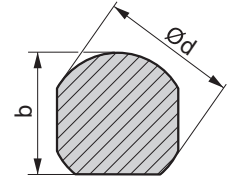
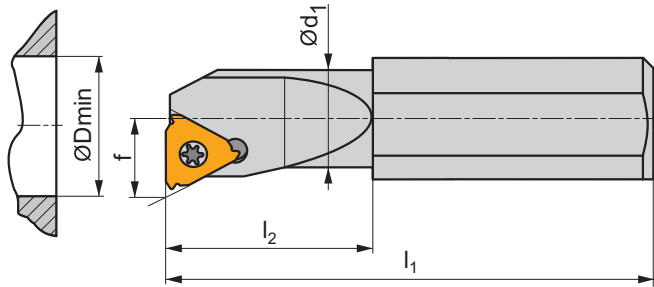
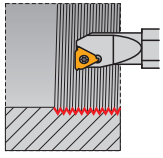
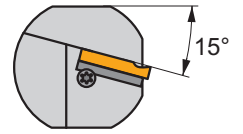
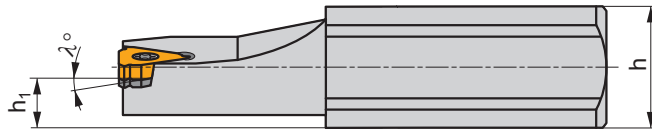


SI(RL)

P M K N S H

S



ISO	b	d	D _{min}	d ₁	f	h	h ₁	l ₁	l ₂	λ°		kg		
SIR/L 0010 K 11-0	14,5	16	13	10,0	7,45	14	7	125	25	0		0,10	GI085	Z11
SIR/L 0010 K 11-1	14,5	16	13	10,0	7,45	14	7	125	25	1		0,10	GI085	Z11
SIR/L 0013 M 11-0	14,5	16	16	13,0	9,0	14	7	150	32	0		0,15	GI085	Z11
SIR/L 0013 M 11-1	14,5	16	16	13,0	9,0	14	7	150	32	1		0,15	GI085	Z11
SIR/L 1416 N 16-0	14	16	22	17,0	11,4	14,5	7,5	160	-	0		0,25	GI022	Z9
SIR/L 1416 N 16-1	14	16	22	17,0	11,4	14,5	7,5	160	-	1		0,25	GI022	Z9
SIR/L 1416 N 16-2	14	16	16,5	15,5	10,6	14,5	7,5	160	40	2	✓	0,25	GI022	Z10
SIR/L 1820 P 16	18,5	20	27	21,0	13,85	18	9	170	-		424	0,35	GI022	Z12
SIR/L 2325 Q 16	23,5	25	29	26,0	16,55	23	11,5	180	-		424	1,00	GI022	Z12
SIR/L 2532 S 16	30	32	36	32,0	19,75	25	12,5	250	-		424	1,70	GI022	Z12
SIR/L 2532 S 22-2	30	32	25	25,0	16,65	25	12,5	250	80	2	✓	1,60	GI076	Z14
SIR/L 2532 S 22-A	30	32	36	32,0	21,65	25	12,5	250	-		424	1,70	GI076	Z13
SIR/L 3240 T 22-A	38	40	48	40,0	25,85	32	16	300	-		424	2,30	GI076	Z13

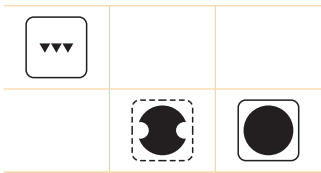
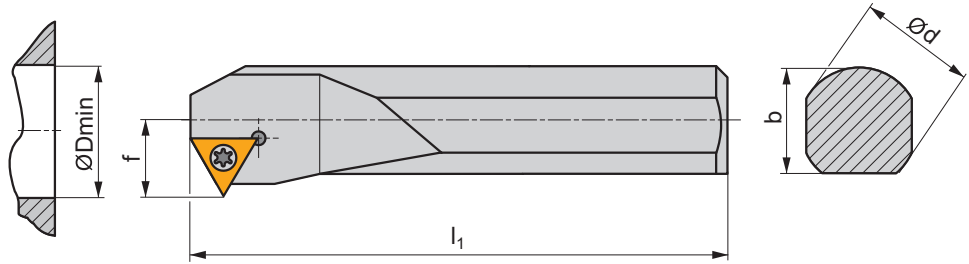
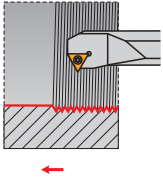
GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

Z10	US 3510A-T15P	3,0	M3,5	10,6	-	-	FLAG T15P	-	-	
Z11	US 2506-T07P	0,9	M2,5	6,5	-	-	FLAG T07P	-	-	
Z12	US 3512A-T15P	3,0	M3,5	12,7	-	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2,5		424
Z13	US 4514A-T20	5,0	M4,5	14	SP 0405	-	FLAG T20	-		424
Z14	US 4514A-T20	5,0	M4,5	14	-	-	FLAG T20	-	-	-
Z9	US 3510A-T15P	3,0	M3,5	10,6	-	-	FLAG T15P	-	P-16	-

