

ACHTECK

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

A-tool

Kovoobráběcí nástroje

**Držák
za 1 Kč**

UPICHOVÁNÍ ZAPICHOVÁNÍ

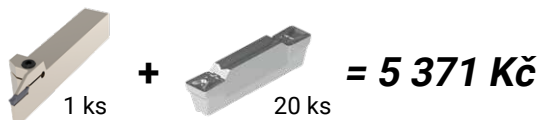
**Objednejte 20 kusů destiček
a dostanete příslušný držák za 1 Kč**

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

ACHTECK

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

Příklady akčních setů:



Akční set

☒ Vytvořte si vlastní akční set
☐ Vyberte si destičky a držák podle sebe

Obsah setu

Držák - ATSER 2020-3T20

Destičky - ATD 304-TM AP301U

Celková cena za set 5 371 Kč

Počet

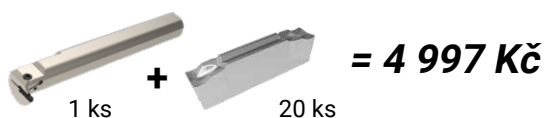
1 ks

20 ks

Cena/ks

1 Kč

268,35 Kč



Akční set

☒ Vytvořte si vlastní akční set
☐ Vyberte si destičky a držák podle sebe

Obsah setu

Držák - ATPIR 32-3T10-40-C

Destičky - ACD 302-CM AP301U

Celková cena za set 4 977 Kč

Počet

1 ks

20 ks

Cena/ks

1 Kč

248,8 Kč



Akční set

☒ Vytvořte si vlastní akční set
☐ Vyberte si destičky a držák podle sebe

Obsah setu

Držák - AGPFR 2525-4

Destičky - ATD 203-TS AP301U

Celková cena za set 4 977 Kč

Počet

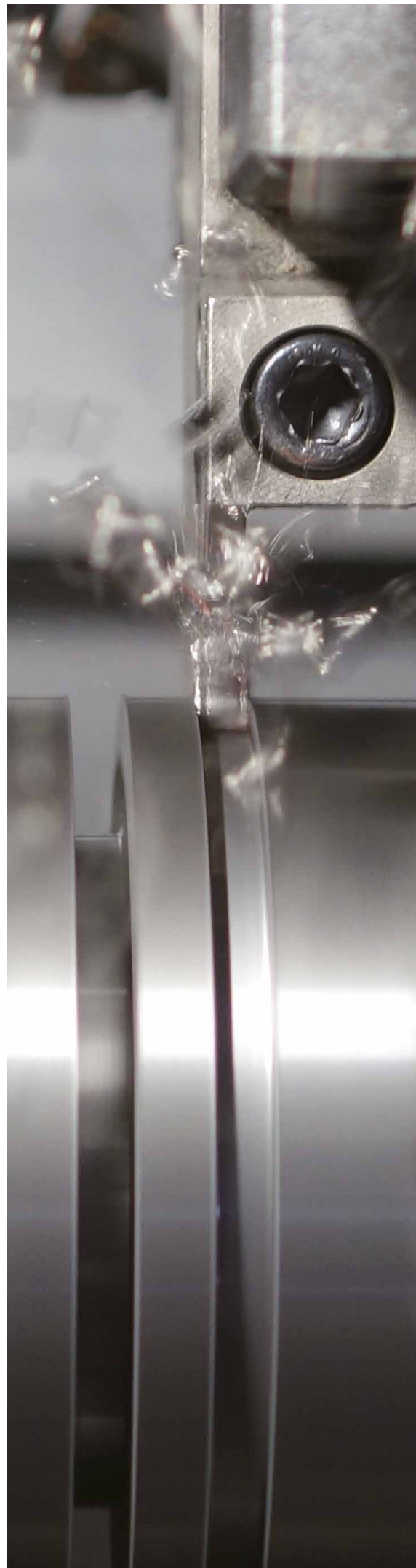
1 ks

20 ks

Cena/ks

1 Kč

248,8 Kč



KATALOG - UPICHOVÁNÍ A ZAPICHOVÁNÍ

Držáky

Přehled zapichovacích držáků	4
ASGHR/L - Vnější zapichovací držák pro švýcarské automaty	7
S..ASGHL - Vnější zapichovací držák pro švýcarské automaty	8
ATGHR/L - Vnější zapichovací držák	9
ATSER/L - Vnější držák pro upichování a zapichování	10
ATSER/L-D - Zesílený držák pro vnější upichování a zapichování	12
ATSER/L-SW - Vnější držák pro upichování a zapichování pro švýc. automaty	13
AGUER/L - Držák úhlový pro vnější zapichování	14
ATSFR/L - Držák pro vnější čelní zapichování a upichování	15
ATSFR/L-OB - Držák pro vnější čelní soustružení a zapichování (průměrová část z venku)	16
AGSFR/L - Držák pro vnější a čelní soustružení a zapichování	18
AGPFR/L - Držák pro vnější a čelní soustružení a zapichování (pravoúhlý)	19
ATPFR/L - Držák pro vnější a čelní soustružení a a zapichování (pravoúhlý)	20
ATPIR/L - Držák pro vnitřní soustružení a zapichování	21
ATGIR/L - Držák pro vnitřní zápichy	22
ATSIR/L - Držák pro vnitřní a čelní zapichování a soustružení	23
AGSIR/L Držák pro vnitřní a čelní zapichování a soustružení	24
AGUIR/L - Držák pro vnitřní zapichování (úhlový)	25

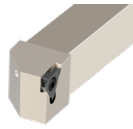
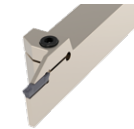
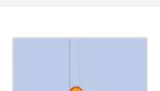
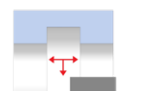
Destičky

ASG - Destičky pro vnější mělké zapichování pro švýcarské automaty	27
ATG - Destičky pro vnější a vnitřní mělké zapichování	28
CS - Destičky pro upichování a zapichování	30
CM - Destičky pro upichování a zapichování	31
CH - Destičky pro upichování a zapichování	32
GS - Destičky pro vnější, vnitřní a čelní soustružení, upichování a zapichování	33
TS - Destičky pro vnější, vnitřní a čelní soustružení, upichování a zapichování	34
TM - Destičky pro vnější, vnitřní a čelní soustružení, upichování a zapichování	34
RM - Destičky pro vnější soustružení, zapichování a kopírování	35
RA - Destičky broušené pro soustružení a kopírování hliníkových kol	35
Broušené destičky pro upichování a zapichování	36
ATBD - polotovar	38

Informace

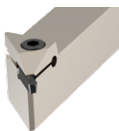
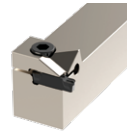
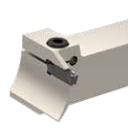
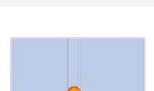
Geometrie destiček	39
Vysvětlení karbidů	40
Použití dle karbidu	41
Řezné podmínky	42
Systém značení destiček	43
Systém značení těles	44

Přehled zapichovacích těles

Držák Aplikace			Vnější zapichování					
			ASGHR/L	S-ASGHL	ATGHR/L	ATSER/L	ATSER/L-D	ATSER/L-SW
								
Strana			▶ 7	▶ 8	▶ 9	▶ 10	▶ 12	▶ 13
Vnější zapichování	Upi- chování					•	•	•
	Zapi- chování		•	•	•	•	•	•
	Sous- tružení					•	•	•
	Kopí- rování					•	•	
	Podpichy							
Čelní zapichování	Zapi- chování							
	Sous- tružení							
Vnitřní obrábění	Zapi- chování							
	Sous- tružení							

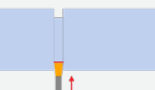
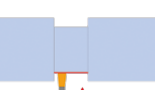
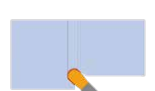
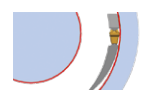
• Nejlepší volba

Přehled zapichovacích těles

Držák Aplikace			Vnější zapichování	Čelní zapichování					
			AGUER/L	ATSFR/L	ATSFR/L-OB	AGSFR/L	AGPFR/L	ATPFR/L	
									
Strana			► 14	► 15	► 16	► 18	► 19	► 20	
Vnější zapichování	Upi- chování								
	Zapi- chování					●	●		
	Sous- tružení					○	○		
	Kopí- rování								
	Podpichy		●						
Čelní zapichování	Zapi- chování			●	●	●	●	●	
	Sous- tružení			●	●	●	●	●	
Vnitřní obrábění	Zapi- chování								
	Sous- tružení								

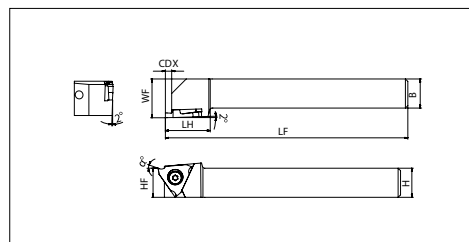
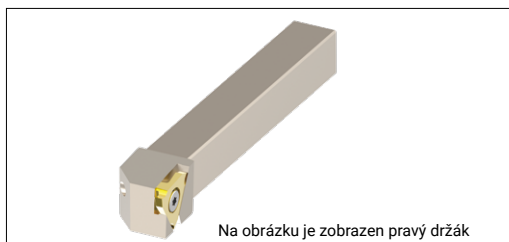
● Nejlepší volba

Přehled zapichovacích těles

Držák Aplikace			Vnitřní obrábění				
			ATPIR/L	ATGIR/L	ATSIR/L	AGSIR/L	AGUIR/L
							
Strana			► 21	► 22	► 23	► 24	► 25
Vnější zapičování	Upi- chování						
	Zapi- chování						
	Sous- tružení						
	Kopí- rování						
	Podpichy						●
Čelní zapičování	Zapi- chování				●	●	
	Sous- tružení				●	●	
Vnitřní obrábění	Zapi- chování		●	●			
	Sous- tružení		●				

● Nejlepší volba

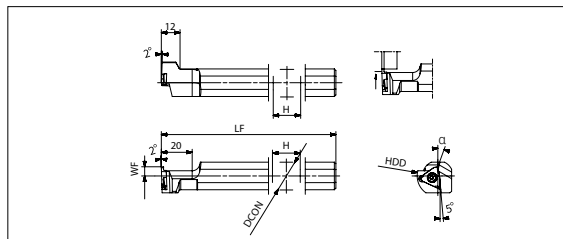
ASGHR/L Vnější zapichovací držák pro švýcarské automaty



Označení		Rozměry (mm)					Náhradní díly	
		H	B	LF	LH	CDX	Šroub	Klíč
								
ASGHR/L	1010JX-32F	10	10	120	18.5	2.5	SP040070	FT-TP08
	1212FX-32F	12	12	85	18.5	2.5		
	1212JX-32F	12	12	120	18.5	2.5		
	1616JX-32F	16	16	120	18.5	2.5		
	2020JX-32F	16	16	120	18.5	2.5		
	1010F-32	10	10	80	18.5	2.5		
	1212H-32	12	12	100	18.5	2.5		
	1616H-32	16	16	100	18.5	2.5		
	2020K-32	20	20	125	20	2.5		
	2525M-32	25	25	150	20	2.5		

Příslušná destička

Aplikace	Zapichování
Tvar	
Označení	
ASGHR/L**	ASG 32

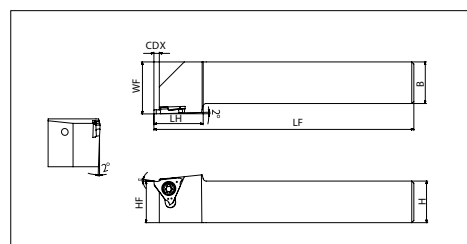
S....ASGH Vnitřní zapichovací držák pro švýcarské automaty


Označení	Rozměry (mm)					Náhradní díly	
	DCON	LF	WF	HDD	DMIN	Šroub	Klíč
							
S12F-ASGHL32	12	80	6	11	27	SP040070	FT-TP08
S14H-ASGHL32	14	100		13			
S15.0H-ASGHL32	15.875			15.875			
S16H-ASGHL32	16	120		17.6			
S19.0JX-ASGHL32	19.05			18.6			
S20JX-ASGHL32	20	120		23.6			
S22JX-ASGHL32	22	120		23.6			
S25JX-ASGHL32	25	120	10	23.6	37		
S25.0JX-ASGHL32	25.4	120					

