

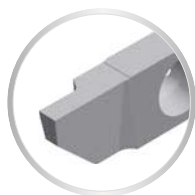
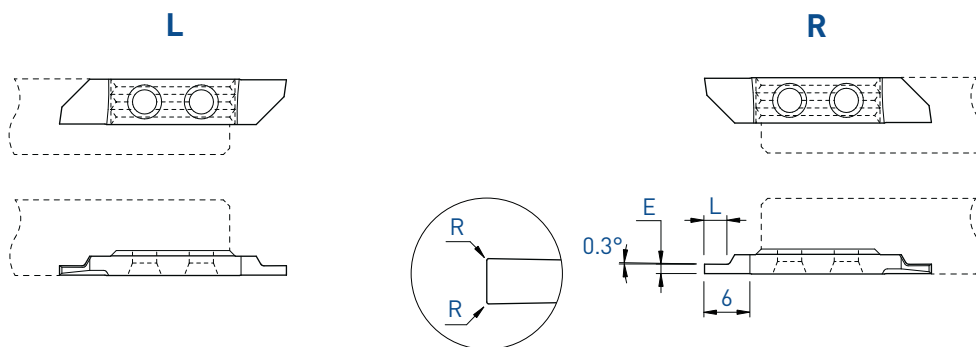
DOPORUČENÉ POUŽITÍ PRO SOUSTRUŽENÍ

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.	

ZAPICHOVÁNÍ A SOUSTRUŽENÍ

734 / 744



E	L	R	Art. N°	L			R			Art. N°	L			R				
				TiAlN	TiN	N [µk20]	HTA	HTiN	HN [µk10]		TiAlN	TiAlX	TiN	N [µk20]	HTA	HTAX	HTiN	HN [µk10]
0.5	1.5	0	734-0.5	■	■	■	■	□	■	744-0.5	■	■	■	■	■	■	■	■
0.6	1.8	0	734-0.6	■	■	■	■	□	■	744-0.6	■	■	■	■	■	■	□	■
0.75	2	0	734-0.75	■	■	■	■	□	■	744-0.75	■	■	■	■	■	■	■	■
0.8	2	0	734-0.8	■	■	■	■	□	■	744-0.8	■	■	■	■	■	■	□	■
0.8	2	0.08	-							744-0.8-R08	■	■	■	■	■	■	□	■
0.9	2.5	0	-							744-0.9	■	■	■	■	■	■	□	■
0.95	3	0	734-0.95	■	■	■	■	□	■	744-0.95	■	■	■	■	■	■	□	■
1.0	2.5	0	734-1.0	■	■	■	■	□	■	744-1.0	■	■	■	■	■	■	■	■
1.0	2.5	0.08	734-1.0-R08	■	■	■	■	□	■	744-1.0-R08	■	■	■	■	■	■	□	■
1.2	3	0	734-1.2	■	■	■	■	□	■	744-1.2	■	■	■	■	■	■	■	■
1.5	3	0	734-1.5	■	■	■	■	□	■	744-1.5	■	■	■	■	■	■	■	■
1.5	3	0.08	734-1.5-R08	■	■	■	■	□	■	744-1.5-R08	■	■	■	■	■	■	□	■
1.5	3	0.15	-							744-1.5-R15	■	■	□	■	■	■	□	■
1.5	3	0.20	-							744-1.5-R20	■	■	■	■	■	■	□	■
1.8	4	0	734-1.8	■	■	■	■	□	■	744-1.8	■	■	■	■	■	■	□	■
2.0	4	0	734-2.0	■	■	■	■	□	■	744-2.0	■	■	■	■	■	■	□	■
2.0	4	0.08	734-2.0-R08	■	■	■	■	□	■	744-2.0-R08	■	■	■	■	■	■	□	■
2.0	4	0.15	-							744-2.0-R15	■	■	□	■	■	■	□	■
2.0	4	0.20	-							744-2.0-R20	■	■	■	■	■	■	□	■
2.5	6	0	734-2.5	■	■	■	■	□	■	744-2.5	■	■	■	■	■	■	□	■

