








## DOPORUČENÉ POUŽITÍ PRO UPICHOVÁNÍ

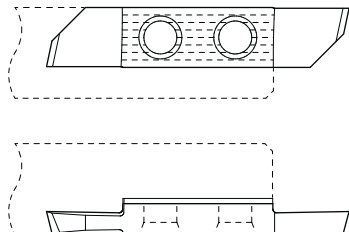
700 série

ŘEZNÁ GEOMETRIE	AUTOMATOVÉ OCELI	OCELI	NEREZOVÉ OCELI	HLINÍK	TITAN	MOSAZ, BRONZ	MĚĎ	★	PRVNÍ VOLBA
								☆	DOPORUČENO
								☑	PRO KŘEHKÉ A VELMI MALÉ OBROBKY
 0°	★	☑	☑	☑	☑	★	☑	Velmi snadné přebušování	
 X4°	★	★	★	☑	☑		☑	Snížení řezné síly, přebušování možné	
 XF	☆	★	★				☆	Pro obtížné materiály (zesílená špička)	
 X12°			☆	★	★		★	Velmi dobré utváření třísky	
 X25°			☆	★	☆		☆	Pro lepkavé materiály s dlouhou třískou	
 U	☆	☆	☆					Pro zúžení třísky, snadné přebušování	
 ZU8	★	★	★	☆ <5% Si	☆	☆		Velmi dobré utváření třísky (honované ostří) f: min 0,02 mm/ot.	

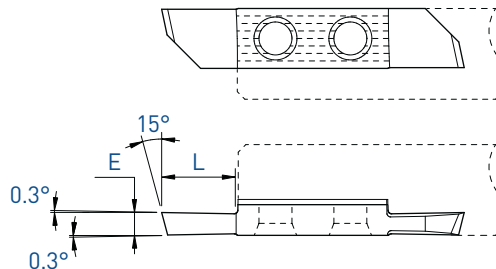
## UPICHOVÁNÍ

751 / 761

L



R



L



R



E	L	Art. N°	L			R			Art. N°	R			HTA	HTiN	HN [µk10]	
			TiAlN	TiN	N [µk20]	TiAlN	TiAlX	TiN		N [µk20]						
1.0	5	751-1.0	■	■	■	■	□	■	761-1.0	■	■	■	■	■	■	■
1.2	5	751-1.2	■	■	■	■	□	■	761-1.2	■	■	■	■	■	■	■
1.5	7.5	751-1.5	■	■	■	■	□	■	761-1.5	■	■	■	■	■	■	■
1.8	7.5	751-1.8	■	■	■	■	□	■	761-1.8	■	■	■	■	■	■	■
2.0	10	751-2.0	■	■	■	■	□	■	761-2.0	■	■	■	■	■	■	■
2.2	10	751-2.2	■	■	■	■	□	■	761-2.2	■	■	■	■	■	■	■
2.5	10	751-2.5	■	■	■	■	□	■	761-2.5	■	■	■	■	■	■	■
3.0	10	751-3.0	■	■	■	■	□	■	761-3.0	■	■	■	■	■	■	■

7XX-XX-B

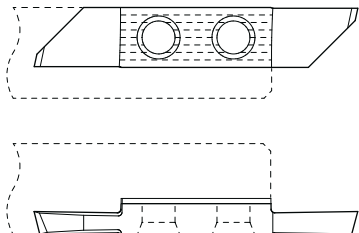


Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání  
Více informací naleznete na stránce 1.03

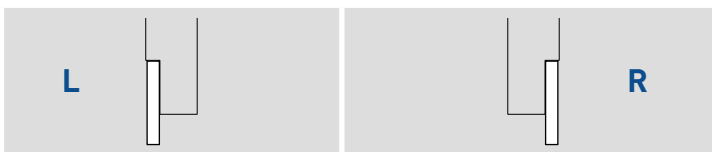
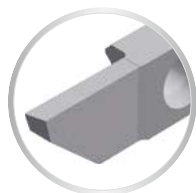
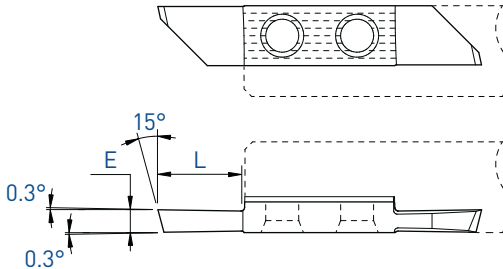
**UPICHOVÁNÍ**

**751S / 761S**

**L**

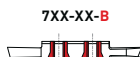


**R**



E	L	Art. N°	L			R			Art. N°	R			HTA	HTiN	HN [μk10]	
			TiAlN	TiN	N [μk20]	TiAlN	TiAlX	TiN		N [μk20]						
2.0	11.5	751S-2.0	■	■	■	■	□	■	761S-2.0	■	■	■	■	■	□	■
2.2	11.5	751S-2.2	■	■	■				761S-2.2	■	■	■	■	■	□	■
2.5	11.5	751S-2.5	■	■	■	■	□	■	761S-2.5	■	■	■	■	■	□	■
3.0	11.5	751S-3.0	■	■	■				761S-3.0	■	■	■	■	■	□	■

■ = standardní položka  
□ = nestandardní položka (závisí na momentální situaci na skladě)



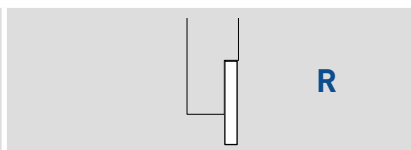
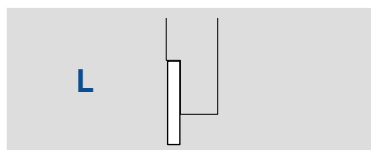
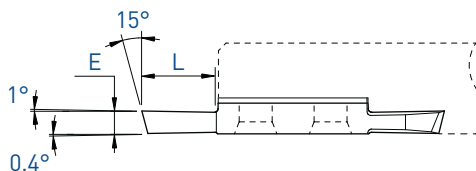
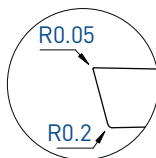
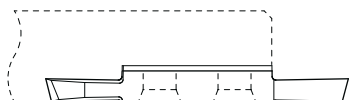
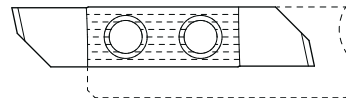
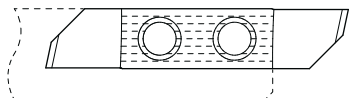
Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání  
Více informací naleznete na stránce 1.03

UPICHOVÁNÍ

751-R05 / 761-R05

L

R



			L				R									
E	L	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAlN	TiAlX	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
1.5	7.5	751-1.5-R05	■	■	■				761-1.5-R05	■	■	■	■	■	□	■
2.0	10	751-2.0-R05	■	■	■				761-2.0-R05	■	■	■	■	■	□	■
2.5	10	751-2.5-R05	■	■	■				761-2.5-R05	■	■	■	■			

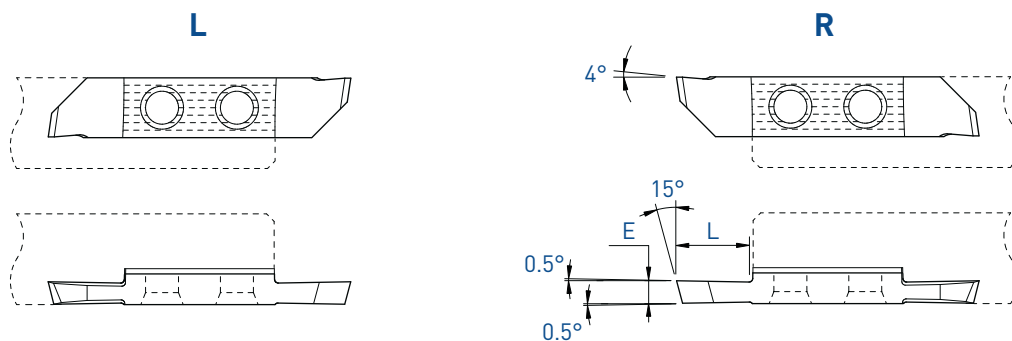
7XX-XX-B



Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání  
Více informací naleznete na stránce 1.03

**UPICHOVÁNÍ**

**751X4 / 761X4**



		L						R							
E	L	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
1.5	7.5	-	■	■	■	■	□	■	761X4-1.5	■	■	■	■	□	■
2.0	10	751X4-2.0	■	■	■	■	□	■	761X4-2.0	■	■	■	■	□	■
2.5	10	-	■	■	■	■	■	■	761X4-2.5	■	■	■	■	■	■

**7XX-XX-B**

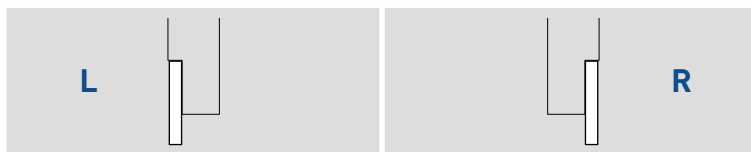
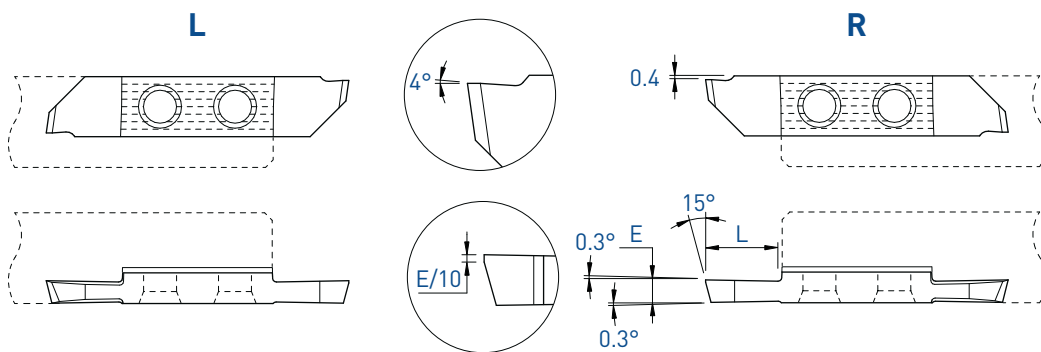


Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání  
Více informací naleznete na stránce 1.03

■ = standardní položka  
□ = nestandardní položka (závisí na momentální situaci na skladě)

UPICHOVÁNÍ

751XF / 761XF



E	L	Art. N°	L			R		
			TiAlN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)
1.5	7.5	751XF-1.5	■	■	■	■	□	■
2.0	10	751XF-2.0	■	■	■	■	■	■
2.2	10	751XF-2.2	■	■	■			
2.5	10	751XF-2.5	■	■	■	■	□	■
3.0	10	751XF-3.0	■	■	■			

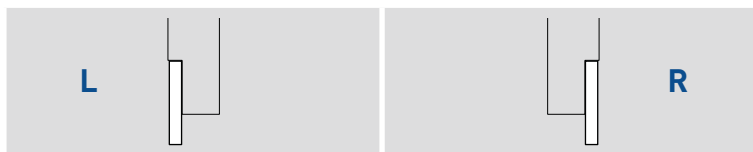
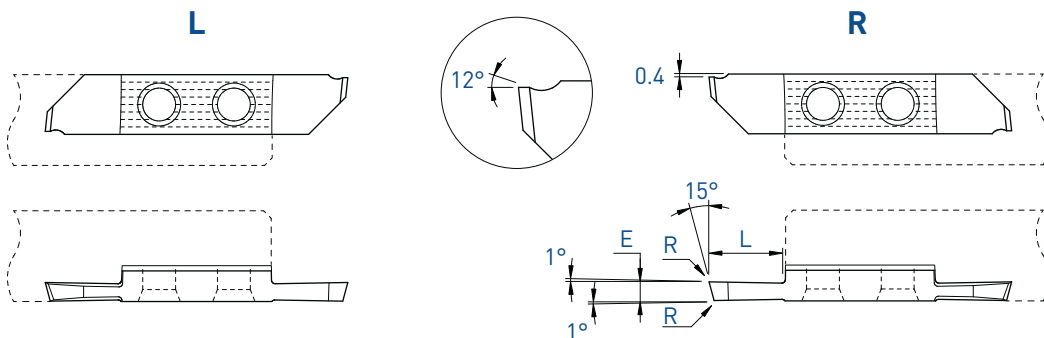
7XX-XX-B



Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání  
Více informací naleznete na stránce 1.03

**UPICHOVÁNÍ**

**751X12 / 761X12**



E	L	R	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
1.5	7.5	0.03	<b>751X12-1.5</b>	■	■	■	■	□	■	<b>761X12-1.5</b>	■	■	■	■	□	■
2.0	10	0.03	<b>751X12-2.0</b>	■	■	■	■	□	■	<b>761X12-2.0</b>	■	■	■	■	□	■
2.5	10	0.03	<b>751X12-2.5</b>	■	■	■	■			<b>761X12-2.5</b>	■	■	■	■	□	■

**7XX-XX-B**

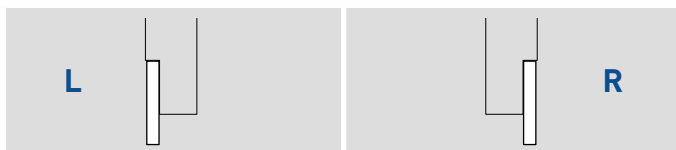
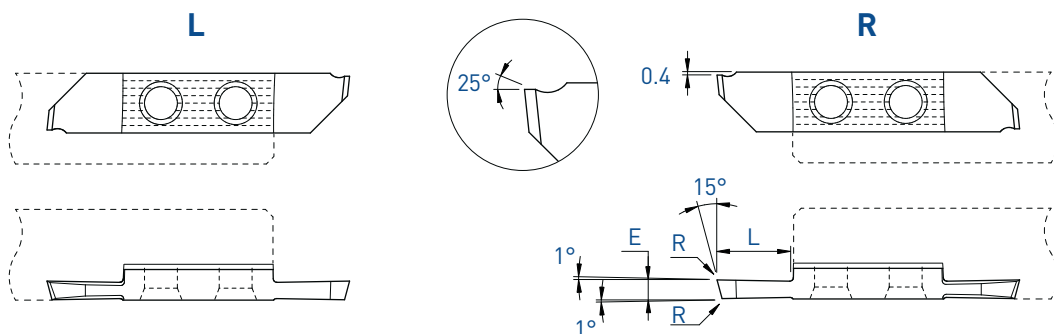


Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání  
Více informací naleznete na stránce 1.03

■ = standardní položka  
□ = nestandardní položka (závisí na momentální situaci na skladě)

UPICHOVÁNÍ

751X25 / 761X25



E	L	R	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
1.5	7.5	0.03	751X25-1.5	■	■	■	■	□	■	761X25-1.5	■	■	■			
2.0	10	0.03	751X25-2.0	■	■	■				761X25-2.0	■	■	■	■	□	■
2.5	10	0.03	751X25-2.5	■	■	■				761X25-2.5	■	■	■	■	□	■

7XX-XX-B

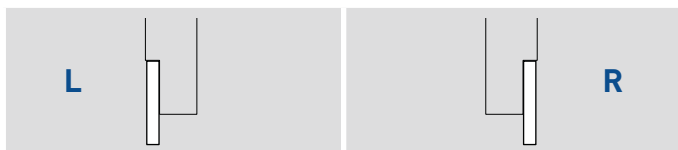
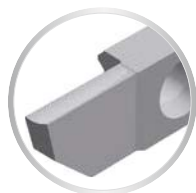
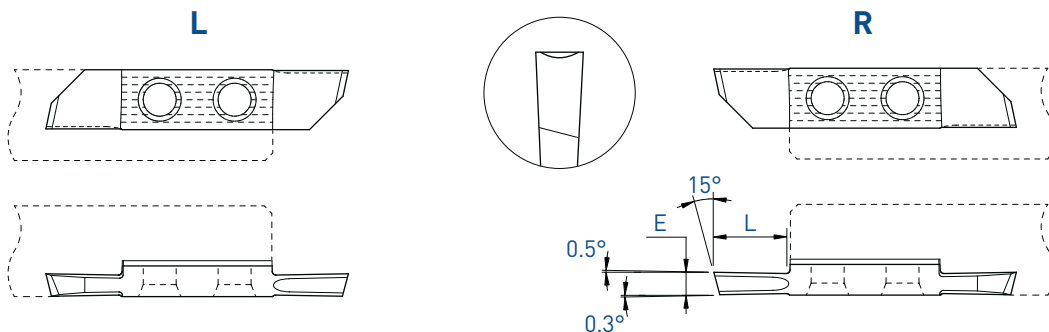


Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání  
Více informací naleznete na stránce 1.03



**UPICHOVÁNÍ**

**751U / 761U**



E	L	Art. N°	L			R									
			TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
1.5	7.5	-							761U-1.5	■	□	■	■	□	■
2.0	10	751U-2.0	■	■	■				761U-2.0	■	■	■	□	□	■

**7XX-XX-B**

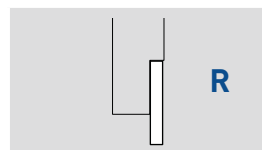
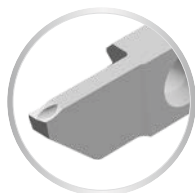
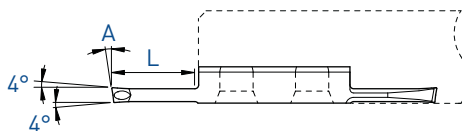
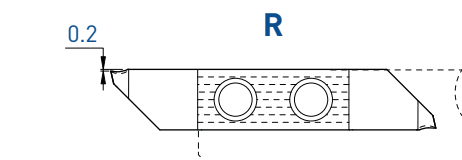
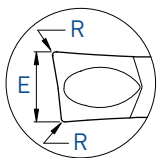
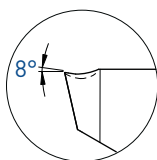


Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání  
Více informací naleznete na stránce 1.03

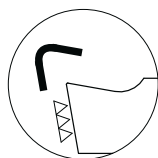
■ = standardní položka  
□ = nestandardní položka (závisí na momentální situaci na skladě)

## UPICHOVÁNÍ

761ZU



E	A	L	R	Art. N°	TiAlN N (μm <sup>2</sup> )
2.0	0°	11	0.10	761ZU8-2.0-R10	■
2.0	8°	11	0.10	761ZU8-2.0-8°-R10	■



Zesílená řezná hrana

f min: 0,02 mm/ot.

