

50 & 60 mm shanks

Objednací kód Ordering Code Bestell-Bezeichnung	Stok Stock Lager	Rozměr (mm) Dimension (mm) Abmessung (mm)							Náhradní díly / Spare Parts / Ersatzteile		
		DCONMS	DCONWS	OAL	OHN	OHX	CNT	Šroub držáku Shim Screw Schraube für Unterlage		Montážní klíč/Mounting Screw Key Innensechskantschlüssel für Befestigungsschraube	
								DCON	DMIN		
ATTB-D16-156-7D-H	○	16	16	156	55	92	G1/8	16	20	2525-M3X10	AAL-02-2.5
ATTB-D16-204-10D-H-E	○	16	16	204	96	140	G1/8	16	20		
ATTB-D20-200-7D-H	○	20	20	200	70	120	G1/4	20	25	M3.5X10	
ATTB-D20-260-10D-H-E	○	20	20	260	120	180	G1/4	20	25		
ATTB-D25-255-7D-H	○	25	25	255	88	158	G1/4	25	32	2503-M4X12	AAL-03-3
ATTB-D25-330-10D-H	○	25	25	330	155	230	G1/4	25	32		
ATTB-D32-320-7D-H	○	32	32	320	100	192	G3/8	32	40	2504-M5X16	AAL-05-4
ATTB-D32-416-10D-H	○	32	32	416	192	288	G3/8	32	40		
ATTB-D40-408-7D-H	○	40	40	408	128	248	G1/2	40	50	2505-M6X16	AAL-07-5
ATTB-D40-528-10D-H	○	40	40	528	248	368	G1/2	40	50		
ATTB-D50-519-7D-H	●	50	40	519	168	318	G1/2	40	63		
ATTB-D50-669-10D-H	○	50	40	669	318	468	G1/2	40	63		
ATTB-D60-628-7D-H	○	60	40	628	208	388	G3/4	40	80		
ATTB-D60-808-10D-H	○	60	40	808	388	568	G3/4	40	80		

R: Pravý / Right / Rechts L: Levý/Left/Links

● Skladem/In Stock /Auf Lager ○ Na dozat / Non Stock Item / Kein Lagerartikel, Lieferzeit auf Anfrage

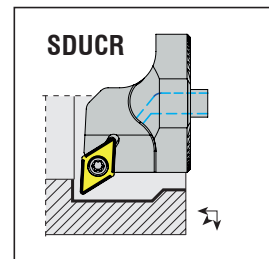
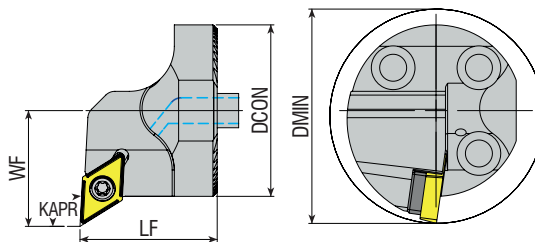
Příklad objednávky/Ordering Example/Bestellbeispiel

1 ad./pcs./stück ATTB-D16-156-7D-H





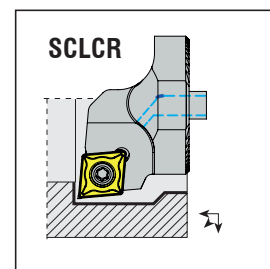
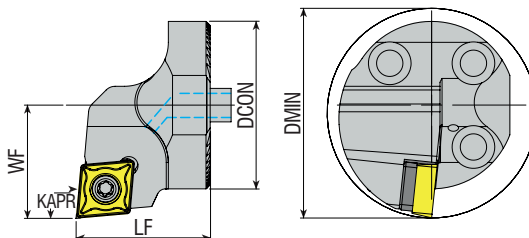
KAPR=93°