Příslušná destička

Aplikace	Zapichování
Tvar	
Označení	
S....ASGHL**	ASG 32

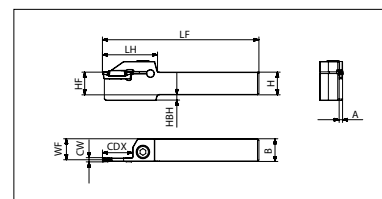
ATGHR/L Vnější zapichovací držák



Označení		Rozměry (mm)						Náhradní díly	
		H	B	LF	LH	WF	CDX	Šroub	Klíč
ATGHR/L	2020K32-T25	20	20	20	125	24	2.5	SP040085	FT-TP15
	2525M32-T25	25	25	25	150	24	2.5		
	2020K43-10T40	20	20	20	125	25.5	4.0	SP05008550	FT-TP20
	2525M43-10T40	25	25	25	150	25.5	4.0		
	2020K43-20T45	20	20	20	125	25.5	4.5		
	2525M43-20T45	25	25	25	150	25.5	4.5		
	2020K43-20T55	20	20	20	125	25.5	5.5		
	2525M43-20T55	25	25	25	150	25.5	5.5		
	2020K43-30T55	20	20	20	125	25.5	5.5		
	2525M43-30T55	25	25	25	150	25.5	5.5		

Příslušná destička

Aplikace	Zapichování	Kopírování
Tvar		
Označení		
ATGHR/L** 32	ATG 32	ATG 32
ATGHR/L** 43	ATG 43	ATG 43

ATSER/L Vnější upichování a zapichování


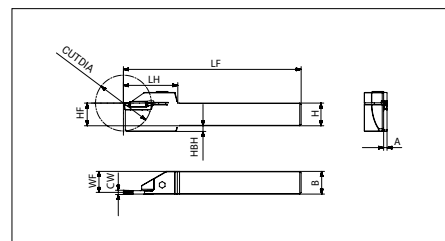
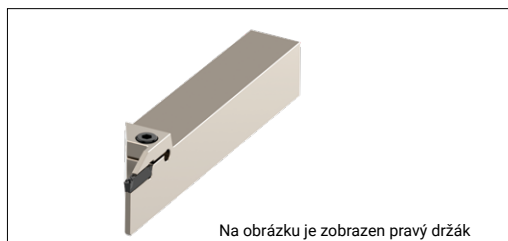
Označení		Rozměry (mm)									Náhradní díly	
		H	B	HF	HBH	A	LF	LH	WF	CDX	Šroub	Klíč
												
ATSER/L	1616-2T08	16	16	16	4	1.8	110	33	15.1	8	SH050160	LT-H4
	1616-2T12	16	16	16	4	1.8	110	32	15.1	12		
	1616-2T17	16	16	16	4	1.8	110	37	15.1	17		
	2020-2T08	20	20	20	0	1.8	125	33	19.1	8	SH050200	
	2020-2T12	20	20	20	0	1.8	125	32	19.1	12		
	2020-2T17	20	20	20	0	1.8	125	37	19.1	17		
	2525-2T08	25	25	25	0	1.8	150	33	24.1	8	SH050250	
	2525-2T12	25	25	25	0	1.8	150	32	24.1	12		
	2525-2T17	25	25	25	0	1.8	150	37	24.1	17		
	1616-3T09	16	16	16	4	2.4	110	32	14.8	9	SH050160	
	1616-3T12	16	16	16	4	2.4	110	32	14.8	12		
	1616-3T20	16	16	16	4	2.4	110	38	14.8	20		
	2020-3T09	20	20	20	0	2.4	125	32	18.8	9	SH050200	
	2020-3T12	20	20	20	0	2.4	125	32	18.8	12		
	2020-3T20	20	20	20	0	2.4	125	38	18.8	20		
	2525-3T09	25	25	25	0	2.4	150	32	23.8	9	SH050250	
	2525-3T12	25	25	25	0	2.4	150	32	23.8	12		
	2525-3T20	25	25	25	0	2.4	150	38	23.8	20		
	2525-3T25	25	25	25	0	2.4	150	45	23.8	25		
	1616-4T10	16	16	16	4	3.35	110	32	14.3	10	SH060160	LT-H5
	1616-4T15	16	16	16	4	3.35	110	33	14.3	15		
	1616-4T25	16	16	16	4	3.35	110	45	14.3	25		
	2020-4T10	20	20	20	0	3.35	125	32	18.3	10	SH060200	
	2020-4T15	20	20	20	0	3.35	125	33	18.3	15		
	2020-4T25	20	20	20	0	3.35	125	45	18.3	25		
	2525-4T10	25	25	25	0	3.35	150	32	23.3	10	SH060250	
	2525-4T15	25	25	25	0	3.35	150	33	23.3	15		
	2525-4T20	25	25	25	0	3.35	150	40	23.3	20		
	2525-4T25	25	25	25	0	3.35	150	45	23.3	25		
	2020-5T12	20	20	20	0	4.35	125	37	17.8	12	SH060200	
	2020-5T20	20	20	20	0	4.35	125	37	17.8	20		
	2525-5T12	25	25	25	0	4.35	150	37	22.8	12	SH060250	
	2525-5T20	25	25	25	0	4.35	150	37	22.8	20		
	2525-5T32	25	25	25	0	4.35	150	56	22.8	32		
	3232-5T12	32	32	32	0	4.35	170	37	29.8	12		
	3232-5T20	32	32	32	0	4.35	170	39	29.8	20		
	3232-5T25	32	32	32	0	4.35	170	46	29.8	25		
	3232-5T32	32	32	32	0	4.35	170	56	29.8	32		
	2020-6T12	20	20	20	0	5.35	125	37	17.3	12	SH080200	LT-H6
	2020-6T20	20	20	20	0	5.35	125	41	17.3	20		
	2525-6T12	25	25	25	7	5.35	150	37	22.3	12	SH080250	
	2525-6T20	25	25	25	7	5.35	150	41	22.3	20		
	2525-6T32	25	25	25	7	5.35	150	56	22.3	32		
	3232-6T12	32	32	32	0	5.35	170	37	29.3	12		
	3232-6T20	32	32	32	0	5.35	170	41	29.3	20		
	3232-6T25	32	32	32	0	5.35	170	46	29.3	25		
	3232-6T32	32	32	32	0	5.35	170	56	29.3	32		
	2525-8T16	25	25	25	7	7.35	150	47	21.3	16		
	2525-8T25	25	25	25	7	7.35	150	47	21.3	25		
	2525-8T36	25	25	25	7	7.35	150	60	21.3	36		
	3232-8T25	32	32	32	0	7.35	170	47	28.3	25		
	3232-8T36	32	32	32	0	7.35	170	60	28.3	36		

Destičky podle aplikace

Aplikace	Nízké řezné podmínky	Nízké střední řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Šlichtování	Nízké řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Kopírování	Broušená kopírování	Broušená
Tvar	CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM	RA	G
Označení									
ATSER/L**	ACD 202 ACD 302	ACD/ACS 202 ACD/ACS 603	ACD/ACS 202 ACD/ACS 603	ATD 300E ATD 714E	ATD 203 ATD 808	ATD 304 ATD 812	ATD 210 ATD 840	ATD 315 ATD 840	ATD 100E ATD 800E

Destičky*: ACD/ACS série jsou pouze pro zapichování a upichování

ATSER/L-D Zesílený držák pro vnější upichování a zapichování



Označení		Rozměry (mm)										Náhradní díly	
		H	B	HF	HBH	A	LF	LH	WF	CDX	CUTDIA	Šroub	Klíč
ATSER/L	1010-2T15-D40	10	10	10	6	1.8	125	32	9.1	15	40	SH050160 SH050200 SH050250 SH050160 SH050200 SH050250	LT-H4
	1212-2T15-D40	12	12	12	4	1.8	125	32	11.1	15	40		
	1616-2T20-D45	16	16	16	4	1.8	125	38	15.1	20	45		
	2020-2T20-D45	20	20	20	0	1.8	125	38	19.1	20	45		
	2525-2T20-D45	25	25	25	0	1.8	150	38	24.1	20	45		
	1212-3T15-D40	12	12	12	4	2.4	125	32	10.8	15	40		
	1616-3T20-D45	16	16	16	4	2.4	125	38	14.8	20	45		
	2020-3T20-D45	20	20	20	0	2.4	125	38	18.8	20	45		
	2525-3T20-D45	25	25	25	0	2.4	150	38	23.8	20	45		
	2525-3T25-D60	25	25	25	7	2.4	150	43	23.8	25	60	SH050250	

Příslušná destička

Aplikace	Nízké řezné podmínky	Nízké střední řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Šlichtování	Nízké řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Kopírování	Broušená kopírování	Broušená
Tvar	CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM	RA	G
Označení									
ATSER/L** -D	ACD 202 ACD 302	ACD/ACS 202 ACD/ACS 302	ACD/ACS 202 ACD/ACS 302	ATD 300E ATD 318E	ATD 203 ATD 303	ATD 304	ATD 210 ATD 315	ATD 315	ATD 100E ATD 300E

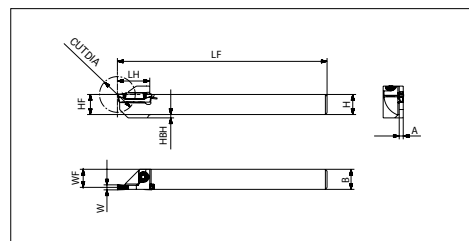
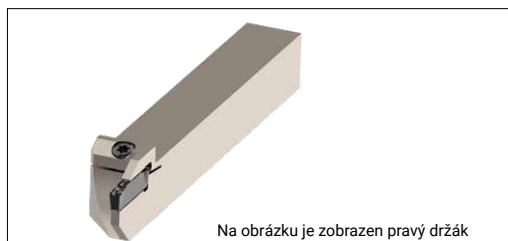
Destičky*: ACD/ACS série jsou pouze pro zapichování a upichování

Maximální hloubka řezu v závislosti na průměru obrobku

Označení		Průměr obrobku	CDX																
			≤8	9	10	11	12	13	14	15	17	18	19	20	21	22	23	24	25
ATSER/L	1010-2T15-D40		∞	∞	∞	269	120	79	59	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1212-2T15-D40		∞	∞	∞	269	120	79	59	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1616-2T20-D45		∞	∞	∞	∞	∞	432	193	125	76	64	57	45	-	-	-	-	-
	2020-2T20-D45		∞	∞	∞	∞	∞	432	193	125	76	64	57	45	-	-	-	-	-
	2525-2T20-D45		∞	1468	339	193	136	106	87	75	60	56	52	45	-	-	-	-	-
	1212-3T15-D40		∞	∞	∞	269	120	79	59	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1616-3T20-D45		∞	∞	∞	∞	∞	432	193	125	76	64	57	45	-	-	-	-	-
	2020-3T20-D45		∞	∞	∞	∞	∞	432	193	125	76	64	57	45	-	-	-	-	-
	2525-3T20-D45		∞	1468	339	193	136	106	87	75	60	56	52	45	-	-	-	-	-
	2525-3T25-D60		∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	418	237	167	130	107	91	81	73	60

"∞": Průměr je nekonečný

ATSER/L-SW Vnější držák pro upichování a zapichování - švýcarské automaty

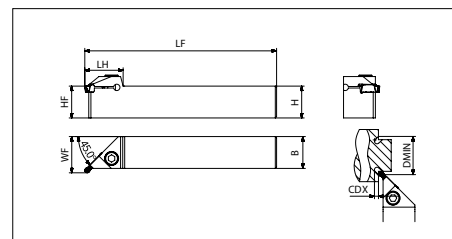
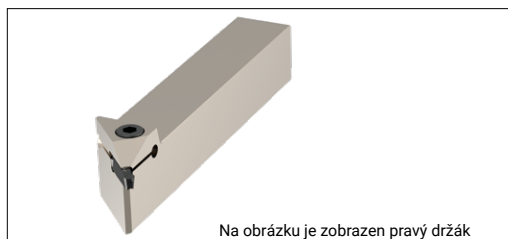


