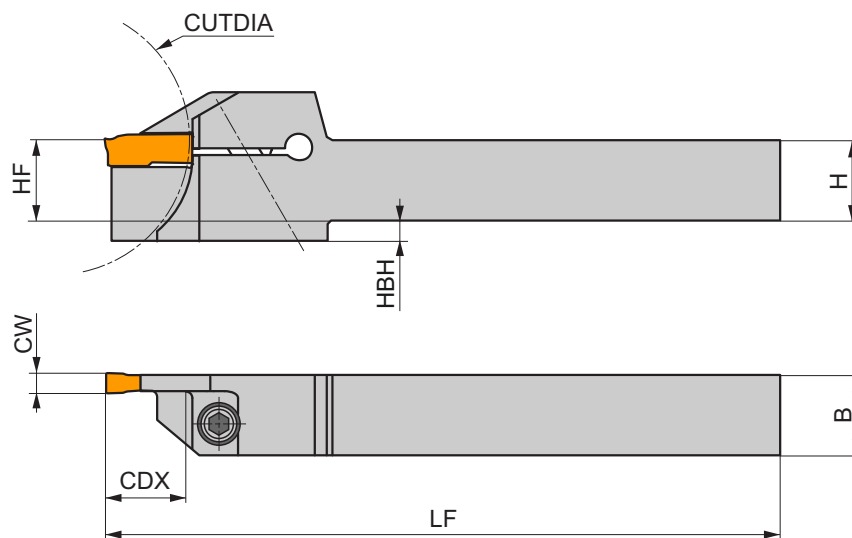
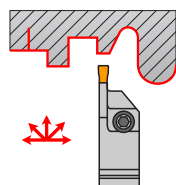
PRAMET

G



Vnější zapichovací/upichovací nuž s vrchní upínací V-drážkou pro destičky GL, pro dlouhotoče

Vnější pravý R / levý L radiální nuž pro dlouhotoče, kompatibilní s oboustrannými destičkami GL 2, 3, 4, 5 nebo 6. Navržený pro radiální zapichování, upichování a kopírování do hloubky až 16mm. Dostupný s průřezem stopky 1212 nebo 1616 mm a vyztuženým tělesem pro delší životnost a snížení vibrací.



Produkt	HF	HBH	H	B	LF	CW	CDX	CUTDIA	kg	GI334	GI335	GI336
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
R	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	2	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3	16	45	0.23	GI335	GL12
GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4	16	45	0.26	GI336	GL12	
L	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	2	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4	16	45	0.24	GI336	GL12

GI334	GI335	GI336
GL2..	GL3..	GL4..

GL12	GL13	HS 0516	HS 0412	5.0	5.0	M 5	M 4	16	12	HXK 4	HXK 3

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

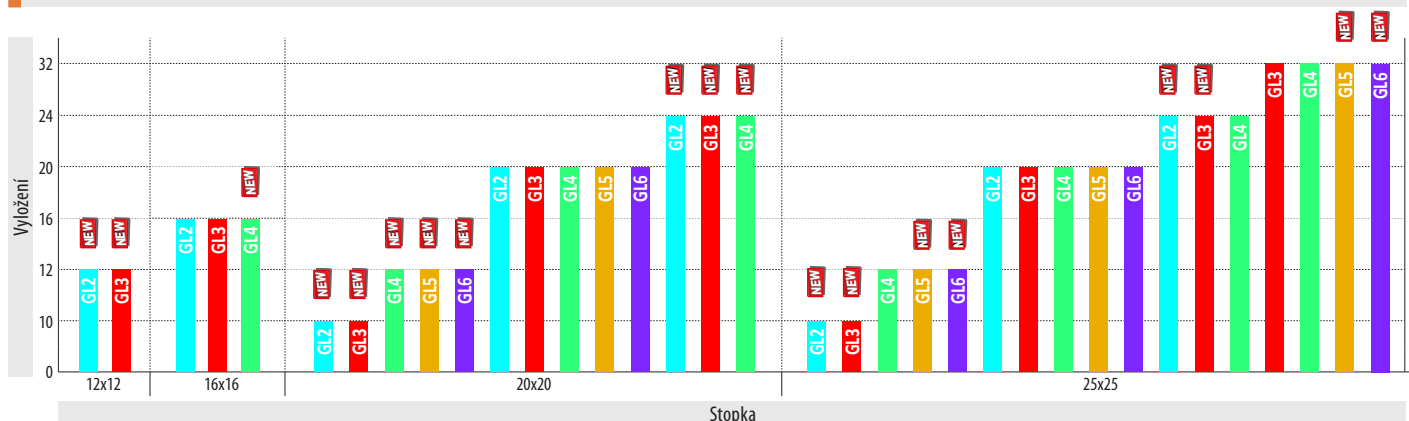


GLSF (RL) EXT-S

Nástroje s malou stopkou

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

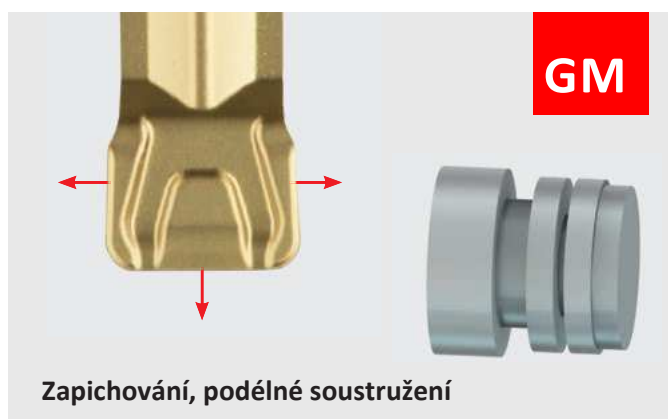
PŘÍKLAD NÁSTROJ / VÝKON NÁSTROJE



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.

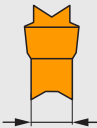




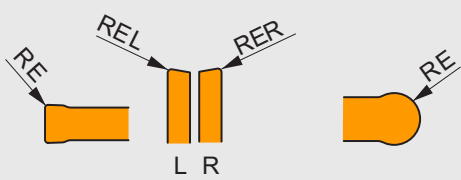
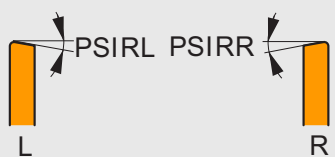
NOVÝ SORTIMENT DESTIČEK



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: 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		
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="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: 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; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 10%;">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, RER, REL [mm]	02	0,2	03	0,3	04	0,4	08	0,8		RE [mm]	MO	RE = CW/2	 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <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	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																																						
	RE [mm]																																						
MO	RE = CW/2																																						
	[°]																																						
06	6																																						
12	12																																						