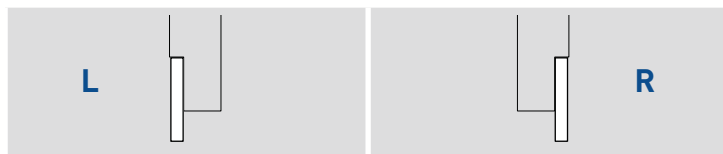
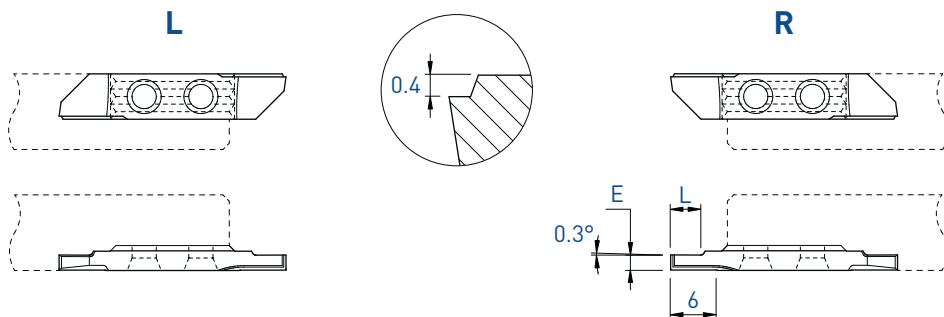
7XX-XX-B



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

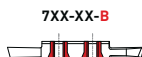
ZAPICHOVÁNÍ A SOUSTRUŽENÍ

734VS / 744VS



E	L	Art. N°	L			R			Art. N°	R					
			TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)		TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
1.0	2	734VS-1.0	■	■	■	■	□	■	744VS-1.0	■	■	■	■	□	■
1.2	2.5	734VS-1.2	■	■	■	■	□	■	744VS-1.2	■	■	■	■	□	■
1.5	3	734VS-1.5	■	■	■	■	□	■	744VS-1.5	■	■	■	■	□	■
1.8	4	734VS-1.8	■	■	■				744VS-1.8	■	■	■			
2.0	4	734VS-2.0	■	■	■				744VS-2.0	■	■	■	■	□	■
2.5	6	734VS-2.5	■	■	■				744VS-2.5	■	■	■			

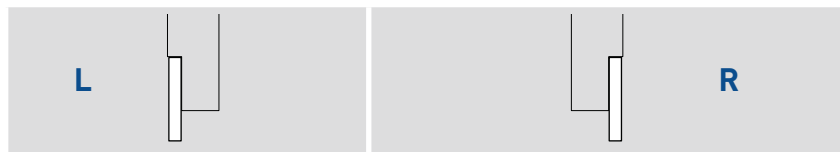
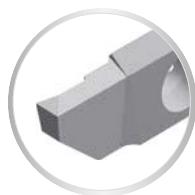
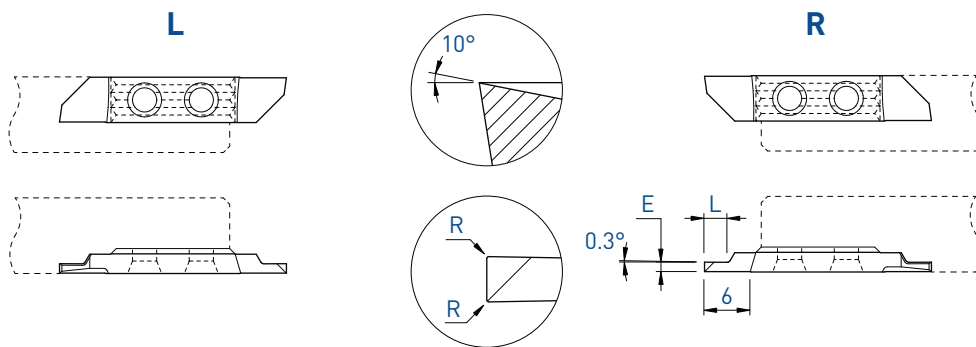
■ = standardní položka
□ = nestandardní položka (závisí na momentální situaci na skladě)