Označení		Rozměry (mm)									Náhradní díly	
		H	B	HF	HBH	A	LF	LH	WF	Řez. pr.	Šroub	Klíč
ATSER/L	1010-2D20-SW	10	10	10	2	1.8	125	19	9.1	20	SP040125	LT-TP15
	1212-2D24-SW	12	12	12	2	1.8	125	19	11.1	24		
	1414-2D24-SW	14	14	14	0	1.8	125	19	13.1	24		
	1616-2D32-SW	16	16	16	0	1.8	125	24	15.1	32		
	1212-3D24-SW	12	12	12	2	2.4	125	19	10.8	24		
	1616-3D32-SW	16	16	16	0	2.4	125	24	14.8	32		
	1616-3D38-SW	16	16	16	0	2.4	125	27	14.8	38		
	2020-3D45-SW	20	20	20	0	2.4	125	31	18.8	45		

Příslušná destička

Aplikace	Nízké řezné podmínky	Nízké střední řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Šlichtování	Nízké řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Kopírování	Broušená kopírování	Broušená
Tvar	CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM	RA	G
Označení									
ATSER/L**SW	ACD 202 ACD 302	ACD/ACS 202 ACD/ACS 302	ACD/ACS 202 ACD/ACS 302	ATD 300E ATD 318E	ATD 203 ATD 303	ATD 304	ATD 210 ATD 315	ATD 315	ATD 100E ATD 300E

AGUER/L Držák úhlový pro vnější zapichování

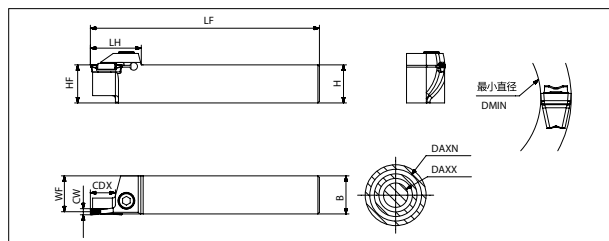
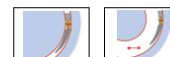


Označení		Šířka destiček (mm)	Rozměry (mm)								Náhradní díly	
			H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	DMIN	Šroub	Klíč
AGUER/L	1616-3	2, 3	16	16	16	110	30.2	19.6	3	60	SH050160	LT-H4
	1616-4	4	16	16	16	110	30.2	19.8	3	55	SH060160	
	2020-3	2, 3	20	20	20	125	30.2	23.6	3	60	SH050200	
	2020-4	4	20	20	20	125	30.2	23.8	3	55	SH060200	LT-H5
	2525-3	2, 3	25	25	25	150	30.2	28.6	3	60	SH050250	LT-H4
	2525-4	4	25	25	25	150	30.2	28.8	3	55	SH060250	LT-H5
	2525-6	5, 6	25	25	25	150	33.6	29.2	3.5	55		

Příslušná destička

Aplikace	Kopírování	Broušená kopírování	Broušená
Tvar	RM	RA	G
Označení			
AGUER/L**	ATD 210 ATD 630	ATD 315 ATD 630	ATD 100E ATD 600E

ATSFR/L Držák pro vnější čelní zapichování a upichování



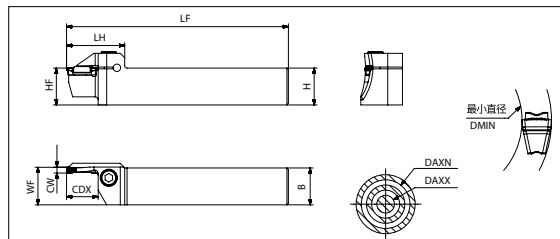
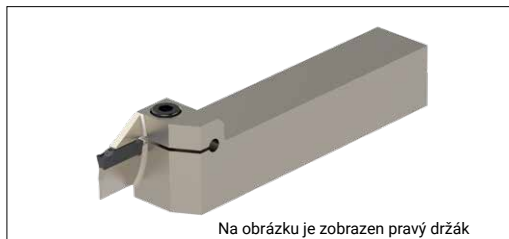
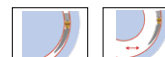
Označení		Rozměry (mm)									Náhradní díly	
		H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	DAXX	DAXN	Šroub	Klíč
ATSFR/L	2525-3T10-35-45	25	25	25	150	32	23.95	10	35	45	SH050250	LT-H4
	2525-3T10-40-55	25	25	25	150	32	23.95	10	40	55		
	2525-3T15-45-65	25	25	25	150	32	23.95	15	45	65		
	2525-3T15-55-85	25	25	25	150	32	23.95	15	55	85		
	2525-4T15-35-50	25	25	25	150	32	23.55	15	35	50	SH060250	LT-H5
	2525-4T15-45-65	25	25	25	150	32	23.55	15	45	65		
	2525-4T15-55-85	25	25	25	150	32	23.55	15	55	85		
	2525-5T20-50-80	25	25	25	150	40	23.05	20	50	80	SH080250	LT-H6
	2525-5T20-70-110	25	25	25	150	40	23.05	20	70	110		
	2525-5T20-100-150	25	25	25	150	40	23.05	20	100	150		
	2525-5T20-140-200	25	25	25	150	40	23.05	20	140	200		
	2525-6T20-50-85	25	25	25	150	40	22.55	20	50	85		
	2525-6T20-75-150	25	25	25	150	40	22.55	20	75	150		
	2525-6T20-140-250	25	25	25	150	40	22.55	20	140	250		
	2525-6T20-200-000	25	25	25	150	40	22.55	20	200	∞		

Příslušná destička

Applikace		Nízké řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Šlichtování	Nízké řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Kopírování	Broušená
Označení	Tvar	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
	Minimální průměr obrábění (mm)							
	ATSFR/L 2525-3T	79	79	59	35	35	59	59
	ATSFR/L 2525-4T	42	42	42	35	35	42	42
	ATSFR/L 2525-5T	50	50	50	50	50	50	50
	ATSFR/L 2525-6T	50	50	50	50	50	50	50

Destičky*: ACD/ACS série jsou pouze pro zapichování a upichování

Po výběru rozsahu držáku nástroje zkontrolujte minimální průměr zapichovacích čelních destiček.

ATSFR/L-OB Držák pro vnější čelní soustružení a zapichování (průměrová část z venku)


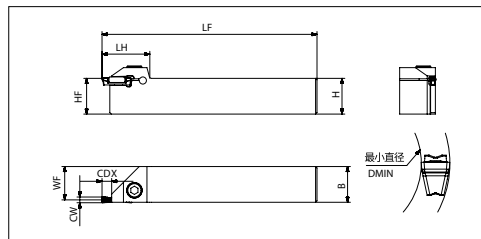
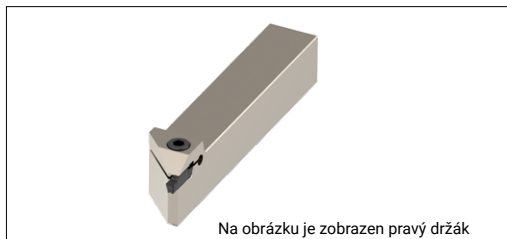
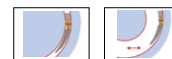
Označení		Rozměry (mm)									Náhradní díly	
		H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	DAXX	DAXN	Šroub	Klíč
ATSFR/L	2020-3T10-30-40-OB	20	20	20	140	31	18.95	10	30	40	SH060200	LT-H5
	2020-3T10-35-50-OB	20	20	20	140	31	18.95	10	35	50		
	2020-3T15-45-70-OB	20	20	20	140	35	18.95	15	45	70		
	2020-3T15-65-100-OB	20	20	20	140	35	18.95	15	65	100		
	2020-4T10-20-30-OB	20	20	20	140	31	18.55	10	20	30		
	2020-4T10-25-35-OB	20	20	20	140	31	18.55	10	25	35		
	2020-4T16-30-45-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	30	45		
	2020-4T16-35-50-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	35	50		
	2020-4T16-45-70-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	45	70		
	2020-4T16-65-120-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	65	120		
	2020-4T16-115-200-OB	20	20	20	140	36	18.55	16	115	200		
	2525-3T10-35-50-OB	25	25	25	150	38	23.95	10	35	50	SH060250	LT-H5
	2525-3T15-45-70-OB	25	25	25	150	38	23.95	15	45	70		
	2525-3T15-65-100-OB	25	25	25	150	38	23.95	15	65	100		
	2525-4T10-25-35-OB	25	25	25	150	39	23.55	10	25	35		
	2525-4T20-30-45-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	30	45		
	2525-4T20-35-50-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	35	50		
	2525-4T20-45-70-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	45	70		
	2525-4T20-65-125-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	65	125		
	2525-4T20-115-200-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	115	200		
	2525-4T20-190-000-OB	25	25	25	150	39	23.55	20	190	∞		
	2525-5T25-50-80-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	50	80	SH080250	LT-H6
	2525-5T15-50-80-OB	25	25	25	150	41	23.05	15	50	80		
	2525-5T25-70-110-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	70	110		
	2525-5T15-70-110-OB	25	25	25	150	49	23.05	15	70	110		
	2525-5T25-100-150-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	100	150		
	2525-5T25-140-200-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	140	200		
	2525-5T25-190-000-OB	25	25	25	150	49	23.05	25	190	∞		
	2525-6T25-50-70-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	50	70		
	2525-6T25-60-100-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	60	100		
	2525-6T25-90-180-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	90	180		
	2525-6T25-170-400-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	170	400		
	2525-6T25-390-000-OB	25	25	25	150	49	22.55	25	390	∞		

Příslušná destička

Aplikace	Nízké řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Šlichtování	Nízké řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Kopírování	Broušená
Označení Tvar Minimální průměr obrábění (mm)	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
							
ATSFR/L 2020-3T...OB	79	79	59	30	30	59	59
ATSFR/L 2020-4T...OB	42	42	42	22	22	42	42
ATSFR/L 2525-3T...OB	79	79	59	35	35	59	59
ATSFR/L 2525-4T...OB	42	42	42	25	25	42	42
ATSFR/L 2525-5T...OB	50	50	50	50	50	50	50
ATSFR/L 2525-6T...OB	50	50	50	50	50	50	50

Destičky*: ACD/ACS série jsou pouze pro zapichování a upichování

Po výběru rozsahu držáku nástroje zkontrolujte minimální průměr zapichovacích čelních destiček.

AGSFR/L Držák pro vnější a čelní soustružení a zapichování


Označení		Šířka destiček (mm)	Rozměry (mm)							Náhradní díly	
			H	B	HF	LF	LH	WF	CDX	Šroub	Klíč
AGSFR/L	1616-4	2, 3, 4	16	16	16	110	33	14.30	4.6	SH060160	LT-H5
	2020-4	2, 3, 4	20	20	20	125	33	18.30	4.6	SH060200	
	2020-6	5, 6	20	20	20	125	37	17.30	4.6	SH060200	
	2525-4	2, 3, 4	25	25	25	150	33	23.30	4.6	SH060250	
	2525-6	5, 6	25	25	25	150	37	22.30	4.6	SH060250	

Příslušná destička

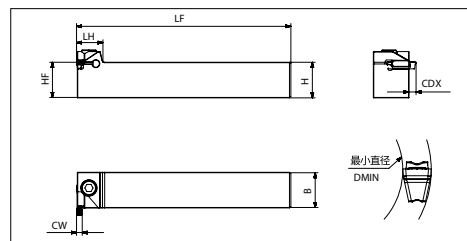
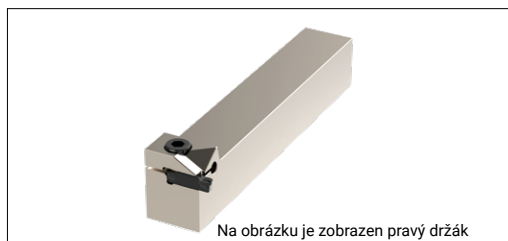
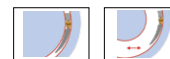
Aplikace		Šířka destiček (mm)	Nízké řezné podmínky	Nízké střední řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Šlichtování	Nízké řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Kopírování	Broušená
Označení	Tvar		CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
	Minimální průměr obrábění (mm)									
AGSFR/L**		2	196	196	196	100	196	-	196	100
		3	79	79	79	59	24	24	59	59
		4	-	42	42	42	22	22	42	42
		5	-	50	50	40	20	20	40	40
		6	-	48	48	38	18	18	38	38

Destičky*: ACD/ACS série jsou pouze pro zapichování a upichování

- značí, že destička nemůže být použita

Po výběru rozsahu držáku nástroje zkontrolujte minimální průměr zapichovacích čelních destiček.