7XX-XX-B



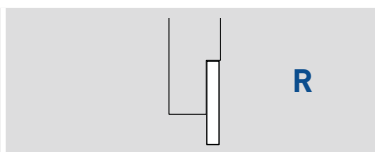
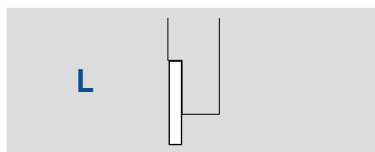
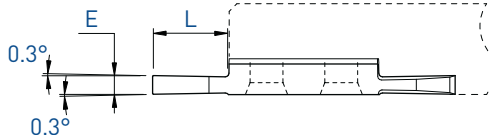
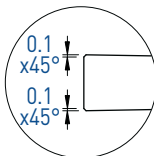
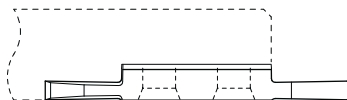
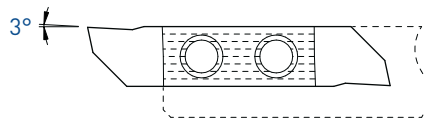
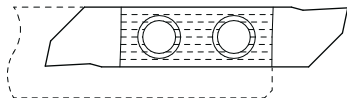
Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání  
Více informací naleznete na stránce 1.03

**UPICHOVÁNÍ**

**751NXF / 761NXF**

**L**

**R**



E	L	Art. N°	L			R									
			TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
2.0	10	<b>751NXF-2.0</b>	■	■	■	■	□	■	<b>761NXF-2.0</b>	■	■	■	■	□	■
2.5	10	<b>751NXF-2.5</b>	■	■	■				<b>761NXF-2.5</b>	■	■	■			
3.0	10	<b>751NXF-3.0</b>	■	■	■				<b>761NXF-3.0</b>	■	■	■			

**7XX-XX-B**



Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání  
Více informací naleznete na stránce 1.03

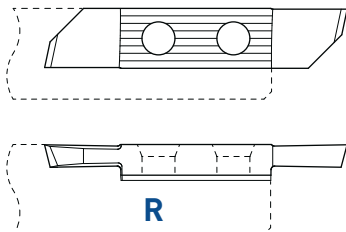
■ = standardní položka  
□ = nestandardní položka (závisí na momentální situaci na skladě)

UPICHOVÁNÍ

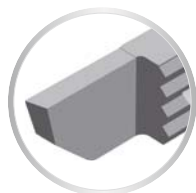
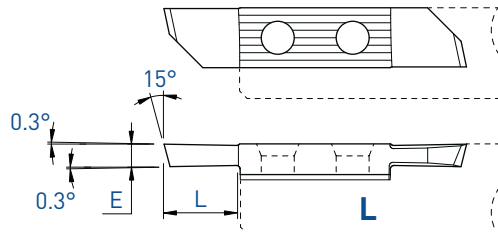
UPICHOVÁNÍ V OPAČNÉ LINII

761L / 751R

Cut L



Cut R



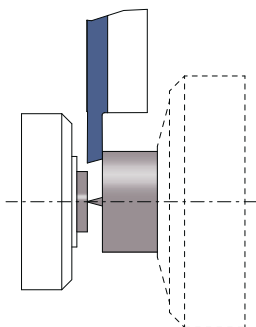
R (L)

LEVÁ upichovací linie

L (R)

PRAVÁ upichovací linie

E	L	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAlN	TiAlX	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
1.0	5	761L-1.0	■	■	■	■	□	■	751R-1.0	■	■	■	■	■	□	■
1.5	7.5	761L-1.5	■	■	■	■	□	■	751R-1.5	■	■	■	■	■	□	■
1.8	7.5	761L-1.8	■	■	■				751R-1.8	■	■	■	■	■	□	■
2.0	10	761L-2.0	■	■	■	■	□	■	751R-2.0	■	■	■	■	■	■	■
2.2	10	761L-2.2	■	■	■				751R-2.2	■	■	■	■			
2.5	10	761L-2.5	■	■	■	■	□	■	751R-2.5	■	■	■	■	■	■	■
3.0	10	761L-3.0	■	■	■				751R-3.0	■	■	■	■	■	□	■

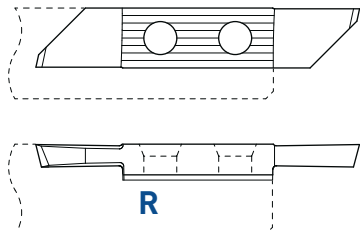


**UPICHOVÁNÍ**

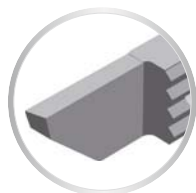
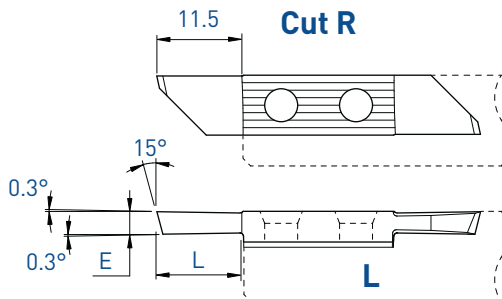
**UPICHOVÁNÍ V OPAČNÉ LINII**

**761LS / 751RS**

**Cut L**



**Cut R**



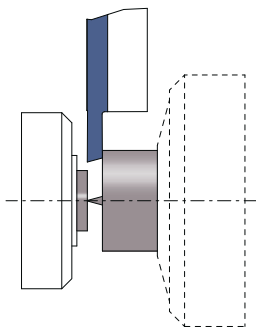
**R (L)**

LEVÁ upichovací linie

**L (R)**

PRAVÁ upichovací linie

E	L	Art. N°	TiAlN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)	Art. N°	TiAlN	TiAlX	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)
1.0	5.5	<b>761LS-1.0</b>	■	■	■	■	□	■	<b>751RS-1.0</b>	■	■	■	■	■	□	■
1.5	8	<b>761LS-1.5</b>	■	■	■	■	□	■	<b>751RS-1.5</b>	■	■	■	■	■	□	■
2.0	11.5	<b>761LS-2.0</b>	■	■	■				<b>751RS-2.0</b>	■	■	■	■	■	■	■
2.2	11.5	<b>761LS-2.2</b>	■	■	■				<b>751RS-2.2</b>	■	■	■	■	■	□	■
2.5	11.5	<b>761LS-2.5</b>	■	■	■				<b>751RS-2.5</b>	■	■	■	■	■	□	■
3.0	11.5	<b>761LS-3.0</b>	■	■	■				<b>751RS-3.0</b>	■	■	■	■	■	□	■



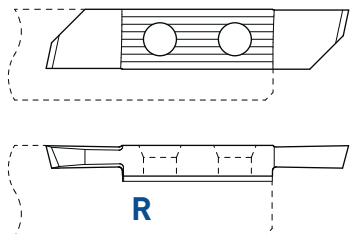
■ = standardní položka  
□ = nestandardní položka (závisí na momentální situaci na skladě)

UPICHOVÁNÍ

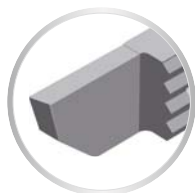
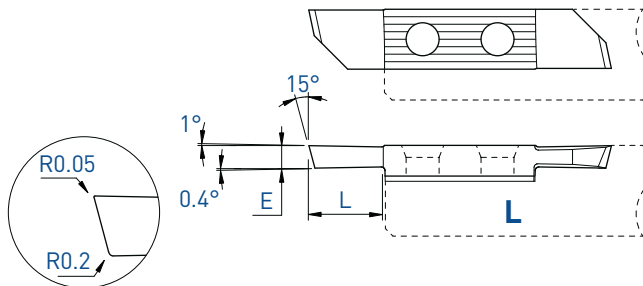
UPICHOVÁNÍ V OPAČNÉ LINII

761L-R05 / 751R-R05

Cut L



Cut R



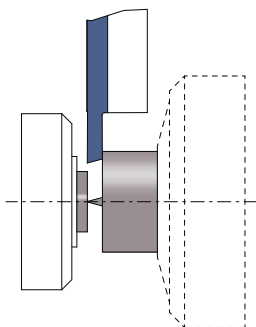
R (L)

LEVÁ upichovací linie

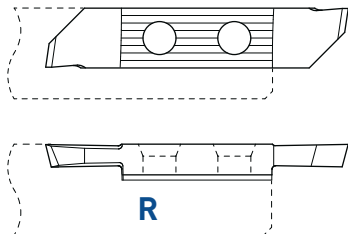
L (R)

PRAVÁ upichovací linie

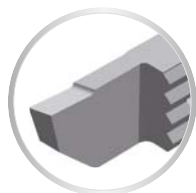
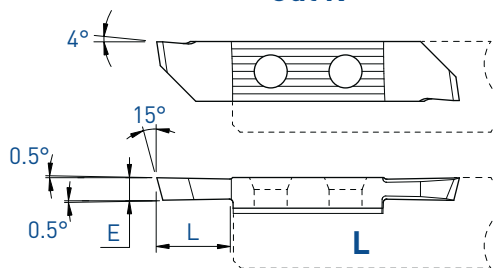
E	L	Art. N°	TiAlN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)	Art. N°	TiAlN	TiAlX	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)
1.5	7.5	761L-1.5-R05	■	■	■				751R-1.5-R05	■	■	■	■	■	□	■
2.0	10	761L-2.0-R05	■	■	■				751R-2.0-R05	■	■	■	■			