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

ZAPICHOVÁNÍ A SOUSTRUŽENÍ

734X / 744X



			L							R									
E	L	R	Art. N°	TiAlN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)	Art. N°	TiAlN	TiAlX	LOX	TiN	N (μk20)	HTA	HTAX	HTiN	HN (μk10)
0.8	2	0	734X-0.8	■	■	■	■	□	■	744X-0.8	■	■		■	■	■	■	■	■
1.0	2.5	0	734X-1.0	■	■	■	■	□	■	744X-1.0	■	■		■	■	■	■	■	■
1.0	2.5	0.08	734X-1.0-R08	■	■	■	■	□	■	744X-1.0-R08	■	■	■	■	■	■	■	□	■
1.2	3	0	734X-1.2	■	■	■	■	□	■	744X-1.2	■	■		■	■	■	■	□	■
1.5	3	0	734X-1.5	■	■	■	■	■	■	744X-1.5	■	■		■	■	■	■	■	■
1.5	3	0.08	734X-1.5-R08	■	■	■	■	□	■	744X-1.5-R08	■	■	■	■	■	■	■	□	■
1.5	3	0.15	-							744X-1.5-R15	■	■	■	□	■	■	■	□	■
1.5	3	0.20	-							744X-1.5-R20	■	■	■	■	■	■	■	□	■
1.8	4	0	734X-1.8	■	■	■				744X-1.8	■	■		■	■	■	■	□	■
2.0	4	0	734X-2.0	■	■	■	■	□	■	744X-2.0	■	■		■	■	■	■	■	■
2.0	4	0.08	734X-2.0-R08	■	■	■	■	□	■	744X-2.0-R08	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2.0	4	0.15	-							744X-2.0-R15	■	■	■	□	■	■	■	□	■
2.0	4	0.20	734X-2.0-R20	■	■	■	■	□	■	744X-2.0-R20	■	■	■	■	■	■	■	□	■
2.5	6	0	734X-2.5	■	■	■	■	□	■	744X-2.5	■	■		■	■	■	■	□	■

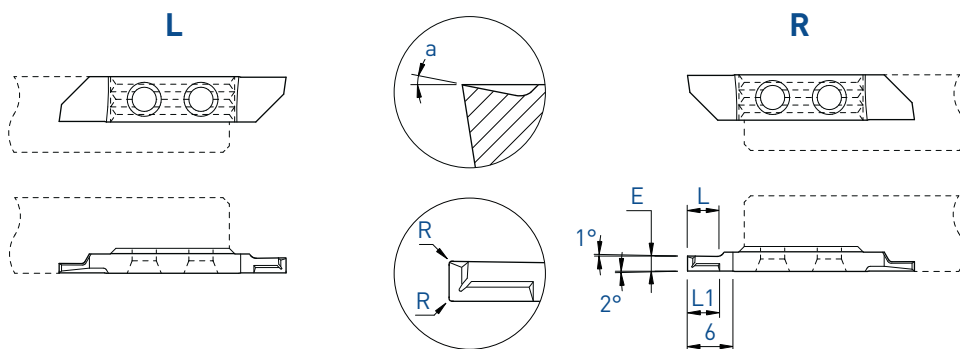
7XX-XX-B



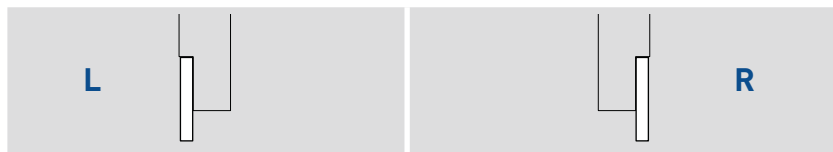
Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání
Více informací naleznete na stránce 1.03

ZAPICHOVÁNÍ A SOUSTRUŽENÍ

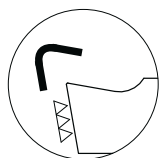
734ZX / 744ZX



Lepší utváření třísky



a	E	L	L1	R	Art. N°	L				R										
						TiAIN	TiN	N (μk20)	HTA	HAS	HTiN	HN (μk10)	Art. N°	TiAIN	TiAlX	TiN	N (μk20)	HTA	HAS	HTiN
10°	1.0	2.5	3	0.01	734ZX10-1.0	■	■						744ZX10-1.0	■	■	■			■	□
	1.5	4	4	0.01	734ZX10-1.5	■	■						744ZX10-1.5	■	■	□			■	■
	1.5	4	4	0.08	734ZX10-1.5-R08	■	■						744ZX10-1.5-R08	■	■	■			■	■
	2.0	4	4	0.01	734ZX10-2.0	■	■						744ZX10-2.0	■	■	□			■	□
	2.0	4	4	0.08	734ZX10-2.0-R08	■	■						744ZX10-2.0-R08	■	■	□			■	□
	2.5	6	4	0.01	734ZX10-2.5	■	■						744ZX10-2.5	■	■	□			■	□
	2.5	6	4	0.08	-								744ZX10-2.5-R08	■	■	□			■	
17°	1.0	2.5	3	0.01	-							744ZX17-1.0						■	■	



Zesílená řezná hrana

f min: 0,02 mm/ot.

