

ACHTECK

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

A-tool

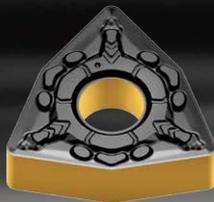
Kovoobráběcí nástroje

SOUSTRUŽENÍ



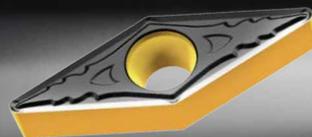
CNMG 120408E-MC3 AP301M

za 89 Kč



WNMG 080408E-PD3 AC250P

za 109 Kč



VCMT 160404E-PC2 AP301M

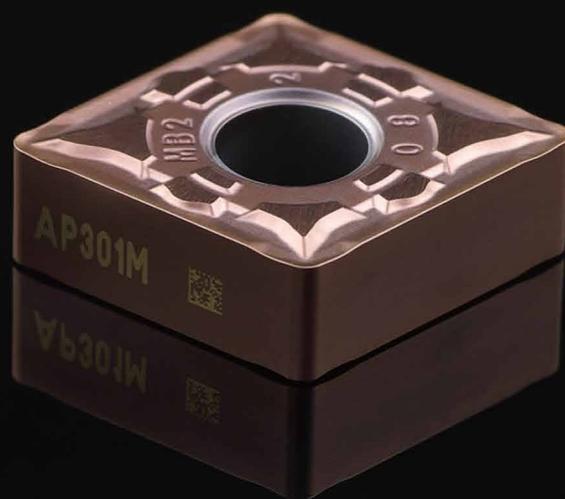
za 149 Kč

**Objednávejte i Vy soustružnické destičky
za takto výhodné ceny!**

Ceny jsou uvedené bez DPH. Akce platí do 30. 6. 2024

ACHTTECK

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING



KATALOG SOUSTRUŽENÍ

Negativní ISO destičky

Přehled soustružnických ISO destiček	4
Negativní 80° (C) destičky	20
Negativní 55° (D) destičky	24
Negativní 90° (S) destičky	27
Negativní 60° (T) destičky	30
Negativní 35° (V) destičky	33
Negativní 80° (W) destičky	35
Negativní 90° (L) destičky	38
Destičky na soustružení vlakových kol	39

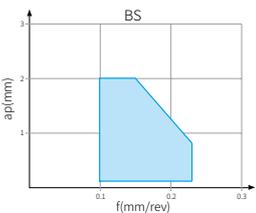
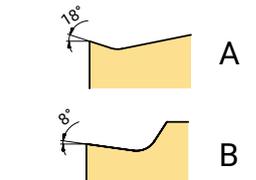
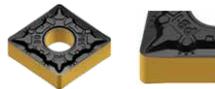
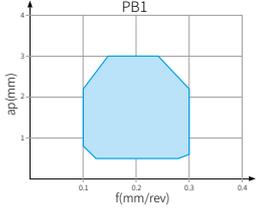
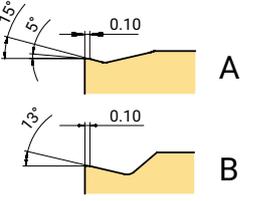
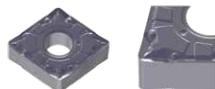
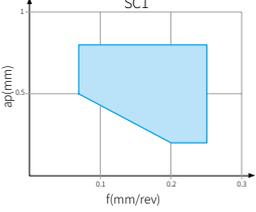
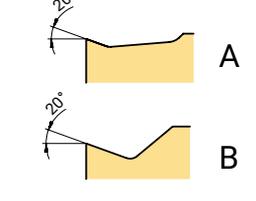
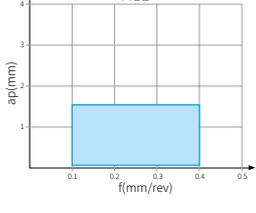
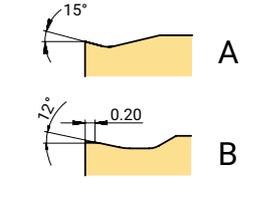
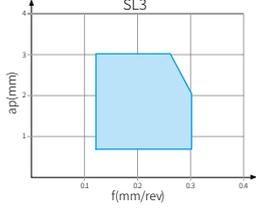
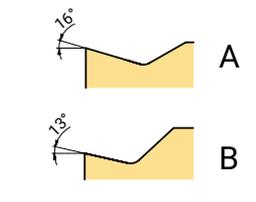
Pozitivní ISO destičky

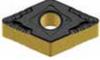
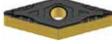
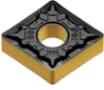
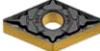
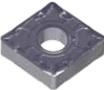
Pozitivní 80° (C) destičky	40
Pozitivní 55° (D) destičky	44
Pozitivní 90° (S) destičky	48
Pozitivní 60° (T) destičky	49
Pozitivní 35° (V) destičky	54
Pozitivní 80° (W) destičky	59
Pozitivní kruhové destičky	60

Informace

Použití dle karbidu	61
Řezné podmínky pro negativní destičky	62
Řezné podmínky pro pozitivní destičky	64
Vysvětlení karbidů	66
Systém značení destiček	68
Tabulka srovnání karbidů	70
Tabulka srovnání utvařečů	74

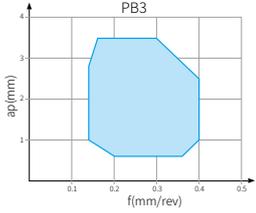
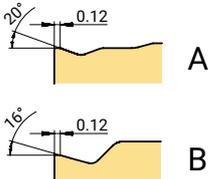
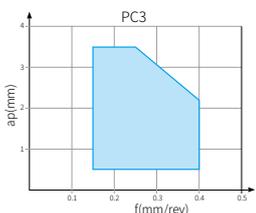
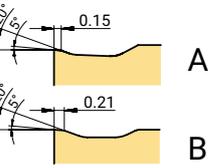
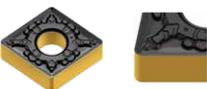
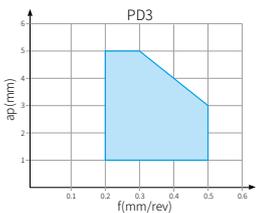
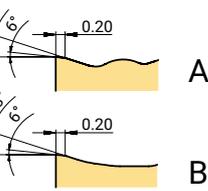
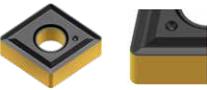
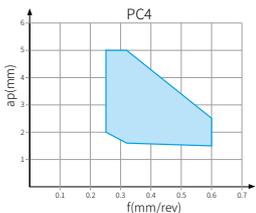
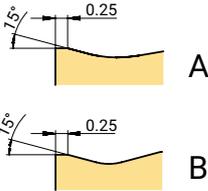
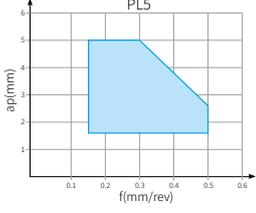
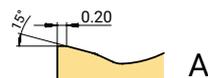
Negativní destičky

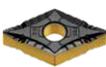
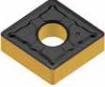
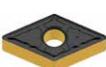
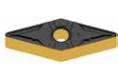
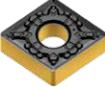
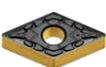
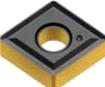
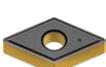
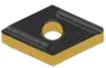
Applikace	Utvařec	Popis	Rozmezí utvařeče	Průřez geometrií 
Profilování	<p>BS</p> 	<p>Dokončovací a polo-dokončovací soustružení Vhodné pro soustružení s měnící se hloubkou řezu. Hladký odvod třísek</p>		
DOKONČOVÁNÍ	<p>PB1</p> 	<p>1. volba pro dokončovací soustružení oceli Lehký utvařec, nízká řezná síla, vhodný pro obrábění hřídel, tenkých stěn a nestabilně upnutých dílů, dobrý řezný výkon</p>		
	<p>SC1</p> 	<p>1. volba pro dokončovací soustružení žáruvzdorných slitin Vynikající výkon při nízké hloubce řezu</p>		
	<p>MB2</p> 	<p>1. volba pro dokončovací soustružení nerezové oceli Vysocepozitivní úhel čela, snížená řezná síla a narůstající břit, zaručuje mnohem lepší kvalitu povrchu. Velmi dobré lámání třísek při nízkém posuvu a hloubce řezu</p>		
Lehké obrábění	<p>SL3</p> 	<p>Doporučeno pro lehké soustružení žáruvzdorných slitin Vhodné pro žáruvzdorné slitiny, slitiny Titanu. Ostrý a zvlněný řezný břit zaručuje dobrou kvalitu povrchu a dobré výsledky lámání třísek.</p>		

	80° 	55° 	90° 	60° 	35° 	80° 	360° 
		DNMG-BS 			VNMG-BS 		
CNMG-PB1 	DNMG-PB1 	SNMG-PB1 	TNMG-PB1 	VNMG-PB1 	WNMG-PB1 		
CNMG-SC1 	DNMG-SC1 		TNMG-SC1 	VNMG-SC1 	WNMG-SC1 		
CNMG-MB2 	DNMG-MB2 	SNMG-MB2 	TNMG-MB2 	VNMG-MB2 	WNMG-MB2 		
CNMG-SL3 	DNMG-SL3 	SNMG-SL3 	TNMG-SL3 	VNMG-SL3 	WNMG-SL3 		

Printed

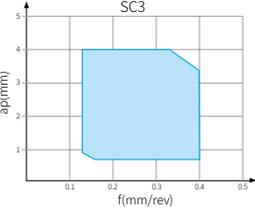
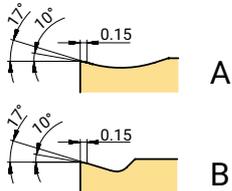
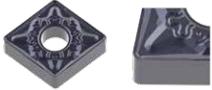
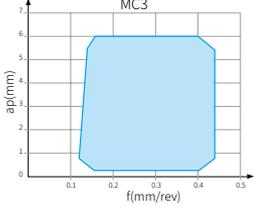
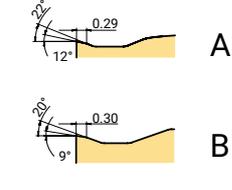
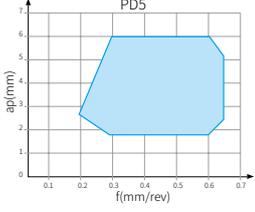
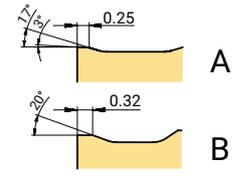
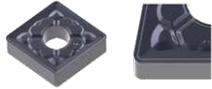
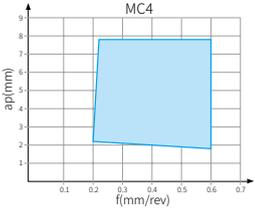
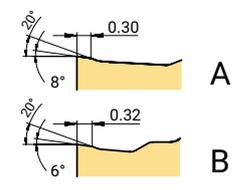
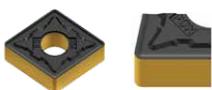
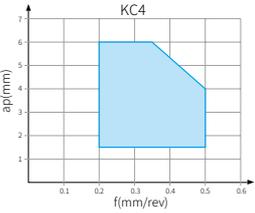
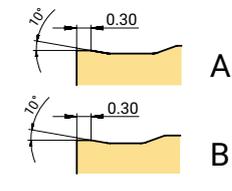
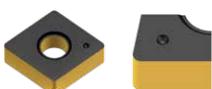
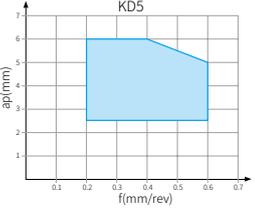
Negativní destičky

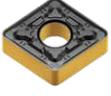
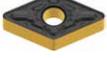
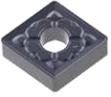
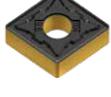
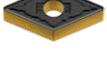
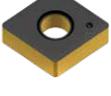
Applikace	Utvařec	Popis	Rozmezí utvařече	Průřez geometrií 	
polo-dokončování	<p>PB3</p> 	<p>1. volba pro polo-dokončovací soustružení oceli Pozitivní úhel čela v kombinaci s malou fazetou zaručuje pevnost a ostrost bříty a sníženou řeznou sílu. Zvlněná boční hrana má dobrý výsledek lámání třísky při nekopírovacím soustružení profilu v různých hloubkách řezu</p>			
	<p>PC3</p> 	<p>Alternativní utvařec třísek pro ocelové polo-dokončovací soustružení Jedinečný design geometrie nabízí širší rozsah lámání třísky. Dvojitý úhel čela umožňuje hladký řez</p>			
Střední hrubování	<p>PD3</p> 	<p>1. volba pro střední soustružení oceli Má silnou schopnost utváření třísek při nízkém posuvu a hloubce řezu a snižuje opotřebení. Díky geometrii je také velmi dobré lámání třísky při vysokém posuvu a hloubce řezu. Konstrukce s dvojitým úhlem čela zajišťuje ostrou řeznou hranu a snižuje řeznou sílu</p>			
	<p>PC4</p> 	<p>1. volba pro střední soustružení litiny Alternativní utvařec třísek pro střední soustružení uhlíkové a legované oceli. Plochá řezná hrana zaručuje pevnost řezné hrany. Tato víceúhlová geometrie může být použita v univerzálních aplikacích.</p>			
	<p>PL5</p> 	<p>1. volba pro soustružení ocelových tyčí Otevřený utvařec třísky vede k hladkému řezání s nízkou řeznou silou, což je vhodné pro soustružení hřídelí.</p>			

	80° 	55° 	90° 	60° 	35° 	80° 	360° 
	CNMG-PB3 	DNMG-PB3 		TNMG-PB3 	VNMG-PB3 	WNMG-PB3 	
	CNMG-PC3 	DNMG-PC3 	SNMG-PC3 	TNMG-PC3 	VNMG-PC3 	WNMG-PC3 	
	CNMG-PD3 	DNMG-PD3 	SNMG-PD3 	TNMG-PD3 	VNMG-PD3 	WNMG-PD3 	
	CNMG-PC4 	DNMG-PC4 	SNMG-PC4 	TNMG-PC4 	VNMG-PC4 	WNMG-PC4 	
		DNMG-PL5 		TNMG-PL5 		WNMG-PL5 	

Přehled

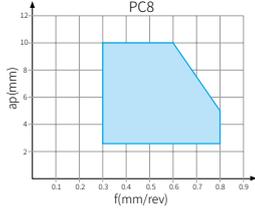
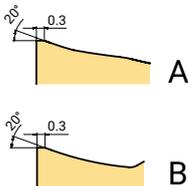
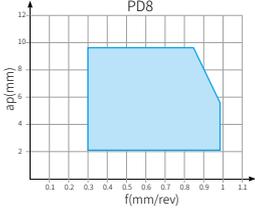
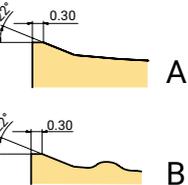
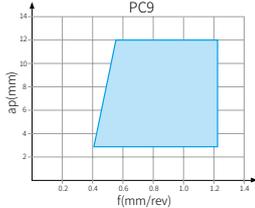
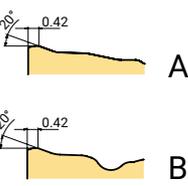
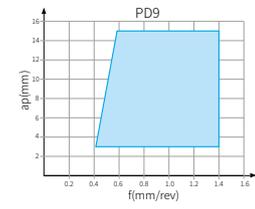
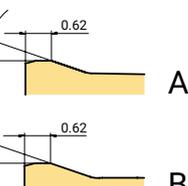
Negativní destičky

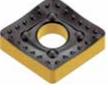
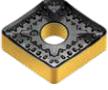
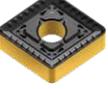
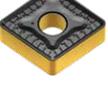
Applikace	Utvařec	Popis	Rozmezí utvařeče	Průřez geometrií 
Střední hrubování	<p>SC3</p> 	<p>1. volba pro střední soustružení žáruvzdorných slitin</p> <p>Používá se pro střední soustružení žáruvzdorných slitin a slitin Titanu. Velký úhel čela zaručuje hladký řez. Vhodné i pro soustružení měkké oceli.</p>		
	<p>MC3</p> 	<p>1. volba pro střední soustružení nerezové oceli</p> <p>Ostrý řezný břit, nízká řezná síla, široký rozsah lámání třísky a dobrá schopnost odvodu třísky.</p>		
Hrubování	<p>PD5</p> 	<p>Alternativní utvařec pro hrubovací soustružení oceli</p> <p>Silná řezná hrana. Konstrukce s dvojitým úhlem čela účinně snižuje řeznou sílu a může mít stále dobré lámání třísky při malé hloubce řezu.</p>		
	<p>MC4</p> 	<p>Alternativní utvařec pro hrubovací soustružení nerezové oceli a žáruvzdorných slitin</p> <p>Velká konstrukce lamače třísek, hladký odvod třísek, dobré lámání třísek, vysoká rychlost úběru kovu</p>		
	<p>KC4</p> 	<p>Alternativní utvařec pro soustružení litiny</p> <p>Silné ostří, spolehlivý a stabilní výkon</p>		
	<p>KD5</p> 	<p>1. volba pro hrubovací soustružení litiny</p> <p>Vysoká pevnost břítu, vhodná pro přerušované řezy a nestabilní podmínky</p>		