**Cut L**



**Cut R**



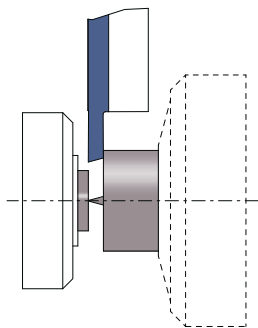
**R (L)**

LEVÁ upichovací linie

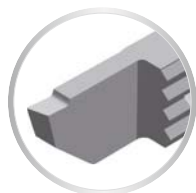
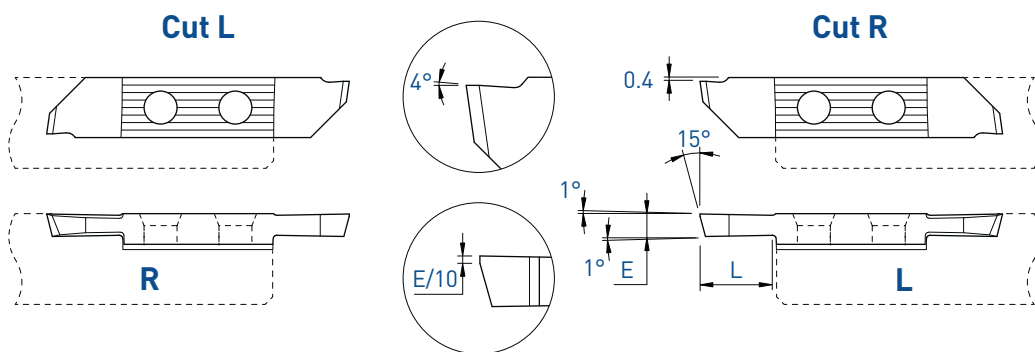
**L (R)**

PRAVÁ upichovací linie

E	L	Art. N°	TiAIN	TiN	N [μk20]	HTA	HTiN	HN [μk10]	Art. N°	TiAIN	TiN	N [μk20]	HTA	HTiN	HN [μk10]
1.5	7.5	-							751RX4-1.5	■	■	■	■	■	■
2.0	10	761LX4-2.0	■	■	■				751RX4-2.0	■	■	■	■	■	■
2.5	10	-							751RX4-2.5	■	■	■			

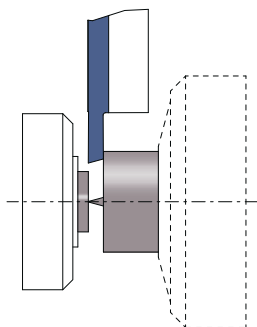


■ = standardní položka  
□ = nestandardní položka (závisí na momentální situaci na skladě)



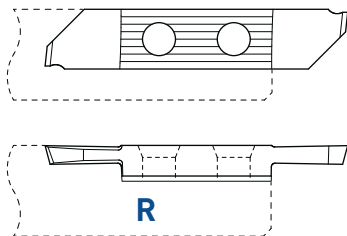
R (L) LEVÁ upichovací linie						L (R) PRAVÁ upichovací linie					
--------------------------------	--	--	--	--	--	---------------------------------	--	--	--	--	--

E	L	Art. N°	TiAIN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)	Art. N°	TiAIN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)
1.5	7.5	-	■	■	■				751RXF-1.5	■	■	■	■	□	■
2.0	10	761LXF-2.0	■	■	■				751RXF-2.0	■	■	■	■	■	■
2.5	10	761LXF-2.5	■	■	■				751RXF-2.5	■	■	■	■	□	■
3.0	10	761LXF-3.0	■	■	■				751RXF-3.0	■	■	■	■	□	■

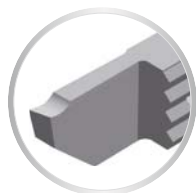
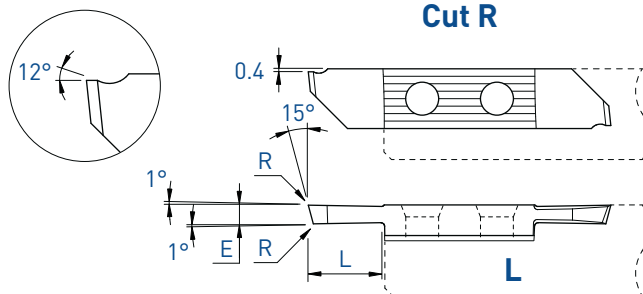




**Cut L**



**Cut R**



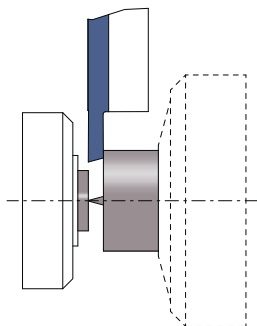
**R (L)**

LEVÁ upichovací linie

**L (R)**

PRAVÁ upichovací linie

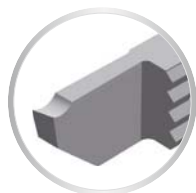
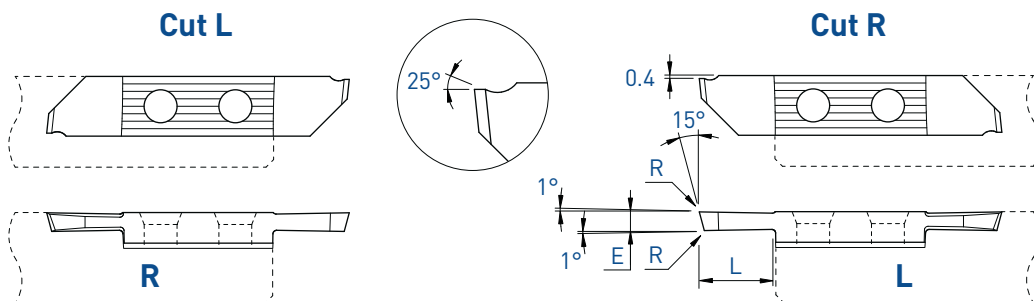
E	L	R	Art. N°	TiAIN	TiN	N [μk20]	HTA	HTiN	HN [μk10]	Art. N°	TiAIN	TiN	N [μk20]	HTA	HTiN	HN [μk10]
1.5	7.5	0.03	-							751RX12-1.5	■	■	■			
2.0	10	0.03	761LX12-2.0	■	■	■				751RX12-2.0	■	■	■	■	■	■



UPICHOVÁNÍ

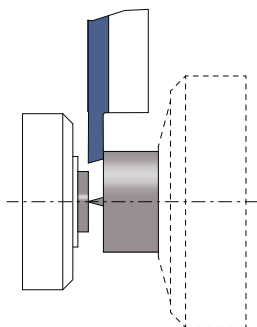
UPICHOVÁNÍ V OPAČNÉ LINII

761LX25 / 751RX25

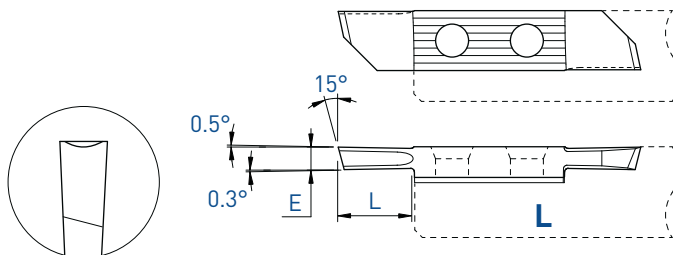


<b>R (L)</b>	<b>L (R)</b>
LEVÁ upichovací linie	PRAVÁ upichovací linie

E	L	R	Art. N°	TiAIN	TiN	N (µk20)	Art. N°	TiAIN	TiN	N (µk20)
2.0	10	0.03	761LX25-2.0	■	■	■	751RX25-2.0	■	■	■

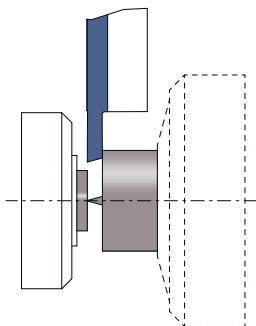


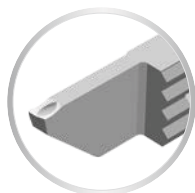
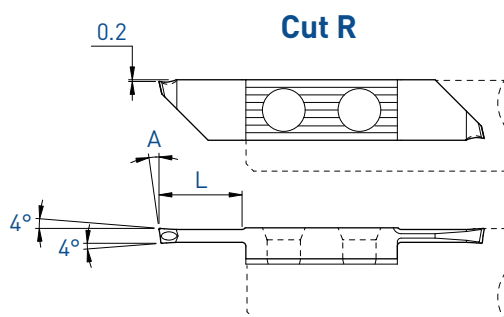
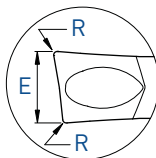
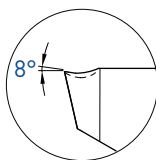
**Cut R**



**L (R)**  
PRAVÁ upichovací linie

E	L	Art. N°	TiAIN	TiN	N (µk20)
1.5	7.5	751RU-1.5	■	■	■
2.0	10	751RU-2.0	■	■	■

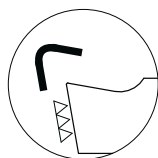




R (L)

PRAVÁ upichovací linie

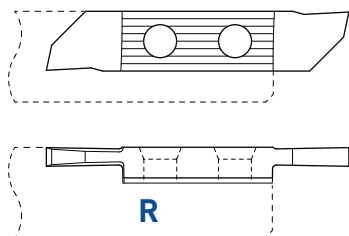
E	A	L	R	Art. N°	TiAlN	TiN	N (μk20)
2.0	8°	11.0	0.10	751RZU8-2.0-8°-R10	■		



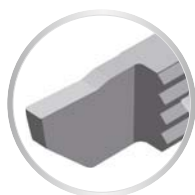
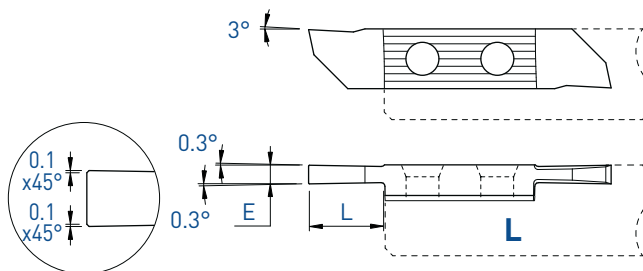
Zesílená řezná hrana

f min: 0,02 mm/ot.