Objednáací kód Ordering Code Bestell-Bezeichnung	Stok Stock Lager		Rozměr (mm) Dimension (mm) Abmessung (mm)				Destička Insert Wendeschneidplatte	Náhradní díly/ Spare Parts / Ersatzteile			
	R	L	DCON	LF	WF	DMIN		Šroub Screw Schraube	Podložka Shim Unterlage	Šroub podložky Shim Screw Schraube für Unterlage	KlíčTorx Torx Key Torx-Schlüssel
ATTC-A16 SDUCR/L 07	○	○	16	20	11	20	DC.T 0702..	4008-M2.5x6	-	-	80-T08
ATTC-A20 SDUCR/L 11	○	○	20	20	13	25		4015-M3.5x11	-	-	
ATTC-A25 SDUCR/L 11	○	○	25	23	17	32	DC.T 11T3..	4015-M3.5x12	-	AAV-08-M3.5x8	80-T15
ATTC-A32 SDUCR/L 11	○	○	32	32	22	40		4015-M3.5x14	AADN-2-0001	AAV-06-M3.5x11	
ATTC-A40 SDUCR/L 11	●	●	40	32	27	50		-	-	-	



KAPR=95°



Objednáací kód Ordering Code Bestell-Bezeichnung	Stok Stock Lager		Rozměr (mm) Dimension (mm) Abmessung (mm)				Destička Insert Wendeschneidplatte	Náhradní díly/ Spare Parts / Ersatzteile			
	R	L	DCON	LF	WF	DMIN		Šroub Screw Schraube	Podložka Shim Unterlage	Šroub podložky Shim Screw Schraube für Unterlage	KlíčTorx Torx Key Torx-Schlüssel
ATTC-A16 SCLCR/L 06	○	○	16	20	11	20	CC.T 0602..	4008-M2.5x6	-	-	80-T08
ATTC-A20 SCLCR/L 09	○	○	20	20	13	25		4015-M3.5x9	-	-	
ATTC-A25 SCLCR/L 09	○	○	25	23	17	32	CC.T 09T3..	4015-M3.5x12	AACN-2-0001	AAV-08-M3.5x8	80-T15
ATTC-A32 SCLCR/L 09	○	○	32	32	22	40		1020-M4.5x16	AACN-2-0003	AAV-07-M4.5x13	
ATTC-A40 SCLCR/L 12	●	●	40	32	27	50	CC.T 1204..	-	-	-	80-T20

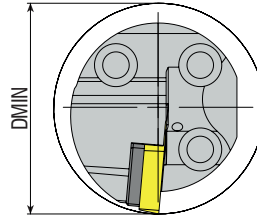
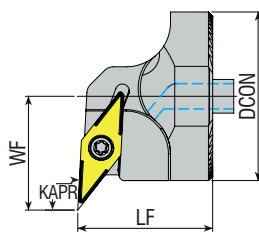
R: Pravý/ Right / Rechts L: Levý/Left/Links

● Skladem / In Stock / Auf Lager ○ Na dotaz / Non Stock Item / Kein Lagerartikel, Lieferzeit auf

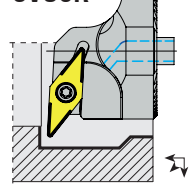
Příklad objednání/Ordering Example/ Bestellbeispiel
 1 ad./pcs./stück ATTC-A16-SDUCR 07



KAPR=93°



SVUCR

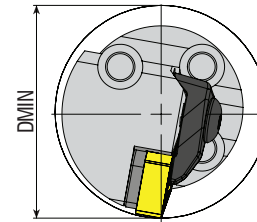
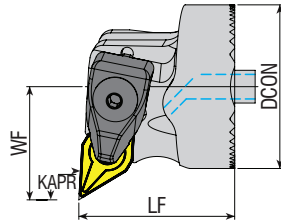