	80° 	55° 	90° 	60° 	35° 	80° 	360° 
	CNMG-SC3 	DNMG-SC3 	SNMG-SC3 	TNMG-SC3 	VNMG-SC3 	WNMG-SC3 	
	CNMG-MC3 	DNMG-MC3 	SNMG-MC3 	TNMG-MC3 	VNMG-MC3 	WNMG-MC3 	
	CNMG-PD5 	DNMG-PD5 	SNMG-PD5 	TNMG-PD5 		WNMG-PD5 	
	CNMG-MC4 	DNMG-MC4 	SNMG-MC4 	TNMG-MC4 		WNMG-MC4 	
	CNMG-KC4 	DNMG-KC4 	SNMG-KC4 	TNMG-KC4 	VNMG-KC4 	WNMG-KC4 	
	CNMA-KD5 	DNMA-KD5 	SNMA-KD5 	TNMA-KD5 		WNMA-KD5 	

Printed

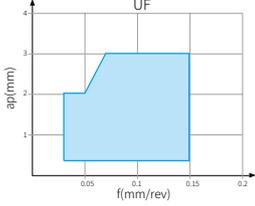
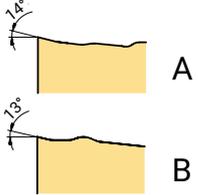
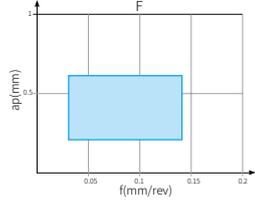
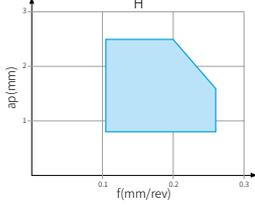
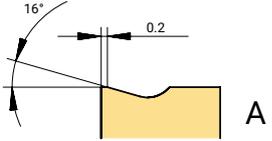
Negativní destičky

Applikace	Utvařeč	Popis	Rozmezí utvařeče	Průřez geometrií  A/B/
Těžké hrubování	<p>PC8</p> 	<p>Lehká řezná geometrie pro těžké soustružení Pozitivní úhel čela a zakřivená konstrukce řezné hrany, nízká řezná síla</p>		
	<p>PD8</p> 	<p>Těžká obráběcí geometrie pro měkkou ocel a nerezovou ocel Geometrie zajišťují nízkou řeznou sílu. Vhodné pro obráběcí stroje s nízkým výkonem. Používá se při těžkém soustružení oceli, nerezové oceli a litiny.</p>		
	<p>PC9</p> 	<p>1. volba pro těžké hrubovací soustružení oceli Vlnitá geometrie je dobrá pro lámání třísek. Geometrie má velký prostor pro třísky, což je vhodné pro vysokou rychlost úběru materiálu.</p>		
	<p>PD9</p> 	<p>Alternativní utvařeč třísek pro těžké hrubovací soustružení oceli Vysoká pevnost břitu je vhodná pro velkou hloubku řezu a soustružení s vysokým posuvem. Vysoká spolehlivost obrábění</p>		

	80° 	55° 	90° 	60° 	35° 	80° 	360° 
	CNMM-PC8 						
	CNMM-PD8 		SNMM-PD8 	TNMM-PD8 			
	CNMM-PC9 		SNMM-PC9 				
	CNMM-PD9 		SNMM-PD9 				

Přehled

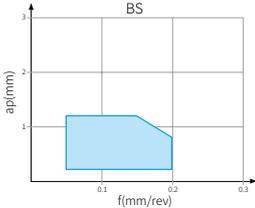
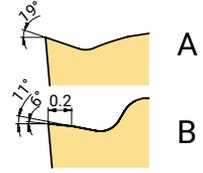
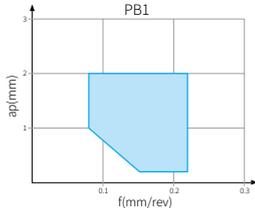
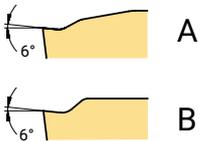
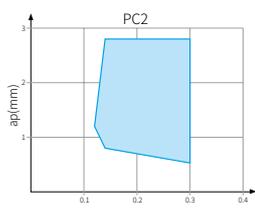
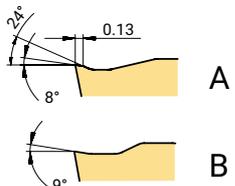
Negativní broušené destičky

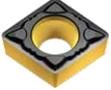
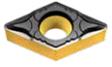
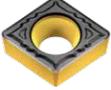
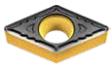
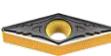
Applikace	Utvařec	Popis	Rozmezí utvařeče	Průřez geometrií 	
Dokončování	<p>UF</p> 	<p>Vhodné pro přesné soustružení Nízká řezná síla, dobré lámání třísek, vhodné pro dokončovací soustružení</p>			
	<p>F</p> 	<p>Dokončovací soustružení Nízká řezná síla, dobrá kontrola třísek. Ostrá hrana vytváří dobrý povrch.</p>			
Polo-dokončovací a hrubovací operace	<p>H</p> 	<p>Lehké soustružení Vynikající kontrola třísek při nízkých až středních rychlostech posuvu. Silná pevnost hrany</p>			

	80° 	55° 	90° 	60° 	35° 	80° 	360° 
				TNGG-UF 	VNGG-UF 		
				TNGG-F 			
				TNGG-H 			

Přehled

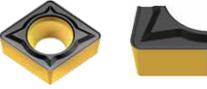
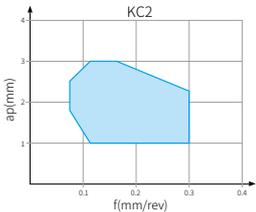
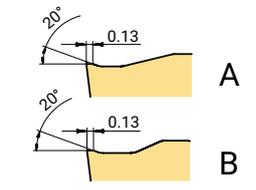
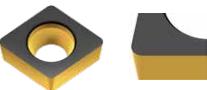
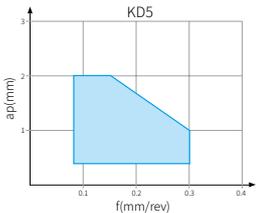
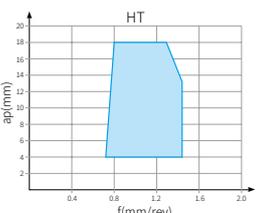
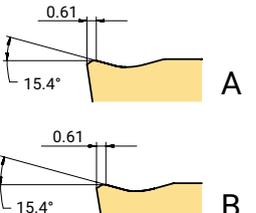
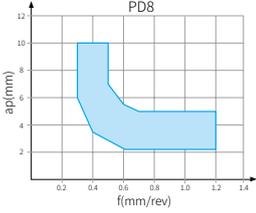
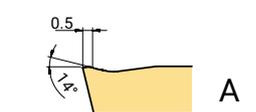
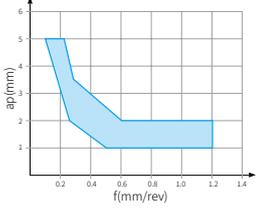
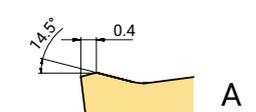
Pozitivní destičky

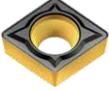
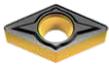
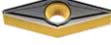
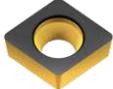
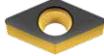
Applikace	Utvařec	Popis	Rozmezí utvařeče	Průřez geometrií 
Profilování	<p>BS</p> 	<p>Dokončovací soustružení Soustružení profilu nebo soustružení s měnící se hloubkou řezu, hladký odvod třísek</p>		
Dokončování	<p>PB1</p> 	<p>1. volba pro dokončovací obrábění oceli Lehký utvařec třísek, nízká řezná síla, vhodný pro obrábění hřídelí, tenkých stěn a nestabilně upnutých dílů, dobrý řezný výkon</p>		
Polo-dokončování	<p>PC2</p> 	<p>1. volba pro polo-dokončovací soustružení oceli a nerezů Ostrý design geometrie zajišťuje nízkou řeznou sílu a vynikající kontrolu třísek</p>		

	80° 	55° 	90° 	60° 	35° 	80° 	360° 
					VBMT-BS 		
CCMT-PB1 CPMT-PB1 	DCMT-PB1 	SCMT-PB1 	TCMT-PB1 TPMT-PB1 	VBMT-PB1 VCMT-PB1 			
CCMT-PC2 CPMT-PC2 	DCMT-PC2 	SCMT-PC2 	TCMT-PC2 TPMT-PC2 	VBMT-PC2 VCMT-PC2 			

Přehled

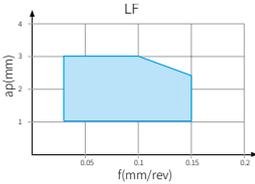
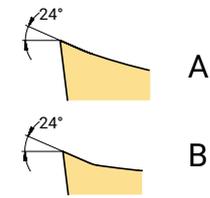
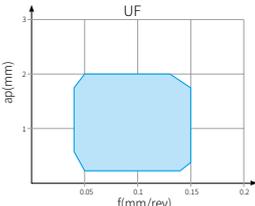
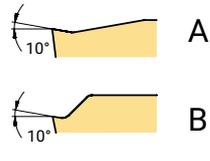
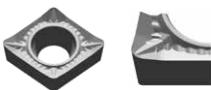
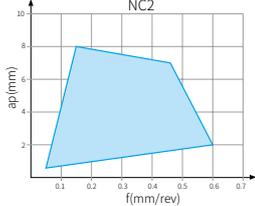
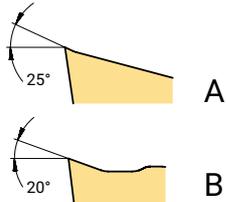
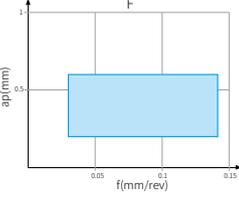
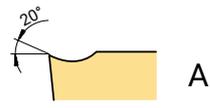
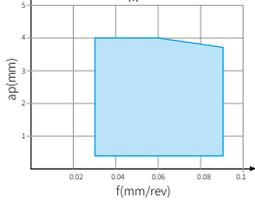
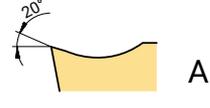
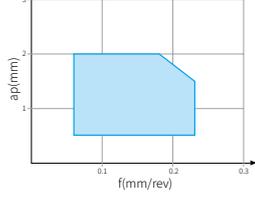
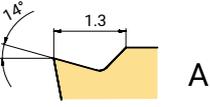
Pozitivní destičky

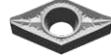
Applikace	Utvařec	Popis	Rozmezí utvařece	Průřez geometrií 	
Střední hrubování	<p>KC2</p> 	<p>Univerzální geometrie pro soustružení oceli, nerezové oceli a litiny Vhodné pro střední a hrubé soustružení. Jednoduchá a odolná konstrukce lamače třísek, velmi dobrá univerzálnost a široký rozsah použití</p>			
Hrubování	<p>KD5</p> 	<p>Geometrie pro hrubovací soustružení litiny Vhodná pro nestabilní obrábění díky silné řezné hraně</p>			
	<p>HT</p> 	<p>Geometrie pro soustružení oceli s velkou hloubkou řezu Otevřený utvařec třísek je vhodný pro velkou hloubku řezu s plynulým odvodem třísek</p>			
Těžké hrubování	<p>PD8</p> 	<p>Geometrie pro těžké soustružení uhlíkové oceli a legované oceli Široký utvařec třísky zabraňuje zaseknutí třísky při velké hloubce řezu. Kontrola třísek může být dobrá i při malé hloubce řezu</p>			
Střední hrubování		<p>Alternativní utvařec třísek pro střední soustružení litiny a legované oceli Negativní fazetka a konstrukce s velkým úhlem čela zajišťují pevnost a ostrost řezné hrany</p>			

	80° 	55° 	90° 	60° 	35° 	80° 	360° 
	CCMT-KC2 	DCMT-KC2 	SCMT-KC2 	TCMT-KC2 	VBMT-KC2 		
	CCMW-KD5 	DCMW-KD5 	SCMW-KD5 	TCMW-KD5 			
			SCMT-HT 				
							RCMX-PD8 
							RCMX 

Přehled

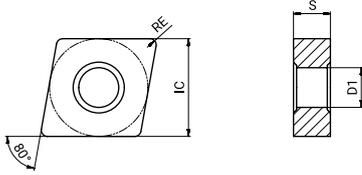
Pozitivní broušené destičky

Applikace	Utvařec	Popis	Rozmezí utvařece	Průřez geometrií 
Dokončování	<p>LF</p> 	<p>Dokončovací soustružení Ostrá řezná hrana, nízká řezná síla, vhodné pro švýcarské soustruhové automaty</p>		
	<p>UF</p> 	<p>1. volba pro soustružení žáruvzdorných slitin Obvodové broušené soustružnické břitové destičky. Ostrým břitem lze dosáhnout přesné dodržení rozměrů obrobku</p>		
Polo-dokončování	<p>NC2</p> 	<p>Soustružení hliníkových slitin Velmi pozitivní úhel čela je určen pro polo-dokončovací soustružení neželezných kovů. Snižuje řeznou sílu a zajišťuje hladký odvod třísek. Leštěný povrch destičky</p>		
Dokončování	<p>F</p> 	<p>Dokončovací soustružení Vynikající kontrola třísek při nízké rychlosti posuvu. Velmi nízká řezná síla</p>		
Nízký posuv	<p>M</p> 	<p>Vhodné pro střední soustružení v automatových soustruzích Vynikající kontrola třísek při nízké až střední rychlosti posuvu. Spolehlivé obrábění. Velký úhel čela zabraňuje mechanickému zpevnění</p>		
Polo-dokončování	<p>Y</p> 	<p>Polo-dokončovací a hrubovací soustružení v automatových soustruzích Silnou hranu lze použít při hrubém soustružení. Dobrá kontrola třísek pro nízkou až střední rychlost posuvu</p>		

	80° 	55° 	90° 	60° 	35° 	80° 	360° 
	CCGT-LF 	DCGT-LF 		TCGT-LF 	VBGT-LF VCGT-LF VPGT-LF 		
	CCGT-UF 	DCGT-UF 		TCGT-UF 	VBGT-UF VCGT-UF VPGT-UF 		
	CCGT-NC2 	DCGT-NC2 	SCGT-NC2 	TCGT-NC2 	VCGT-NC2 		RCGT-NC2 
	CCET-F 	DCET-F 		TBET-F TCET-F TPEH-F 	VBET-F VCET-F VPET-F 	WBET-F 	
	CCET-M 	DCET-M 		TCET-M 	VBET-M VPET-M 		
					VBET-Y 		

Printed

Negativní 80° (C)

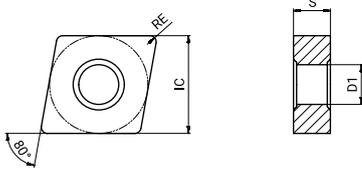


Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
CN_1204_	12.7	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M				K			N	S		
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Dokončování		CNMG 120404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.2	●		▲	▲											
		120408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.2	●		▲	▲											
		120412E-PB1	1.2	0.15-0.45	0.78-3.2			▲	▲											
		CNMG 120404E-SC1	0.4	0.07-0.18	0.20-0.8								●							
		120408E-SC1	0.8	0.10-0.25	0.20-0.8								●							
		CNMG 120404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-3.2						●	●	●							
Lehké obrábění		CNMG 120404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-3.0							●							●	
		120408E-SL3	0.8	0.15-0.30	0.80-3.0							●							●	
Polo-dokončování		CNMG 120404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.5	●		▲	▲											
		120408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.5	●	●	▲	▲											
		120412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.5	●	●	▲	▲											
		CNMG 120404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.9	●		▲	▲											
		120408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.9	●		▲	▲											
		120412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.9	●		▲	▲											
Střední obrábění		CNMG 120404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.3	●	●	▲	▲	●										
		CNMG 120408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.3	●	●	▲	▲	●										
		120412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.3	●	●	▲	▲	●										
		160608E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-5.3		●	▲	▲	●										
		160612E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-5.3		●	▲	▲	●										
		190608E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-6.4		●	▲	▲	●										
		190612E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-6.4		●	▲	▲	●										
		190616E-PD3	1.6	0.30-0.66	1.60-6.4		●	▲	▲											