AGPFR/L Držák pro vnější a čelní soustružení a zapichování (pravoúhlý)



Označení		Šířka destiček (mm)	Rozměry (mm)						Náhradní díly	
			H	B	HF	LF	LH	CDX	Šroub	Klíč
AGPFR/L	2020-4	2, 3, 4	20	20	20	125	18	4.6	SH060200	LT-H5
	2525-4	2, 3, 4	25	25	25	150	18	4.6	SH060250	LT-H5
	2525-6	5, 6	25	25	25	150	22	4.6	SH060250	LT-H5

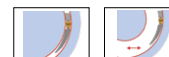
Příslušná destička

Aplikace		Šířka destiček (mm)	Nízké řezné podmínky	Nízké střední řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Šlichtování	Nízké řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Kopírování	Broušená
Označení	Tvar		CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
	Minimální průměr obrábění (mm)									
AGPFR/L**		2	196	196	196	100	196	-	196	100
		3	79	79	79	59	24	24	59	59
		4	-	42	42	42	22	22	42	42
		5	-	50	50	40	20	20	40	40
		6	-	48	48	38	18	18	38	38

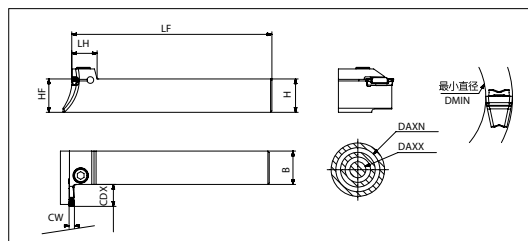
Destičky*: ACD/ACS série jsou pouze pro zapichování a upichování

- značí, že destička nemůže být použita

Po výběru rozsahu držáku nástroje zkontrolujte minimální průměr zapichovacích čelních destiček.

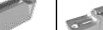
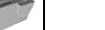
ATPFR/L Držák pro vnější čelní soustružení a a zapichování (pravoúhlý)


Na obrázku je zobrazen pravý držák



Označení		Šířka destiček (mm)	Rozměry (mm)							Náhradní díly	
			H	B	LF	LH	CDX	DAXX	DAXN	Šroub	Klíč
ATPFR/L	2525-3T10-30-40	3	25	25	150	18	10	30	40	SH050250	LT-H4
	2525-3T10-35-50	3	25	25	150	18	10	35	50		
	2525-3T15-45-60	3	25	25	150	18	15	45	60		
	2525-3T15-55-85	3	25	25	150	18	15	55	85		
	2525-4T12-25-40	4	25	25	150	18.5	12	25	40	SH060250	LT-H5
	2525-4T15-35-50	4	25	25	150	18.5	15	35	50		
	2525-4T15-45-60	4	25	25	150	18.5	15	45	60		
	2525-4T15-55-85	4	25	25	150	18.5	15	55	85		
	2525-5T20-50-80	5	25	25	150	22	20	50	80	SH080250	LT-H6
	2525-5T20-70-110	5	25	25	150	22	20	70	110		
	2525-5T20-100-150	5	25	25	150	22	20	100	150		
	2525-5T20-140-200	5	25	25	150	22	20	140	200		
	2525-5T20-190-000	5	25	25	150	22	20	190	∞		
	2525-6T20-50-85	6	25	25	150	22	20	50	85		
	2525-6T20-75-150	6	25	25	150	22	20	75	150		
	2525-6T20-140-250	6	25	25	150	22	20	140	250		
	2525-6T20-240-000	6	25	25	150	22	20	240	∞		

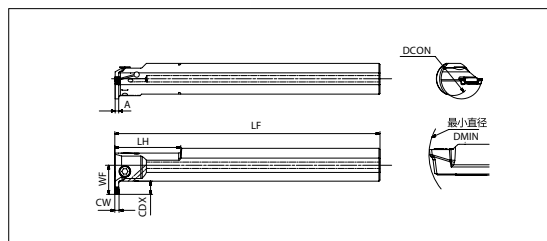
Příslušná destička

Aplikace		Nízké řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Šlichtování	Nízká řezná síla	Střední řezné podmínky	Kopírování	Broušení
Označení Minimální průměr obrábění (mm)	Tvar	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
								
	ATPFR/L 2525-3T	79	79	59	35	35	59	59
	ATPFR/L 2525-4T	42	42	42	35	35	42	42
	ATPFR/L 2525-5T	50	50	50	50	50	50	50
	ATPFR/L 2525-6T	50	50	50	50	50	50	50

Destičky*: ACD/ACS série jsou pouze pro zapichování a upichování

Po výběru rozsahu držáku nástroje zkontrolujte minimální průměr zapichovacích čelních destiček.

ATPIR/L Držák pro vnitřní soustružení a zapichování



Označení		Rozměry (mm)							Náhradní díly	
		DCON	LF	LH	WF	A	CDX	DMIN	Šroub	Klíč
ATPIR/L	20-2T6-25-C	20	160	40	15.8	1.8	6	25	SH050120	LT-H4
	25-2T5-25-C	25	200	40	17.5	1.8	5	25	SH050160	
	32-2T5-30-C	32	250	40	19.8	1.8	5	30		
	20-3T6-25-C	20	160	40	15.8	2.4	6	25	SH050120	
	25-3T5-25-C	25	200	40	17.5	2.4	5	25		
	25-3T8-32-C	25	200	40	21.5	2.4	8	32	SH050160	
	32-3T5-30-C	32	250	60	19.8	2.4	5	30		
	32-3T10-40-C	32	200	60	27	2.4	10	40		
	40-3T12-50-C	40	300	65	33	2.4	12	50		
	20-4T6-25-C	20	160	40	15.8	3.35	6	25	SH050120	
	25-4T5-25-C	25	200	40	17.5	3.35	5	25	SH050160	
	25-4T8-32-C	25	200	40	21.5	3.35	8	32		
	32-4T5-30-C	32	250	60	20.8	3.35	5	30	SH060160	LT-H5
	32-4T10-40-C	32	250	60	27	3.35	10	40		
	40-4T12-50-C	40	300	65	33	3.35	12	50		
	50-4T14-60-C	50	350	70	40	3.35	14	60	SH060200	
	25-5T5-31-C	25	200	40	17.3	4.35	5	31	SH060160	
	32-5T5-31-C	32	250	60	20.8	4.35	5	31	SH060200	
	32-5T10-40-C	32	250	60	27	4.35	10	40		
	40-5T12-50-C	40	300	65	33	4.35	12	50	SH060250	
	50-5T14-60-C	50	350	70	40	4.35	14	60		
	32-6T5-31-C	32	250	60	20.8	5.35	5	31	SH060200	
	32-6T10-40-C	32	250	60	27	5.35	10	40		
	40-6T12-50-C	40	300	65	33	5.35	12	50	SH060250	
	50-6T14-60-C	50	350	70	40	5.35	14	60		
	32-8T6-38-C	32	250	60	21.3	7.35	6	38	SH060200	
	40-8T6-42-C	40	300	65	25.8	7.35	6	42	SH060250	

Příslušná destička

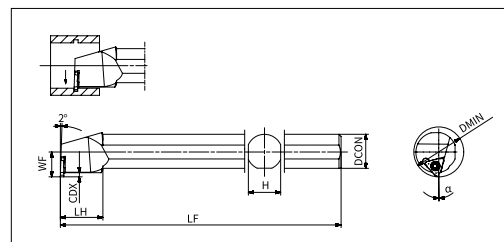
Aplikace	Nízké řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Šlichtování	Nízká řezná síla	Střední řezné podmínky	Kopírování	Broušená
Tvar	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
Označení							
Minimální průměr obrábění (mm)							
ATPIR/L **-2T	-	-	25	25	25	-	25
ATPIR/L **-3T	50	50	25	25	25	25	25
ATPIR/L **-4T	50	50	25	25	25	25	25
ATPIR/L **-5T	50	50	31	31	31	31	31
ATPIR/L **-6T	50	50	31	31	31	31	31
ATPIR/L **-8T	-	-	-	38	38	38	38

Destičky*: ACD/ACS série jsou pouze pro zapichování a upichování

- značí, že destička nemůže být použita

Po výběru rozsahu držáku nástroje zkontrolujte minimální průměr zapichovacích čelních destiček.

ATGIR/L Držák pro vnitřní zápichy

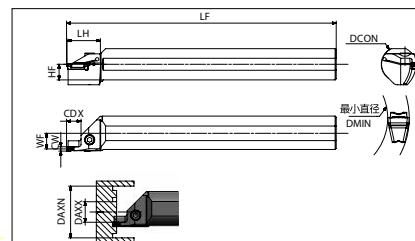
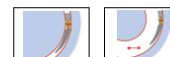


Označení		Rozměry (mm)						Náhradní díly	
		DMIN	DCON	LF	LH	WF	CDX	Šroub	Klíč
ATGIR/L	25R32-35T28	35	25	220	30	17.5	2.8	SP040085	FT-TP15
	32S43-40T30	40	32	250	30	23.0	3.0	SP05008550	FT-TP20

Příslušná destička

Aplikace	Zapichování	Kopírování
Tvar		
Označení		
ATGIR/L** 32	ATG 32	ATG 32
ATGIR/L** 43	ATG 43	ATG 43

ATSIR/L Držák pro vnitřní čelní zapichování a soutružení



Označení		Rozměry (mm)								Náhradní díly	
		DCON	LF	LH	WF	A	CDX	DMIN	DMAX	Šroub	Klíč
ATSIR/L	25-3T12-35-45-C	25	200	31	11.5	11.5	12	35	45	SH050160	LT-H4
	25-3T12-40-60-C	25	200	31	11.5	11.5	12	40	60		
	25-3T12-55-90-C	25	200	31	11.5	11.5	12	55	90		
	25-3T12-80-150-C	25	200	31	11.5	11.5	12	80	150		
	25-4T12-20-35-C	25	200	31	11	11.5	12	20	35		
	25-4T12-28-45-C	25	200	31	11	11.5	12	28	45		
	25-4T12-35-55-C	25	200	31	11	11.5	12	35	55		
	32-4T12-45-70-C	32	250	31	14.5	15	12	45	70		
	32-4T12-60-100-C	32	250	31	14.5	15	12	60	100		
	32-4T12-90-180-C	32	250	31	14.5	15	12	90	180		

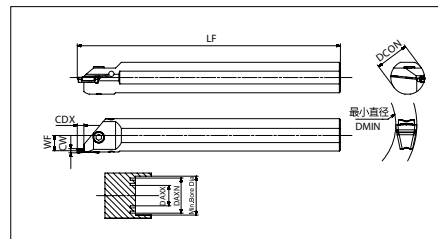
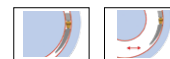
Příslušná destička

Aplikace	Nízké řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Šlichtování	Nízká řezná síla	Střední řezné podmínky	Kopírování	Broušená
Tvar	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
Označení							
Minimální průměr obrábění (mm)							
ATSIR/L **3T	80	80	59	35	35	59	59
ATSIR/L **4T	42	42	42	22	22	42	42

Destičky*: ACD/ACS série jsou pouze pro zapichování a upichování

Po výběru rozsahu držáku nástroje zkontrolujte minimální průměr zapichovacích čelních destiček.