SI(RL)-S

P M K N S H

S



ISO	b	d	D _{min}	f	h	h ₁	l ₁	λ°	kg		
SIR/L-S 2532 S 22-A	30	32	39	22,3	25	12,5	250	424	1,70	G1107	Z13
SIR/L-S 3240 T 22-A	38	40	48	27,0	32	16	300	424	2,30	G1107	Z13

	G1107		TN 22NN..
--	-------	--	-----------

Z13	US 4514A-T20	5,0	M4,5	14	SP 0405	FLAG T20	424

ISO	1	2	3	-	4	5	6	7	8
	S	E	R	-	S	2525	M	16	-
ANSI	1	2	3	-	4	5	6	7	8
	S	E	R	-	S	16	D	16	-

1	1	2	2	3	3	4	4
Způsob upínání Система крепления Sposób mocowania Spôsob upinania		Způsob obrábění Обработка Sposób obróbki Spôsob obrábania		Směr řezu Направление резания Kierunek skrawania Smer rezu		Způsob provedení Конструкция Sposób wykonania Spôsob prevedenia	
C 		E Vnější Наружная Zewnętrzny Vonkajšie 		R – Pravý / правое R - Prawy Vnější Наружная Zewnętrzny Vonkajšie 		- Běžné Стандартная Zwykły Beżné	
P 				Vnitřní Внутренняя Wewnętrzny Vnitorné 		S Speciální Специальная Specjalny Specjalny	
M 		I Vnitřní Внутренняя Wewnętrzny Vnitorné 		L – Levý / левое L - Lewy Vnější Наружная Zewnętrzny Vonkajšie 			
S 				Vnitřní Внутренняя Wewnętrzny Vnitorné 			

5	
Rozměr držáku [mm] Размеры державки [мм] Wymiary chwytu [mm] Rozmiar drziaku [mm]	
Vnější soustružení Наружная обработка Toczenie zewnętrzne Celková dížka	2525 25 x 25 mm/[mm]
Vnitřní soustružení Внутренняя обработка Toczenie wewnętrzne Celková dížka	1416 Výška držáku – 14 mm / Provedení držáku Ø – 16 mm Высота державки – 14 мм / Диаметр хвостовика 16 мм Wysokość uchwyty – 14 mm / średnica Ø – 16 mm Výška drziaku – 14 mm / Prevedenie drziaku Ø – 16 mm

6	
Celková délka držáku Общая длина резца Długość całkowita Celková dĺžka	
	l ₁ [mm] [mm]
	K 125
	L 140
	M 150
	N 160
	P 170
	Q 180
	R 200
	S 250
	T 300

7	
Délka řezné hrany (velikost) destičky Длина режущей крошки Długość krawędzi skrawającej (rozmiar płytki) Veľkosť doštičky	
d = I.C.	T
[mm] [mm]	[in]
6,350	1/4 11
9,525	3/8 16
12,700	1/2 22

5	
Rozměr držáku [in] Размеры державки [in] Wymiary chwytu [cale] Rozmiar drziaka [in]	
	b [in] h [in]
	10 5/8 5/8
	12 3/4 3/4
	16 1 1
	85 1 1 1/4
	86 1 1 1/2
	20 1 1/4 1 1/4
	d [in]
	08 .500
	10 .625
	12 .750
	16 1.000
	20 1.250
	24 1.500

Pro čtvercové průřezy držáku je šířka i výška vyjádřena počtem šestnáctin palce. Pro obdelníkové průřezy držáku: první číslo (šířka) je počet osmin palce, druhé číslo (výška) je počet čtvrtin palce.
 Для квадратного сечения державки номер означает шестнадцатую долю дюйма. Для прямоугольного сечения державки первая цифра означает восьмую часть дюйма ширины, а вторая цифра - четвертая часть дюйма высоты державки.
 Dla chwytów kwadratowych jest to 16 części wysokości i szerokości w calach. Dla chwytów prostokątnych pierwsza cyfra jest 8 częścią szerokości w calach, a druga cyfra jest 4 częścią wysokości w calach.
 Pre štvorcové prierezy držiakov je šírka a výška vyjadrená šesťnástinami palca. Pre obdĺžnikové držiaky: prvé číslo (šířka) je vyjadren osmi-nami palca, druhé číslo (výška) je vyjadrená štvrtinami palca.

6	
	l ₁ [in]
	C 5.000
	D 6.000
	E 7.000
	F 8.000
	l ₁ [in]
	K 5.000
	M 6.000
	P 6.250
	Q 7.250
	R 8.000
	S 10.000
	T 12.000
	U 14.000

8	
Úhel λ Угол подъема витка λ Kąt λ Uhol λ	
0	Úhel λ = 0° Угол подъема витка λ = 0° Kąt λ = 0° Uhol λ = 0°
1	Úhel λ = 1° Угол подъема витка λ = 1° Kąt λ = 1° Uhol λ = 1°
2	Úhel λ = 2° Угол подъема витка λ = 2° Kąt λ = 2° Uhol λ = 2°