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 80° (C)



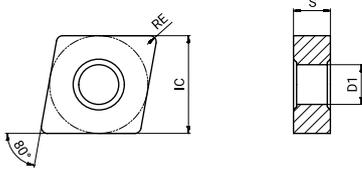
Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
CN_1204_	12.7	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění																
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M			K			N	S				
			AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S					
Střední obrábění	 CNMG 120404E-SC3 120408E-SC3 120412E-SC3 160612E-SC3 160616E-SC3 190612E-SC3 190616E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.3							●	●	●							●	
		0.8	0.15-0.44	0.80-4.3								●	●	●							●
		1.2	0.23-0.66	1.20-4.3								●	●	●							●
		1.2	0.23-0.66	1.20-5.3								●	●	●							●
		1.6	0.30-0.88	1.60-5.3								●	●	●							●
		1.2	0.23-0.66	1.20-6.4								●	●	●							●
		1.6	0.30-0.88	1.60-6.4								●	●	●							●
	 CNMG 120404E-MC3 CNMG 120408E-MC3 120412E-MC3 120416E-MC3 160608E-MC3 160612E-MC3 190608E-MC3 190612E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-4.3								●	●	●							
		0.8	0.15-0.44	0.64-4.3								●	●	●							●
		1.2	0.23-0.66	0.96-4.3								●	●	●							
		1.6	0.30-0.88	1.28-4.3								●	●	●							
		0.8	0.15-0.44	0.64-5.3								●	●	●							
		1.2	0.23-0.66	0.96-5.3								●	●	●							
		0.8	0.15-0.44	0.64-6.4								●	●	●							
	1.2	0.23-0.66	0.96-6.4								●	●	●								
	 CNMG 120404E-PC4 120408E-PC4 120412E-PC4 160612E-PC4 160616E-PC4 190612E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-4.3			▲	▲									●	●			
		0.8	0.15-0.44	0.80-4.3		●	▲	▲									●	●			
		1.2	0.23-0.66	1.20-4.3		●	▲	▲								●	●				
1.2		0.23-0.66	1.20-5.3		●	▲	▲								●	●					
1.6		0.30-0.88	1.60-5.3		●	▲	▲								●	●					
1.2		0.23-0.66	1.20-6.4		●	▲	▲								●	●					
Hrubování	 CNMG 120408E-MC4 120412E-MC4 160612E-MC4 160616E-MC4 190612E-MC4 190616E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4							●	●	●							●	
		1.2	0.30-0.90	1.80-6.4								●	●	●							●
		1.2	0.30-0.90	1.80-8.1								●	●	●							●
		1.6	0.40-1.20	2.40-8.1								●	●	●							
		1.2	0.30-0.90	1.80-9.7								●	●	●							
		1.6	0.40-1.20	2.40-9.7								●	●	●							

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní destičky

Negativní 80° (C)

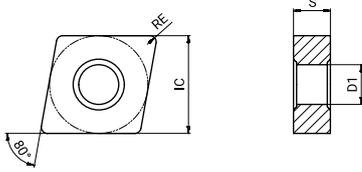


Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
CN_0903_	9.525	3.18	3.81
CN_1204_	12.7	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění														
			f (mm/rev)	ap (mm)	● Dobré podm. ● Standardní podm. ❄ Špatné podm.														
					p					M				K			N	S	
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
	CNMG 090308E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.9															
	120404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-5.2															
	120408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-5.2											●	●	●		
	120412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-5.2											●	●	●		
	120416E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-5.2												●	●		
	160608E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-6.4												●	●		
	160612E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-6.4												●	●		
	160616E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-6.4												●	●		
	190608E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-7.7												●	●		
	190612E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-7.7												●	●		
	190616E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-7.7												●	●		
	190624E-KC4	2.4	0.53-1.44	2.88-7.7												●	●		
	CNMG 120408E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4		●	▲	▲	●										
	120412E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-6.4		●	▲	▲	●										
	160612E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-8.1		●	▲	▲	●										
	160616E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-8.1		●	▲	▲	●										
	160624E-PD5	2.4	0.60-1.80	3.60-8.1		●	▲	▲											
	190612E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-9.7		●	▲	▲	●										
	190616E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-9.7		●	▲	▲	●										
	CNMA 120404E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-6.4											●	●			
	120408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4											●	●	●		
	120412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-6.4											●	●	●		
	120416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-6.4											●	●	●		
	160608E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-8.1												●	●		
	160612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-8.1											●	●	●		
	160616E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-8.1											●	●	●		
	160620E-KD5	2.0	0.50-1.50	3.00-8.1												●	●		
	190608E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-9.7												●	●	●	
	190612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-9.7												●	●	●	
190616E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-9.7												●	●	●		

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 80° (C)



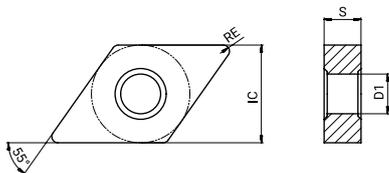
Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
CN_1204_	12.7	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94
CN_2507_	25.4	7.94	9.12
CN_2509_	25.4	9.53	9.12

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění																
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M				K			N	S			
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S			
Težké hrubování	 CNMM 190616E-PC8	1.6	0.32-0.64	2.88-7.7		●		▲													
	190624E-PC8	2.4	0.48-0.96	4.32-7.7		●		▲													
	 CNMM 120408E-PD8	0.8	0.16-0.32	1.44-5.2		●	▲	▲	●												
	120412E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-5.2		●	▲	▲	●												
	160612E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-6.4		●	▲	▲	●												
	160616E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-6.4		●	▲	▲	●												
	160624E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-6.4		●	▲	▲	●												
	190612E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-7.7		●	▲	▲	●												
	190616E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-7.7		●	▲	▲	●												
	190624E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-7.7		●	▲	▲	●												
	250724E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.3		●	▲	▲	●												
	250924E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.3		●	▲	▲	●												
	 CNMM 190612S-PC9	1.2	0.26-0.60	2.40-9.7			▲	▲	●												
	190616S-PC9	1.6	0.35-0.80	3.20-9.7			▲	▲	●												
	190624S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-9.7			▲	▲	●												
	250724S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-12.9			▲	▲	●												
	250924S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-12.9			▲	▲	●												
	 CNMM 190612S-PD9	1.2	0.30-0.72	2.64-11.6			▲	▲	●												
	190616S-PD9	1.6	0.40-0.96	3.52-11.6			▲	▲	●												
	190624S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-11.6			▲	▲	●												
250724S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-15.5			▲	▲	●													
250924S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-15.5			▲	▲	●													

Negativní destičky

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 55° (D)

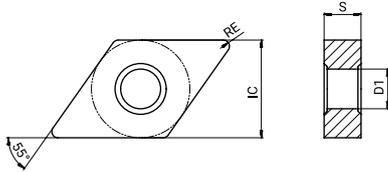


Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
DN_1104_	9.525	4.76	3.81
DN_1504_	12.7	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	6.35	5.16

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	● Dobré podm. ● Standardní podm. ● Špatné podm.															
					p					M				K			N		S	
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Kopírování	 DNMG 110408E-BS	0.8	0.10-0.25	0.70-2.0		●														
Dokončování	 DNMG 110404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-2.3	●		▲	▲												
	150404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.1	●		▲	▲												
	150408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.1	●	●	▲	▲												
	150604E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.1	●		▲	▲												
	150608E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.1	●	●	▲	▲												
	 DNMG 150404E-SC1	0.4	0.07-0.18	0.20-0.8									●							
	150408E-SC1	0.8	0.10-0.25	0.20-0.8									●							
	150604E-SC1	0.4	0.07-0.18	0.20-0.8									●							
	150608E-SC1	0.8	0.10-0.25	0.20-0.8									●							
	 DNMG 150404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-2.9							●	●							●	
	150408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-2.9							●	●							●	
	150604E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-2.9							●	●							●	
150608E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-2.9							●	●							●		
Lehké obrábění	 DNMG 110408E-SL3	0.8	0.12-0.30	0.80-2.5										●				●		
	150404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-2.5										●				●		
	150408E-SL3	0.8	0.12-0.30	0.80-2.5										●				●		
	150604E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-2.5										●				●		
	150608E-SL3	0.8	0.12-0.30	0.80-2.5										●				●		
Polo-dokončování	 DNMG 150404R-M1T	0.4	0.10-0.35	0.70-4.5	●															
	150404L-M1T	0.4	0.10-0.35	0.70-4.5	●															
	 DNMG 150404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.1	●		▲	▲												
	150408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.1	●	●	▲	▲												
	150412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.1	●	●	▲	▲												
	150604E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.1	●		▲	▲												
	150608E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.1	●	●	▲	▲												
	150612E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.1	●	●	▲	▲												

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 55° (D)



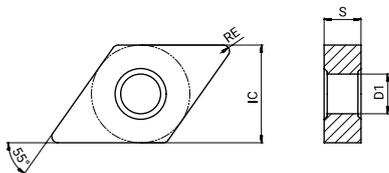
Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
DN_1104_	9.525	4.76	3.81
DN_1504_	12.7	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	6.35	5.16

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění													
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M				K			N	S
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
Polo-dokončování	 DNMG 110408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-2.6			▲	▲										
	110412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-2.6			▲	▲										
	150404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.5	●		▲	▲										
	150408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.5	●		▲	▲										
	150412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.5	●		▲	▲										
	150604E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.5	●		▲	▲										
	150608E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.5	●		▲	▲										
	150612E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.5	●		▲	▲										
Střední obrábění		DNMG 110404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-2.9	●		▲	▲									
		110408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-2.9	●	●	▲	▲									
		150404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9	●		▲	▲									
		150408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9	●	●	▲	▲	●								
		150412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9		●	▲	▲	●								
		150604E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9			▲	▲									
		DNMG 150608E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9		●	▲	▲	●								
	150612E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9		●	▲	▲	●									
		DNMG 150608R-PL5	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9			▲	▲									
		DNMG 150404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9					●	●	●					●	
		150408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9					●	●	●					●	
		150412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9					●	●	●					●	
		150604E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9					●	●	●					●	
		150608E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9					●	●	●					●	
150612E-SC3		1.2	0.23-0.66	1.20-3.9					●	●	●					●		
	DNMG 110404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-2.9					●	●	●							
	110408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-2.9					●	●	●							
	150404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-3.9					●	●	●							
	150408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-3.9					●	●	●							
	150412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-3.9					●	●	●							
	150604E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-3.9					●	●	●							
	DNMG 150608E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-3.9					●	●	●							
150612E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-3.9					●	●	●								

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní destičky

Negativní 55° (D)

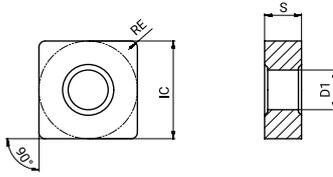


Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
DN_1104_	9.525	4.76	3.81
DN_1504_	12.7	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	6.35	5.16

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění																		
			f (mm/rev)	ap (mm)	p				M				K			N	S						
			AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S							
Střední obrábění	DNMG 150404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9	●		▲	▲									●	●					
	150408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9	●	●	▲	▲										●	●				
	150412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9		●	▲	▲										●	●				
	150604E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9	●		▲	▲										●	●				
	150608E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9	●	●	▲	▲										●	●				
	150612E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9		●	▲	▲										●	●				
Hrubování	DNMG 150408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4						●	●	●											
	150412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4						●	●	●											
	150608E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4						●	●	●										●	
	150612E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4						●	●	●										●	
	DNMG 110404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-3.5														●	●				
	110408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.5														●	●				
	150404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-4.6														●	●				
	150408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-4.6														●	●				
	150412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-4.6														●	●				
	150604E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-4.6														●	●				
	150608E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-4.6														●	●				
	150612E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-4.6														●	●				
	DNMG 150408E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4		●	▲	▲	●														
	150412E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4		●	▲	▲	●														
	150416E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-5.4		●	▲	▲															
	150608E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4		●	▲	▲	●														
	150612E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4		●	▲	▲	●														
	150616E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-5.4		●	▲	▲	●														
	DNMA 150404E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-5.4														●	●				
	150408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4														●	●	●			
	150412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4														●	●	●			
	150604E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-5.4														●	●				
	150608E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4														●	●	●			
	150612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4														●	●	●			

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 90° (S)



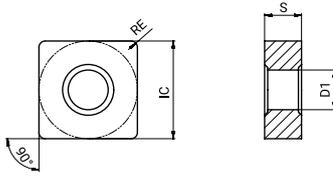
Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
SN_1204_	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.875	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	6.35	7.94

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M			K			N	S			
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Dokončování	SNMG 120404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.2	●		▲	▲												
	120408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.2	●	●	▲	▲												
	120412E-PB1	1.2	0.15-0.45	0.78-3.2		●	▲	▲												
Dokončování	SNMG 120404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-3.2						●	●	●						●		
	120408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-3.2						●	●	●						●		
	120412E-MB2	1.2	0.15-0.45	0.78-3.2						●	●	●						●		
Lehké obrábění	SNMG 120404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-3.0														●		
	120408E-SL3	0.8	0.15-0.30	0.80-3.0														●		
	120412E-SL3	1.2	0.18-0.35	1.00-3.0														●		
Polo-dokončování	SNMG 120404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.8	●		▲	▲												
	120408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.8	●		▲	▲												
	120412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.8	●		▲	▲												
Střední obrábění	SNMG 120404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.2	●		▲	▲	●											
		120408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.2	●	●	▲	▲	●										
		120412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.2	●	●	▲	▲	●										
		190608E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-6.3		●	▲	▲	●										
	SNMG 120408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.2						●	●	●							●	
		120412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.2						●	●	●						●	
		150612E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-5.2						●	●	●						●	
		150616E-SC3	1.6	0.30-0.88	1.60-5.2						●	●	●						●	
		190612E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-6.3						●	●	●						●	
	SNMG 120404-M3T	0.4	0.20-0.40	1.0-4.0	●															
		120408-M3T	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●														
	SNMG 120404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-4.2						●	●	●								
		120408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-4.2						●	●	●							
		120412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-4.2						●	●	●							
		150612E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-5.2						●	●	●							
150616E-MC3		1.6	0.30-0.88	1.28-5.2						●	●	●								
190612E-MC3		1.2	0.23-0.66	0.96-6.3						●	●	●								
190616E-MC3		1.6	0.30-0.88	1.28-6.3						●	●	●								

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní destičky

Negativní 90° (S)

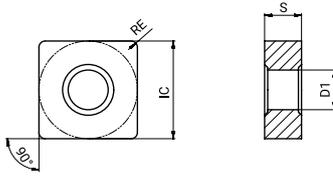


Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
SN_0903_	9.525	3.18	3.81
SN_1204_	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.875	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	6.35	7.94

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění														
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M			K			N		S	
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
Střední	SNMG 120404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-4.2	●		▲	▲											
	120408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-4.2	●	●	▲	▲							●	●	●		
	120412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-4.2	●	●	▲	▲							●	●	●		
Hrubování	SNMG 120408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4						●	●	●							●
	120412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-6.4						●	●	●							●
	150612E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-7.9						●	●	●							
	150616E-MC4	1.6	0.40-1.20	2.40-7.9						●	●	●							
	190612E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-9.5						●	●	●							
	190616E-MC4	1.6	0.40-1.20	2.40-9.5						●	●	●							●
	SNMG 090304E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-3.8															
	090308E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.8															
	120404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-5.1															
	120408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-5.1											●	●			
	120412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-5.1											●	●			
	150608E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-6.4											●	●			
	150612E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-6.4											●	●			
	150616E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-6.4											●	●			
	190608E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-7.6											●	●			
	190612E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-7.6											●	●			
	190616E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-7.6											●	●			
	190624E-KC4	2.4	0.53-1.44	2.88-7.6															
	SNMG 150608E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-7.9		●	▲	▲	●										
	150612E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-7.9		●	▲	▲	●										
	150616E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-7.9		●	▲	▲	●										
	190612E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-9.5		●	▲	▲	●										
	190616E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-9.5		●	▲	▲	●										