AGSIR/L Držák pro vnitřní čelní zapichování a soustružení



Označení		Šířka destiček (mm)	Rozměry (mm)					Náhradní díly	
			DCON	LF	LH	WF	CDX	Šroub	Klíč
AGSIR/L	25-4T5-C	2, 3, 4	25	200	12.3	10.9	5.8	SH060160	LT-H5
	25-6T5-C	5, 6	25	200	12.3	10.3	5.8		
	32-4T5-C	2, 3, 4	32	250	15.8	14.5	5.8		
	32-6T5-C	5, 6	32	250	15.8	13.79	5.8		

Příslušná destička

Aplikace		Šířka destičky (mm)	Low feed rate	Nízké řezné podmínky	Střední řezné podmínky	Šlichtování	Nízká řezná síla	Střední řezné podmínky	Kopírování	Broušená
Označení	Tvar		CS	CM	CH	GS	TS	TM	RM	G
	Minimální průměr obrábění (mm)									
AGSIR/L**		2	196	196	196	100	196	-	196	100
		3	79	79	79	59	24	24	59	59
		4	-	42	42	42	22	22	42	42
		5	-	50	50	40	20	20	40	40
		6	-	48	48	38	18	18	38	38

Destičky*: ACD/ACS série jsou pouze pro zapichování a upichování

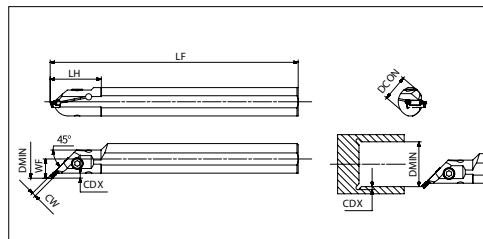
- značí, že destička nemůže být použita

Po výběru rozsahu držáku nástroje zkontrolujte minimální průměr zapichovacích čelních destiček.

AGUIR/L Držák pro vnitřní zapichování (úhlový)



Na obrázku je zobrazen pravý držák



Označení		Rozměry (mm)						Náhradní díly	
		DCON	LF	LH	WF	CDX	DIMN	Šroub	Klíč
AGUIR/L	20-3T3-45	20	160	40	12.3	3	45	SH050120	LT-H4
	20-4T3-45	20	160	40	12.3	3	45		
	25-3T3-45	25	200	40	14.4	3	45	SH050160	
	25-4T3-45	25	200	40	14.4	3	45		
	25-6T3-45	25	200	40	14.4	3	45	SH060160	LT-H5

Příslušná destička

Aplikace	Kopírování	Broušená Kopírování	Broušená
Tvar	RM	RA	G
Označení			
AGUER/L **	ATD 315 ATD 630	ATD 315 ATD 630	ATD 300E ATD 600E

ACHTECK

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

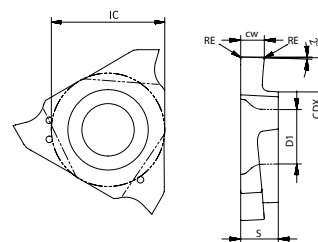


Destičky pro upichování / zapichování

Řada pro mělké zapichování

ASG: Používá se na se vnější mělké zapichování pro švýcarské automaty

Označení	IC	S	D1
ASG 32-	9.525	3.18	4.6



Na obrázku je zobrazena pravá destička

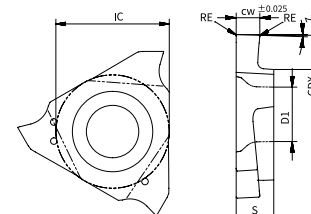
[illegible]

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

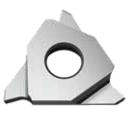
Řada pro mělké zapichování

ATG: Používá se na vnější a vnitřní mělké zapichování

Označení	IC	S	D1
ATG 32-	9.525	3.18	4.4
ATG 43-	12.7	4.76	5.5
ATG 43R/L480	12.7	5.0	5.5



Na obrázku je zobrazena pravá destička

Destičky	Označení	Podmínky obrábění				● Dobré podm. ✖ Špatné podm. ⚙ Standardní podm.							
		Doporučené parametry		Rozměry		P		M		K		N	
		Zapichov. f (mm/ot.)	CDX	CW	RE	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	*ATG 32R/L033T08-R005	0.03-0.08	0.8	0.33	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L050T12-R005	0.03-0.08	1.2	0.50	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L075T20-R005	0.03-0.08	2.0	0.75	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L095T20-R005	0.03-0.08	2.0	0.95	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L100T20-R005	0.03-0.08	2.0	1.00	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L110T20-R005	0.03-0.08	2.0	1.10	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L120T20-R005	0.03-0.08	2.0	1.20	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L125T20-R020	0.04-0.09	2.0	1.25	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L130T20-R020	0.04-0.09	2.0	1.30	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L140T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.40	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L145T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.45	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L150T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.50	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L160T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.60	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L170T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.70	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L175T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.75	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L200T25-R020	0.04-0.09	2.5	2.00	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L225T25-R020	0.04-0.09	2.5	2.25	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L250T25-R020	0.05-0.10	2.5	2.50	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L300T25-R020	0.05-0.10	2.5	3.00	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L100T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.00	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L125T20-R010	0.04-0.09	2.0	1.25	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L125T20-R020	0.04-0.09	2.0	1.25	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L130T30-R010	0.04-0.09	3.0	1.30	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L130T30-R020	0.04-0.09	3.0	1.30	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L140T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.40	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L145T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.45	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L150T35-R010	0.04-0.09	3.5	1.50	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L150T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.50	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L170T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.70	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L175T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.75	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L185T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.85	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L195T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.95	0.20		●		●			●	

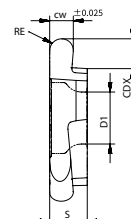
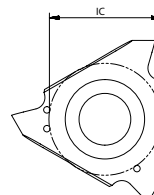
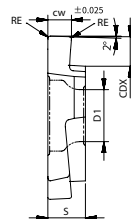
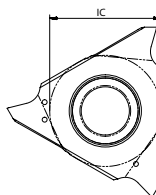
*ATG 32R/L033 Vzhled destičky je žlutý

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Řada pro mělké zapichování

ATG: Používá se na vnější a vnitřní mělké zapichování

Označení	IC	S	D1
ATG 32-	9.525	3.18	4.4
ATG 43-	12.7	4.76	5.5
ATG 43R/L480	12.7	5.0	5.5



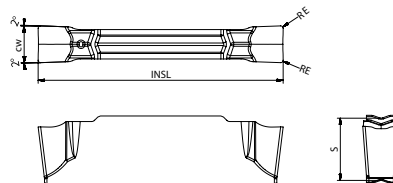
Na obrázku je zobrazena pravá destička

Na obrázku je zobrazena pravá destička

		Podmínky obrábění				● Dobré podm. ⚙ Standardní podm. ✖ Špatné podm.							
						⚙	●	✖	●	✖	⚙	●	●
		Destičky	Označení	Doporučené parametry		Rozměry		P			M		K
Zapichov.	CDX			CW	RE	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
f (mm/ot.)													
	ATG 43R/L200T35-R010	0.04-0.09	3.5	2.00	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L200T35-R020	0.04-0.09	3.5	2.00	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L225T35-R020	0.04-0.09	3.5	2.25	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L230T35-R020	0.05-0.10	3.5	2.30	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L250T50-R010	0.05-0.10	5.0	2.50	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L250T50-R030	0.05-0.10	5.0	2.50	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L265T50-R030	0.05-0.10	5.0	2.65	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L280T50-R030	0.05-0.10	5.0	2.80	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L300T50-R010	0.05-0.10	5.0	3.00	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L300T50-R030	0.05-0.10	5.0	3.00	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L325T50-R030	0.05-0.10	5.0	3.50	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L330T50-R030	0.05-0.12	5.0	3.30	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L350T50-R010	0.05-0.12	5.0	3.50	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L350T50-R030	0.05-0.12	5.0	3.50	0.30		●		●			●	
	ATG 43R/L400T50-R010	0.05-0.12	5.0	4.00	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L400T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.00	0.40		●		●			●	
	ATG 43R/L430T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.30	0.40		●		●			●	
	ATG 43R/L450T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.50	0.40		●		●			●	
	ATG 43R/L480T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.80	0.40		●		●			●	
	ATG 32R/L050T20-R025	0.03-0.08	1.2	0.50	0.25		●		●			●	
	ATG 32R/L100T20-R050	0.03-0.08	2.0	1.00	0.50		●		●			●	
	ATG 32R/L150T25-R075	0.04-0.09	2.5	1.50	0.75		●		●			●	
	ATG 32R/L200T25-R100	0.04-0.09	2.5	2.00	1.00		●		●			●	
	ATG 32R/L300T25-R150	0.05-0.10	2.5	3.00	1.50		●		●			●	
	ATG 43R/L100T20-R050	0.03-0.08	2.0	1.00	0.50		●		●			●	
	ATG 43R/L150T35-R075	0.04-0.09	3.5	1.50	0.75		●		●			●	
	ATG 43R/L200T35-R100	0.04-0.09	3.5	2.00	1.00		●		●			●	
	ATG 43R/L250T40-R125	0.05-0.10	5.0	2.50	1.25		●		●			●	
	ATG 43R/L300T40-R150	0.05-0.10	5.0	3.00	1.50		●		●			●	
	ATG 43R/L400T50-R200	0.05-0.12	5.0	4.00	2.00		●		●			●	

Destičky pro upichování a zapichování

CS: Dvoubřité destičky pro upichování a zapichování

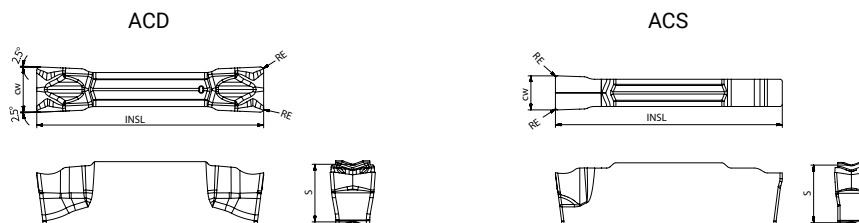


				Podmínky obrábění				● Dobré podm. ⚙ Standardní podm. ✳ Špatné podm.							
								⚙	●	✳	●	✳	⚙	●	●
Destičky	Označení	Doporučené parametry		Rozměry				P			M		K		N
		CDX	f (mm/ot.)	CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ACD 202-CS	19.7	0.04-0.13	2	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CS	19.7	0.05-0.15	3	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Destičky pro upichování a zapichování

CM: Dvoubřité a jednobřité destičky pro upichování a zapichování



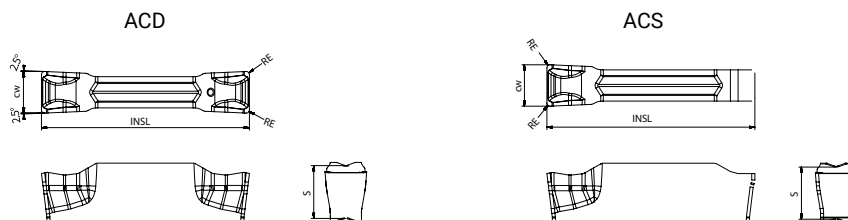
Destičky	Označení	Doporučené parametry		Rozměry				Podmínky obrábění							
								● Dobré podm. ✖ Špatné podm. ● Standardní podm.							
								P		M		K		N	
		CDX	f (mm/ot.)	CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ACD 202-CM	19.7	0.04-0.15	2	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CM-6R	19.7	0.03-0.09	2	0.2	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CM-6L	19.7	0.03-0.09	2	0.2	20.7	5.1		●		●			●	
	ACD 202-CM-15R	19.7	0.03-0.09	2	0.2	21	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CM-15L	19.7	0.03-0.09	2	0.2	21	5.1		●		●			●	
	ACD 302-CM	19.7	0.05-0.16	3	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CM-6R	19.7	0.04-0.14	3	0.2	20.7	5.1		●		●			●	
	ACD 302-CM-6L	19.7	0.04-0.14	3	0.2	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CM-15R	19.7	0.04-0.14	3	0.2	21	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CM-15L	19.7	0.04-0.14	3	0.2	21	5.1		●		●			●	
	ACD 403-CM	19.7	0.06-0.18	4	0.3	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 403-CM-4R	19.7	0.05-0.16	4	0.3	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 403-CM-4L	19.7	0.05-0.16	4	0.3	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 503-CM	24.7	0.06-0.20	5	0.3	25	5.0		●		●			●	
	ACD 503-CM-4R	24.7	0.06-0.18	5	0.3	25.7	5.0								
	ACD 503-CM-4L	24.7	0.06-0.18	5	0.3	25.7	5.0								
	ACD 603-CM	24.0	0.06-0.22	6	0.3	25	5.0		●		●			●	
	ACS 202-CM	-	0.04-0.15	2	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACS 302-CM	-	0.05-0.16	3	0.2	20	5.1		●		●			●	
	ACS 403-CM	-	0.06-0.18	4	0.3	20	5.1								
	ACS 503-CM	-	0.06-0.20	5	0.3	25	5.0								
	ACS 603-CM	-	0.06-0.22	6	0.3	25	5.0								