7XX-XX-B

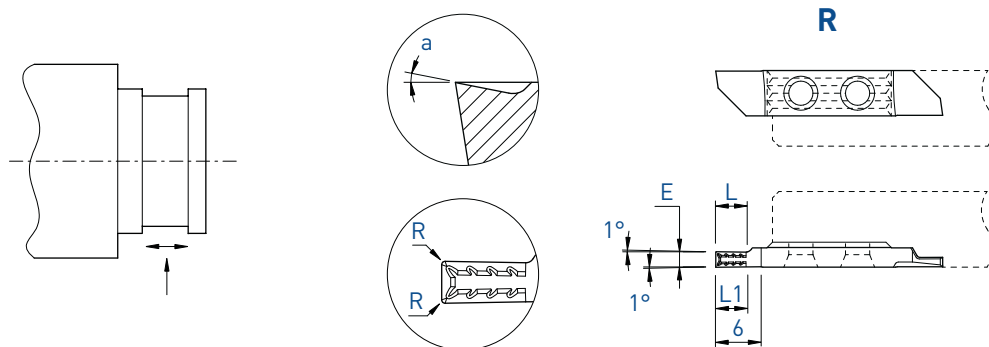


Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání
Více informací naleznete na stránce 1.03

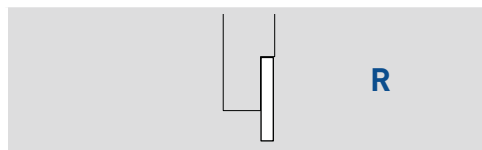
■ = standardní položka
□ = nestandardní položka (závisí na momentální situaci na skladě)

ZAPICHOVÁNÍ A SOUSTRUŽENÍ

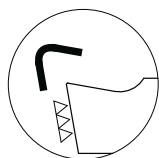
744ZXT



Lepší utváření třísky



a	E	L	L1	R	Art. N°	TiAIN	TiAlX	LOX	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)
10°	1.0	2.5	2.5	0.01	744ZXT10-1.0	■	■	■	■		■	□	
	1.5	4	4	0.01	744ZXT10-1.5	■	■	■	□		■	□	
	1.5	4	4	0.08	744ZXT10-1.5-R08	■	■	■	■		■	□	
	2.0	4	4	0.01	744ZXT10-2.0	■	■	■	□		■	□	
	2.0	4	4	0.08	744ZXT10-2.0-R08	■	■	■	□		■	□	
	2.5	5	5	0.01	744ZXT10-2.5	■	■	■	□		■	□	
	2.5	5	5	0.08	744ZXT10-2.5-R08	■	■	■	□		■	□	



Zesílená řezná hrana

f min: 0,02 mm/ot.

7XX-XX-B

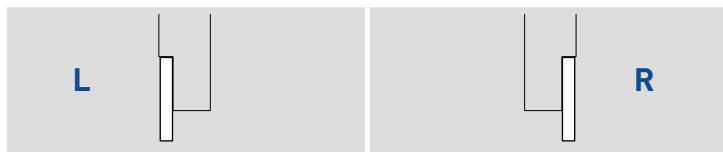
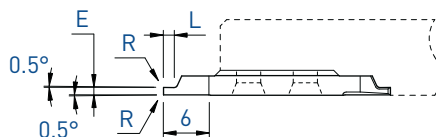
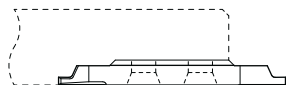
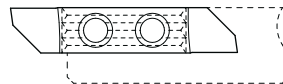
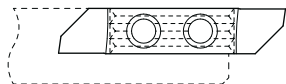
Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání
Více informací naleznete na stránce 1.03

ZAPICHOVÁNÍ

735 / 745

L

R



E ± 0.01			Art. N°	TiAlN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)	Art. N°	TiAlN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)
	L	R														
0.2	0.2	0	735-0202	■	■	■				745-0202	■	■	■	■	□	■
0.3	0.3	0	735-0303	■	■	■				745-0303	■	■	■	■	□	■
0.4	0.4	0	735-0404	■	■	■				745-0404	■	□	■	■	□	■

7XX-XX-B

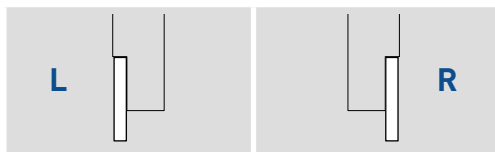
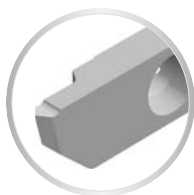
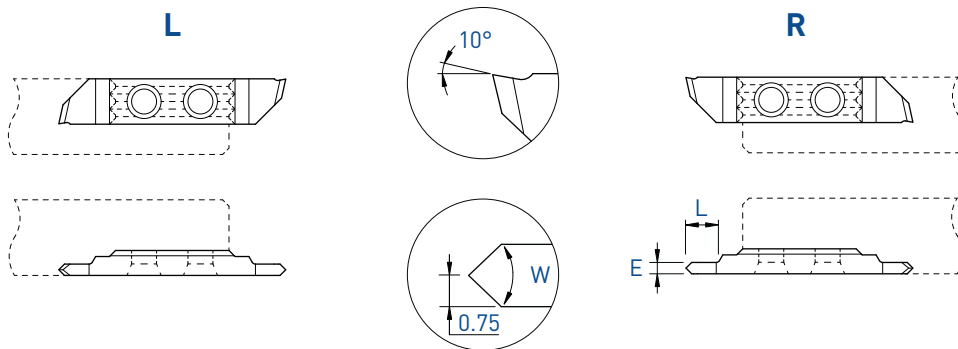


Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání
Více informací naleznete na stránce 1.03

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

ZAPICHOVÁNÍ

735X-90 / 745X-90



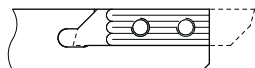
W	E	L	Art. N°	TiAIN	TiN	N (μm20)	Art. N°	TiAIN	TiN	N (μm20)
90°	1.5	4	735X-90-1.5	□	□	□	745X-90-1.5	■	□	■

7XX-XX-B

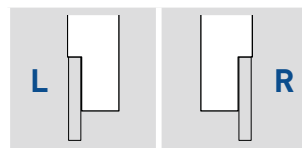
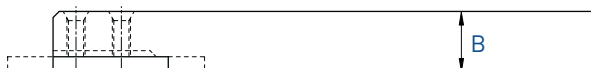
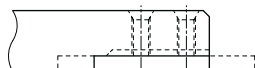
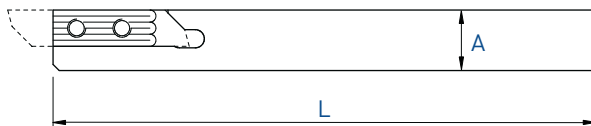


Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání
Více informací naleznete na stránce 1.03

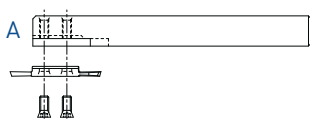
L



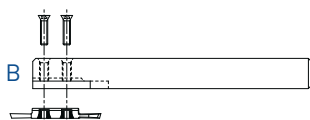
R



STANDARDNÍ ZPŮSOB
UPÍNÁNÍ (A)



ZPŮSOB UPÍNÁNÍ (B)



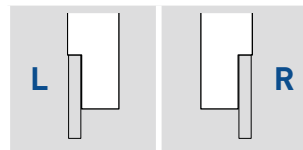
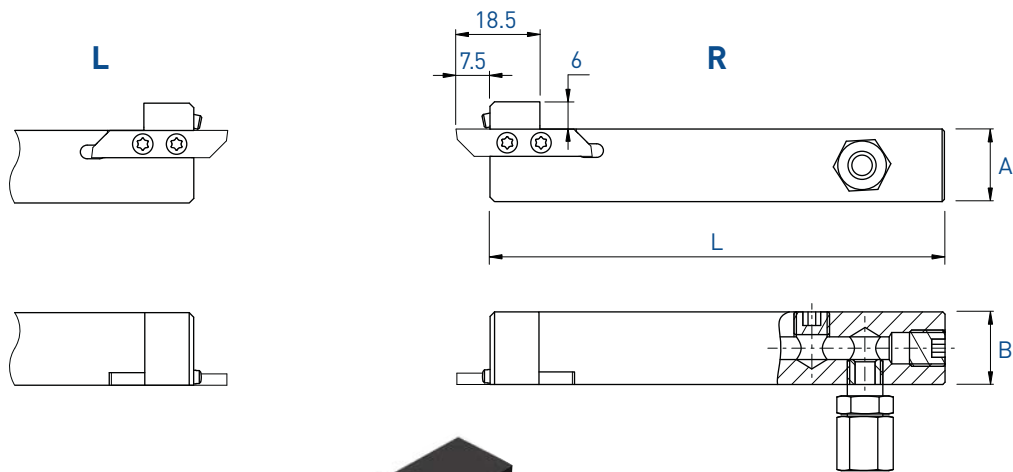
A x B	L	TYP UPÍNÁNÍ	Art. N°	Art. N°
7 x 7	115	A	730-7	740-7
8 x 8	115	A + B	730-8	740-8
8 x 8	140	A + B	730-8-140	-
10 x 10	115	A + B	730-10	740-10
10 x 10	50	A + B	730-10-50	740-10-50
12 x 12	130	A + B	730-12	740-12
12 x 12	90	A + B	730-12-90	740-12-90
12.7 x 12.7	130	A + B	730-12.7	740-12.7
16 x 16	130	A + B	730-16	740-16
16 x 16	75	A + B	730-16-75	740-16-75
20 x 20	120	A + B	730-20	740-20



Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku

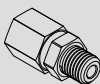


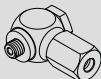
DRŽÁKY S VNITŘNÍM CHLAZENÍM

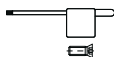
730-JET / 740-JET



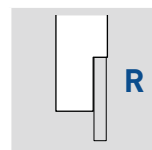
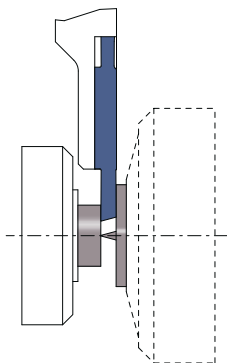
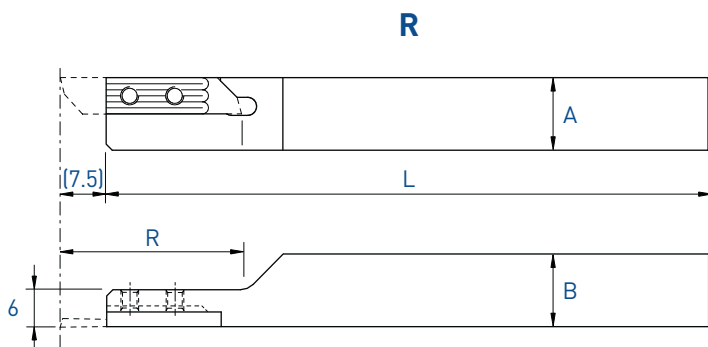
A x B	L	TYP UPÍNÁNÍ	Art. N°	Art. N°
8 x 10	100	A + B	-	740-0810-JET
10 x 12	100	A + B	730-1012-JET	740-1012-JET
12 x 12	100	A + B	730-12-JET	740-12-JET
12.7 x 12.7	100	A + B	730-12.7-JET	740-12.7-JET
16 x 16	100	A + B	730-16-JET	740-16-JET
20 x 20	100	A + B	730-20-JET	740-20-JET



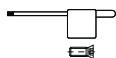
NÁHRADNÍ DÍLY			TRYSKA 	VOLITELNÉ 
	Art. N°	Art. N°	Art. N°	Art. N°
740-0810-JET	J-M5-D5	JB-M5	-	JC-M5-D5
730-JET / 740-JET	J-M8X1-D6	JB-M8X1	JJ-M3X6-D1.5	-



Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku

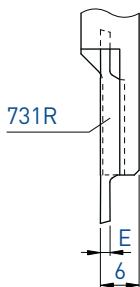
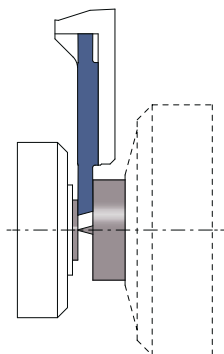
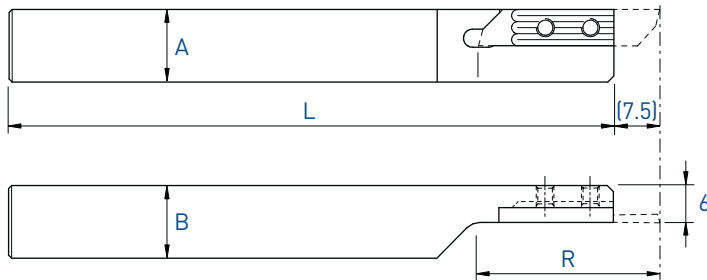


A x B	L	R	TYP UPÍNÁNÍ	Art. N°
8 x 8	115	24	A	740-C-8
10 x 10	115	24	A	740-C-10
12 x 12	130	30	A	740-C-12
16 x 16	130	40	A	740-C-16



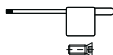
Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku

Pro destičky typu 731R
(stránky 1.39 - 1.45)



L (R)			
UPICHOVÁNÍ V PRAVÉ LINII			
A x B	L	R	Art. N°
8 x 8	115	24	730RC-8
10 x 10	115	24	730RC-10
12 x 12	130	30	730RC-12
16 x 16	130	40	730RC-16