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 90° (S)



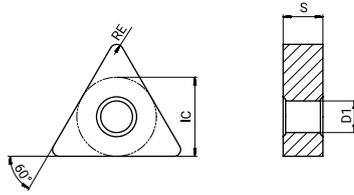
Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
SN_1204_	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.875	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	6.35	7.94
SN_2507_	25.4	7.94	9.12
SN_2509_	25.4	9.52	9.12
SN_3109_	31.75	9.52	9.45

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění													
			f (mm/rev)	ap (mm)	● Dobré podm.				⊕ Standardní podm.				⊖ Špatné podm.					
					●	●	●	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊖	⊖	⊖	⊖		
					P				M				K				N	S
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
Hrubování	SNMA 120408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4										●	●	●		
	120412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-6.4										●	●	●		
	120416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-6.4										●	●	●		
	150612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-7.9											●	●		
	150616E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-7.9											●	●		
	190612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-9.5											●	●		
	190616E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-9.5											●	●		
Težké hrubování	SNMM120408E-PD8	0.8	0.16-0.32	1.44-5.1			▲	▲	●									
	120412E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-5.1			▲	▲	●									
	150612E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-6.4			▲	▲	●									
	150616E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-6.4		●	▲	▲	●									
	190612E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-7.6			▲	▲	●									
	190616E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-7.6		●	▲	▲	●									
	190624E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-7.6		●	▲	▲	●									
	250724E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.2			▲	▲	●									
	250924E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.2			▲	▲	●									
	SNMM190612S-PC9	1.2	0.26-0.60	2.40-9.5			▲	▲										
190616S-PC9	1.6	0.35-0.80	3.20-9.5			▲	▲	●										
190624S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-9.5			▲	▲	●										
250724S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-12.7			▲	▲	●										
250924S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-12.7			▲	▲	●										
SNMH 310924S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-15.9				▲	●										
SNMM190612S-PD9	1.2	0.30-0.72	2.64-11.4			▲	▲	●										
190616S-PD9	1.6	0.40-0.96	3.52-11.4			▲	▲	●										
190624S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-11.4			▲	▲	●										
250724S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-15.2			▲	▲	●										
250924S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-15.2			▲	▲	●										
SNMX 310924S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-19.1				▲	●										

Negativní destičky

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 60° (T)

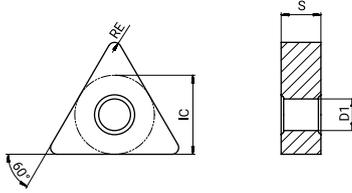


Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
TN_1103_	6.35	3.18	2.26
TN_1604_	9.525	4.76	3.81
TN_2204_	12.7	4.76	5.16

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M				K			N	S		
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Dokončování	TNMG 160404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.1	●		▲	▲												
	160408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.1	●	●	▲	▲												
	160412E-PB1	1.2	0.15-0.45	0.78-3.1	●	●	▲	▲												
	TNMG 160404E-SC1	0.4	0.07-0.18	0.20-0.8							●									
	160408E-SC1	0.8	0.10-0.25	0.20-0.8							●									
	TNMG 160404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-3.1						●	●	●						●		
	160408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-3.1					●	●	●						●			
Lehké obrábění	TNMG 160404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-3.0							●						●			
	160408E-SL3	0.8	0.15-0.30	0.80-3.0							●						●			
	160412E-SL3	1.2	0.18-0.30	1.00-3.0							●						●			
Polo-dokončování	TNMG 160404R-M1T	0.4	0.10-0.30	0.10-0.30	●															
	160404L-M1T	0.4	0.10-0.30	0.10-0.30	●															
	TNMG 160404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.3	●		▲	▲												
	160408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.3	●	●	▲	▲												
	160412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.3	●	●	▲	▲												
	TNMG 160404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.7	●		▲	▲												
	160408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.7	●		▲	▲												
	160412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.7	●		▲	▲												
Střední obrábění	TNMG 160404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1	●		▲	▲	●											
	160408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1	●	●	▲	▲	●											
	160412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.1	●	●	▲	▲	●											
	TNMG 160404R-M2T	0.4	0.10-0.30	0.70-3.5	●															
	160404L-M2T	0.4	0.10-0.30	0.70-3.5	●															
	TNMG 160404R-PL5	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1	●		▲	▲												
	160408R-PL5	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1	●	●	▲	▲												
	160404L-PL5	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1	●		▲	▲												
	160408L-PL5	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1	●	●	▲	▲												
	TNMG 160404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1						●	●	●					●			
	160408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1						●	●	●					●			
	160412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.1						●	●	●					●			

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 60° (T)



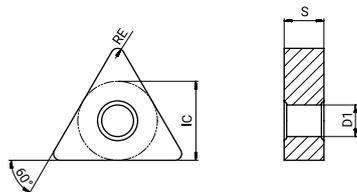
Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
TN_1103_	6.35	3.18	2.26
TN_1604_	9.525	4.76	3.81
TN_2204_	12.7	4.76	5.16

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění																							
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M			K			N	S											
			● Dobré podm. ● Standardní podm. ✖ Špatné podm.																									
															AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
Střední obrábění	TNMG 160404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-4.1							●	●	●															
	160408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-4.1							●	●	●															
	160412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-4.1							●	●	●															
	220408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-4.9							●	●	●												●			
	220412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-4.9							●	●	●															
	TNMG 160404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1	●		▲	▲																				
	160408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1	●	●	▲	▲																				
	160412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-4.1		●	▲	▲																				
220412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-4.9			▲	▲																					
Hrubování	TNMG 160408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-5.8							●	●	●												●			
	160412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-5.8							●	●	●												●			
	220408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-6.6							●	●	●															
	220412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-6.6							●	●	●															
	TNMG 110304E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-3.3																	●	●						
	160404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-4.9																	●	●						
	160408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-4.9																●	●	●						
	160412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-4.9																●	●	●						
	160416E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-4.9																	●	●						
	220412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-6.0																	●	●						
	220416E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-6.0																	●	●						
	TNMG 160408E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.8		●	▲	▲	●																			
	160412E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.8		●	▲	▲	●																			
	220408E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-7.7		●	▲	▲	●																			
	220412E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-7.7		●	▲	▲	●																			
	220416E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-7.7		●	▲	▲	●																			

Negativní destičky

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 60° (T)

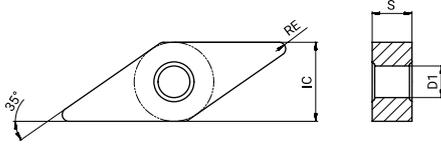


Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
TN_1103_	6.35	3.18	2.26
TN_1604_	9.525	4.76	3.81
TN_2204_	12.7	4.76	5.16

Destičky Verze L/R u destiček TNGG		Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění													
				f (mm/rev)	ap (mm)	p					M		K		N	S			
				AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Hrubování		TNMA 160404E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-5.8														
		160408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.8									●	●	●			
		160412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.8									●	●	●			
		160416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-5.8									●	●	●			
		220408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-7.7											●	●		
		220412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-7.7											●	●		
		220416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-7.7											●	●		
Težké hrubování		TNMM160408E-PD8	0.8	0.16-0.32	1.44-4.9			▲											
		160412E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-4.9			▲											
		220408E-PD8	0.8	0.16-0.32	1.44-6.0			▲											
		220412E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-6.0			▲											
		220416E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-6.0			▲											
Dokončování		TNGG 160401FP-UF	0.1	0.03-0.11	0.3-2.5								●						
		160402FP-UF	0.2	0.03-0.11	0.3-2.5									●					
		160404FP-UF	0.4	0.03-0.11	0.3-2.5										●				
		TNGG 160402FR-F	0.2	0.08-0.20	0.5-2.3									●					
		160402FL-F	0.2	0.08-0.20	0.5-2.3									●					
		160404FR-F	0.4	0.08-0.20	0.5-2.3									●					
		160404FL-F	0.4	0.08-0.20	0.5-2.3									●					
Polo-dokončování-hrubování		TNGG 160404R-H	0.4	0.22-0.38	1.2-3.8								●						
		160404L-H	0.4	0.22-0.38	1.2-3.8									●					
		160408R-H	0.8	0.22-0.38	1.2-3.8									●					
		160408L-H	0.8	0.22-0.38	1.2-3.8									●					

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 35° (V)



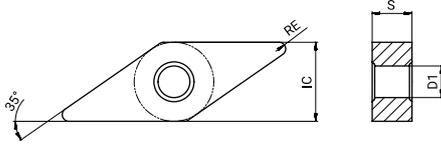
Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
VN_1604_	9.525	4.76	3.81

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M				K			N	S		
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Dokončování	VNMG 160404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-2.1	●		▲	▲												
	160408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-2.1	●	●	▲	▲												
	VNMG 160404E-SC1	0.4	0.10-0.25	0.20-0.8							●									
	160408E-SC1	0.8	0.15-0.30	0.20-0.8							●									
Lehké obrábění	VNMG 160404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-2.1						●	●	●						●		
	160408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-2.1						●	●	●						●		
Lehké obrábění	VNMG 160404E-SL3	0.4	0.10-0.20	0.60-2.5							●							●		
	160408E-SL3	0.8	0.12-0.25	0.80-2.5							●							●		
Kopírování	VNMG 160404E-BS	0.4	0.08-0.20	0.20-2.0	●	●														
	160408E-BS	0.8	0.08-0.20	0.20-2.0	●	●														
Polo-dokončování	VNMG 160404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.1	●		▲	▲												
	160408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.1	●	●	▲	▲												
	160412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.1	●	●	▲	▲												
	VNMG 160404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.3	●		▲	▲												
	160408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.3	●		▲	▲												
	160412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.3	●		▲	▲												

Negativní destičky

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 35° (V)

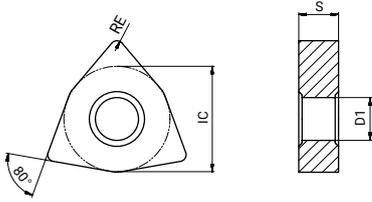


Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
VN_1604_	9.525	4.76	3.81

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M				K			N	S		
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Střední obrábění	VNMG 160404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.3	●		▲	▲												
	160408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.3	●	●	▲	▲	●											
	160412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.3	●	●	▲	▲	●											
	VNMG 160404-M3T	0.4	0.20-0.40	1.0-4.0	●															
	160408-M3T	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●															
	VNMG 160404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.3						●	●	●							●	
	160408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.3						●	●	●							●	
	160412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.3						●	●	●							●	
	VNMG 160404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-3.3						●	●	●								
	160408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-3.3						●	●	●								
	VNMG 160404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-3.3	●		▲	▲							●	●				
	160408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-3.3	●	●	▲	▲							●	●				
160412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-3.3	●	●	▲	▲							●	●					
Hrubování	VNMG 160404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-3.3											●	●				
	160408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.3											●	●				
	160412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-3.3											●	●				
Dokončování	VNGG 160401FP-UF	0.1	0.02-0.1	0.5-2.0									●							
	160402FP-UF	0.2	0.02-0.1	0.5-2.0									●							
	160404FP-UF	0.4	0.02-0.1	0.5-2.0									●							

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 80° (W)



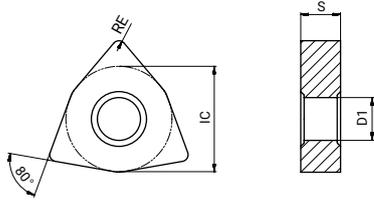
Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
WN_0604_	9.525	4.76	3.81
WN_0804_	12.7	4.76	5.16

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění																	
			f (mm/rev)	ap (mm)	p				M				K				N	S				
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S				
Dokončování	 WNMG 080404-F1T 080408-F1T	0.4	0.05-0.15	0.50-2.5	●																	
		0.8	0.05-0.15	0.50-2.5	●																	
	 WNMG 080404E-PB1 080408E-PB1 080412E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-2.2	●		▲	▲														
		0.8	0.10-0.30	0.52-2.2	●	●	▲	▲														
		1.2	0.15-0.45	0.78-2.2	●	●	▲	▲														
	 WNMG 080404E-SC1 080408E-SC1	0.4	0.10-0.25	0.20-0.8								●										
		0.8	0.15-0.30	0.20-0.8								●										
	 WNMG 080404E-MB2 080408E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-2.2						●	●									●		
0.8		0.10-0.30	0.52-2.2						●	●									●			
Lehké obrábění	 WNMG 060404E-SL3 060408E-SL3 080404E-SL3 080408E-SL3 080412E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-2.5										●						●		
		0.8	0.15-0.25	0.80-2.5											●						●	
		0.4	0.12-0.25	0.60-3.0											●						●	
		0.8	0.15-0.25	0.80-3.0											●						●	
		1.2	0.18-0.30	1.00-3.0											●						●	
Pole-dokončování	 WNMG 080404E-PB3 080408E-PB3 080412E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-2.3	●		▲	▲														
		0.8	0.12-0.36	0.60-2.3	●	●	▲	▲														
		1.2	0.18-0.54	0.90-2.3	●	●	▲	▲														
	 WNMG 080404E-PC3 080408E-PC3 080412E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-2.6	●		▲	▲														
		0.8	0.14-0.40	0.68-2.6	●		▲	▲														
		1.2	0.20-0.60	1.02-2.6	●		▲	▲														

Negativní destičky

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 80° (W)

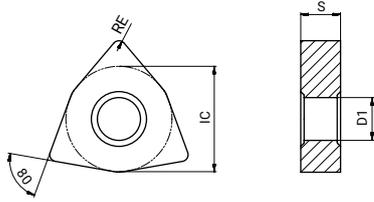


Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
WN_0604_	9.525	4.76	3.81
WN_0804_	12.7	4.76	5.16

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění														
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M			K			N	S		
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
Střední obrábění		WNMG 080404R-PL5	0.4	0.20-0.50	0.40-4.0				▲										
		080404L-PL5	0.4	0.20-0.50	0.40-4.0				▲										
		080408R-PL5	0.8	0.20-0.50	0.40-5.0				▲		●								
		080408L-PL5	0.8	0.20-0.50	0.40-5.0				▲		●								
		WNMG 060408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-2.1		●	▲	▲										
		080404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-2.9	●	●	▲	▲	●									
		080408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-2.9	●	●	▲	▲	●									
		080412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-2.9	●	●	▲	▲	●									
		WNMG 080404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-2.9						●	●	●						●
		080408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-2.9						●	●	●						●
		080412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-2.9						●	●	●						●
		WNMG 080404-M3T	0.4	0.20-0.40	1.0-4.0	●													
		080408-M3T	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●													
		WNMG 060408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-2.1						●	●	●						
		060412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-2.1						●	●	●						
		080404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-2.9						●	●	●						
		080408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-2.9						●	●	●						●
		080412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-2.9						●	●	●						
		WNMG 080404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-2.9	●		▲	▲						●	●			
		080408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-2.9	●	●	▲	▲						●	●			
080412E-PC4		1.2	0.23-0.66	1.20-2.9	●	●	▲	▲						●	●				

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 80° (W)



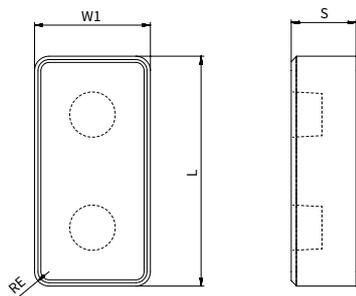
Rozměry (mm)			
Označení	IC	S	D1
WN_0604_	9.525	4.76	3.81
WN_0804_	12.7	4.76	5.16

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění													
			f (mm/rev)	ap (mm)	p				M				K		N	S		
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
Hrubování	 WNMG 060408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-3.3														
	060412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-3.3						●	●	●						
	080408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-4.3						●	●	●						●
	080412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-4.3						●	●	●						●
	 WNMG 060404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-2.6											●	●		
	060408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-2.6											●	●		
	080404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-3.5											●	●		
	080408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.5										●	●	●		
	080412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-3.5										●	●	●		
	080416E-KC4	1.2	0.35-0.96	1.92-3.5											●	●		
	 WNMG 080408E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-4.3		●	▲	▲	●									
	080412E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-4.3		●	▲	▲	●									
	 WNMA 080404E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-4.3											●	●		
	080408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-4.3										●	●	●		
	080412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-4.3										●	●	●		
	080416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-4.3											●	●		

Negativní destičky

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 90° (L)