Objednací kód
Ordering Code
 Bestell-Bezeichnung

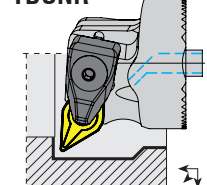
Objednací kód Ordering Code Bestell-Bezeichnung	Stok Stock Lager		Rozměr (mm) Dimension (mm) Abmessung (mm)				Destička Insert Wendeschneidplatte	Yedek Parçaları / Spare Parts / Ersatzteile			
	R	L	DCON	LF	WF	DMIN		Šroub Screw SCHRAUBE	Podložka Shim Unterlage	Šroub podložky Shim Screw Schraube für Unterlage	Klíč Torx Torx Key Torx-Schlüssel
ATTC-A20 SVUCR/L 11	○	○	20	20	15	27	VC.T 1103..	4008-M2.5x6	-	-	80-T08
ATTC-A25 SVUCR/L 11	○	○	25	23	17	32					
ATTC-A32 SVUCR/L 16	○	○	32	32	22	40	VC.T 1604..	4015-M3.5x14	AAVN-2-0002	AAV-06-M3.5x11	80-T15
ATTC-A40 SVUCR/L 16	●	●	40	32	27	50					



KAPR=93°



TDUNR



Objednací kód
Ordering Code
 Bestell-Bezeichnung

Objednací kód Ordering Code Bestell-Bezeichnung	Stok Stock Lager		Rozměr (mm) Dimension (mm) Abmessung (mm)				Destička Insert Wendeschneidplatte	Yedek Parçaları / Spare Parts / Ersatzteile						
	R	L	DCON	LF	WF	DMIN		Upínka Wedge Clamp Spannpratze	Šroub upínky Clamp Screw Klemmschraube	Podložka Shim Unterlage	Šroub podložky Shim Screw Schraube für Unterlage	Kroužek Ring Feder	Kroužek Stamp Ring	Klíč Allen Key Innerschraubenschlüssel
ATTC-A32 TDUNR/L 11	○	○	32	32	22	40	DNM. 1104..	ATK-01	AKV-01-M5x22	AADN -2-0001	AAV-04-M5x12	AS-01	ABPL-01	AAL-03-3
ATTC-A40 TDUNR/L 15	●	●	40	38	27	50								

R: Pravý / Right / Rechts L: Levý/Left/Links

● Skladem / In Stock / Auf Lager ○ Na dotaz / Non Stock Item / Kein Lagerartikel, Lieferzeit auf

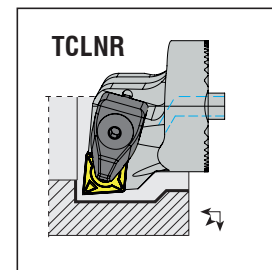
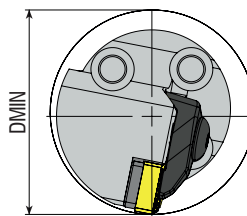
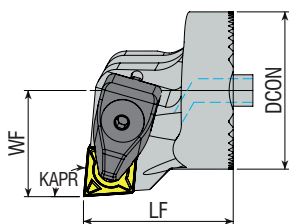
SIPARIŞ ÖRNEĞİ/ORDERING EXAMPLE/BESTELLEBEISPIEL

1 Ad./Pcs./Stück ATTC-A20 SVUCR 11

VÝMĚNNÉ HLAVICE PRO ANTIVIBRAČNÍ TYČE
ANTI VIBRATION TOOLS CARTRIDGES
 WECHSELKOPF FÜR SCHWINGUNGSGEDÄMPFTE BORSTANGE



KAPR=95°



Objednací kód
Ordering Code
 Bestell-Bezeichnung

Stok
 Stock
 Lager

Rozměr (mm)
 Dimension (mm)
 Abmessung (mm)

Destička
 Insert
 Wendschneidplatte

Yedek Parçaları / Spare Parts / Ersatzteile

Upínka
 Wedge Clamp
 Spannpratze

šroub
 Clamp Screw
 Klemmschraube

Podložka
 Shim
 Unterlage

šroub
 Shim Screw
 Schraube für Unterlage

Kroužek
 Ring
 Feder

Kroužek
 Stamp
 Ring

Klíč
 Allen Key
 Inmenschlüssel

R L

DCON

LF

WF

DMIN



ATTC-A32 TCLNR/L 12
 ATTC-A40 TCLNR/L 12

○ ○

32

32

22

40

CNM. 1204..