Poznámka: 1. pokud jsou zvoleny vložky typu R/L, je třeba snížit posuv o 20-40 %.
2. Tmax jednobřitých destiček ACS se určuje podle držáku

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Destičky pro upichování a zapichování

CH: Dvoubřité a jednobřité destičky pro upichování a zapichování



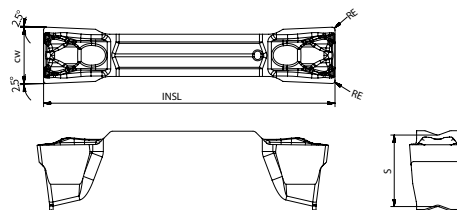
Destičky	Označení	Doporučené parametry		Rozměry				Podmínky obrábění							
								● Dobré podm. ⚙ Standardní podm. ✖ Špatné podm.							
								⚙	●	✖	●	✖	⚙	●	●
		CDX	f (mm/ot.)	CW	RE	INSL	S	P		M		K		N	
								AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ACD 202-CH	19.7	0.05-0.20	2	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CH-6R	19.7	0.04-0.16	2	0.2	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CH-6L	19.7	0.04-0.16	2	0.2	20.7	5.1		●		●			●	
	ACD 202-CH-15R	19.7	0.04-0.15	2	0.2	21	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CH-15L	19.7	0.04-0.15	2	0.2	21	5.1		●		●			●	
	ACD 302-CH	19.7	0.07-0.25	3	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CH-6R	20.7	0.05-0.20	3	0.2	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CH-6L	21.7	0.05-0.20	3	0.2	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CH-15R	20	0.05-0.18	3	0.2	21	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CH-15L	20	0.05-0.18	3	0.2	21	5.1		●		●			●	
	ACD 403-CH	19	0.08-0.30	4	0.3	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 403-CH-4R	19.7	0.06-0.25	4	0.3	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 403-CH-4L	19.7	0.06-0.25	4	0.3	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 503-CH	24	0.09-0.35	5	0.3	25	5.0		●	●	●	●		●	
	ACD 503-CH-4R	24.7	0.08-0.30	5	0.3	25.7	5.0		●	●	●	●		●	
	ACD 503-CH-4L	25.7	0.08-0.30	5	0.3	25.7	5.0		●	●	●	●		●	
	ACD 603-CH	24	0.12-0.40	6	0.3	25	5.0		●	●	●	●		●	
	ACD 804-CH	29	0.15-0.45	8	0.4	30	6.1		●	●	●	●		●	
	ACS 202-CH	-	0.05-0.20	2	0.2	20	5.1		●		●			●	
	ACS 302-CH	-	0.07-0.25	3	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACS 403-CH	-	0.08-0.30	4	0.3	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACS 503-CH	-	0.09-0.35	5	0.3	25	5.0		●	●	●	●		●	
	ACS 603-CH	-	0.12-0.40	6	0.3	25	5.0								

Poznámka: 1. pokud jsou zvoleny vložky typu R/L, je třeba snížit posuv o 20-40 %.
 2. Tmax jednobřitých destiček ACS se určuje podle držáku

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Destičky pro upichování a zapichování

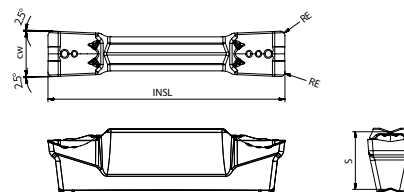
GS: Dvoubřité destičky pro upichování, zapichování vnitřní a čelní a soustružení



Destičky	Označení	Doporučené parametry			Rozměry				Podmínky obrábění							
									● Dobré podm. ✱ Špatné podm.				● Standardní podm.			
									●	●	✱	●	✱	●	●	●
		f (mm/ot.)	f (mm/ot.)	Ap (mm)	CW	RE	INSL	S	P			M		K		N
									AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ATD 300E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.30-2.0	3.00	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 300E040-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.45-2.0	3.00	0.40	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 310E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.25-2.0	3.15	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 318E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.25-2.0	3.18	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 318E040-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.45-2.0	3.18	0.40	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 318E080-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.85-2.0	3.18	0.80	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 361E030-GS	0.04-0.20	0.06-0.23	0.35-2.0	3.61	0.30	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 396E020-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.25-2.50	3.96	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 396E040-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.45-2.50	3.96	0.40	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 396E080-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.85-2.50	3.96	0.80	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 400E020-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.25-2.50	4.00	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 400E040-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.45-2.50	4.00	0.40	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 452E020-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.25-3.0	4.52	0.20	25.70	5.0								
	ATD 470E050-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.55-3.0	4.70	0.50	25.70	5.0								
	ATD 475E040-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.45-3.0	4.75	0.40	25.70	5.0								
	ATD 475E080-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.85-3.0	4.75	0.80	25.70	5.0								
	ATD 480E050-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.55-3.0	4.80	0.50	25.70	5.0								
	ATD 500E020-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.25-3.0	5.00	0.20	25.70	5.0								
	ATD 500E040-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.45-3.0	5.00	0.40	25.70	5.0								
	ATD 600E020-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.25-3.50	6.00	0.20	25.70	5.0								
	ATD 600E040-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.45-3.50	6.00	0.40	25.70	5.0								
	ATD 635E040-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.45-3.50	6.35	0.40	25.70	5.0								
	ATD 635E050-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.55-3.50	6.35	0.50	25.70	5.0								
	ATD 635E080-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.85-3.50	6.35	0.80	25.70	5.0								
	ATD 714E080-GS	0.09-0.35	0.18-0.40	0.85-3.50	7.14	0.80	25.70	5.0								

Destičky pro upichování a zapichování

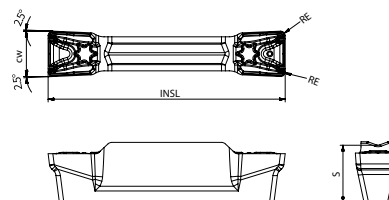
TS: Dvoubřité destičky pro upichování, zapichování vnitřní a čelní a soustružení



										Podmínky obrábění		● Dobré podm. ● Standardní podm. ✱ Špatné podm.					
												+	•	✱	•	✱	+
										Destičky	Označení	Doporučené parametry				Rozměry	
Zapichov.	CDX	Obrábění		CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U			AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
		f (mm/ot.)	Ap (mm)														
	ATD 203-TS	0.04-0.20	19.7	0.12-0.19	0.40-1.50	2	0.3	20.7	5.1	●	●		●		●	●	
	ATD 303-TS	0.05-0.25	19.7	0.15-0.23	0.45-2.00	3	0.3	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ATD 404-TS	0.06-0.27	19.7	0.18-0.25	0.50-2.50	4	0.4	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ATD 408-TS	0.06-0.27	19.7	0.18-0.25	1.00-2.50	4	0.8	20.7	5.1	●	●		●		●	●	
	ATD 504-TS	0.07-0.30	24.7	0.20-0.30	0.55-3.50	5	0.4	25.7	5.0		●	●	●	●		●	
	ATD 508-TS	0.07-0.30	24.7	0.20-0.30	1.00-3.50	5	0.8	25.7	5.0		●	●	●	●		●	
	ATD 604-TS	0.10-0.40	24.7	0.22-0.45	0.65-3.80	6	0.4	25.7	5.0		●		●			●	
	ATD 608-TS	0.10-0.40	24.7	0.22-0.45	1.0-3.80	6	0.8	25.7	5.0	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 808-TS	0.12-0.45	30.5	0.28-0.50	1.0-4.50	8	0.8	31.5	6.1		●		●			●	

Destičky pro upichování a zapichování

TM: Dvoubřité destičky pro upichování, zapichování, vnitřní a čelní zapichování

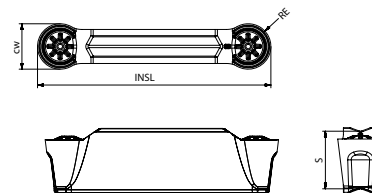


						Podmínky obrábění				● Dobré podm. ● Standardní podm. ✱ Špatné podm.							
										+	•	✱	•	✱	+	•	•
						Destičky	Označení	Doporučené parametry				Rozměry				P	
Zapichov.		Obrábění		CW	RE			INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
		f (mm/ot.)	CDX														
	ATD 304-TM	0.1-0.25	19.7	0.15-0.22	0.5-2.0	3	0.4	20.7	5.1		•		•				
	ATD 404-TM	0.15-0.30	19.7	0.18-0.27	0.5-2.50	4	0.4	20.7	5.1	•	•	•	•	•	•	•	
	ATD 408-TM	0.15-0.30	19.7	0.18-0.27	1.0-2.50	4	0.8	20.7	5.1	•	•	•	•	•	•	•	
	ATD 504-TM	0.18-0.35	24.7	0.20-0.35	0.55-3.50	5	0.4	25.7	5.0	•	•	•	•	•	•	•	
	ATD 508-TM	0.18-0.35	24.7	0.20-0.35	1.0-3.50	5	0.8	25.7	5.0		•	•	•	•		•	
	ATD 604-TM	0.20-0.45	24.7	0.22-0.45	0.65-4.0	6	0.4	25.7	5.0	•	•	•	•	•	•	•	
	ATD 608-TM	0.20-0.45	24.7	0.22-0.45	1.0-4.0	6	0.8	25.7	5.0	•	•	•	•	•	•	•	
	ATD 808-TM	0.22-0.50	30.5	0.28-0.5	1.0-5.0	8	0.8	31.5	6.1								
	ATD 812-TM	0.22-0.50	30.5	0.28-0.5	1.5-5.0	8	1.2	31.5	6.1		•		•				

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Destičky pro upichování a zapichování

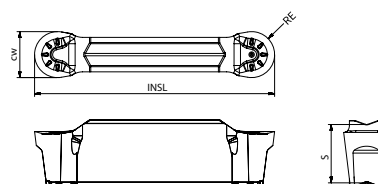
RM: Dvoubřité destičky pro upichování, zapichování vnitřní a čelní a soustružení



Destičky	Označení	Doporučené parametry			Rozměry				Podmínky obrábění							
									● Dobré podm. ⚙ Standardní podm. ✖ Špatné podm.							
									⚙	●	✖	●	✖	⚙	●	●
		f (mm/ot.)	f (mm/ot.)	Ap (mm)	CW	RE	INSL	S	P			M		K		N
									AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ATD 210-RM	0.06-0.15	0.12-0.25	0.4-1.0	2	1	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ATD 315-RM	0.08-0.18	0.15-0.30	0.5-1.5	3	1.5	20.7	5.1	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 420-RM	0.10-0.20	0.18-0.35	0.6-2.0	4	2	20.7	5.1	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 525-RM	0.12-0.25	0.20-0.40	0.7-2.5	5	2.5	25.7	5.0	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 630-RM	0.15-0.30	0.25-0.50	0.9-3.0	6	3	25.7	5.0		●	●	●	●		●	
	ATD 840-RM	0.18-0.35	0.30-0.60	1.0-4.0	8	4	31.5	6.1		●		●			●	