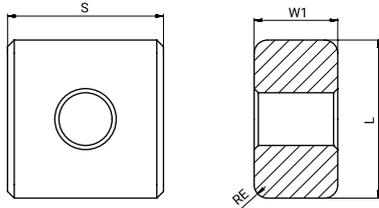


Rozměry (mm)			
Označení	L	S	W1
LN_5014_	50.8	14.2	25.4

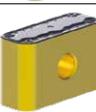
Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění												
			f (mm/rev)	ap (mm)	● Dobré podm.				⊕ Standardní podm.				⊖ Špatné podm.				
					●	●	⊕	⊖	●	⊕	⊖	⊖	⊕	●			
				p				M				K		N	S		
				AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
Težké hrubování 	LNMX 501432S-HE	3.2	0.70-1.6	6.0-40.0			●										

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Negativní 90° (L)
Soustružení vlakových kol

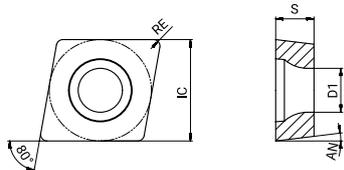


Rozměry (mm)			
Označení	L	S	W1
LN_1919_	19.05	19.05	10
LN_3019_	30	30	12

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění													
			f (mm/rev)	ap (mm)	● Dobré podm.				⊕ Standardní podm.				⊗ Špatné podm.					
					●	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	⊕	⊗	●	⊕	⊗	⊕	●
				P				M				K				N	S	
					AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
Dokončování	 LNMX 191940-AS	4.0	0.7-1.2	2.0-10.0														
Střední obrábění	 LNMX 191940-AM	4.0	0.7-1.2	2.0-10.0	●													
	 LNMX 301940-AM	4.0	0.7-1.2	2.0-20.0														
	 LNMX 301940-AR	4.0	0.7-1.2	2.0-20.0														

Negativní destičky

Pozitivní 80° (C)

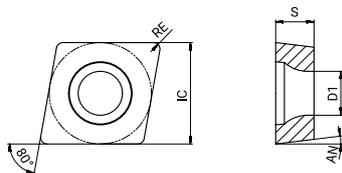


Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
CC_0602_	6.35	2.38	2.8	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.4	7°

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	● Dobré podm. ● Standardní podm. ● Špatné podm.															
					P				M				K				N		S	
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Dokončování	CCGT 060201FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0										●						
	060202FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0										●						
	060204FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0										●						
	09T301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0										●						
	09T302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0										●						
	09T304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0										●						
	CCGT 060201FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4										●						
	060202FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4										●						
	060204FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4										●						
	09T301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4										●						
	09T302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4										●						
	09T304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4										●						
	CCGT 060201F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4										▲						
	060202F-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4										▲						
	060204F-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4										▲						
	09T301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4										▲						
	09T302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4										▲						
	09T304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4										▲						
	09T308F-UF	0.8	0.03-0.25	0.10-2.4										▲						
	CCGT 060201E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4										●					●	
	060202E-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4										●					●	
	060204E-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4										●					●	
	09T301E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4										●					●	
	09T302E-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4										●					●	
09T304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4										●					●		
09T308E-UF	0.8	0.03-0.25	0.10-2.4										●					●		

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Pozitivní 80° (C)

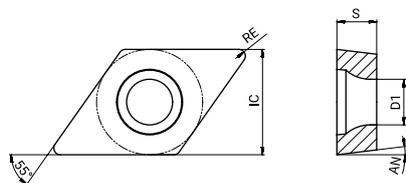


Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
CC_0401_	4.3	1.8	2.3	7°
CC_0602_	6.35	2.38	2.8	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.4	7°

Destičky Verze L/R u destiček CCET	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění																			
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M				K			N	S						
			AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S								
Dokončování 	CCET 0401003FR-F	<0.03	0.01-0.06	0.1-0.4																				
	0401003FL-F	<0.03	0.01-0.06	0.1-0.4																				
	0401005FR-F	<0.05	0.01-0.06	0.1-0.4																				
	0401005FL-F	<0.05	0.01-0.06	0.1-0.4																				
	040101FR-F	<0.1	0.01-0.06	0.1-0.4																				
	040101FL-F	<0.1	0.01-0.06	0.1-0.4																				
	040102FR-F	<0.2	0.01-0.06	0.1-0.4																				
	040102FL-F	<0.2	0.01-0.06	0.1-0.4																				
	040104FR-F	<0.4	0.01-0.06	0.1-0.4																				
	040104FL-F	<0.4	0.01-0.06	0.1-0.4																				
Nízký posuv 	CCET 0602003FR-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-2.5																				
	0602003FL-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-2.5																				
	0602005FR-M	<0.05	0.02-0.10	0.5-2.5																				
	0602005FL-M	<0.05	0.02-0.10	0.5-2.5																				
	060201FR-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-2.5																				
	060201FL-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-2.5																				
	060202FR-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-2.5																				
	060202FL-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-2.5																				
	060204FR-M	<0.4	0.01-0.10	0.5-2.5																				
	060204FL-M	<0.4	0.01-0.10	0.5-2.5																				
Nízký posuv 	CCET 09T3003FR-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	09T3003FL-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	09T3005FR-M	<0.05	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	09T3005FL-M	<0.05	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	09T301FR-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	09T301FL-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	09T302FR-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	09T302FL-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	09T304FR-M	<0.4	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	09T304FL-M	<0.4	0.02-0.10	0.5-4.0																				

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Pozitivní 55° (D)

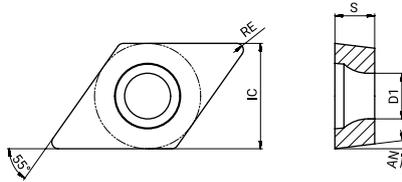


Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.4	7°

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	● Dobré podm. ● Standardní podm. ● Špatné podm. ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●															
					P				M				K				N		S	
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Dokončování	DCGT 0702005FP-LF	<0.05	0.05-0.15	0.35-3.0										●						
	070201FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0										●						
	070202FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0										●						
	070204FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0										●						
	11T301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0										●						
	11T302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0										●						
	11T304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0										●						
	DCGT 0702005FP-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.4										●						
	070201FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4										●						
	070202FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4										●						
	070204FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4										●						
	11T301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4										●						
	11T302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4										●						
	11T304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4										●						
	DCGT 0702005F-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.4										▲						
	070201F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4										▲						
	070202F-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4										▲						
	070204F-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4										▲						
	11T301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4										▲						
	11T302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4										▲						
	11T304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4										▲						
	DCGT 070201E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4										●					●	
	070202E-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4										●					●	
	070204E-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4										●					●	
11T301E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4										●					●		
11T302E-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4										●					●		
11T304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4										●					●		

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Pozitivní 55° (D)

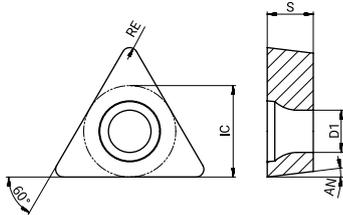


Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.4	7°

Destičky Verze L/R u destiček DCET	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	● Dobré podm. ● Standardní podm. ● Špatné podm.															
					P					M				K			N	S		
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Nízký posuv	DCET 0702003FR-M	<0.03	0.01-0.08	0.5-2.8									●							
	0702003FL-M	<0.03	0.01-0.08	0.5-2.8									●							
	0702005FR-M	<0.05	0.01-0.08	0.5-2.8									●							
	0702005FL-M	<0.05	0.01-0.08	0.5-2.8									●							
	070201FR-M	<0.1	0.01-0.08	0.5-2.8									●							
	070201FL-M	<0.1	0.01-0.08	0.5-2.8									●							
	070202FR-M	<0.2	0.01-0.08	0.5-2.8									●							
	070202FL-M	<0.2	0.01-0.08	0.5-2.8									●							
	070204FR-M	<0.4	0.01-0.08	0.5-2.8									●							
	070204FL-M	<0.4	0.01-0.08	0.5-2.8									●							
	DCET 11T3003FR-M	<0.03	0.01-0.10	0.5-4.0									●							
	11T3003FL-M	<0.03	0.01-0.10	0.5-4.0									●							
	11T3005FR-M	<0.05	0.01-0.10	0.5-4.0									●							
	11T3005FL-M	<0.05	0.01-0.10	0.5-4.0									●							
	11T301FR-M	<0.1	0.01-0.10	0.5-4.0									●							
	11T301FL-M	<0.1	0.01-0.10	0.5-4.0									●							
	11T302FR-M	<0.2	0.01-0.10	0.5-4.0									●							
	11T302FL-M	<0.2	0.01-0.10	0.5-4.0									●							
	11T304FR-M	<0.4	0.01-0.10	0.5-4.0									●							
	11T304FL-M	<0.4	0.01-0.10	0.5-4.0									●							

Pozitivní
destičky

Pozitivní 60° (T)



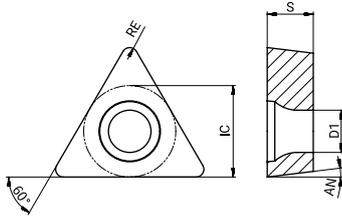
Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
TC_1102_	6.35	2.38	2.8	7°
TC_16T3_	9.525	3.97	4.4	7°

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	● Dobré podm. ● Standardní podm. ● Špatné podm.															
					P				M				K				N		S	
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Dokončování		TCGT 110201FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0															
		110202FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0								●							
		110204FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0								●							
		16T304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0								●							
		TCGT 110201FP-UF	<0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●						
		110202FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4									●						
		110204FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									●						
		16T304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									●						
		TCGT 110201F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									▲						
		110202F-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4									▲						
		110204F-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									▲						
		16T304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									▲						
		TCGT 110201E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●					●	
		110202E-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4									●					●	
		110204E-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									●					●	
		16T304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									●					●	
Polo-dokončování		TCGT 110204F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-4.9													●		
		16T304F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-7.4													●		
		16T308F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-7.4													●		

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Pozitivní destičky

Pozitivní 60° (T)



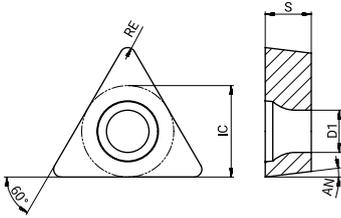
Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
TCMT_0902_	5.56	2.38	2.5	7°
TC_1102_	6.35	2.38	2.8	7°
TC_16T3_	9.525	3.97	4.4	7°

Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
TPMT_0902_	5.56	2.38	2.5	11°
TPMT_1103_	6.35	3.18	3.4	11°
TPMT_1603_	9.525	3.18	4.4	11°

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	p				M				K				N		S	
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Dokončování	TCMT 090204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-1.9	●		▲	▲		●	●	●								
	110202E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.2	●		▲	▲		●	●	●								
	110204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.2	●		▲	▲		●	●	●								
	110208E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.2	●		▲	▲		●	●	●								
	16T304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-3.3	●		▲	▲		●	●	●								
	16T308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-3.3	●		▲	▲		●	●	●								
	TPMT 090202E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-1.9	●															
	090204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-1.9	●															
	090208E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-1.9	●															
	110302E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.2	●															
	110304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.2	●															
	110308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.2	●															
	160304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-3.3	●															
	160308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-3.3	●															
Pole-dokončování	TCMT 090204E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.6	●		▲	▲		●	●	●								●
	090208E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.6	●		▲	▲		●	●	●								●
	110204E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.0	●		▲	▲		●	●	●								●
	110208E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.0	●		▲	▲		●	●	●								●
	16T304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-4.5	●		▲	▲		●	●	●								●
	16T308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-4.5	●	●	▲	▲		●	●	●								●
	16T312E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-4.5			▲	▲		●	●	●								●
	TPMT 090204E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.6	●		▲	▲		●	●	●								
	090208E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.6	●		▲	▲		●	●	●								
	110304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.0	●		▲	▲		●	●	●								●
	110308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.0	●		▲	▲		●	●	●								
	160304E-PC2	0.4	0.10-0.25	0.60-2.0	●					●	●	●								
	160308E-PC2	0.8	0.10-0.25	0.60-2.0	●					●	●	●								

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Pozitivní 60° (T)



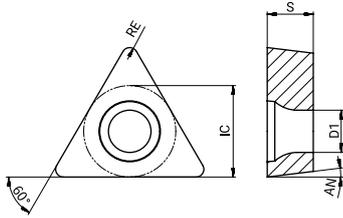
Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
TBET_0601_	3.97	1.59	2.3	5°
TCMT_0902_	5.56	2.38	2.5	7°
TC_1102_	6.35	2.38	2.8	7°
TC_16T3_	9.525	3.97	4.4	7°

Destičky Verze L/R u destiček TBET	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M					K			N	S	
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Polo-dokončování	TCMT 110204-M2T	0.4	0.10-0.25	0.60-2.0	●															
	110208-M2T	0.8	0.10-0.25	0.60-2.0	●															
	16T304-M2T	0.4	0.06-0.18	0.40-2.9	●															
	16T308-M2T	0.8	0.12-0.36	0.80-2.9	●															
Střední obrábění	TCMT 090204E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-2.9	●	●	▲	▲			●	●	●					●	●	
	090208E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-2.9	●	●	▲	▲			●	●	●					●	●	
	110204E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-3.3	●	●	▲	▲			●	●	●					●	●	
	110208E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-3.3	●	●	▲	▲			●	●	●					●	●	
	16T304E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-4.9	●	●	▲	▲			●	●	●					●	●	
	16T308E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-4.9	●	●	▲	▲			●	●	●					●	●	
	16T312E-KC2	1.2	0.18-0.54	1.20-4.9		●	▲	▲			●	●	●		●			●	●	
Hrubování	TCMW 110204E-KD5	0.4	0.06-0.18	0.40-5.5														●	●	
	110208E-KD5	0.8	0.12-0.36	0.80-5.5														●	●	
	16T304E-KD5	0.4	0.06-0.18	0.40-8.2														●	●	
	16T308E-KD5	0.8	0.12-0.36	0.80-8.2														●	●	
Dokončování	TBET 0601003FR-F	<0.03	0.03-0.08	0.1-0.5														●		
	0601003FL-F	<0.03	0.03-0.08	0.1-0.5														●		
	0601005FR-F	<0.05	0.03-0.08	0.1-0.5														●		
	0601005FL-F	<0.05	0.03-0.08	0.1-0.5														●		
	060101FR-F	<0.1	0.03-0.08	0.1-0.5														●		
	060101FL-F	<0.1	0.03-0.08	0.1-0.5														●		
	060102FR-F	<0.2	0.03-0.08	0.1-0.5														●		
	060102FL-F	<0.2	0.03-0.08	0.1-0.5														●		
	060104FR-F	<0.4	0.03-0.08	0.1-0.5														●		
	060104FL-F	<0.4	0.03-0.08	0.1-0.5														●		

Pozitivní destičky

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Pozitivní 60° (T)

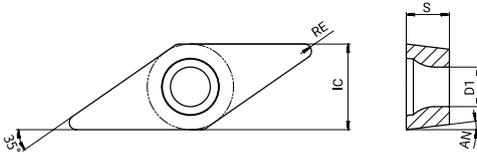


Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
TCET_0802_	4.76	2.38	2.3	7°
TCET_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
TPEH_1103_	6.35	3.18	3.3	11°

Destičky Verze L/R u destiček TCET, TPEH	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění																			
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M					K			N	S					
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S						
Dokončování	TPEH 110302FR-F	<0.2	0.01-0.12	0.2-0.8																				
	110302FL-F	<0.2	0.01-0.12	0.2-0.8																				
	110304FR-F	<0.4	0.01-0.12	0.2-0.8																				
	110304FL-F	<0.4	0.01-0.12	0.2-0.8																				
	110308FR-F	<0.8	0.01-0.12	0.2-0.8																				
	110308FL-F	<0.8	0.01-0.12	0.2-0.8																				
Nízký posuv	TCET 0802003FR-M	<0.03	0.01-0.08	0.5-2.5																				
	0802003FL-M	<0.03	0.01-0.08	0.5-2.5																				
	080201FR-M	<0.1	0.01-0.08	0.5-2.5																				
	080201FL-M	<0.1	0.01-0.08	0.5-2.5																				
	080202FR-M	<0.2	0.01-0.08	0.5-2.5																				
	080202FL-M	<0.2	0.01-0.08	0.5-2.5																				
	TCET 1103003FR-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	1103003FL-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	110301FR-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	110301FL-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	110302FR-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	110302FL-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	110304FR-M	<0.4	0.02-0.10	0.5-4.0																				
	110304FL-M	<0.4	0.02-0.10	0.5-4.0																				

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Pozitivní 35° (V)

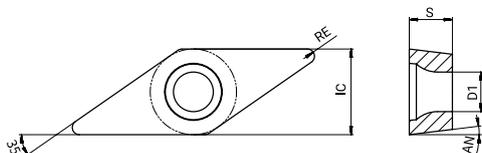


Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.4	5°
VC_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
VP_1103_	6.35	3.18	2.8	11°