ATK-02

AKV-30-M6x22

AACN -3-0001

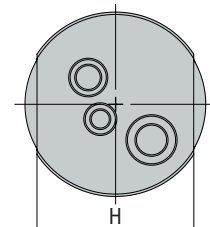
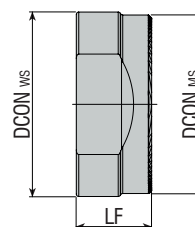
AAV-02-M5x12

AS-01

ABPL-01

AAL-03-3

Kroužek pro nastavení rovinnosti
ANTI VIBRATION TOOLS CENTERING INSTRUMENT
 ZENTRIERWERKZEUG FÜR SCHWINGUNGSGEDÄMPFTE BORSTANGE



Objednací kód
Ordering Code
 Bestell-Bezeichnung

Stok
 Stock
 Lager

Rozměr (mm)
 Dimension (mm)
 Abmessung (mm)

Antivibrační tyč
 Booring Bars
 Art der Bohrstanze

DCONWS

DCONMS

LF

H



ATTC-16-25

●

28

25

15

22

ATTB-D16/D20/D25

ATTC-32-60

●

53

40

20

35

ATTB-D32/D40/D50/D60

R: Pravý / Right / Rechts L: Levý/Left/Links
 ● Skladem / In Stock / Auf Lager ○ Na dotaz / Non Stock Item / Kein Lagerartikel, Lieferzeit auf

Sipariş Örneği/Ordering Example/Bestellbeispiel
 1 ad./pcs./stück ATTC-A32 TCLNR 12



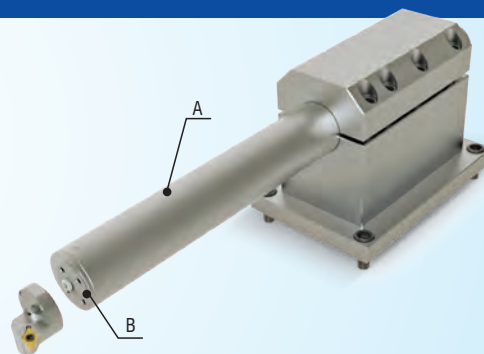
www.akko.com.tr

Montáž a seřízení | Assembly and Adjusting | Montage und Einstellung

Povrch kazety a stopky určené k montáži, stejně jako vnitřní část držáku nástroje, by měly být očištěny. Zkontrolujte A a B na obrázku níže.

The surface of the cartridge and the shank to be mounted, as well as the inner part of the toolholder should be cleaned. Check A and B in the image below.

Die Oberflächen des Wechselkopfes und des zu montierenden Schafts sowie der innere Teil des Werkzeughalters sollten gereinigt werden. Siehe A und B unten auf der Abbildung



