

DOPORUČENÉ POUŽITÍ PRO SOUSTRUŽENÍ

700 série

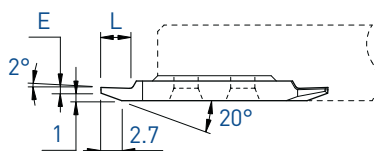
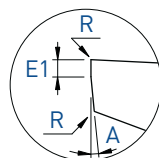
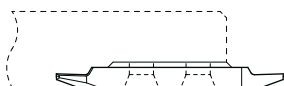
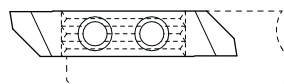
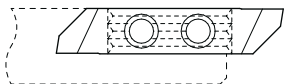
ŘEZNÁ GEOMETRIE	AUTOMATOVÉ OCELI	OCELI	NEREZOVÉ OCELI	HLINÍK	TITAN	MOSAZ, BRONZ	MĚĎ	★	PRVNÍ VOLBA
								☆	DOPORUČENO
								⊗	PRO KŘEHKÉ A VELMI MALÉ OBROBKY
0°	★	⊗	⊗	⊗	⊗	★	⊗	Umožňuje snadné přebroušování	
X	★	★	★	★	★		★	Velmi dobré utváření tříšek	
X5-EP	★	★	☆					Velmi dobré utváření třísky (honované 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.	

ZPĚTNÉ SOUSTRUŽENÍ

733 / 743

L

R



L



R



E	E1	A	L	R	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAlN	TiAlX	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
0.5	0.25	3°	3	0	733-0.5	■	■	■	■	□	■	743-0.5	■	■	■	■	■	□	■
0.5	-	2°	3	0.08	733-0.5-R08	■	■	■	■	□	■	743-0.5-R08	■	■	■	■	■	□	■
0.8	0.30	3°	4	0	733-0.8	■	■	■	■	□	■	743-0.8	■	■	■	■	■	□	■
1.0	0.40	3°	4	0	733-1.0	■	■	■	■	□	■	743-1.0	■	■	■	■	■	□	■
1.2	0.50	3°	5	0	733-1.2	■	■	■	■	□	■	743-1.2	■	■	■	■	■	□	■
1.5	0.50	3°	6	0	733-1.5	■	■	■	■	□	■	743-1.5	■	■	■	■	■	□	■

7XX-XX-B

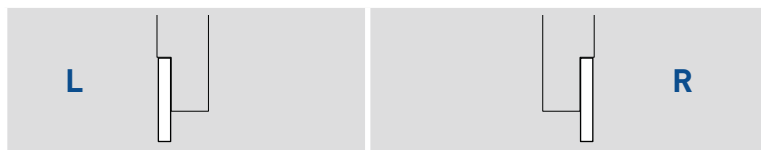
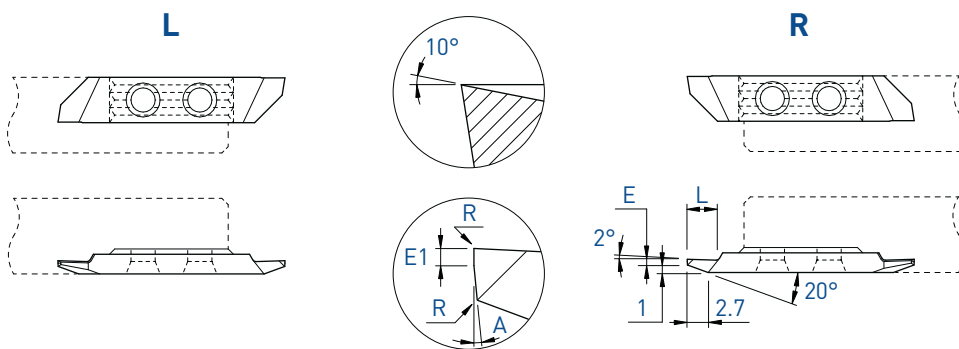


Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání
Více informací naleznete na stránce 1.03