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	● Dobré podm. ● Standardní podm. ● Špatné podm.															
					P				M				K				N		S	
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Dokončování		VBGT 1103005FP-LF	<0.05	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		110301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		110302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		110304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		160401FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		160402FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		VCGT 1103005FP-LF	<0.05	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		110301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		110302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		110304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		VPGT 1103005FP-LF	<0.05	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		110301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		110302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		VBGT 110301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●						
		110302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									●						
		110304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4									●						
		160401FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●						
		160402FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									●						
		VBGT 110301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									▲						
		110302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									▲						
		110304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4									▲						
		160401F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									▲						
		160402F-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									▲						
		VBGT 110301E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●					●	
110302E-UF		0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									●					●		
110304E-UF		0.4	0.03-0.20	0.20-1.4									●					●		
160401E-UF		0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●					●		
160402E-UF		0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									●					●		

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Pozitivní 35° (V)



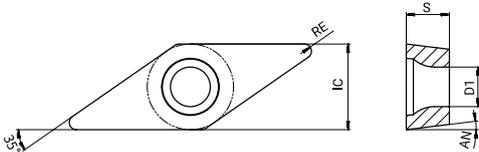
Označení	Rozměry (mm)			
	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.4	5°
VC_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
VC_1604_	9.525	4.76	4.4	7°
VC_2205_	12.7	5.56	5.5	7°
VP_1103_	6.35	3.18	2.8	11°
VP_2205_	12.7	5.56	5.5	11°

Destičky	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění																				
					● Dobré podm. ⬤ Standardní podm. ✖ Špatné podm.																				
					f (mm/rev)	ap (mm)	AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S					
Dokončování		VC GT 1103005FP-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.4																				
		110301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																				
		110302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4																				
		110304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4																				
		VC GT 1103005F-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.4											▲									
		110301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4											▲									
		110302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4											▲									
		110304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4											▲									
		VC GT 110301E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4											●								●	
		110302E-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4											●								●	
		110304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4											●								●	
		VP GT 110301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.1-1.4											●									
		110302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.2-1.4											●									
		VP GT 110301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.1-1.4											▲									
110302F-UF		0.2	0.02-0.15	0.2-1.4											▲										
Polo-dokončování		VC GT 110302F-NC2	0.2	0.02-0.10	0.16-2.8																		●		
		110304F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-2.8																			●	
		160404F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-4.2																			●	
		160408F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-4.2																			●	
		160412F-NC2	1.2	0.14-0.60	0.96-4.2																			●	
		220530F-NC2	3.0	0.36-1.50	2.40-5.5																			●	
		VP GT 220520E-NC2	2.0	0.24-1.0	1.60-5.5																			●	
		VP GT 220520F-NC2	2.0	0.24-1.0	1.60-5.5																			●	
Kopírovací soustružení		VB MT 110302E-BS	0.2	0.10-0.32	0.70-2.1	●	●																		
		110304E-BS	0.4	0.05-0.16	0.35-3.1	●	●																		
		110308E-BS	0.8	0.10-0.32	0.70-3.1	●	●																		
		160404E-BS	0.4	0.06-0.18	0.40-3.3	●	●																		
		160408E-BS	0.8	0.12-0.36	0.80-3.3	●	●																		
		160412E-BS	1.2	0.18-0.54	1.20-3.3	●	●																		

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Pozitivní destičky

Pozitivní 35° (V)

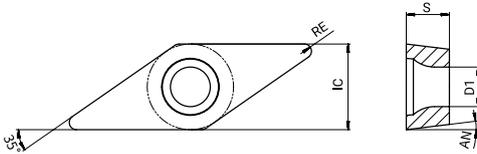


Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.4	5°
VC_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
VC_1604_	9.525	4.76	4.4	7°

Destičky Verze L/R u destiček VBET	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění																				
			f (mm/rev)	ap (mm)	p					M					K			N	S						
			AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S									
Dokončování	VBMT 110304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-1.4	●		▲	▲			●	●	●												
	110308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-1.4	●		▲	▲			●	●	●												
	160402E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.1	●		▲	▲			●	●	●												
	160404E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.1	●		▲	▲			●	●	●												
	160408E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.1	●		▲	▲			●	●	●												
	VCMT 160404E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.1			▲	▲			●	●	●												
	160408E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.1			▲	▲			●	●	●												
Polo-dokončování	VBMT 110304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.1	●		▲	▲			●	●	●											●	
	110308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.1	●		▲	▲			●	●	●											●	
	160404E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.1	●	●	▲	▲			●	●	●											●	
	160408E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.1	●	●	▲	▲			●	●	●											●	
	160412E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-3.1		●	▲	▲			●	●	●											●	
	VCMT 110304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.1			▲	▲			●	●	●												
	110308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.1			▲	▲			●	●	●												
	160404E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.1			▲	▲			●	●	●												
Střední obrábění	VBMT 160404E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-3.3	●		▲	▲			●	●	●						●	●					
	160408E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-3.3	●	●	▲	▲			●	●	●						●	●					
	160412E-KC2	1.2	0.18-0.54	1.20-3.3	●	●	▲	▲			●	●	●						●	●					
Dokončování	VBET 1103003FR-F	<0.03	0.01-0.18	0.1-0.3																				●	
	1103003FL-F	<0.03	0.01-0.18	0.1-0.3																				●	
	1103005FR-F	<0.05	0.01-0.18	0.1-0.3																				●	
	1103005FL-F	<0.05	0.01-0.18	0.1-0.3																				●	
	110301FR-F	<0.1	0.01-0.18	0.1-0.3																				●	
	110301FL-F	<0.1	0.01-0.18	0.1-0.3																				●	
	110302FR-F	<0.2	0.01-0.18	0.1-0.3																				●	
	110302FL-F	<0.2	0.01-0.18	0.1-0.3																				●	

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Pozitivní 35° (V)

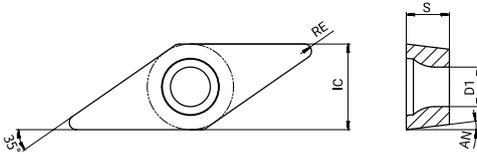


Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VC_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
VP_0802_	4.76	2.38	2.3	11°

Destičky Verze L/R u destiček VBET, VCET, VPET	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění																				
			f (mm/rev)	ap (mm)	p				M				K				N		S						
			AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S									
Nizký posuv 	VBET 1103005FR-M	<0.05	0.01-0.06	0.2-2.0																					
	1103005FL-M	<0.05	0.01-0.06	0.2-2.0																					
	110301FR-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-2.0																					
	110301FL-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-2.0																					
	110302FR-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-2.0																					
	110302FL-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-2.0																					
	110304FR-M	<0.4	0.01-0.06	0.2-2.0																					
	110304FL-M	<0.4	0.01-0.06	0.2-2.0																					
Dokončování 	VCET 1103005FR-F	<0.05	0.01-0.18	0.1-0.3																					
	1103005FL-F	<0.05	0.01-0.18	0.1-0.3																					
	110301FR-F	<0.1	0.01-0.18	0.1-0.3																					
	110301FL-F	<0.1	0.01-0.18	0.1-0.3																					
	110302FR-F	<0.2	0.01-0.18	0.1-0.3																					
	110302FL-F	<0.2	0.01-0.18	0.1-0.3																					
	110304FR-F	<0.4	0.01-0.18	0.1-0.3																					
	110304FL-F	<0.4	0.01-0.18	0.1-0.3																					
	VPET 080201FR-F	<0.1	0.02-0.15	0.05-0.2																					
	080201FL-F	<0.1	0.02-0.15	0.05-0.2																					
	080202FR-F	<0.2	0.02-0.15	0.05-0.2																					
	080202FL-F	<0.2	0.02-0.15	0.05-0.2																					

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Pozitivní 35° (V)

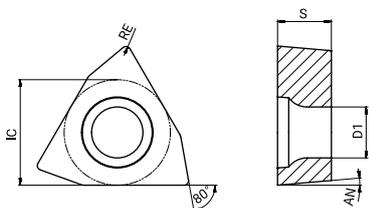


Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.4	5°
VP_0802_	4.76	2.38	2.3	11°
VP_1103_	6.35	3.18	2.8	11°

Destičky Verze L/R u destiček VPET, VBET	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	● Dobré podm. ● Standardní podm. ● Špatné podm.															
					P					M			K			N		S		
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Nízký posuv	VPET 080201FR-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-1.5										●						
	080201FL-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-1.5										●						
	080202FR-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-1.5										●						
	080202FL-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-1.5										●						
	VPET 110301FR-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-2.0										●						
	110301FL-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-2.0										●						
	110302FR-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-2.0										●						
	110302FL-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-2.0										●						
	110304FR-M	<0.4	0.01-0.06	0.2-2.0										●						
	110304FL-M	<0.4	0.01-0.06	0.2-2.0										●						
	VBET 1103003FR-Y	<0.03	0.08-0.22	0.5-1.8										●						
	1103003FL-Y	<0.03	0.08-0.22	0.5-1.8										●						
	1103005FR-Y	<0.05	0.08-0.22	0.5-1.8										●						
	1103005FL-Y	<0.05	0.08-0.22	0.5-1.8										●						
	110301FR-Y	<0.1	0.08-0.22	0.5-1.8										●						
	110301FL-Y	<0.1	0.08-0.22	0.5-1.8										●						
	110302FR-Y	<0.2	0.08-0.22	0.5-1.8										●						
	110302FL-Y	<0.2	0.08-0.22	0.5-1.8										●						
	110304FR-Y	<0.4	0.08-0.22	0.5-1.8										●						
	110304FL-Y	<0.4	0.08-0.22	0.5-1.8										●						
	VBET 160402FR-Y	<0.2	0.1-0.25	0.8-2.0										●						
	160402FL-Y	<0.2	0.1-0.25	0.8-2.0										●						
	160404FR-Y	<0.4	0.1-0.25	0.8-2.0										●						
	160404FL-Y	<0.4	0.1-0.25	0.8-2.0										●						
160408FR-Y	0.8	0.1-0.25	0.8-2.0										●							
160408FL-Y	0.8	0.1-0.25	0.8-2.0										●							

●: Skladem ▲: Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Pozitivní 80° (W)



Rozměry (mm)				
Označení	IC	S	D1	AN
WB_0601_	3.97	1.59	2.3	5°
WB_0802_	4.76	2.38	2.3	5°

Destičky Verze L/R u destiček WBET	Označení	RE (mm)	Doporučené parametry		Podmínky obrábění															
			f (mm/rev)	ap (mm)	● Dobré podm. ● Standardní podm. ● Špatné podm.															
					p				M				K				N		S	
					AT202	AC052P	AC150P	AC250P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Dokončování	WBET 0601003FR-F	<0.03	0.05-0.08	0.1-0.8										●						
	0601003FL-F	<0.03	0.05-0.08	0.1-0.8										●						
	060101FR-F	<0.1	0.05-0.08	0.1-0.8										●						
	060101FL-F	<0.1	0.05-0.08	0.1-0.8										●						
	060102FR-F	<0.2	0.05-0.08	0.1-0.8										●						
	060102FL-F	<0.2	0.05-0.08	0.1-0.8										●						
	060104FR-F	<0.4	0.05-0.08	0.1-0.8										●						
	060104FL-F	<0.4	0.05-0.08	0.1-0.8										●						
	WBET 0802003FR-F	<0.03	0.05-0.08	0.1-0.8											●					
	0802003FL-F	<0.03	0.05-0.08	0.1-0.8											●					
	080201FR-F	<0.1	0.05-0.08	0.1-0.8											●					
	080201FL-F	<0.1	0.05-0.08	0.1-0.8											●					
	080202FR-F	<0.2	0.05-0.08	0.1-0.8											●					
	080202FL-F	<0.2	0.05-0.08	0.1-0.8											●					
080204FR-F	<0.4	0.05-0.08	0.1-0.8											●						
080204FL-F	<0.4	0.05-0.08	0.1-0.8											●						

Pozitivní
destičky

Použití dle karbidu

Materiál	ISO	Soustružení						Zapichování / upichování			ISO
		Povlak		Cermet	Bez povlaku	PCBN	PCD	Povlak		Bez povlaku	
		CVD	PVD					CVD	PVD		
P Nelegovaná ocel / Legovaná ocel	P01	AC052P									P01
	P10	AC150P						AC230P			P10
	P20	AC250P		AP200U	AT202			AP301U			P20
	P30	AC350P						AP330M			P30
	P40										P40
	P50										P50
M Nerezová ocel	M01			AP100S							M01
	M10	AC100M		AP301M				AP301U			M10
	M20	AC200M		AP200U				AP330M			M20
	M30										M30
	M40										M40
K Litina	K01	AC100K	AC102K								K01
	K10	AC202K			AT202			AC230P	AP301U		K10
	K20										K20
	K30										K30
	K40										K40
N Hliník / Slitiny hliníku	N01										N01
	N10				AW100K			PD20		AW100K	N10
	N20										N20
	N30										N30
S Superslitiny	S01			AP100S							S01
	S10	AC100M		AP301M							S10
	S20	AC200M		AP200U							S20
	S30										S30
	S40										S40
H Kalená ocel / Tvrzená litina	H01										H01
	H10							PB30			H10
	H20							PB60			H20
	H30										H30

Informace

Řezné podmínky - negativní destičky

ISO		Materiál		Brinell tvrdost (HB)	Pevnost v tahu (N/mm ²)	Materiál													
						Obráběný materiál		AT202			AC052P			AC150P			AC250P		
								f (mm/rev)			f (mm/rev)			f (mm/rev)			f (mm/rev)		
								0.1	0.3	0.5	0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6
P	Nelegované oceli	C ≤ 0.25%	Žháno	125	428	200	100	70	620	450	330	485	360	270	380	260	210		
		0.25 < C ≤ 0.55%	Žháno	190	639	200	100	70	560	405	295	370	270	210	280	200	150		
		0.25 < C ≤ 0.55%	Tepelně zprac.	210	708	200	80	50	400	280	200	260	220	170	200	160	135		
		C > 0.55%	Žháno	190	639	200	80	50	530	385	275	270	220	160	240	160	125		
		C > 0.55%	Tepelně zprac.	300	1013	200	80	50	380	245	180	210	180	150	160	120	110		
		Free cutting steel(short chip)	Žháno	220	745	200	80	50	600	420	300	440	310	250	340	220	175		
	Nízko-legované oceli	Žháno	175	591	180	80	50	610	410	285	350	260	220	240	175	135			
		Tepelně zpracované	300	1013	180	80	50	530	350	250	220	170	150	140	100	85			
		Tepelně zpracované	380	1282	180	80	50	330	230	175	160	120	100	100	70	55			
	Vysoce-legované oceli a vysoce-legované nástrojové oceli	Tepelně zpracované	430	1477	180	80	50	265	185	140	90	70							
Žháno		200	675	160	80	50	445	295	215	330	230	150	210	145	85				
Nerezové oceli	Kalené a temperované	300	1013	160	80	50	300	200	160	230	140	110	130	85	65				
	Kalené a temperované	400	1361	150	80	50	220	140	105	80	70								
Nerezové oceli	Ferritické/Martenzitické, Žháno	200	675										180	150	120				
	Martenzitické,Tepelně zpracované	330	1114										140	100	70				
M	Nerezové oceli	Austenitické		200	675														
		Austenitické, precipitačně kalená nerezová ocel		300	1013														
		Austenitické,ferritické,duplex		230	778														
K	Temperovaná litina	Ferritická		200	400														
		Pearlitická		260	700														
	Šedá litina	Nízká pevnost v tahu		180	200														
		Vysoká pevnost v tahu/austenitické		245	350														
	Tvárná litina	Ferritická		155	400														
Pearlitická			265	700															
	GGV(CGI)		230	400															
N	Tvářené hliníkové slitiny	Polo vytvrzené		30	-														
		Vytvrzené		100	340														
	Odlévané slitiny hliníku	≤ 12% Si, polo vytvrzené		75	260														
		≤ 12% Si, vytvrzené		90	310														
		> 12% Si, polo vytvrzené		130	450														
	Hořčíkové slitiny		70	250															
	Měď a měděné slitiny (bronz, mosaz)	Nelegovaná, elektrolytická měď		100	340														
Mosaz, bronz, červená mosaz			90	310															
Slitiny mědi s krátkou třískou			110	380															
Vysoká pevnost v tahu, AMPCO slitiny			300	1010															
S	Žárupevné slitiny	Na bázi Fe	Žháno	200	680														
			Vyzrálé	280	940														
		Na bázi Ni a CO	Žháno	250	840														
			Vyzrálé	350	1180														
		Tvárné	320	1080															
	Slitiny Titanu	Titan		200	680														
			375	1260															
			410	1400															
Slitiny Wolframu		300	1010																
Molybden slitiny		300	1010																
H	Kalené oceli	Kalené a temperované		50HRC															
		Kalené a temperované		55HRC															
		Kalené a temperované		60HRC															
	Tvrzené oceli	Kalené a temperované		50HRC															

*Doporučené řezné údaje se vztahují na obecné řezné podmínky. Skutečný výběr je třeba upravit podle faktorů, jako je tuhost stroje, těleso nástroje, podmínky obrobku a chladicí kapalina (f je třeba upravit podle poloměru destičky).