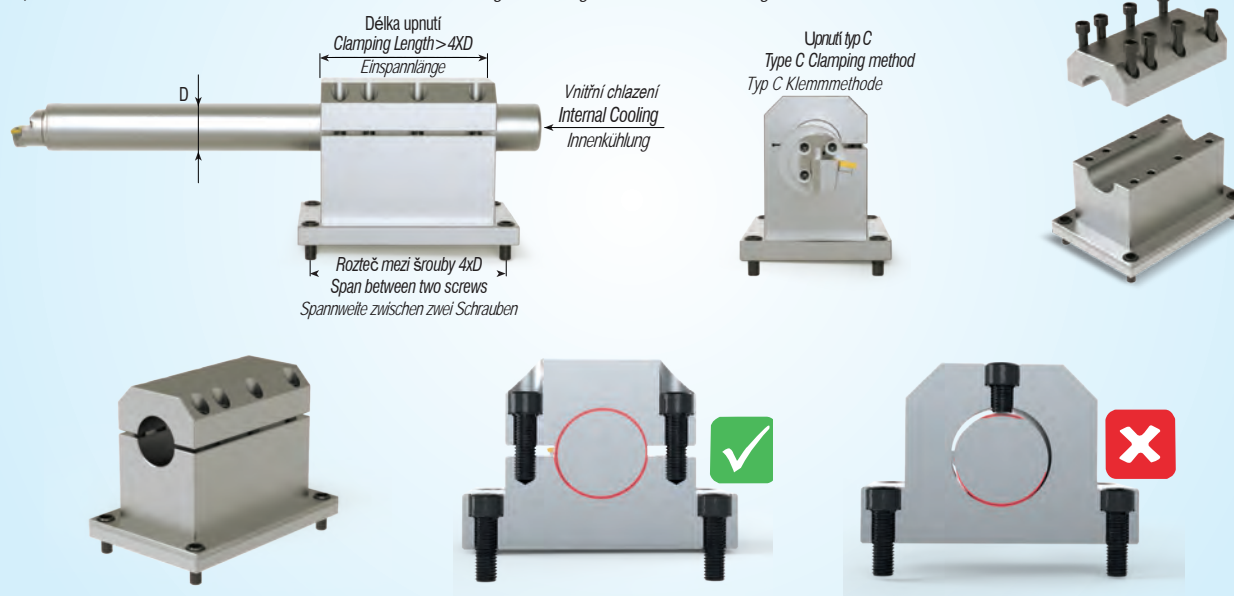
2- Upnutí držáku | Assembly for the Shank | Schaftmontage

Délka upnutí by neměla být menší než 4xD. Použijte metodu upnutí sevřením (obr. typ C). Nepoužívejte upnutí pomocí šroubu.

Při dlouhodobé práci používejte vnitřní chlazení.

The clamping length should not be less than 4 L/D ratio. Suggest using the clamping cover with opening method and other holding clamping methods. (Type C). Do not use screw clamping method. Use inner cooling please when working a long time.

Die Einspannlänge sollte nicht weniger als 4 L / D ratio betragen. Vorgeschlagen ist die Oberseite des Halters zu öffnen und andere Halte-Klemmethoden zu verwenden. (Typ C). Bitte nicht die Schraubklemmethode verwenden. Bei langer Nutzung, bitte die Innenkühlung verwenden.

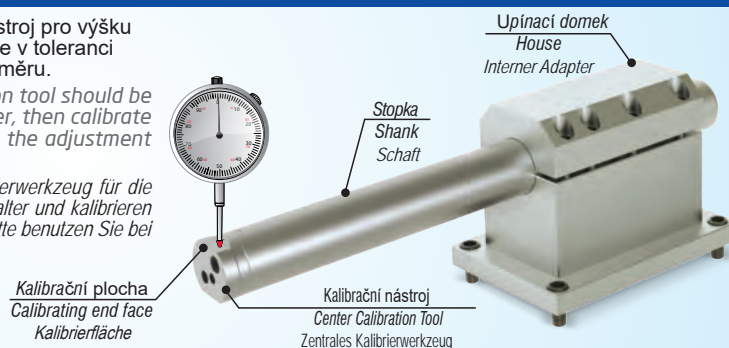


3- Nastavení roviny tyče na osu | Adjusting the Height of Centre Assembly | Einstellung der Zentrumhöhe

Při první montáži tělesa je třeba použít speciální kalibrační nástroj pro výšku středu. Nejprve nemonťte stopku na držák a poté ji zkalibrujte v toleranci 0,01mm ve směru osy X. Provedte nastavení pomocí úchylkoměru.

When mounting the body for the first time, a special calibration tool should be used for the center height. First mount the shank on the holder, then calibrate it within 0.01 tolerance on the X axis direction. Please make the adjustment with the dial indicator device.