Destičky pro upichování a zapichování

RA: Dvoubřité broušené destičky pro soustružení a kopírování hliníkových kol

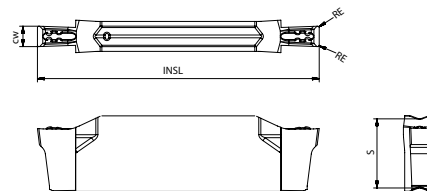


Destičky	Označení	Doporučené parametry			Rozměry				Podmínky obrábění							
									● Dobré podm. ⚙ Standardní podm. ✖ Špatné podm.							
									⚙	●	✖	●	✖	⚙	●	●
		Zapichov.	Obrábění		CW	RE	INSL	S	P			M		K		N
		f (mm/ot.)	f (mm/ot.)	Ap (mm)					AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ATD 315-RA	0.08-0.18	0.15-0.30	0.5-1.5	3	1.5	20.7	5.1								●
	ATD 420-RA	0.10-0.25	0.2-0.45	0.6-2.0	4	2	20.7	5.1								●
	ATD 525-RA	0.11-0.28	0.2-0.50	0.7-2.5	5	2.5	25.7	5.0								●
	ATD 630-RA	0.12-0.30	0.22-0.60	0.9-3.0	6	3	25.7	5.0								●
	ATD 840-RA	0.15-0.40	0.25-0.65	1.0-4.0	8	4	31.5	6.1								●

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Destičky pro upichování a zapichování

Broušené destičky pro zapichování a soustružení



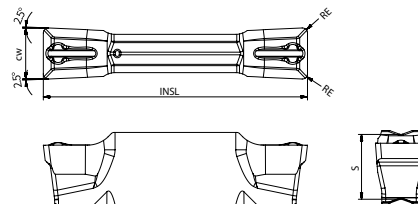
Destičky	Označení	Vhodný držák	Doporučené parametry Zapichov. f (mm/ot.)	Podmínky obrábění					● Dobré podm. ✖ Špatné podm.							
				Rozměry					P			M		K		N
				CW	RE	CDX	S	INSL	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ATD 100E000G	2mm	0.02-0.05	1.00	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 104E000G	2mm	0.02-0.05	1.04	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 115E000G	2mm	0.02-0.05	1.15	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 120E000G	2mm	0.03-0.05	1.20	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 125E010G	2mm	0.03-0.05	1.25	0.10	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 130E000G	2mm	0.03-0.05	1.30	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 135E000G	2mm	0.03-0.05	1.35	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 140E000G	2mm	0.03-0.06	1.40	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 145E010G	2mm	0.03-0.06	1.45	0.10	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 147E000G	2mm	0.03-0.06	1.47	0.00	2.50	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 150E010G	2mm	0.03-0.06	1.50	0.10	2.50	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 157E015G	2mm	0.03-0.07	1.57	0.15	2.70	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 165E010G	2mm	0.03-0.07	1.65	0.10	2.70	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 170E010G	2mm	0.03-0.07	1.70	0.10	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 178E018G	2mm	0.03-0.07	1.78	0.18	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 190E010G	2mm	0.04-0.09	1.90	0.10	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 196E015G	2mm	0.04-0.09	1.96	0.15	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 200E020G	2mm	0.04-0.09	2.00	0.20	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 215E010G	2mm	0.04-0.10	2.15	0.10	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 222E015G	2mm	0.04-0.10	2.22	0.15	-	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 230E020G	2mm	0.04-0.10	2.30	0.20	-	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 100E050G	2mm	0.03-0.06	1.00	0.50	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 140E070G	2mm	0.04-0.07	1.40	0.70	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 157E079G	2mm	0.04-0.08	1.57	0.78	2.70	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 200E100G	2mm	0.05-0.11	2.00	1.00	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 239E120G	2mm	0.06-0.12	2.39	1.19	-	5.1	20.700		●		●			●	

1. Pokud je šířka destičky menší než 1,78 mm, věnujte pozornost velikosti držáku

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Destičky pro upichování a zapichování

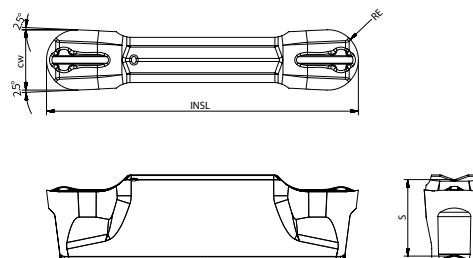
Broušené destičky pro zapichování a soutružení



						Podmínky obrábění					● Dobré podm. ⚙ Standardní podm. ✖ Špatné podm.							
											⚙	●	✖	●	✖	⚙	●	●
Destičky	Označení	Vhodný držák	Doporučené parametry			Rozměry					P			M		K		N
			Obrábění		Zapich.	CW	RE	CDX	S	INSL	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
			f (mm/ot.)	Ap (mm)														
	ATD 265E015	3mm	0.10-0.18	0.20-1.80	0.04-0.12	2.65	0.15	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 300E020	3mm	0.11-0.20	0.30-2.00	0.06-0.14	3.00	0.20	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 300E040	3mm	0.15-0.23	0.50-2.20	0.06-0.15	3.00	0.40	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 400E040	4mm	0.16-0.30	0.50-2.50	0.08-0.19	4.00	0.40	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 400E080	4mm	0.16-0.30	1.00-2.50	0.08-0.19	4.00	0.80	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 415E015	4mm	0.16-0.30	0.20-2.50	0.08-0.19	4.15	0.15	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 478E055	5mm	0.20-0.35	0.60-2.60	0.10-0.20	4.78	0.55	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 500E040	5mm	0.20-0.35	0.50-2.60	0.10-0.20	5.00	0.40	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 500E080	5mm	0.22-0.35	1.00-3.00	0.10-0.20	5.00	0.80	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 515E015	5mm	0.22-0.35	0.20-3.00	0.10-0.22	5.15	0.15	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 555E055	6mm	0.23-0.40	0.60-3.00	0.12-0.28	5.55	0.55	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 600E080	6mm	0.25-0.45	1.00-3.50	0.12-0.30	6.00	0.80	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 600E120	6mm	0.25-0.45	1.30-3.50	0.12-0.30	6.00	1.20	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 635E080	6mm	0.25-0.45	1.00-3.50	0.13-0.30	6.35	0.80	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 800E080	8mm	0.30-0.55	1.00-4.80	0.15-0.40	8.00	0.80	-	6.1	31.50		●		●			●	
ATD 800E120	8mm	0.30-0.55	1.20-4.80	0.15-0.40	8.00	1.20	-	6.1	31.50		●		●			●		

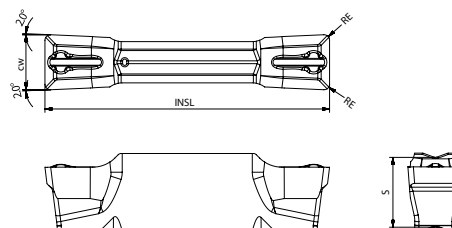
Destičky pro upichování a zapichování

Broušené destičky pro zapichování a soustružení



						Podmínky obrábění					●Dobré podm. ⚙Standardní podm. ⚙Špatné podm.							
											⚙		●		⚙		●	
Destičky	Označení	Vhodný držák	Doporučené parametry			Rozměry					P			M		K		N
			Soustružení		Zapich. f (mm/ot.)	CW	RE	CDX	S	INSL	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
			f (mm/ot.)	Ap (mm)														
	ATD 300E150	3mm	0.15-0.30	0-1.50	0.08-0.19	3.00	1.50	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 400E200	4mm	0.18-0.35	0-2.00	0.10-0.20	4.00	2.00	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 478E239	5mm	0.22-0.45	0-2.40	0.12-0.24	4.78	2.39	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 500E250	5mm	0.22-0.45	0-2.50	0.12-0.24	5.00	2.50	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 600E300	6mm	0.25-0.50	0-3.00	0.15-0.30	6.00	3.00	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 800E400	8mm	0.30-0.65	0-4.00	0.18-0.35	8.00	4.00	-	6.1	31.50		●		●			●	

ATBD - polotovary

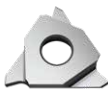
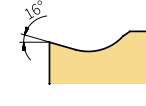
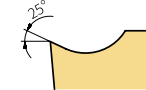
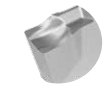
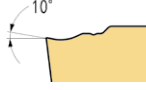
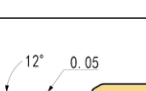
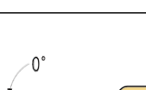


Destičky	Označení	Vhodný držák	Rozměry				P	M	K	N	S	H
			CW	RE	INSL	S						
	ATBD 2.6 M200	2mm	2.60	0.10	21.2	5.1	●	●	●	●	●	
	ATBD 3.5 M200	3mm	3.50	0.10	21.2	5.1	●	●	●	●	●	
	ATBD 4.5 M200	4mm	4.50	0.10	21.2	5.1	●	●	●	●	●	
	ATBD 5.5 M200	5mm	5.50	0.10	26.2	5.0	●	●	●	●	●	
	ATBD 6.5 M200	6mm	6.50	0.10	26.2	5.0	●	●	●	●	●	
	ATBD 8.5 M200	8mm	8.74	0.12	32.0	6.1	●	●	●	●	●	

Hotové destičky je třeba používat společně se zapichovacím držákem Achteck.

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno

Geometrie destiček

Geometrie	Destička	Tvar řezné hrany	Popis	Geometrie šířka (mm)								
				Vnější obrábění					Čelní zapichování		Vnitřní obrábění	
				Zapichování	Upichování	Soustružení	Kopírování	Podpichy	Zapichování	Soustružení	Zapichování	Soustružení
ATG			• Přesné břitové destičky • Pozitivní destička snižuje vibrace • 3-hranný design	0.33 4.8	- - -	- -	0.5 1.0 1.5 2.0 3.0 4.0	- -	- -	0.33 4.8	- -	
ASG			• Přesné břitové destičky • Velký úhel čela a ostrá hrana zajišťující dobrou kvalitu povrchu • 3-hranný design	0.8 2.5	- -	- -	- -	- -	- -	0.8 2.5	- -	
CS			• Používá se při upichování a zapichování nerezové oceli, žáruvzdorných slitin a nízkouhlíkové oceli • Pro nízký posuv	2.0 3.0	2.0 3.0	- -	- -	- -	3.0 -	- 3.0	- -	
CM			• Používá se při upichování a zapichování nerezové oceli a nízkouhlíkové oceli • Pro lepidlý materiál, tenkostěnné upichování, malá řezná síla • Pro obrábění při nízkých řezných podmínkách	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0	- -	- -	- -	3.0 4.0 5.0 6.0	- -	3.0 4.0 5.0 6.0	- -
CH			• Používá se při upichování a zapichování oceli, legované oceli a nerezové oceli s vysokou tvrdostí a houževnatostí • Silná řezná hrana • Pro upichování a zapichování při střední až vysoké rychlosti posuvu	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	- -	- -	- -	3.0 4.0 5.0 6.0	- -	3.0 4.0 5.0 6.0	- -
GS			• Vynikající lámání třísek, vhodné pro zapichování a dokončovací soustružení • Geometrie pro dokončovací obrábění, nízká řezná síla, nízký posuv, vynikající kvalita povrchu • Broušená destička, vysoká přesnost a opakovatelnost polohování	2.0 7.14	2.0 7.14	2.0 7.14	- -	- -	3.0 6.0	3.0 6.0	2.0 7.14	2.0 7.14
TS			• Multifunkční destička pro vnější, vnitřní soustružení a zapichování, upichování, čelní zapichování a čelní soustružení • Vynikající odvod třísek • Pro nízkou a střední rychlost posuvu	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	- -	- -	3.0 4.0 5.0 6.0	3.0 4.0 5.0 6.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0
TM			• Multifunkční destička pro vnější, vnitřní soustružení a zapichování, upichování, čelní zapichování a čelní soustružení • Silná řezná hrana • Pro střední rychlost posuvu	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	- -	- -	3.0 4.0 5.0 6.0	3.0 4.0 5.0 6.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0
RM			• Vnější zapichování, soustružení a soustružení profilů • Pro střední rychlost posuvu	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	- -	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0	3.0 4.0 5.0 6.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0
RA			• Pro soustružení a kopírování hliníkové slitiny • Vysoký pozitivní úhel čela a ostrá řezná hrana • Broušené břitové destičky s vysokou odolností	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	- -	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0	3.0 4.0 5.0 6.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 5.0 6.0 8.0
Precizně broušená			• Broušená destička s vysokou odolností • Kompletní nabídka produktů • Dobrá kvalita povrchu	1.0 8.0	- -	2.22 8.0	3.0 4.0 4.8 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 4.8 5.0 6.0 8.0	3.0 4.0 4.8 5.0 6.0	3.0 4.0 4.8 5.0 6.0	2.22 8.0	2.22 8.0

Přehled karbidů zapichovacích destiček

P

Ocel, ocelolitina, temperovaná litina

Hlavní karbidy

AP301U P25(P15-P35)

Třída s PVD povlakem, vhodná pro zapichování ocelí, nerezové oceli a žáruvzdorných slitin. Submikronový karbidový substrát s vysokou pevností a odolností proti opotřebení s nano-strukturovaným PVD povlakem. Dobrá přilnavost povlaku, vysoká odolnost proti opotřebení.