Řezné podmínky - pozitivní destičky

Materiál		Obráběný materiál	Brinell tvrdost (HB)	Pevnost v tahu (N/mm ²)	Materiál												
ISO					AT202			AC052P			AC150P			AC250P			
					f (mm/rev)			f (mm/rev)			f (mm/rev)			f (mm/rev)			
					0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	
P	Nelegované oceli	C ≤ 0.25%	Žháno	125	428	200	100	70	600	430	310	465	400	330	360	310	260
		0.25 < C ≤ 0.55%	Žháno	190	639	200	100	70	540	385	275	360	330	260	290	250	190
		0.25 < C ≤ 0.55%	Tepelně zprac.	210	708	200	80	50	380	260	180	270	240	220	200	180	160
		C > 0.55%	Žháno	190	639	200	80	50	520	365	255	330	300	290	250	220	210
		C > 0.55%	Tepelně zprac.	300	1013	200	80	50	360	225	160	210	180	170	160	130	120
		Free cutting steel(short chip)	Žháno	220	745	200	80	50	580	400	280	440	400	380	320	290	275
	Nízko-legované oceli	Žháno	175	591	180	80	50	590	390	265	330	310	300	260	240	220	
		Tepelně zpracované	300	1013	180	80	50	510	330	230	180	170	160	135	120	100	
		Tepelně zpracované	380	1282	180	80	50	320	210	155	120	100	90	100	85	65	
		Tepelně zpracované	430	1477	180	80	50	265	165	120	80	70		65	55		
Vysoce-legované oceli a vysoce-legované nástrojové oceli	Žháno	200	675	160	80	50	425	275	195	320	290	280	270	240	220		
	Kalené a temperované	300	1013	160	80	50	280	180	140	200	170	150	170	140	120		
	Kalené a temperované	400	1361	150	80	50	200	120	105	80	70		65	55			
Nerezové oceli	Ferritické/Martenzitické, Žháno	200	675											190	170	150	
	Martenzitické, Tepelně zpracované	330	1114											90	80	60	
M	Nerezové oceli	Austenitické		200	675												
		Austenitické, precipitačně kalená nerezová ocel		300	1013												
		Austenitické, ferritické, duplex		230	778												
K	Temperovaná litina	Ferritická		200	400												
		Pearlitická		260	700												
	Šedá litina	Nízká pevnost v tahu		180	200												
		Vysoká pevnost v tahu/austenitické		245	350												
	Tvárná litina	Ferritická		155	400												
Pearlitická			265	700													
	GGV(CGI)		230	400													
N	Tvářené hliníkové slitiny	Polo vytvrzené		30	-												
		Vytvrzené		100	340												
	Odlévané slitiny hliníku	≤ 12% Si, polo vytvrzené		75	260												
		≤ 12% Si, vytvrzené		90	310												
		> 12% Si, polo vytvrzené		130	450												
	Hořčíkové slitiny		70	250													
	Měď a měděné slitiny (bronz, mosaz)	Nelegovaná, elektrolytická měď		100	340												
Mosaz, bronz, červená mosaz			90	310													
Slitiny mědi s krátkou třískou			110	380													
Vysoká pevnost v tahu, AMPCO slitiny			300	1010													
S	Žárupevné slitiny	Na bázi Fe	Žháno	200	680												
			Vyzrálé	280	940												
		Na bázi Ni a CO	Žháno	250	840												
			Vyzrálé	350	1180												
		Tvárné	320	1080													
	Slitiny Titanu	Titan		200	680												
				375	1260												
			410	1400													
Slitiny Wolframu		300	1010														
Molybden slitiny		300	1010														
H	Kalené oceli	Kalené a temperované		50HRC													
		Kalené a temperované		55HRC													
		Kalené a temperované		60HRC													
	Tvrzené oceli	Kalené a temperované		50HRC													

*Doporučené řezné údaje se vždy vztahují na obecné řezné podmínky. Skutečný výběr je třeba upravit podle faktorů, jako je tuhost stroje, těleso nástroje, podmínky obrobku a chladicí kapalina (f je třeba upravit podle poloměru destičky).

Achteck soustružnické karbidy

Počáteční řezná rychlost Vc(m/min)

AC350P			AC100M			AC200M			AP200U			AC100K			AC102K			AC202K			AW100K			AP100S		
f (mm/rev)																										
0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4
230	150	120							210	200																
180	115	100							160	140																
130	115	85							140	120																
150	100	85							130	120																
115	65	55																								
210	135	105							190	170																
190	155	130							130	110																
125	80	65																								
90	65	45																								
170	140	75							120	80																
100	80	60																								
120	100	90	200	170	140	180	150	120	135	120	90															
70	60	50	160	140	130	130	110	100	105	80	70															
			230	180	140	190	150	110	170	110	80												220	200	130	
			170	150		140	110		100	80													160	140		
			180	160	130	150	120	100	110	90	70												170	150	110	
												260	190	160	250	180	150	230	150	120						
												230	160	120	235	150	115	190	110	95						
												470	250	190	470	240	180	390	200	140						
												230	170	130	220	160	120	190	140	100						
												250	190	140	240	180	240	220	160	110						
												190	150	130	180	140	120	160	110	100						
																					750	600	300			
																					800	450	300			
																					500	300	200			
																					600	400	270			
																					400	300	250			
																					280	200	130			
			75	55	35	65	45	30	40	25													100	70		
			65	45	30	55	35	20	30	20													80	60		
			65	45	35	55	35	25	30	25													80	60		
			65	45	30	55	35	20	30	20													70	50		
			65	45	30	55	35	20	30	20													60	40		
											65	45	35													
											35	35	30													

Přehled soustružnických karbidů

Hlavní karbidy pro soustružení

P

Ocel, ocelolitina, feritová/martenzitická nerezová ocel a temperovaná litina

Hlavní karbidy

AC052P P05(P01-P15)

Karbid s CVD povlakem, má dobrou odolnost proti nárůstkům a vylamování, doporučuje se pro vysoce produktivní střední a hrubovací soustružení za stabilních podmínek, může zachovat spolehlivost břítu při suchém nebo mokřém obrábění s vysokou teplotou.

AC150P P15(P10-P25)

Karbid s CVD povlakem, lze ji použít při dokončování a hrubování oceli a lité oceli a doporučuje se pro kontinuální a lehce přerušované řezy, kde může udržet vysokou rychlost úběru materiálu.

AC250P P25(P20-P35)

Karbid s CVD povlakem, 1. volba pro soustružení oceli, používaná pro dokončování i hrubování soustružení oceli a lité oceli. Doporučuje se pro nepřetržitě přerušované obrábění.

AC350P P35(P25-P45)

Karbid s CVD povlakem, lze ho použít při hrubovacích operacích soustružení oceli a lité oceli za špatných podmínek. Tato třída je doporučena pro přerušované obrábění s vysokou rychlostí úběru materiálu.

Doplňkové karbidy

AP200U P25(P15-P35)

Karbid s PVD povlakem, doporučený pro dokončovací soustružení na nízkouhlíkové oceli s nízkou řeznou rychlostí nebo nízkým posuvem.

AC200M P35(P25-P40)

Karbid s CVD povlakem. Doplnkový karbid pro soustružení oceli s požadavky na vysokou houževnatost.

AT202 P15(P10-P20)

Nepovlakovaný cermet karbid. Má vynikající odolnost vůči vyštípnutí hrany a odolnost proti vylamování, což lze použít při dokončovacím soustružení s dobrou kvalitou povrchu nebo požadavky na nízkou řeznou sílu.

M

Austenitická nerezová ocel, litá ocel, manganová ocel, legovaná litina, temperovaná litina a automatová litina

Hlavní karbidy

AC100M M15(M05-M20)

Karbid s CVD povlakem. Doporučuje se pro dokončovací obrábění a středně hrubovací obrábění. Je vhodný pro obrábění střední až vysokou řeznou rychlostí díky své tepelné odolnosti povlaku odolného proti opotřebení.

AC200M M25(M15-M30)

Karbid s CVD povlakem, optimalizovaný pro polo-dokončovací až hrubovací soustružení, může být použitý při přerušovaném obrábění, kde zachovává spolehlivost břítu díky dobré stabilitě tepelného šoku a odolnosti proti mechanickým deformacím.

AP200U M25(M15-M35)

Karbid s PVD povlakem, používaný při dokončovacím soustružení při nízké až střední rychlosti a také při přerušovaném soustružení díky vynikající tepelné stabilitě, vynikajícímu výkonu při obrábění, kdy je požadována ostrá geometrie a dobrá kvalita povrchu.

AP301M M25(M15-M35)

Karbid s PVD povlakem. Používá se hlavně při obrábění malých dílů z oceli a nerezové oceli. Vyznačuje se vynikající odolností vůči nárůstkům na břítu, dobrou stabilitou při obrábění, dosahuje vysoké kvality povrchu a delší životnosti nástroje.

Doplňkové karbidy

AP100S M15(M05-M25)

Karbid s PVD povlakem, doporučený pro dokončovací soustružení díky své vysoké tvrdosti a odolnosti proti plastické deformaci.

K

Litina, tvrzená litina a temperovaná litina

Hlavní karbidy

AC100K K05(K01-K15)

Karbid s CVD povlakem, má silný povlak odolný proti opotřebení a tvrdý substrát, doporučený pro vysokorychlostní soustružení šedé litiny.

AC102K K05(K01-K15)

Karbid s CVD povlakem, má silný povlak odolný proti opotřebení a tvrdý substrát, doporučená pro vysokorychlostní soustružení tvárné litiny.

AC202K K15(K10-K30)

1. volba pro soustružení litiny. Dokáže si poradit s přerušovanými řezy, díky svému CVD povlaku s vysokou odolností proti opotřebení, který se používá při dokončovacích a hrubovacích operacích soustružení litiny při nízké až střední řezné rychlosti.

Doplňkové karbidy

PB60 K15(K10-K30)

CBN Karbid. 1. volba pro souvislé a přerušované dokončovací soustružení šedé litiny vhodné pro obrábění vysokou rychlostí díky dobré pevnosti bříty a odolnosti proti opotřebení.

PB90 K10(K01-K20)

CBN Karbid. Vhodný pro přerušované dokončovací soustružení šedé litiny a tvrzené litiny díky dobré pevnosti bříty a odolnosti proti opotřebení.

AT202 K15(K10-K20)

Nepovlakovaný cermet karbid. Má vynikající odolnost vůči nárůstkům na řeznou hranu a dobrou odolnost proti plastické deformaci. Lze jej použít při dokončovacím soustružení tvárné litiny, když je požadována kvalita povrchu, nebo nízká řezná síla.

N

Neželezné materiály

Hlavní karbidy

AW100K N15 (N05-N15)

Karbid bez povlaku. Má vynikající odolnost proti opotřebení ostré hrany. Používá se při hrubém obrábění hliníkových slitin.

PD20 N10 (N01-N20)

PCD karbid, používaná při obrábění neželezných materiálů, vyznačuje se vysokou životností nástroje, vhodné pro stabilní podmínky a dobrou kvalitu povrchu.

S

Žárovzdorné slitiny

Hlavní karbidy

AP100S S15(S05-S25)

1. volba pro žárovzdornou slitinu. Karbid s PVD povlakem má vysokou tvrdost a odolnost proti plastické deformaci, vhodný pro vysoký výkon a dobrou odolnost proti opotřebení.

AP200U S25(S15-S35)

Karbid s PVD povlakem. Používá se při nízké řezné rychlosti nebo lehkém přerušovaném řezu. Vhodné pro polo-hrubování nebo kontinuální obrábění, díky dobré odolnosti proti vrubovému opotřebení a odolnosti proti tepelným šokům.

Doplňkové karbidy

AC100M S15(S05-S20)

Karbid s CVD povlakem, vhodný pro kontinuální vysokorychlostní obrábění žárovzdorných slitin.

AC200M S25(S15-S35)

Karbid s CVD povlakem, vhodná pro všeobecné obrábění žárovzdorných slitin.

H

Tvrzené materiály

Hlavní karbidy

PB30 H10(H05-H15)

CBN Karbid s nízkým obsahem CBN se používá při kontinuálním obrábění kalené oceli při vysoké rychlosti a obrábění s lehkým přerušováním.

PB60 H15(H10-H25)

1. volba CBN karbidu se středním obsahem CBN pro přerušované obrábění kalené oceli a plynulé obrábění při střední rychlosti.

PB90 H25 (H20-H30)

Extra tvrdý CBN karbid. Doplnková volba pro přerušované obrábění kalené oceli díky dobré houževnatosti bříty.

Systém značení - soustružnické ISO destičky

C	N
1	2

1-Tvar destičky

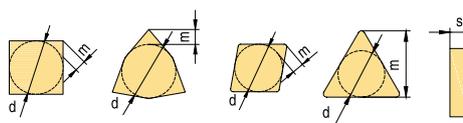
A	B	C	D	E
H	K	L	M	O
P	R	S	T	V
W	Z	Jiné		

M	G
3	4

2-Úhel hřbetu

A	B	C	D
E	F	G	N
P	O	Jiné úhly	

3-Tolerance



Označení	Jednotka	d	m	s
A	mm	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	mm	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	mm	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,130
H	mm	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J	mm	*	± 0,005	± 0,025
K	mm	*	± 0,013	± 0,025
L	mm	*	± 0,025	± 0,025
M	mm	*	*	± 0,127
U	mm	*	*	± 0,127
N	mm	*	*	± 0,025

* Podrobnosti naleznete v tabulkách vpravo a níže

IC	Tvar: C, E, H, M, O, P, S, T, R, W			
	d		m	
	J,K,L,M,N	U	M, N	U
4.76	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
5.56	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6.35	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
7.94	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
8	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
9.525	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
10	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
12	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
12.7	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
15.875	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
16	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
19.05	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
20	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
25	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
25.4	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
31.75	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38
32	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38

M&N tvar	D tvar		V tvar	
IC	d	m	d	m
5.56	± 0,05	± 0,11		
6.35	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
7.94	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
9.525	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
12.7	± 0,08	± 0,15	± 0,08	± 0,2
15.875	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27
19.05	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27

4-Charakteristika upnutí

A	B	C	F	G
H	J	M	N	Q
R	T	U	W	Z
				Speciální

12
5

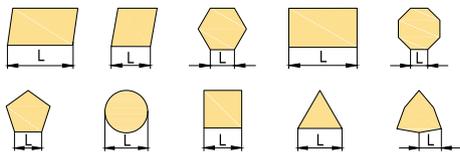
04
6

5-Délka řezné hrany

Tvar destičky

(mm) C D R S T V W K

3.97					06		02	
5.0			05					
5.56					09			
6.0		06						
6.35	06	07			11	11	04	
8.0			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10.0			10					
12.0			12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16.0			16					
19.05	19		19	19	33			
20.0			20					
25.0			25					
25.4	25		25	25				
31.75			31					
32			32					



6-Šířka destičky

A, B, C, N, O, W		01 = 1.59 T1 = 1.98 02 = 2.38
H, M, R, T		03 = 3.18 T3 = 3.97 04 = 4.76 05 = 5.56 06 = 6.35 07 = 7.94
F, G, J, U		09 = 9.525 11 = 11.11 12 = 12.70 14 = 14.29 15 = 15.88

08
7

E
8

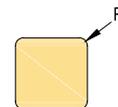
-
-

KC4
9

7-Rádus

Rohový rádus

- MO = Kruhová destička
- OO = Broušená hrana
- 003 = 0.03
- 005 = 0.05
- 01 = 0.1
- 02 = 0.2
- 04 = 0.4
- 08 = 0.8
- 12 = 1.2
- 16 = 1.6
- 20 = 2.0
- 24 = 2.4
- 28 = 2.8
- 32 = 3.2
- 40 = 4.0
- 48 = 4.8
- 56 = 5.6
- 64 = 6.4
- X = jiné