Bei der erstmaligen Montage des Schaftes sollte ein spezielles Kalibrierwerkzeug für die Zentrumhöhe verwendet werden. Montieren Sie zuerst den Schaft am Halter und kalibrieren Sie es dann innerhalb einer Toleranz von 0,01 in Richtung der X-Achse. Bitte benutzen Sie bei der Einstellung eine Messuhr



4- Upnutí výměnné hlavice | Assembly the Right Cartridge | Richtige Wechselkopfmontage

Viz obrázek pro pravou a levou hlavici:

See the figure on the side:

Siehe die Abbildung auf der Seite:

Levá hlavice
Left Hand
Linke Richtung



Pravá hlavice
Right Hand
Rechte



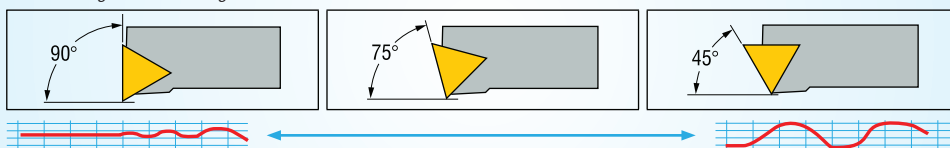
Výběr správné břitové destičky / Choosing the Correct Insert / Auswahl der richtigen Wendeschneidplatte

Výběr správné vložky může mít velký vliv na celkový úspěch tlumení vibrací. Hlavním způsobem, jak může břitová destička zlepšit stabilitu obrábění, je minimalizace řezných sil. Prvním krokem k odstranění vibrací by mělo být dodržování následujících pokynů: Pokud je to možné, používejte vždy krátké vrtací nástroje. V opačném případě snižte rychlost, abyste minimalizovali vibrace.

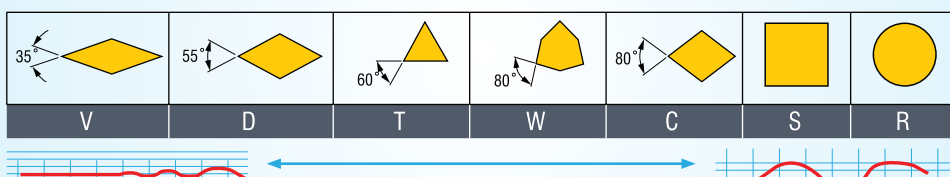
Choosing the correct insert can have a big influence on the overall success of vibration damping. The main way the insert can improve the machining stability is by minimizing the cutting forces. Following the guidelines below should be your first step to eliminate vibrations: If possible, use it always short drilling tools. Otherwise, reduce your speeds to minimize vibration.

Die Auswahl des richtigen Einsatzes kann einen großen Einfluss auf den Gesamterfolg der Schwingungsdämpfung haben. Die Wendeschneidplatte kann die Bearbeitungsstabilität hauptsächlich durch Minimierung der Schneidkräfte verbessern. Das Befolgen der folgenden Richtlinien sollte Ihr erster Schritt sein, um Vibrationen zu beseitigen: Verwenden Sie nach Möglichkeit immer kurze Werkzeuge. Reduzieren Sie andernfalls die Geschwindigkeit, um Vibrationen zu minimieren.

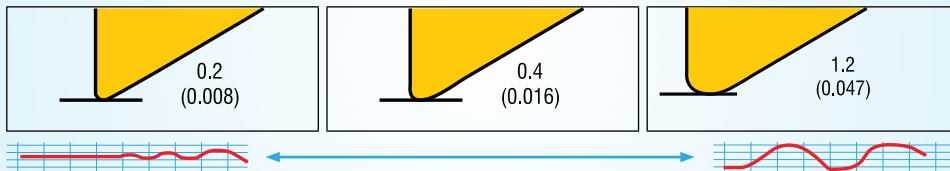
- A** Zvolte vstupní úhel, který je co nejbližší 90°, abyste snížili radiální síly na minimum.
 Choose an entry angle that is as close as possible to 90° to reduce the radial forces to a minimum. Wählen Sie einen Eintrittswinkel, der so nah wie möglich an 90° liegt, um die Radialkräfte auf ein Minimum zu reduzieren.