TYP UPÍNÁNÍ: A

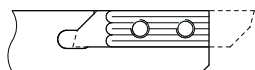


Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku

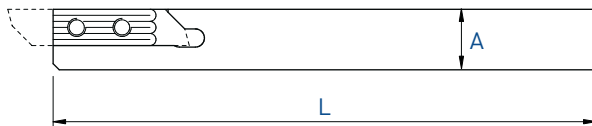
ANTIVIBRAČNÍ DRŽÁKY

730-NOVIBRA
740-NOVIBRA

L



R



L



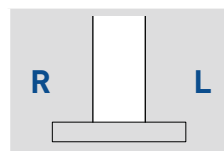
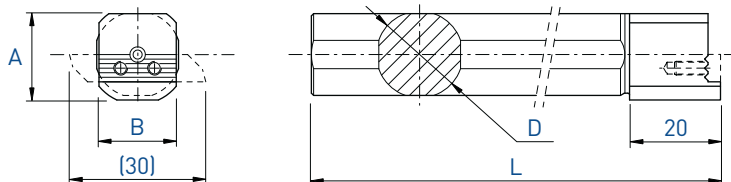
R



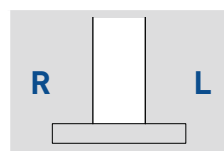
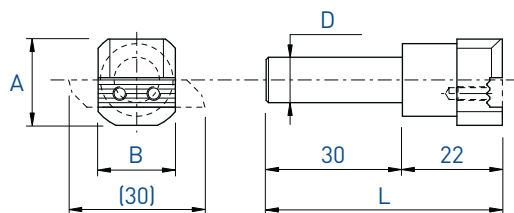
A x B	L	TYP UPÍNÁNÍ	Art. N°	Art. N°
7 x 7	115	A	730-7-NOVIBRA	740-7-NOVIBRA
8 x 8	115	A + B	730-8-NOVIBRA	740-8-NOVIBRA
8 x 8	80	A + B	-	740-8-80-NOVIBRA
10 x 10	115	A + B	-	740-10-NOVIBRA
12 x 12	130	A + B	-	740-12-NOVIBRA



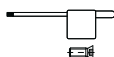
Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku



D	L	A	B	Art. N°
16	160	19	17	740/730-D16
19.05	160	19	17	740/730-D19.05
19.05	110	19	17	740/730-D19.05-S
20	160	19.5	17	740/730-D20
22	110	20	17	740/730-D22
25	200	22	17	740/730-D25
25.4	200	22	17	740/730-D25.4











D	L	A	B	Art. N°
10	52	19	17	740/730-D10



Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku

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	-	C-T8
	730-8 / -NOVIBRA			V-M2.5X7.8-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)	
					
770	770 / -JET 770R	V-M4X9-T15 V-M4X7.3-T15	C-T15	-	-
780	780 / -JET	V-M4X9-T15	C-T15	-	-
7050	7050	V-M4X9-T15	C-T15	-	-
7060	7060	V-M4X9-T15	C-T15	-	-
W	W750 / W760 / -JET	V-M4X11.5-T15	C-T15	-	-
C3	C3-740 C3-760	V-M3X7-T8 V-M4X9-T15	C-T8 C-T15	-	-
C4	C4-750 C4-760	V-M4X9-T15	C-T15	-	-
HSK	HSK-T40-740 HSK-T40-760	V-M3X7-T8 V-M4X9-T15	C-T8 C-T15	-	-
MultiSwiss	730R-MULTISWISS 750R-MULTISWISS	V-M3X5.5-T8 V-M4X7.3-T15	C-T8 C-T15	-	-
Schütte	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

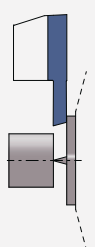
Sorta

Řezná geometrie / Utvařec třísek / Speciální vlastnosti

Typ obrábění

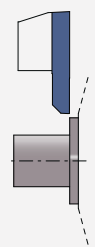
1

UPICHOVÁNÍ



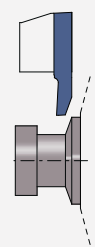
2

STRANOVÉ SOUSTRUŽENÍ



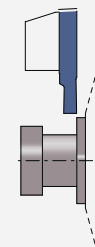
3

ZPĚTNÉ SOUSTRUŽENÍ



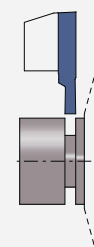
4

ZAPICHOVÁNÍ + SOUSTRUŽENÍ



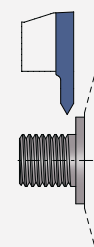
5

ZAPICHOVÁNÍ



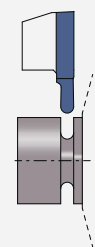
6

SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ



7

RÁDIUSOVÉ DESTIČKY



Produktové série

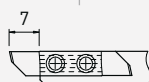
system pro snazší rozpoznání kompatibility destiček a držáku

L = 3, 5 (LICHÁ ČÍSLA)

R = 4, 6 (SUDÁ ČÍSLA)