**Cut L**

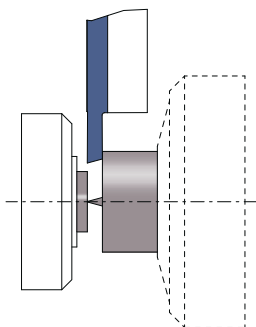


**Cut R**



<b>R (L)</b> LEVÁ upichovací linie						<b>L (R)</b> PRAVÁ upichovací linie					
---------------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

E	L	Art. N°	TiAIN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAIN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
2.0	10	<b>761NXF-2.0</b>	■	■	■	■	□	■	<b>751NXF-2.0</b>	■	■	■	■	□	■
2.5	10	<b>761NXF-2.5</b>	■	■	■				<b>751NXF-2.5</b>	■	■	■			
3.0	10	<b>761NXF-3.0</b>	■	■	■				<b>751NXF-3.0</b>	■	■	■			



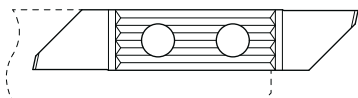
■ = standardní položka  
□ = nestandardní položka (závisí na momentální situaci na skladě)

UPICHOVÁNÍ

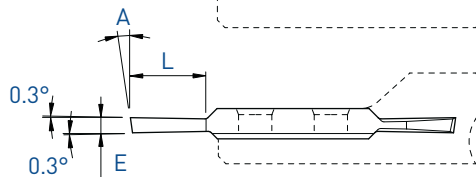
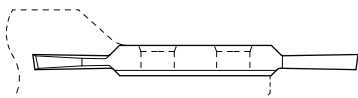
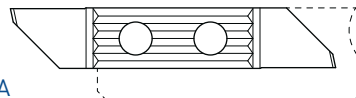
UPICHOVÁNÍ V OPAČNÉ LINII

761LD / 751RD

Cut L



Cut R



R

L



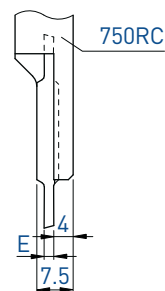
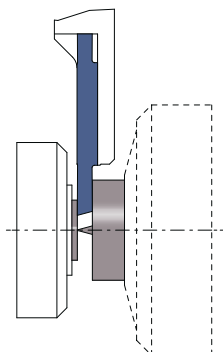
R (L)

LEVÁ upichovací linie

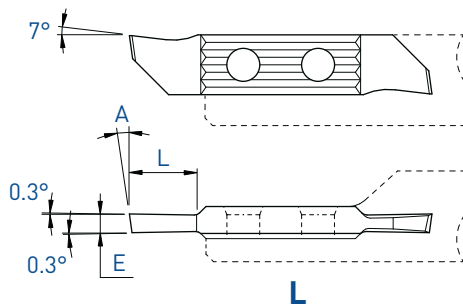
L (R)

PRAVÁ upichovací linie

E	A	L	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
1.0	8°	5	761LD-1.0-8°	■	■	■	■	□	■	751RD-1.0-8°	■	■	■	■	□	■
1.0	15°	5	761LD-1.0-15°	■	■	■	■	□	■	751RD-1.0-15°	■	■	■	■	□	■
1.2	8°	5	761LD-1.2-8°	■	■	■				751RD-1.2-8°	■	■	■	■	□	■
1.5	8°	8	761LD-1.5-8°	■	■	■				751RD-1.5-8°	■	■	■	■	■	■
1.5	15°	8	761LD-1.5-15°	■	■	■				751RD-1.5-15°	■	■	■	■	□	■
1.6	8°	8	761LD-1.6-8°	■	■	■				751RD-1.6-8°	■	■	■			
1.8	8°	10	761LD-1.8-8°	■	■	■				751RD-1.8-8°	■	■	■	■	□	■
2.0	8°	10	761LD-2.0-8°	■	■	■				751RD-2.0-8°	■	■	■	■	□	■
2.0	15°	10	761LD-2.0-15°	■	■	■	■	□	■	751RD-2.0-15°	■	■	■	■	□	■
2.5	8°	10	-							751RD-2.5-8°	■	■	■	■	□	■

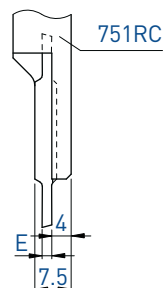
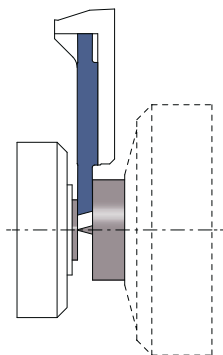


Cut R

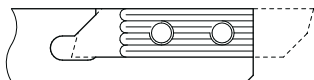


L (R)  
PRAVÁ upichovací linie

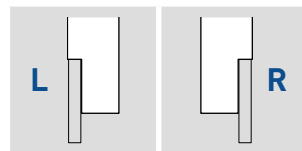
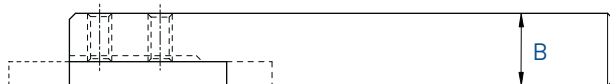
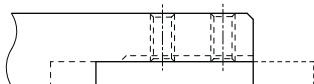
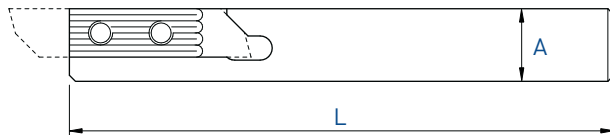
E	A	L	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
1.6	8°	7.5	751RAS-1.6-8°	■	■	■			
1.6	15°	7.5	751RAS-1.6-15°	■	■	■	■	□	■
2.0	8°	9	751RAS-2.0-8°	■	■	■	■	□	■
2.0	15°	9	751RAS-2.0-15°	■	■	■			
2.5	8°	9	751RAS-2.5-8°	■	■	■			
2.5	15°	9	751RAS-2.5-15°	■	■	■			



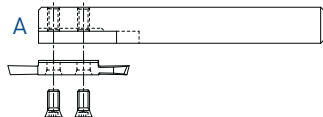
L



R

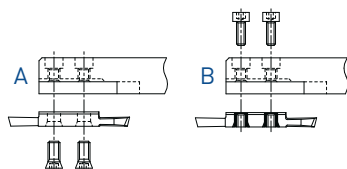


STANDARDNÍ ZPŮSOB  
UPÍNÁNÍ(A)

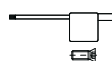


A x B	L	TYP UPÍNÁNÍ	Art. N°	Art. N°
10 x 10	115	A	750-10	760-10
10 x 10	115	A + B	750-10-AB	760-10-AB
10 x 10	50	A	750-10-50	760-10-50
12 x 12	130	A	750-12	760-12
12 x 12	130	A + B	750-12-AB	760-12-AB
12 x 12	90	A	750-12-90	760-12-90
12 x 12	90	A + B	750-12-90-AB	760-12-90-AB
12.7 x 12.7	130	A + B	750-12.7	760-12.7
14 x 14	130	A + B	750-14	760-14
16 x 16	130	A + B	750-16	760-16
16 x 16	75	A + B	750-16-75	760-16-75
20 x 20	120	A + B	750-20	760-20
25 x 25	140	A	760/750-25	

ZPŮSOB UPÍNÁNÍ (A + B)



760/750-25  
R + L

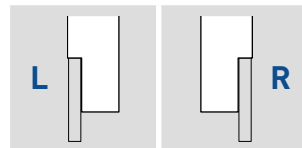
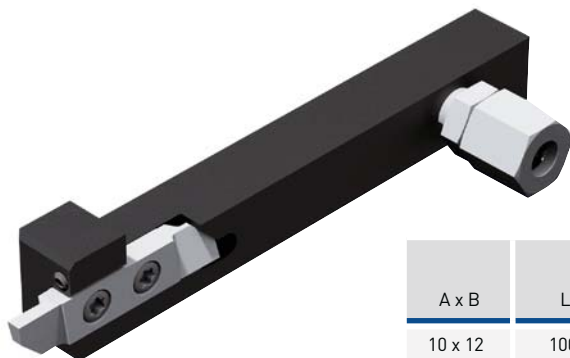
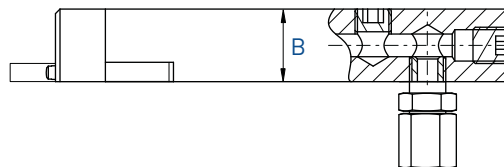
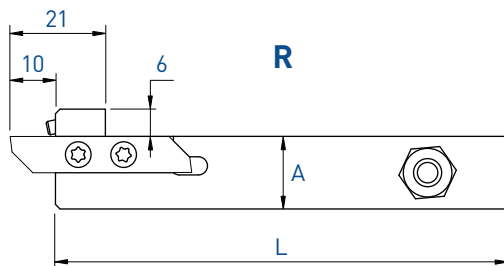
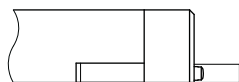
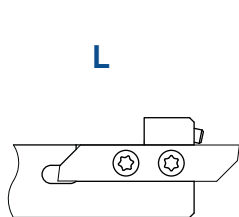


Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku

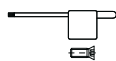


**DRŽÁKY S VNITŘNÍM CHLAZENÍM**

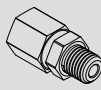


**750-JET / 760-JET**



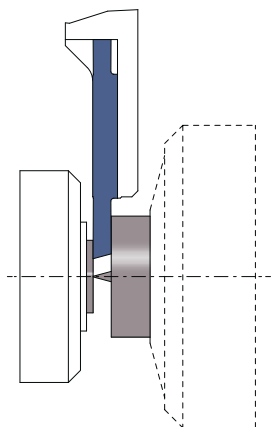
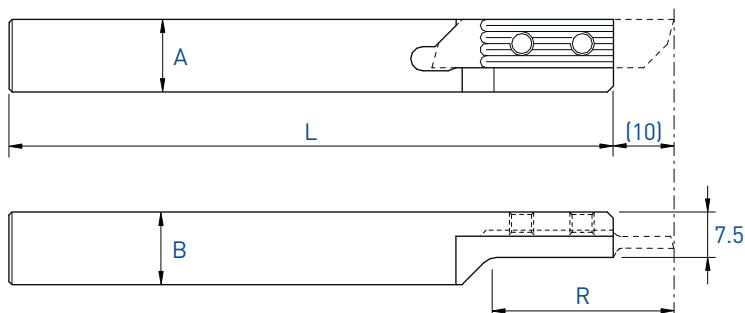
A x B	L	TYP UPÍNÁNÍ	Art. N°	Art. N°
10 x 12	100	A + B	<b>750-1012-JET</b>	<b>760-1012-JET</b>
12 x 12	100	A + B	<b>750-12-JET</b>	<b>760-12-JET</b>
12.7 x 12.7	100	A + B	<b>750-12.7-JET</b>	<b>760-12.7-JET</b>
16 x 16	100	A + B	<b>750-16-JET</b>	<b>760-16-JET</b>
20 x 20	100	A + B	<b>750-20-JET</b>	<b>760-20-JET</b>



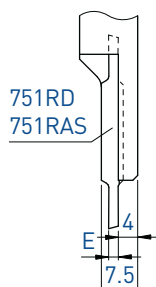
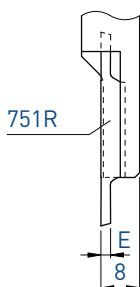
Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku

Pièces de rechange Ersatzteile Spare parts			Busse Düse Nozzle 
	Art. N°	Art. N°	Art. N°
750-JET / 760-JET	<b>J-M8X1-D6</b>	<b>JB-M8X1</b>	<b>JJ-M3X6-D1.5</b>

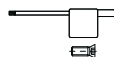
Pro destičky 751R  
stránky 1.88 - 1.99



L (R)			
PRAVÁ upichovací linie			
A x B	R	L	Art. N°
12 x 12	30	130	<b>750RC-12</b>
16 x 16	40	130	<b>750RC-16</b>



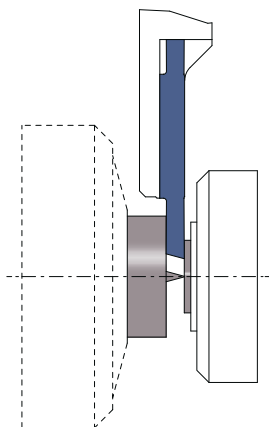
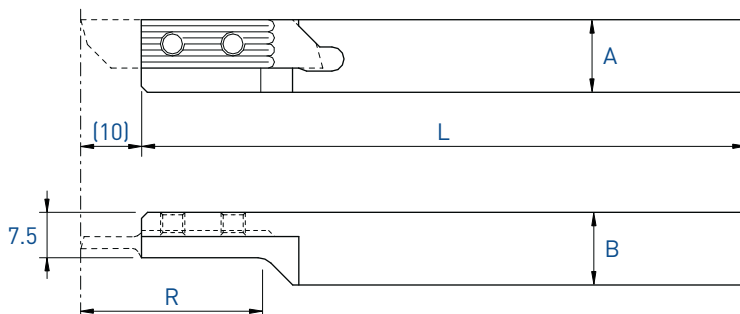
(stránka 1.98 - 1.99)



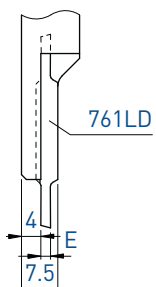
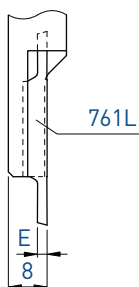
Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku

Pro destičky 751L

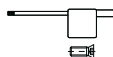
stránky 1.88 - 1.94 + 1.98



R (L) LEVÁ UPICHOVACÍ LINIE			
A x B	R	L	Art. N°
16 x 16	40	130	<b>760LC-16</b>



(stránka 1.98)

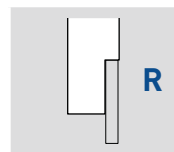
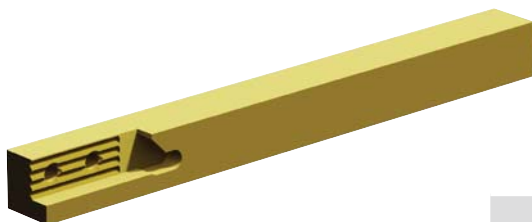
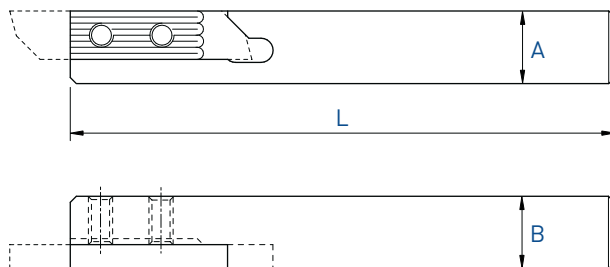


Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku

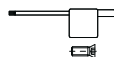
## ANTIVIBRAČNÍ DRŽÁKY

## 760-NOVIBRA

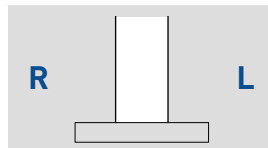
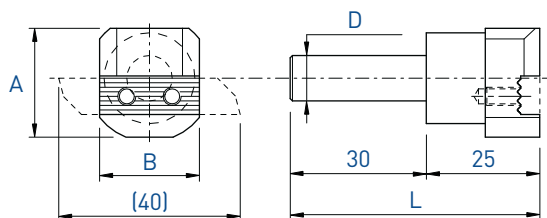
R



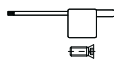
A x B	L	TYP UPÍNÁNÍ	Art. N°
10 x 10	115	A	<b>760-10-NOVIBRA</b>
12 x 12	130	A	<b>760-12-NOVIBRA</b>



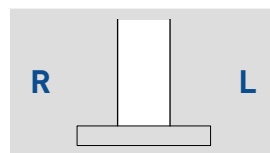
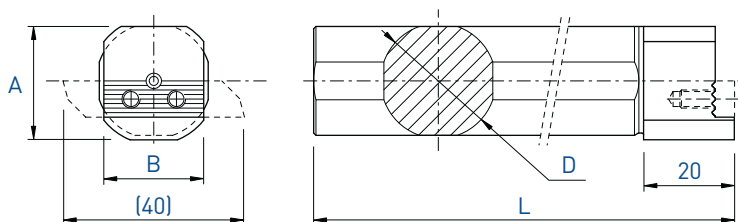
Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku



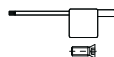
D	L	A	B	Art. N°
10	55	24	22	<b>760/750-D10</b>



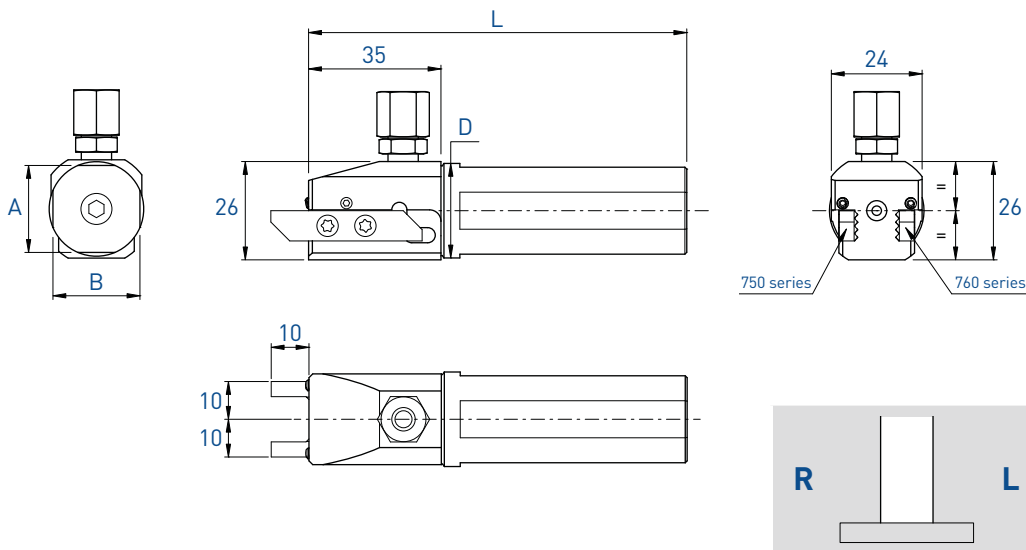
Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku



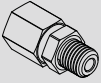


D	L	A	B	Art. N°
16	160	25	22	<b>760/750-D16</b>
19.05	160	25	22	<b>760/750-D19.05</b>
19.05	110	25	22	<b>760/750-D19.05-S</b>
20	160	25	22	<b>760/750-D20</b>
22	110	25	22	<b>760/750-D22</b>
25	200	25	22	<b>760/750-D25</b>
25.4	200	25	22	<b>760/750-D25.4</b>
25.4	125	25	22	<b>760/750-D25.4-S</b>











Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku



D	L	A	B	Art. N°
25	100	23	23	<b>760/750-AX-D25-JET</b>
25.4	100	23	23	<b>760/750-AX-D25.4-JET</b>