AC230P P20(P10-P30)

Třída s CVD povlakem. Používá se hlavně při zapichování, soustružení a profilování oceli, šedé litiny a tvárné litiny při vysoké řezné rychlosti. Vysoká houževnatost a odolnost proti opotřebení substrátu v kombinaci s nano-strukturovaným povlakem nabízí dobrou odolnost proti opotřebení, přilnavost povlaku, stabilitu obrábění a delší životnost nástroje.

Doplňkové karbidy

AP330M P35(P25-P45)

Zcela nová třída s PVD povlakem. Vhodné pro nerezovou ocel a povrchově upravené oceli. Je to první volba pro soustružení nerezové oceli a je vhodná i pro soustružení oceli. Má vysokou tepelnou stabilitu, odolnost proti opotřebení a vynikající odolnost proti tepelným trhlinám. Obohacený kobaltový super-jemnozrný substrát nabízí vysokou tvrdost a dobrou odolnost proti rázům, což snižuje problém s vylamováním hrany.

M

Austenitická/feritická/martenzitická, litina, manganová ocel, legovaná litina, temperovaná litina, automatová litina

Hlavní karbidy

AP330M M35(M25-M45)

Zcela nová třída s PVD povlakem. Vhodné pro nerezovou ocel a povrchově upravené oceli. Je to první volba pro soustružení nerezové oceli a je vhodná i pro soustružení oceli. Má vysokou tepelnou stabilitu, odolnost proti opotřebení a vynikající odolnost proti tepelným trhlinám. Obohacený kobaltový super-jemnozrný substrát nabízí vysokou tvrdost a dobrou odolnost proti rázům, což snižuje problém s vylamováním hrany.

Doplňkové karbidy

AP301U M20(M15-M35)

Třída s PVD povlakem, vhodná pro zapichování ocelí, nerezové oceli a žáruvzdorných slitin. Submikronový karbidový substrát s vysokou pevností a odolností proti opotřebení s nano-strukturovaným PVD povlakem. Dobrá přilnavost povlaku, vysoká odolnost proti opotřebení.

N

Neželezné materiály

Hlavní karbidy

AW100K N15 (N05-N25)

Nepovlakovaný ultra-jemnozrný substrát, speciálně upravená řezná hrana, vhodná pro zapichování hliníku a hliníkových slitin.

Použití dle karbidu

Materiály				Karbíd			
				PVD povlak		CVD povlak	Bez povlaku
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm ²)	Tvrdost (HB)	AP301U	AP330M	AC230P	AW100K
P	Nelegované oceli	<600	<180	●	●	●	-
		<950	<280	●	●	●	-
	Legované oceli	700-950	200-280	●	●	●	-
		950-1200	280-355	●	●	●	-
		1200-1400	355-415	●	●	●	-
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230	●	●	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200	●	●	-	-
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300	●	●	-	-
K	Šedá litina	700	220	●	-	●	-
	Tvárná litina	880	260	●	-	●	-
	Temperovaná	800	250	●	-	●	-
N	Hliník	260	75	-	-	-	●
	Hliníkové slitiny	447	130	-	-	-	●
S	Superslitiny na bázi železa	943	280	-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320	-	-	-	-
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350	-	-	-	-
	Titan	1262	370	-	-	-	-
	Kalené oceli	-	50-60HRC	-	-	-	-
	Tvrzené oceli	-	55HRC	-	-	-	-

- 1. volba
- 2. volba
- Nepoužitelné

Řezné podmínky

Materiály						Doporučené řezné podmínky pro zapichování a upichování												
ISO	Obráběný materiál			Brinell tvrdost (HB/HRC)	Pevnost v tahu Rm(N/mm²)	AP301U			AP330M			AC230P			AW100K			
						f (mm/rev)			f (mm/rev)			f (mm/rev)			f (mm/rev)			
						0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.2	0.4	
P	Nelegované oceli	C ≤ 0.25%	Žiháno	125	428	180	145	130	160	130	100	220	180	160	-	-	-	
		0.25 < C ≤ 0.55%	Žiháno	190	639	145	130	115	120	100	90	160	130	115	-	-	-	
		0.25 < C ≤ 0.55%	Tepelně zprac.	210	708	130	115	100	120	100	90	130	115	100	-	-	-	
		C > 0.55%	Žiháno	190	639	145	130	115	145	130	80	160	130	115	-	-	-	
		C > 0.55%	Tepelně zprac.	300	1013	115	100	80	115	100	80	115	100	80	-	-	-	
		Free cutting steel(short chip)	Žiháno	220	745	130	115	100	130	115	100	130	115	100	-	-	-	
	Nízko-legované oceli	Žiháno			175	591	180	145	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Tepelně zpracované			300	1013	115	100	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Tepelně zpracované			380	1282	170	90	105	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Tepelně zpracované			430	1477	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Vysoce-legované oceli a vysoce-legované nástrojové oceli	Žiháno			200	675	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Kalené a temperované			300	1013	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Kalené a temperované			400	1361	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Ferritické/Martenzitické, Žiháno			200	675	165	135	105	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Nerezové oceli	Martenzitické,Tepelně zpracované			330	1114	150	115	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	Nerezové oceli	Austenitické			200	675	165	135	105	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Austenitické, precipitačně kalená nerezová ocel			300	1013	155	120	80	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Austenitické,ferritické,duplex			230	778	135	110	85	-	-	-	-	-	-	-	-	
K	Temperovaná litina	Ferritická			200	400	115	90	65	-	-	-	115	90	65	-	-	-
		Pearlitická			260	700	115	90	65	-	-	-	115	90	65	-	-	-
	Šedá litina	Nízká pevnost v tahu			180	200	185	140	95	-	-	-	200	160	120	-	-	-
		Vysoká pevnost v tahu/austenitické			245	350	185	140	95	-	-	-	200	160	120	-	-	-
	Tvárná litina	Ferritická			155	400	145	110	80	-	-	-	160	130	100	-	-	-
		Pearlitická			265	700	145	110	80	-	-	-	160	130	100	-	-	-
GGV(CGI)				230	400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
N	Tvářené hliníkové slitiny	Polo vytvrzené			30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Vytvrzené			100	340	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Odlévané slitiny hliníku	≤ 12% Si, polo vytvrzené			75	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	850	500	200
		≤ 12% Si, vytvrzené			90	310	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		> 12% Si, polo vytvrzené			130	450	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	250	40
	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	Žiháno	200	680	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			Vyzrálé	280	940	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Na bázi Ni a CO	Žiháno	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. Volbu je třeba upravit podle tuhosti stroje, podmínek těla nástroje, obrobku a chladicí kapaliny.

Systém značení destiček

A	C	D
1	2	3

4	0	3
4	5	

-
-

CM
6

-
-

6	R
7	8

1-Jméno výrobce
ACHTECK

2-Aplikace	
C	Zapichování/Upichování
T	Soustružení/Zapichování

3-Počet řezných hran	
S	Jedna řezná hrana
D	Dvě řezné hrany

4-Šířka destiček
2=2.0mm
3=3.0mm
4=4.0mm

5-Rohový rádius
02=0.2mm
03=0.3mm
04=0.4mm

6-Geometrie
CS
CM
CH
GS
TS
TM
RM
RA

7-Řezný úhel čela
6=6°
15=15°

8-Směř	
	L: Levý
	R: Pravý

Systém značení broušených destiček

A
1

T
2

D
3

215
4

E
5

010
6

G
7

R/L
8

1-Jméno výrobce
ACHTECK

2-Aplikace	
C	Zapichování/Upichování
T	Soustružení/Zapichování

3-Počet řezných hran	
S	Jedna řezná hrana
D	Dvě řezné hrany

4-Šířka destiček
215=2.15mm
145=1.45mm

5-Aplikace
E: Vnější
F: Čelní
I: Vnitřní

6-Rohový rádius
010=0.10mm
020=0.20mm
200=2.00mm

7-Omezená aplikace	
G	Použitelné pouze pro upichování

8-Směr	
	L: Levý
	R: Pravý

Systém značení držáků

A 1	G 2	U 3	E 4	R 5	25 7	25 8	- -	4 9	T25 10	- -	40 11	- -	80 12	- -	SW 13
					32 6										

1-Jméno výrobce	2-Aplikace	3- Tvar hlavy držáku	4-Typ operace
ACHTECK	G Zapichování T Soustružení	S: Příčný U: Úhlový P: Pravoúhlý	E: Vnější I: Vnitřní F: Čelní

5-Směr	6-Průměr držáku	7-Výška držáku	8-Šířka držáku
L Levý R Pravý	20=20.0mm 25=25.0mm 32=32.0mm	20=20.0mm 25=25.0mm 32=32.0mm	20=20.0mm 25=25.0mm 32=32.0mm

9-Šířka destičky	10- Φ	11-Minimální řezný průměr	12-Maximální řezný průměr
2=2.0mm 3=3.0mm 4=4.0mm	T25=25.0mm	40=40.0mm	80=80.0mm

13-Speciální kód
SW: Pro švýcarské automaty OB: Vnější držáky C: S vnitřním chlazením D: Vystužené držáky

Systém značení držáků ATGI

A 1	T 2	G 3	I 4	R 5	25 6	S 7	43 8	- -	40 9	T30 10
---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	----------------	---------------	----------------	---------------	----------------	------------------

1-Jméno výrobce	2-Typ destiček	3-Aplikace	4-Typ držáku	5-Směr
ACHTECK	T Trojúhelník	G Zapichování	I Vnitřní obrábění	L Levý R Pravý

6-Velikost držáku	7-Délka držáku	8-Velikost destičky (IC)	9-Minimální vnitřní průměr otvoru	10-Maximální Φ
25=25.0mm 32=32.0mm	R: 220mm S: 250mm	43=12.70mm	40=40mm	T30=3.0mm

Systém značení držáků ASGH

A 1	S 2	G 3	H 4	R 5	20 6	20 7	JX 8	- -	32 9	F 10
1-Jméno výrobce		2-Druh stroje		3-Aplikace		4-Typ držáku		5-Směr		
ACHTECK		S S: Pro švýcarské auto.		G Zapichování		H Držák		L Levý	Levý	
								R Pravý	Pravý	
6-Výška držáku		7-Šířka držáku		8-Délka držáku		9 -Velikost destičky(IC)		10 -Tvar hlavy držáku		
20=20.0mm		20=20.0mm		JX=120mm		32=9.525mm		F: Bez důlku		

Systém značení držáků S...ASGH

S 1	20 2	JX 3	- -	A 4	S 5	G 6	H 7	L 8	32 9
1-Materiál držáku S=Ocel		2-Průměr držáku 20=20mm			3-Délka držáku JX=120mm		4-Jméno výrobce ACHTECK		
5-Typ stroje S Švýcarské auto.		6-Aplikace G Zapichování			7-Typ držáku H Držák		8-Směr L Levý		
9-Velikost destiček (IC) 32=9.525mm									

Systém značení držáků ATGH

A 1	T 2	G 3	H 4	R 5	25 6	25 7	M 8	43 9	- -	10 10	T25 11
1-Jméno výrobce ACHTECK			2-Druh stroje T Trojúhelník			3-Aplikace G Zapichování			4-Typ držáku H Držák		
5-Směr L Levý R Pravý			6-Výška držáku 20=20.0mm 25=25.0mm			7-Šířka držáku 20=20.0mm 25=25.0mm			8-Délka držáku K=125mm M=150mm		
9-Velikost destičky (IC) 32=9.525mm			10-Odpovídající maximální šířce destičky 10=1.0mm				11-Maximální Ap T25=2.5mm				

Poznámky

Poznámky

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