L
730

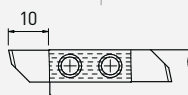
R
740



MALÝ TYP

L
750

R
760



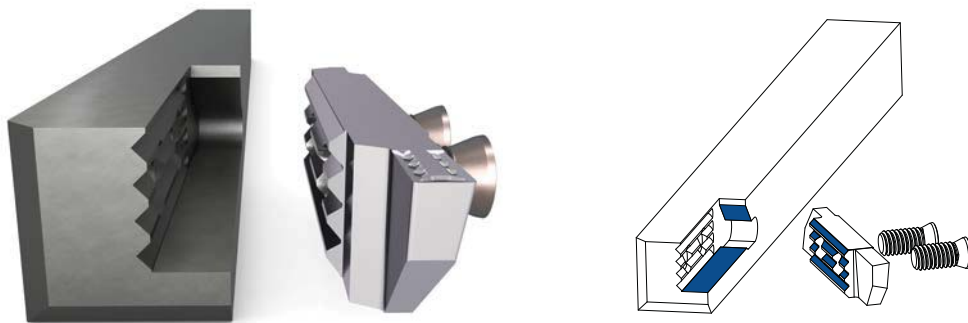
VELKÝ TYP

APPLITEC série 700

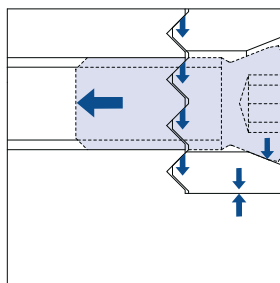
Upínací systém s posunutými zuby a dvěma šroubky

100% tuhost!

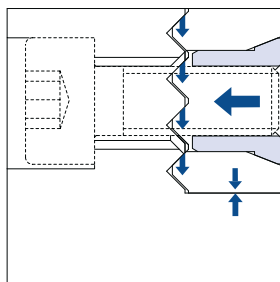
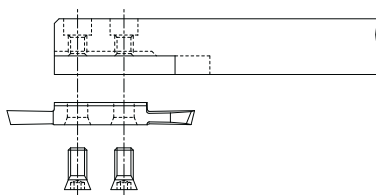
Upínací systém Applitec s posunutými zuby



Patentováno

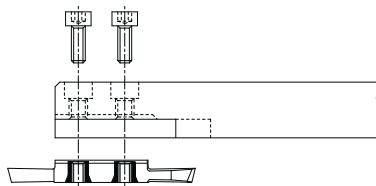


Standardní způsob upínání - A



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



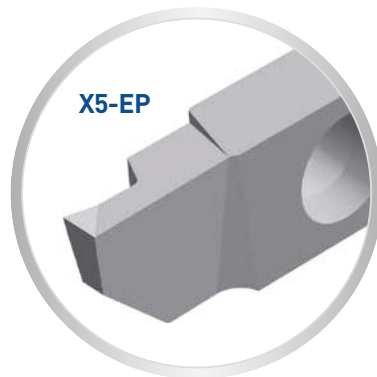
K výběru je mnoho různých geometrií



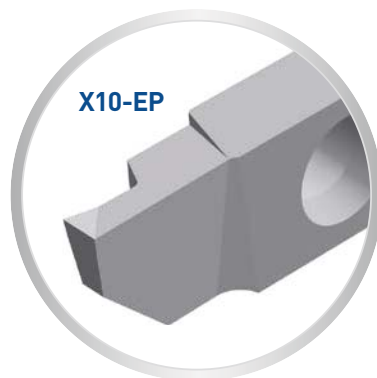
700 - honováno



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	MĚD	★	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

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

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

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

μK 10

<p>HTA μK10 + PVD povlak</p>	<p>HTAX μK10 + PVD povlak</p>	<p>HTiN μK10 + PVD povlak</p>
<ul style="list-style-type: none"> • sorta velmi odolná proti opotřebení • pro lehké obrábění ocelí, nerezových ocelí a titanu za stabilních podmínek 	<ul style="list-style-type: none"> • 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 • vhodné pro oceli s vyšším obsahem chromu, niklu, vanadu a molybdenu 	<ul style="list-style-type: none"> • sorta pro lehké obrábění materiálů, které mají tendenci k tvorbě nárůstku • velmi nízký koeficient tření • není vhodné pro obrábění titanu

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

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 P	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 ² P	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 ² P	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 ² P	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 M	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% N	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% N	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 N	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 S	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">• STŘEDNÍ ŘEZNÁ RYCHLOST• VYSOKÝ POSUV	<ul style="list-style-type: none">• VYSOKÁ ŘEZNÁ RYCHLOST• NÍZKÝ POSUV

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