NÁHRADNÍ DÍLY			TRYSKA 
	Art. N°	Art. N°	Art. N°
760/750-AX	<b>J-M8X1-D6</b>	<b>JB-M8X1</b>	<b>JJ-M3X6-D1.5</b>

## NÁHRADNÍ DÍLY

	DRŽÁKY	STANDARDNÍ ZPŮSOB UPÍNÁNÍ (A)		ZPŮSOB UPÍNÁNÍ (B)	
					
710	710-6 / - NOVIBRA	V-M2.5X5.8-T8	C-T8	-	-
	710-7 / - NOVIBRA	V-M2.5X6.5-T8			
	710-8 / - NOVIBRA	V-M2.5X7.8-T8			
	710-10 - 710-12				
720	720-7	V-M2.5X6.5-T8	C-T8	-	-
	720-8 - 720-12	V-M2.5X7.8-T8			
730	730-7 / - JET / -NOVIBRA	V-M3X7-T8	C-T8	-	-
	730-8 / -NOVIBRA			V-M2.5X7.8-T8	C-T8
	730-10 - 730-20				
	730-DECO10				
	730R-DECO10				
730RC	V-M3X5.5-T8				
740	740-7 / -JET / -NOVIBRA	V-M3X7-T8	C-T8	-	-
	740-8 / -NOVIBRA - 740-12 / -NOVIBRA			V-M2.5X7.8-T8	C-T8
	740-16 - 740-20				
	740/730-D				
	740-C			V-M3X5.5-T8	
	740-DECO10			V-M3X7-T8	
	740L-DECO10			V-M3X9-T8	
740-Z					
	DRŽÁKY	STANDARDNÍ ZPŮSOB UPÍNÁNÍ (A)		ZPŮSOB UPÍNÁNÍ (B)	
					
750	750-10 - 750-12 / -JET	V-M4X9-T15	C-T15	-	-
	750-10-AB			V-M3X10-BN21	C-6P-2.0
	750-12-AB			V-M3X8-BN11	
	750-12.7 - 750-14			V-M3X10-BN11	C-6P-2.5
	750-16			V-M3X12-BN11	
	750-20			V-M3X16-BN11	
	750RAS - 750-RC			V-M4X7.3-T15	
750R-DECO10	V-M4X5.6-T15				
760	760-10 - 760-12 / -JET / -NOVIBRA / 760/750	V-M4X9-T15	C-T15	-	-
	760-10-AB			V-M3X10-BN21	C-6P-2.0
	760-12-AB			V-M3X8-BN11	
	760-12.7 - 760-14			V-M3X10-BN11	C-6P-2.5
	760-16			V-M3X12-BN11	
	760-20			V-M3X16-BN11	
	760LC			V-M4X7.3-T15	
	760L-DECO10			V-M4X5.6-T15	
	760-Z			V-M4X12-T15	



## NÁHRADNÍ DÍLY

	DRŽÁKY	STANDARDNÍ ZPŮSOB UPÍNÁNÍ (A)		ZPŮSOB UPÍNÁNÍ (B)	
					
<b>770</b>	770 / -JET 770R	V-M4X9-T15 V-M4X7.3-T15	C-T15	-	-
<b>780</b>	780 / -JET	V-M4X9-T15	C-T15	-	-
<b>7050</b>	7050	V-M4X9-T15	C-T15	-	-
<b>7060</b>	7060	V-M4X9-T15	C-T15	-	-
<b>W</b>	W750 / W760 / -JET	V-M4X11.5-T15	C-T15	-	-
<b>C3</b>	C3-740 C3-760	V-M3X7-T8 V-M4X9-T15	C-T8 C-T15	-	-
<b>C4</b>	C4-750 C4-760	V-M4X9-T15	C-T15	-	-
<b>HSK</b>	HSK-T40-740 HSK-T40-760	V-M3X7-T8 V-M4X9-T15	C-T8 C-T15	-	-
<b>MultiSwiss</b>	730R-MULTISWISS 750R-MULTISWISS	V-M3X5.5-T8 V-M4X7.3-T15	C-T8 C-T15	-	-
<b>Schütte</b>	DT20-760-JET DT30-760-JET	V-M4X9-T15	C-T15	-	-

# SYSTEM ZNAČENÍ DESTIČEK TOP-Line série 700

7 6 4 X - 2.0 - R20 - HTA

Velikost

Rádus

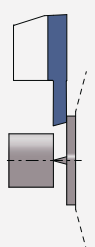
Sorta

Řezná geometrie / Utvařec třísek / Speciální vlastnosti

## Typ obrábění

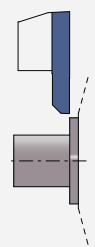
1

UPICHOVÁNÍ



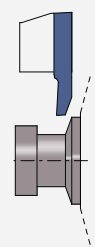
2

STRANOVÉ SOUSTRUŽENÍ



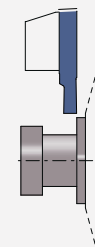
3

ZPĚTNÉ SOUSTRUŽENÍ



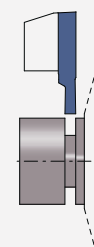
4

ZAPICHOVÁNÍ + SOUSTRUŽENÍ



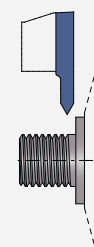
5

ZAPICHOVÁNÍ



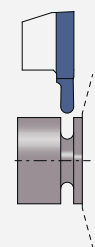
6

SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ



7

RÁDIUSOVÉ DESTIČKY

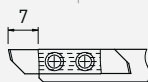


## Produktové série

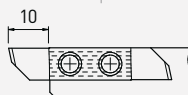
system pro snazší rozpoznání kompatibility destiček a držáku

L = 3, 5 (LICHÁ ČÍSLA)

R = 4, 6 (SUDÁ ČÍSLA)

L  
730R  
740

MALÝ TYP

L  
750R  
760

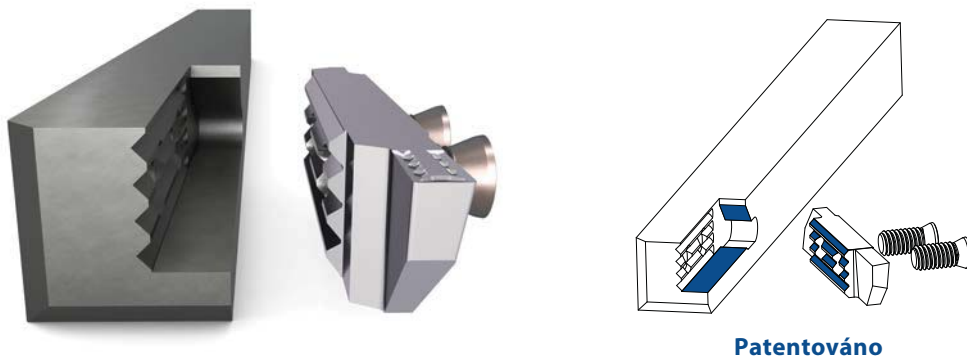
VELKÝ TYP

APPLITEC série 700

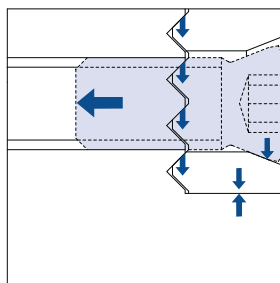
Upínací systém s posunutými zuby a dvěma šroubky

# 100% tuhost!

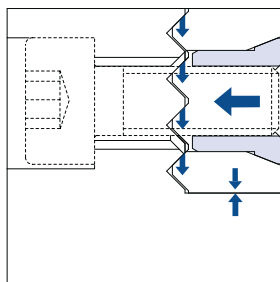
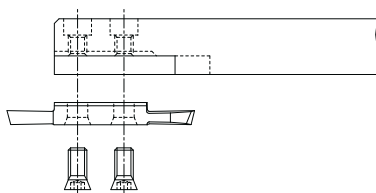
Upínací systém Applitec s posunutými zuby



**Patentováno**

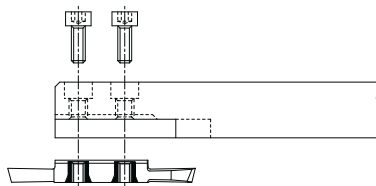


**Standardní způsob upínání - A**



**Způsob upínání - B\***

**z opačné strany držáku, je možno pohodlně měnit  
destičku bez vyndání držáku ze stroje**



pro objednání destiček s upínáním typu B  
prosím uveďte **za objednacím číslem  
destičky - B**

\* = na vyžádání

## Geometrie 700-ZX

Výborné utváření třísek při obrábění  
obtížných materiálů



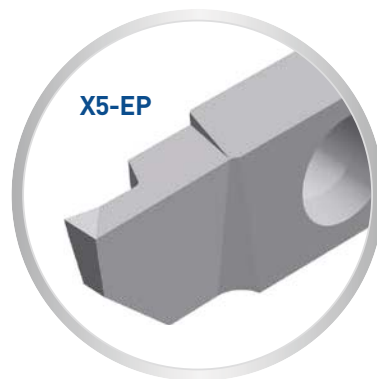
K výběru je mnoho různých geometrií



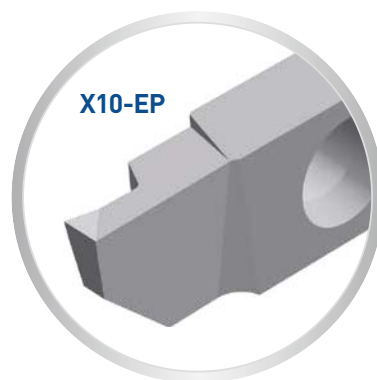
## 700 - honováno



Pozitivní geometrie 5° se zesílenou řeznou hranou (honováno)  
Vyšší životnost nástroje v abrazivních materiálech (uhlíkové oceli a legované oceli)