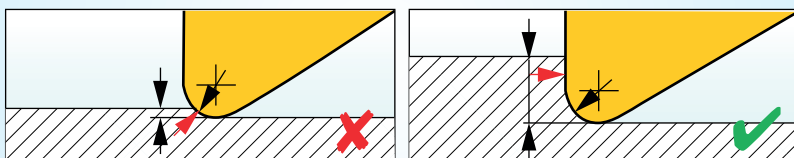
- B** Zvolte co nejmenší úhel hlavy vložky. Tím se sníží celkové řezné síly a zvětší se vůle.
 Choose the smallest insert head angle possible. This will reduce overall cutting forces and increase the clearance. Wählen Sie den kleinstmöglichen Wendeschneidplattenwinkel. Damit wird sich die Gesamtschneidkraft verringern und die Klarheit verbessern.



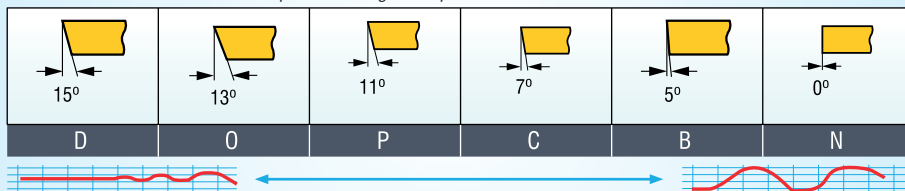
- C** Zvolte malý poloměr špičky, abyste snížili řezné síly a umožnili obrábění v nižší hloubce řezu.
 Choose a small nose radius to reduce the cutting forces and to enable machining in a lower depth of cut. Wählen Sie einen Eintrittswinkel, der so nah wie möglich an 90° liegt, um die Radialkräfte auf ein Minimum zu reduzieren.



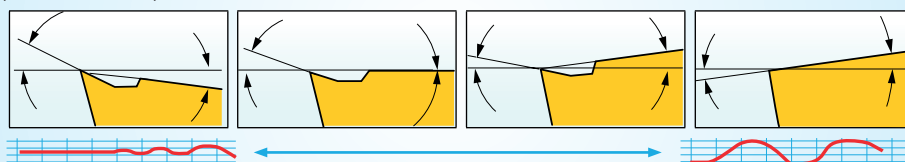
- D** Hloubka obrábění (ap) by měla být větší než poloměr špičky destičky.
 Machining depth (ap) should be larger than the nose radius. Die Bearbeitungstiefe (ap) sollte größer als der Schneideckenradius sein.



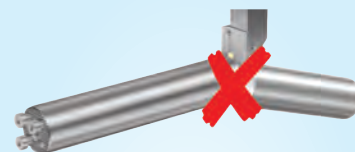
- E** Použijte destičku s celkově pozitivní geometrií ke snížení řezných sil:
 Use an insert with an overall positive geometry to reduce the cutting forces: Verwenden Sie eine Wendeschneidplatte mit insgesamt positiver Geometrie, um die Schneidkräfte zu reduzieren:



- F** Vyberte pozitivní geometrii čela:
 Choose a positive top rake geometry: Benutzen Sie einen positiven, oberen Spanwinkel:



- G** Pro přímý tlumený adaptér:



L, min. délka po odříznutí
 L, min length after cut off
 L, min Länge nach dem Abschneiden

Ø	Kisa Tasarım Short Design Kurzes Design 4-7x Ø (mm)	Uzun Tasarım Long Design Langes Design 7-10x Ø (mm)
16	100	155
20	125	200
25	155	255
32	190	320
40	240	410
50	305	520
60	380	630