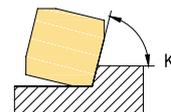


Hladicí ploška

- Úhel destičky (kr)
- A = 45
- D = 60
- E = 75
- F = 85
- G = 87
- P = 90
- Z = jiné

Úhel hladicí plošky (an)

- A = 3°
- B = 5°
- C = 7°
- D = 15°
- E = 20°
- F = 25°
- G = 30°
- N = 0°
- P = 11°
- Z = jiné



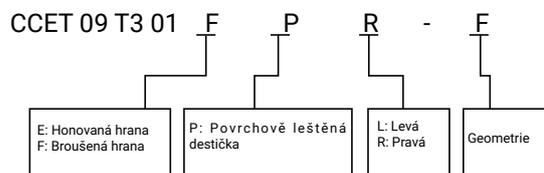
8-Provedení řezní hrany

Označení	Tvar hrany	Popis
F		Ostrá hrana
E		Honovaná hrana
T		Hrany s fazetkou
S		Zaoblené hrany s fazetkou

9-Utvařeč

Podrobnosti na straně: 4 až 19

Značení pozitivní broušené destičky



Tabulka srovnání povlaků pro soustružení

CVD povlak

Materiál	Achteck	SANDVIK	KENNAMETAL	SECO	WALTER	ISCAR	TAEGLITEC	MITSUBISHI	TUNGALOY	SUMITOMO	KYOCERA	KORLOY	ZCC.CT	PRAMET	GESAC	
P	P01	AC052P	GC4305 GC4205	KCP05B KCP05 KC9105	TP0501 TP0500	WPP05S WPP05	IC8005 IC428	TT8105	UE6005 UE6105	T9005 T9105	AC810P	CA510 CA5505	NC3010	T9310	GP1105	
	P10	AC150P	GC4415 GC4315	KCP10B KCP10 KC9110	TP1501 TP1500	WPP10S WPP10	IC9150 IC9015 IC8150	TT8115	UE6110 MC6015 MY5015	T9115 T9215	AC810P AC700G	CA515 CA5515	NC3215	YBC152 YBC151	T9315	GP1115
	P20	AC250P	GC4425 GC4325	KCP25B KC9125	TP2501 TP2500	WPP20S WPP20	IC8250 IC9025 IC9250	TT8125 TT5100	UE6020 MC6025	T9225 T9125	AC8025P AC820P AC2000	CA025P CA525 CA5525	NC3220 NC3225 NC3120	YBC251 YBC252	T9325	GP1125
	P30	AC350P	GC4335	KCP40B KCP40 KC9240	TP300 TP3500	WPP30S WPP30	IC8350 IC9350	TT8135 TT7100	MC6035 UE6035 UH6400	T9135 T9035	AC830P AC630M	CA530 CA5535	NC3030 NC500H NC5330	YBC351 YBC352	T9335	GP1135
M	M10	AC100M	GC2015 GC1515	KCM15 KCM15M			IC6015	TT9215	MC7015 US7020	T6120 T6020	AC610M AC6020M	CA6515	NC9020	YBM151 YBM153	GM1115	
	M20	AC200M	GC2025	KCM25	TM2000	WMP20S	IC6025	TT9225	MC7025	T6130	AC630M AC6020M	CA6525	NC9025	YBM251 YBM253	T7325	GM1125
	M30			KCM35 KC9045 KC9245	TM4000			TT9235	MC7035 US735					YBM253		
K	K05	AC100K AC102K	GC3205 GC3210	KCK05 KCK05B	TK0501 TK1001 TK1000	WKK10S WAK10	IC5005 IC9007	TT7005	MC5005 UC5105	T505 T5105	AC405K AC410K	CA310 CA4505	NC6205	YBD052 YBD102	T5305	GK1115
	K20	AC202K ACK15A	GC3215	KCK15 KCK20 KC9315 KC9320	TK2001 TK2000	WKK20S WAK20	IC5010	TT7310 TT7015	MC5015 UC5115	T515 T5115 T5125	AC415K AC420K AC700G	CA315 CA320 CA4515	NC6210 NC6215	YBD152C YBD152	T5315	GK1120 GK1125

Tabulka srovnání povlaků pro soustružení

PVD povlak

Materiál	Achteck	SANDVIK	KENNAMETAL	SECO	WALTER	ISCAR	TAEGLITEC	MITSUBISHI	TUNGALOY	SUMITOMO	KYOCERA	KORLOY	ZCC.CT	PRAMET	GESAC	
P	P10	AP100S	GC1025	KC5010 KC5510 KU10T	CP200	WSM10S WSM10	IC507 IC807 IC907		MS6015 VP10MF	AH710	ACZ150 ACZ310	PR930 PR1115 PR1215	PC8110 PC230	YBG102	T6130 T8310 T8315	
	P20	AP200U AP301M	GC1020 GC1025 GC1125 GC4125	KC5025 KC5525 KC7215 KC7315 KU25T	CP250	WSM20S WSM20	IC507 IC807 IC907	TT5030	VP15TF VP20MF VP20RT UP20M	AH7025 AH725 SH725	ACZ330 AC520U	PR1225 PR1625 PR1725	PC8115 PC5300	YBG202	6630	GA4230
	P30		GC1145 GC2145	KC7235 KC7140 KC7040	CP500	WSM30S WSM30	IC328 IC928 IC3028		VP15TF VP20MF UP20M	GH330 AH740 AH9030	AC530U ACZ350	PR1535	PC3545		6640 T8330 T8030"	
M	M10	AP100S	GC1105 GC1115 GC15	KC5510 KC5010	TS2000 TH1000 CP200	WSM10 WSM10S	IC520 IC907 IC808	TT5080	VP10RT VP10MF	AH710	AC510U ACZ150	PR1215 PR1225	PC8110		T6310 T8310 T8315	GS3115
	M20	AP200U AP301M	GC1125 GC4125 GC1025 GC30	KC5025 KC5525 KCU25	CP500	WSM20 WSM20S	IC308 IC908 IC3028 IC830	TT9080	VP15TF VP20RT VP20MF	AH725 AH630 GH330 GH730 SH725 SH730	AC520U ACZ310 AC1030U	PR930 PR1215 RP1225 PR1725 PR1525	PC8115 PC5300	YBG202 YBG205	T8330	GS3125
	M30		GC2035 GC2030	KC7030 KC7225	CP600	WSM30 WSM30S	IC228 IC328 IC928	TT9020 TT8020	MP7035	AH130* AH645*	AC6040 AC530U ACZ330 ACZ350	PR1535	PC9030 PC5400		T8345	GM3225
K	K05		GC1010	KC5010 KC7210	TS2000 CP200		IC807 IC910 IC507 IC908"		VP05RT	GH110 AH110	EH10Z EH510Z AC510U	PR905 PR1215			T8310	
	K20		GC1020 GC1120	KC5025 KC5525 KC7215 KC7315	TS2500 CP200 CP250		IC508 IC908	TT5030	VP10RT VP15TF VP20RT	AH120 AH725	ACZ310 AC520U AC530U AC1030U	PR905 PR1215	PC5300		T8315	GA4230
	K30		GC1030	KC7225	CP500		IC508 IC908"		VP15TF VP20RT		ACZ310				T8330	
S	S10	AP100S	GC1105 GC1115	KC5510 KC5010	CP200 TH1000 TS2000	WSM01 WSM10S	IC808 IC807 IC907	TT5080	VP05RT VP10RT MP9005	AH110 AH905 AH8005	AC510U AC5015S	PR005S PR1305 PR1310	PC8105	YBG102	T6310	GS3115
	S20	AP200U AP301M	GC1025 GC1125	KC5525 KC5025	CP500 TS2500	WSM20 WSM20S	IC808 IC908	TT9080	VP15TF VP20RT MP9015	AH120 AH8015 AH725	AC520U AC5025S	PR015S PR1325 PR1535	PC8115	YBG105 YBG202	6630	GS3125
	S30		GC1125			WSM30 WSM30S	IC328	TT9080 TT8020	MP9025	AH725	AC520U	PR1535	PC5400	YBG212	6640	

Tabulka srovnání povlaků pro soustružení

bez povlaku

Materiál		Achteck	SANDVIK	KENNAMETAL	SECO	WALTER	ISCAR	TAEGUTEC	MITSUBISHI	TUNGALOY	SUMITOMO	KYOCERA	KORLOY	ZCC.CT	PRAMET	GESAC
N	N10	AW100K	H10	K313	H15	WK1	IC20	K10	HTI10	TH10	EH10	KW10 GW05	H01	YD101		GN9115

Cermet

Materiál		Achteck	SANDVIK	KENNAMETAL	SECO	WALTER	ISCAR	TAEGUTEC	MITSUBISHI	TUNGALOY	SUMITOMO	KYOCERA	KORLOY	ZCC.CT	PRAMET	GESAC
P	P10	AT202	CT5015 CT525 GC1525*	KT175 HT2 KTP10*	TP1020 CM CMP	WTA43* WTA41*	IC20N IC520N	CT3000 PV3010*	NX2525 AP25N* VP25N*	NS9530 NS520 GT9530* GT530*	T1200A T1500Z*	TN60 TN620 TN6020 PV720*	CN2000 CN20 CC1500* CN1500*	NG151 YNG151C*		GP91TM GT31TM*
K	K10	AT202	CT5015	HTX KT315* KTP10*				CT3000	NX2525 AP25N* VP25N*	NS530 GT530*	T1200A T2000Z*	TN610 PV710* PV7005*	CN1500*	YNG151 YNG151C*		GP91TM GT31TM*

Tabulka srovnání povlaků pro soustružení

CBN

Materiál		Achteck	SANDVIK	KENNAMETAL	SECO	WALTER	ISCAR	TAEGUTEC	MITSUBISHI	TUNGALOY	SUMITOMO	KYOCERA	KORLOY	ZCC.CT	PRAMET	GESAC
K	K10	PB90			CBN20 CBN600				MB4120 MBS140	BX950 BX90S	BN7000 BNS800		DBN350			
	H10	PB30	CB7105 CB7050"	KBH10 KB1615 KB5610	CBN150 CBN060K CBN200	WCB30	IB50	TB610	MB8025 MB825	BXA40 BC330 BX360						
	H20	PB60	CB7025 CB7525	KBH20 KB1340	CBN350 CBN500	WCB50	IB55	TB650	MB8025	BX380						
	H30		CB7525	KB5630			IB55	TB670	MB835	BX380						

PCD

Materiál		Achteck	SANDVIK	KENNAMETAL	SECO	WALTER	ISCAR	TAEGUTEC	MITSUBISHI	TUNGALOY	SUMITOMO	KYOCERA	KORLOY	ZCC.CT	PRAMET	GESAC
N	N20	PD20		KD1425	PCD30 PCD30M	WDN10			MD230	DX110 DX120	DA1000 DA2200	KPD001 KPD010 KPD230 KPD250				DNN130P

Tabulka srovnání utvařečů pro negativní soustružnické destičky

Materiál	Aplikace	Achteck	SANDVIK	KENNAMETAL	SECO	WALTER	ISCAR	TAEGUTEK	mitsubishi	TUNGALOY	SUMITOMO	KYOCERA	KORLOY	ZCC.CT
P	Dokončování	PB1	QF	FF	FF1 MF2 FF2	NF3 FP5	SF F3P	FS FA FLP FG FC	FP FH FY FS	TF	FA FB FL SU	GP PP XP XF	VG VL VF	SF DF
	Polo-dokončování	PB3 PC3	PF LC	FN	MF5	NS6	NF	MLP	C SA SH	TSF	LU SX NSE	CQ XQ HQ	VC HC	NM
	Střední obrábění	PL5	K		UX			V FS	ES 2G	S	GX HM	LD ST	SH	
		PD3	PM PMC QM	MN CT	M3	NM4 MP5	M3P TF PP	MT MC MP MGP	MA MP MV MH	TM ZM AM NM	GU UX UG UP	GS PS PG	VM LP MP	PM DM
		PC4			M4			MG-	Standard	Standard	UZ	Standard	B25	
	Hrubování	PD5	PR	RN RP RW	M5 M6 MR7	NM6 NM9 RP5 RP7	NR R3P	RT RGP	RP GH	TH	MU, MX	PT GT	HR GR	DR ER
	Těžké hrubování	PD8 PC8	PR QR	RM	R4 R5	NR6 NRF	MH	RX RH	HZ HL	TRS	HG MP		GH	DR
		PC9	HR	RP	R7 R8	NR8		HT HD	HX HR	TU TUS	HF		VT	HDR
		PD9		RH	RR9	NRR	HR	HY HZ	HV		HU HW		VH	HPR
M	Dokončování	SC1 MB2	MF	FF LF FP	MF2	NF NF4 FM5	NF F3M	FG EA SF	LS FS SA	SS TF SF HRF	SU EF	MQ	VP1	EF
	Polo-dokončování	SL3		MS	MF1	MS3	PP	ML	MJ	28	UP	TK	HA	
		MC3	MM MMC	MP UP	MF4 MF3	NM NM4	M3M	EM MP	MS GM MM MA	HRM SM SA	EX GU	MS MU SU	HS	EM
	Hrubování	MC4	MR MMR	RP	M5 MR7	NR4 RM5	R3M MR	ET	RM GH	TU SH	MU	HU	VM	ER
K	Střední obrábění	PC4	KM	UN CT	M4	MK5 NM5 NM6	NR	Standard	MK GK Standard	CM Standard	UZ MU	KG Standard	B25	Standard
	Hrubování	KC4 KD5	KR	RP- NMA	MR7 Plane	RK5 RK7 Plane	Plane	KT RT Plane	GH RK Plane	CH Plane	GZ	ZS GC KH PH Plane	GR VR VK- Plane	DR
N	Polo-dokončování		QM 23	MS MP			PP	ML	MJ	P	UP GX AG	A3 AH	HA	
S	Dokončování	SC1 MB2	MF SF	FS	MF2	NF4	NF	EA SF"	FS LS	TF	SU	MQ SQ	VP1	EF
	Střední obrábění	SL3		MS	MF1	MS3	PP	ML	MJ	28	UP	TK	HA	
		SC3	SM SMC	UP	MR3	NMS NMT	TF	MP SU MK	MS	HMM SA HRM	EG EX	MS MU	VP3	NM
	Hrubování	MC4	SR SMR	RP	MR4	NRS NRT	NR		GJ RS		MU	SG	VM	SNR

Tabulka srovnání utvařečů pro pozitivní soustružnické destičky

Materiál	Aplikace	Achteck	SANDVIK	KENNAMETAL	SECO	WALTER	ISCAR	TAEGUTEK	MITSUBISHI	TUNGALOY	SUMITOMO	KYOCERA	KORLOY	ZCC.CT
P	Dokončování	LF										CK		
		UF PB1 BS	UF PF	11 UF	FF1 MF2	PF4 FP4	PF	FA FG FX	FV FP	PF	FP LU	GP VF	VL	HF
	Polo-dokončování	PC2	PM UM	LF MF	F2 M5	FP6 PS5 MP4	SM 14	PC	MP MV	PM 23 24	SU SC	HQ XQ GK	HMP	HM
	Hrubování	KC2	PR			PM5 RP4	17 19	MT	no code		MU		C25	
M	Dokončování	PB1	MF UF	11 UF	FF1 MF2	PF4 FM4	PF	FA FG	FM FV LM	PF	LU	MQ	VL	EF
	Polo-dokončování	PC2	MM UM	LF MF	F2 M5	PS5 MM4	SM 14	FM	MV MM	PS PM	SC SU	MS	MP	EM
	Hrubování	KC2	MR UR			PM5 RM4	17	MT			MU	MU	C25	HR
K	Polo-dokončování	KC2	KM	MF	F2 M3	MK4	14	MT PMR	MK	CM	MU		C25	HM
	Hrubování	KD5	KR		M5	RK4 RK6 Plane		CMX		Plane				HR
N	Polo-dokončování	NC2	AL	HP	AL	PM2	AF, AS	FL	AZ	AL	AW, AG	AH	AK, AR	LH
S	Dokončování	UF PB1	MF	HP	F1	PF5 PF4	PF	FA	FJ		LU	MQ	VP1 VL	NF NGF
	Střední obrábění	PC2	MM UM	LF	F2	PS5 PM5	SM	FG	MS	PS	SU	HQ	MP	
	Hrubování													SNR

A-tool

Kovoobráběcí nástroje

A - TOOL s.r.o.

Úlehlova 3050/16
628 00 Brno, Česká republika
IČ: 276 70 821



www.a-tool.cz



+420 777 071 195



a-tool@a-tool.cz