Pozitivní geometrie 10° se zesílenou řeznou hranou (honováno)  
Vyšší životnost nástroje v houževnatých materiálech (nerezové oceli)



## DOPORUČENÉ POUŽITÍ PRO UPICHOVÁNÍ

700 série

ŘEZNÁ GEOMETRIE	AUTOMATOVÉ OCELI	OCELI	NEREZOVÉ OCELI	HLINÍK	TITAN	MOSAZ, BRONZ	MĚĎ	★	PRVNÍ VOLBA
								☆	DOPORUČENO
								☑	PRO KŘEHKÉ A VELMI MALÉ OBROBKY
 0°	★	☑	☑	☑	☑	★	☑	Velmi snadné přebušování	
 X4°	★	★	★	☑	☑		☑	Snížení řezné síly, přebušování možné	
 XF	☆	★	★				☆	Pro obtížné materiály (zesílená špička)	
 X12°			☆	★	★		★	Velmi dobré utváření třísky	
 X25°			☆	★	☆		☆	Pro lepivé materiály s dlouhou třískou	
 U	☆	☆	☆					Pro zúžení třísky, snadné přebušování	
 ZU8	★	★	★	☆ <5% Si	☆	☆		Velmi dobré utváření třísky (honované ostří) f: min 0,02 mm/ot.	

## DOPORUČENÉ POUŽITÍ PRO SOUSTRUŽENÍ

## 700 série

ŘEZNÁ GEOMETRIE		AUTOMATOVÉ OCELI	OCELI	NEREZOVÉ OCELI	HLINÍK	TITAN	MOSAZ, BRONZ	MĚĎ	★	PRVNÍ VOLBA
									☆	DOPORUČENO
									⊗	PRO KŘEHKÉ A VELMI MALÉ OBROBKY
	0°	★	⊗	⊗	⊗	⊗	★	⊗		Umožňuje snadné přebroušování
	X	★	★	★	★	★		★		Velmi dobré utváření tříšek
	X5-EP	★	★	☆						Velmi dobré utváření třísky (honované ostří) f: min 0,02 mm/ot.
	X10-EP	☆	☆	★	☆	☆				Velmi dobré utváření třísky (honované ostří) f: min 0,02 mm/ot.
	VX800	★	★	☆	☆	☆			☆	Velmi dobré utváření tříšek
	VX8°	★	★	☆	☆	☆			☆	Velmi dobré utváření tříšek
	VUX	☆	☆	★	☆	★			☆	Obrábění v obou směrech
	VX15°	☆		☆	★	★			★	Velmi dobré utváření tříšek
	VS	☆		☆	⊗	⊗			⊗	Lehké dokončovací obrábění
	ZX10	★	★	★	☆ <5% Si	☆	☆			Velmi dobré utváření třísky f: min 0,02 mm/ot.
	ZX17			☆	★ <5% Si	★			★	Velmi dobré utváření třísky f: min 0,02 mm/ot.
	ZX25			☆	★ <5% Si	★			★	Velmi dobré utváření třísky f: min 0,02 mm/ot.
	ZXT	★	★	★	☆ <5% Si	☆	☆			Velmi dobré utváření třísky f: min 0,02 mm/ot.

**MIKROZRNNÉ SORTY TVRDOKOVU  
SE ZVÝŠENOU HOUŽEVNATOSTÍ**
**μK 20**

<b>TiAlN</b> μK20 + PVD povlak	<b>TiAlX</b> μK20 + PVD povlak	<b>TiN</b> μK20 + PVD povlak
<ul style="list-style-type: none"> <li>• nejlepší univerzální sorta</li> <li>• první volba pro obrábění ocelí, nerezových ocelí a slitin titanu</li> <li>• velmi dobrá tepelná odolnost</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• sorta s vysokou odolností proti opotřebení a tepelnou odolností. Vhodné pro následující materiály: 304, 316L, 317L, 904, Phynox</li> <li>• vhodné pro oceli s vyšším obsahem chromu, niklu, vanadu a molybdenu</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• sorta pro lehké obrábění materiálů, které mají tendenci k tvorbě nárůstku</li> <li>• velmi nízký koeficient tření</li> <li>• není vhodné pro obrábění titanu</li> </ul>

<b>LOX</b> μK20 + PVD povlak	<b>N (μK20)</b> nepovlakovaný
<ul style="list-style-type: none"> <li>• sorta s vysokou odolností proti opotřebení a tepelnou odolností. Doporučeno pro následující materiály: nerezové oceli, titan, slitiny niklu, oceli &gt; 50 HRC</li> <li>• vhodné i pro následující oceli: ETG88, ETG100, 36SMnPb14</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• vhodné pro přerušovaný řez a nestabilní podmínky</li> </ul>



**MIKROZRNNÉ SORTY TVRDOKOVU  
SE ZVÝŠENOU ODOLNOSTÍ PROTI OPOTŘEBENÍ**

**μK 10**

<p><b>HTA</b> μK10 + PVD povlak</p>	<p><b>HTAX</b> μK10 + PVD povlak</p>	<p><b>HTiN</b> μK10 + PVD povlak</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• sorta velmi odolná proti opotřebení</li> <li>• pro lehké obrábění ocelí, nerezových ocelí a titanu za stabilních podmínek</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• sorta s vysokou odolností proti opotřebení a tepelnou odolností. Pro lehké obrábění malých součástek nízkou řeznou rychlostí. Vhodné pro následující materiály: 304, 316L, 317L, 904, Phynox</li> <li>• vhodné pro oceli s vyšším obsahem chromu, niklu, vanadu a molybdenu</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• sorta pro lehké obrábění materiálů, které mají tendenci k tvorbě nárůstku</li> <li>• velmi nízký koeficient tření</li> <li>• není vhodné pro obrábění titanu</li> </ul>

<p><b>HAS</b> μK10 + PVD povlak</p>	<p><b>HN (μK10)</b> nepovlakovaný</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• sorta pro neželezné kovy</li> <li>• velmi nízký koeficient tření</li> <li>• první volba pro hliník do 5% Si, měď a nízko legovaný titan</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• mikrozmrný tvrdokov odolný proti opotřebení</li> <li>• vhodný pro obrábění nízkolegovaného titanu</li> <li>• není vhodné pro přerušovaný řez a nestabilní podmínky obrábění</li> </ul>

## STANDARDNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY

MATERIÁL	SOUSTRUŽENÍ			UPICHOVÁNÍ		
	VC	HLOUBKA REZU	POSUV	VC	ŠÍŘKA DESTIČKY	POSUV
	(m/min)	(mm)	(mm/ot.)	(m/min)	(mm)	(mm/ot.)
AUTOMATOVÉ OCELI <b>P</b>	120 - 200	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.15 0.05 - 0.25	80 - 150	0.50 - 1.50 1.50 - 3.50	0.01 - 0.08 0.03 - 0.15
OCELI < 600 N/mm <sup>2</sup> <b>P</b>	80 - 160	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.15 0.05 - 0.25	70 - 120	0.50 - 1.50 1.50 - 3.50	0.01 - 0.06 0.03 - 0.12
OCELI < 800 N/mm <sup>2</sup> <b>P</b>	60 - 120	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.10 0.05 - 0.20	60 - 100	0.50 - 1.50 1.50 - 3.50	0.01 - 0.05 0.03 - 0.10
OCELI > 800 N/mm <sup>2</sup> <b>P</b>	50 - 100	0.05 - 1.0 1.0 - 3.0	0.01 - 0.08 0.05 - 0.15	40 - 80	0.50 - 1.50 1.50 - 3.50	0.01 - 0.04 0.03 - 0.08
NEREZOVÉ OCELI <b>M</b>	60 - 120	0.05 - 1.0 1.0 - 3.0	0.01 - 0.08 0.05 - 0.15	60 - 100	0.50 - 1.50 1.50 - 3.50	0.01 - 0.04 0.03 - 0.08
HLINÍK Si <12% <b>N</b>	200 - 1000	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.20 0.05 - 0.40	180 - 400	0.50 - 1.50 1.50 - 3.50	0.01 - 0.10 0.03 - 0.20
HLINÍK Si >12% <b>N</b>	180 - 800	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.20 0.05 - 0.40	150 - 300	0.50 - 1.50 1.50 - 3.50	0.01 - 0.10 0.03 - 0.20
MĚĎ, MOSAZ, BRONZ <b>N</b>	100 - 500	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.20 0.05 - 0.35	100 - 300	0.50 - 1.50 1.50 - 3.50	0.01 - 0.10 0.03 - 0.20
TITAN <b>S</b>	30 - 70	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.08 0.05 - 0.15	30 - 50	0.50 - 1.50 1.50 - 3.50	0.01 - 0.03 0.03 - 0.06

## DOPORUČENÍ PRO PRVNÍ SEŘÍZENÍ

HRUBOVÁNÍ	DOKONČOVÁNÍ
<ul style="list-style-type: none"><li>• STŘEDNÍ ŘEZNÁ RYCHLOST</li><li>• VYSOKÝ POSUV</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• VYSOKÁ ŘEZNÁ RYCHLOST</li><li>• NÍZKÝ POSUV</li></ul>

## DŮLEŽITÉ POZNÁMKY

- v mnoha případech není možné díky limitům stroje dosáhnout doporučené řezné rychlosti
- nástroje Applitec jsou navrženy tak, aby efektivně fungovaly i při nepříznivých řezných podmínkách
- nástroje lze tedy použít i za podmínek které nejsou uvedeny v tabulce na předchozí stránce