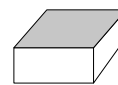
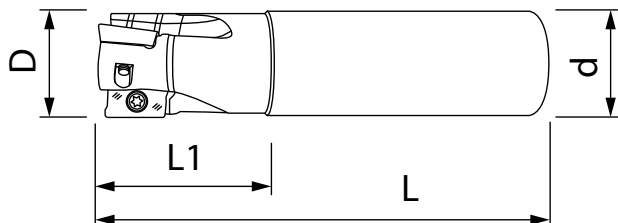
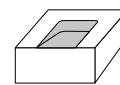


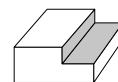
# ▶ ROHOVÉ série 2X16



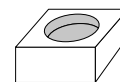
PLOCHY



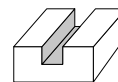
ZANOŘOVÁNÍ



BOKY



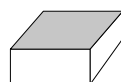
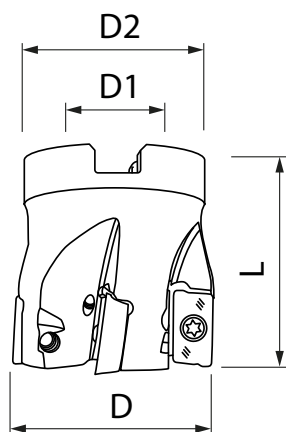
KRUHOVÉ ZANOŘOVÁNÍ



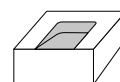
DRÁŽKY

Objednací číslo	Sklad	D (mm)	Počet zubů	L (mm)		L1 (mm)	d h7 (mm)				Standardní položka
2X16-25-2-C25-L120	●	25	2	120	2XKT 1604..	40	25	✓	S-4009-AK	T15	☑
2X16-32-3-C32-L130	●	32	3	130	2XHT 1604..	45	32	✓	S-4011-AK	T15	☑

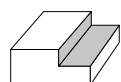
● skladová položka



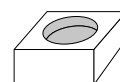
PLOCHY



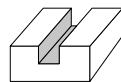
ZANOŘOVÁNÍ



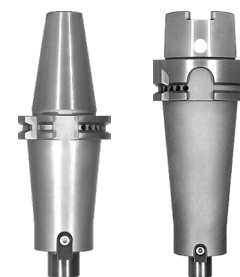
BOKY



KRUHOVÉ ZANOŘOVÁNÍ



DRÁŽKY

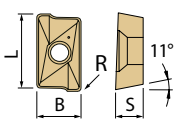
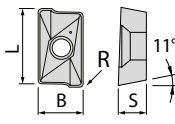


Nabídku na UPÍNAČE Vám zašleme na vyžádání.

Objednací číslo	Sklad	D (mm)	Počet zubů	D1 (mm)		L (mm)	D2 (mm)				Standardní položka
2X16-40-4-d16	●	40	4	16	2XKT 1604.. 2XHT 1604..	40	35	✓	S-4011-AK	T15	☑
2X16-50-5-d22	●	50	5	22		50	46	✓	S-4011-AK	T15	☑
2X16-63-6-d22	●	63	6	22		50	52	✓	S-4011-AK	T15	☑
2X16-80-6-d27	●	80	6	27		50	60	✓	S-4011-AK	T15	☑

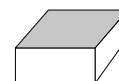
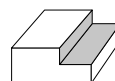
● skladová položka

# ▶ ROHOVÉ série 2X16

Tvar	Počet řezných hran	R (mm)	L (mm)	B (mm)	S (mm)	Typ řezné hrany	Tolerance destičky	Objednací číslo	Sklad	Standardní položka		
										OCEL	NEREZ	HLINÍK
										SORTA (Tvrdokov + Povlak)		
										PVD	PVD	Bez povlaku
M40	M40	K10 (leštěné)										
<b>2XKT 1604.. VM</b> 	2	R0,9	16,3	9,5	5,25	Nizký řezný odpor	K	2XKT 160409-VM M40	●	<input checked="" type="checkbox"/>		
<b>2XHT 1604.. ALU</b> 	2	R0,9	16,3	9,5	5,25	Ostrá řezná hrana	H	2XHT 160409-ALU K10	●		<input checked="" type="checkbox"/>	

● skladová položka

## Doporučené POČÁTEČNÍ řezné podmínky



Materiál	Doporučené destičky	Vhodnost použití	Chlazení	BOK (ae = 0,25 x D)			PLOCHA (ae = 0,75 x D)		
				Řezná rychlost vc (m/min)	Posuv fz (mm/zub)	ap (mm)	Řezná rychlost vc (m/min)	Posuv fz (mm/zub)	ap (mm)
11 523	2XKT 160409-VM M40	①	VZDUCH	220	0,17	3,5	200	0,16	3,5
12 050 - 14 220 1.2343 (za měkka)	2XKT 160409-VM M40	①	VZDUCH	200	0,16	3,5	180	0,15	3,5
NEREZ 1.4301	2XKT 160409-VM M40	①	VZDUCH	120	0,13	2,5	100	0,11	2,5
HLINÍK AW 5083 - AW 7075	2XHT 160409-ALU K10	①	EMULZE	1100	0,16	5 - 8	900	0,15	3 - 5

① 1. volba

- Při nezvyklých zvucích nebo chvění **přizpůsobte řezné podmínky tuhosti stroje a upnutí.**
- **Používejte co nejkratší možný upínač** (výše uvedená doporučení platí do vyložení 1,5 x D).
- Přizpůsobte uvedené řezné podmínky vyložení nástroje.