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

ZPĚTNÉ SOUSTRUŽENÍ

733X / 743X



					L					R									
E	E1	A	L	R	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAlN	TiAlX	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
0.5	0.25	3°	3	0	733X-0.5	■	■	■	■	□	■	743X-0.5	■	■	■	■	■	□	■
0.5	-	2°	3	0.08	733X-0.5-R08	■	■	■				743X-0.5-R08	■	■	■	■	■	□	■
0.8	0.30	3°	4	0	733X-0.8	■	■	■				743X-0.8	■	■	■	■	■	□	■
1.0	0.40	3°	4	0	733X-1.0	■	■	■				743X-1.0	■	■	■	■	■	□	■
1.2	0.50	3°	5	0	733X-1.2	■	■	■				743X-1.2	■	■	■	■	■	□	■
1.5	0.50	3°	6	0	733X-1.5	■	■	■				743X-1.5	■	■	■	■	■	□	■

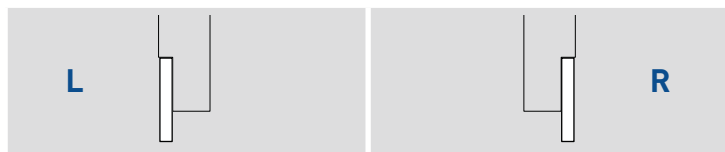
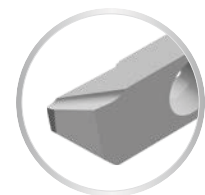
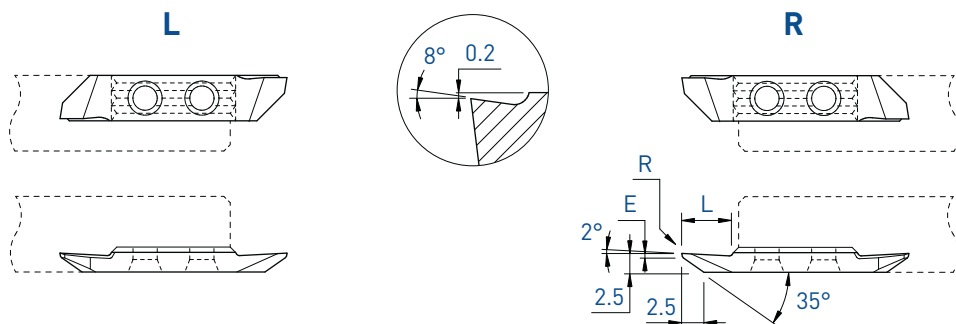
7XX-XX-B



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

ZPĚTNÉ SOUSTRUŽENÍ

733VX-8° / 743VX-8°



E	L	R	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
~ 1.0	6.5	0	733VX-8°	■	■	■	■	■	■	743VX-8°	■	■	■	■	■	■
~ 1.0	6.5	0.08	733VX-8°-R08	■	■	■	■	□	■	743VX-8°-R08	■	■	■	■	□	■

7XX-XX-B

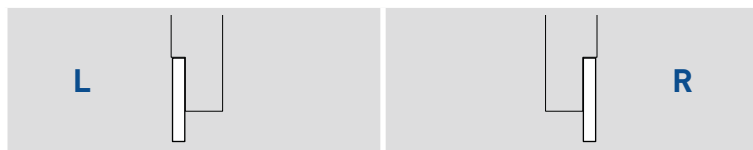
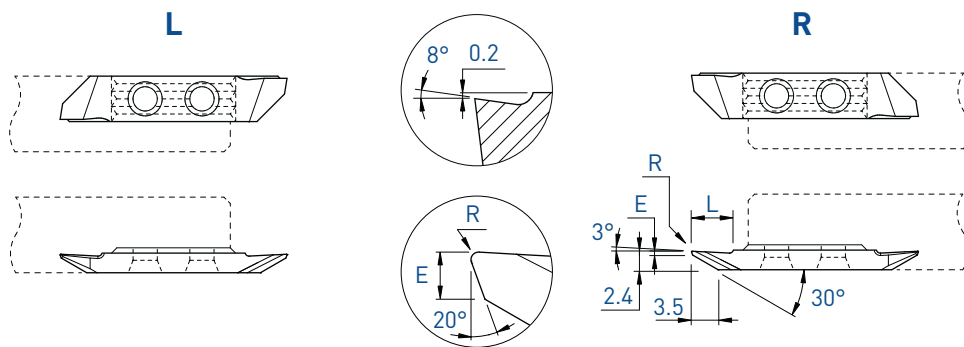


Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání
Více informací naleznete na stránce 1.03

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

ZPĚTNÉ SOUSTRUŽENÍ

733VX-805 / 743VX-805



E	L	R	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
0.5	6	0.08	733VX-805-R08	■	□	■	■	□	■	743VX-805-R08	■	■	■	■	□	■

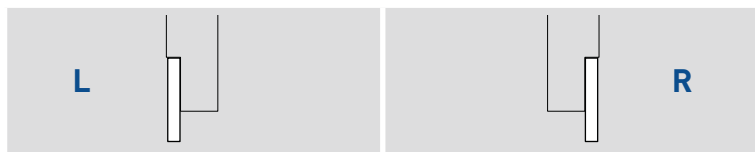
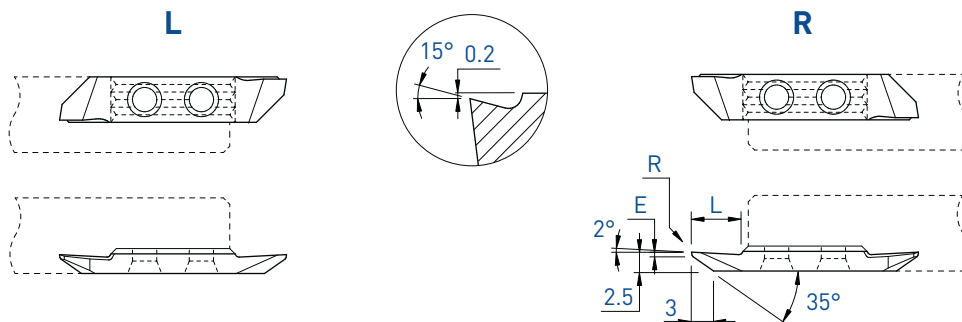
7XX-XX-B



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

ZPĚTNÉ SOUSTRUŽENÍ

733VX-15° / 743VX-15°



E	L	R	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	TiAlN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
0.5	6.5	0	733VX-15°	■	■	■	■	□	■	743VX-15°	■	■	■	■	□	■
0.5	6.5	0.08	733VX-15°-R08	■	■	■				743VX-15°-R08	■	■	■	■	□	■

7XX-XX-B

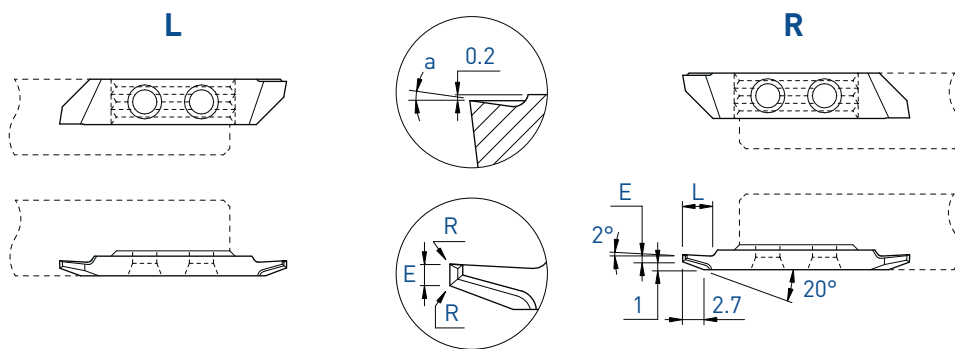


Destičky se způsobem upínání (B) na vyžádání
Více informací naleznete na stránce 1.03

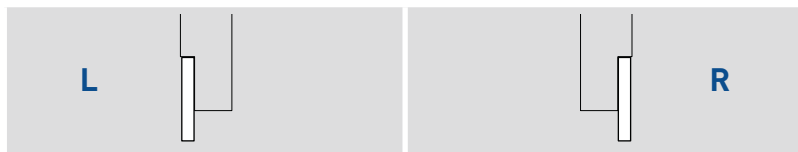
■ = standardní položka
□ = nestandardní položka (závisí na momentální situaci na skladě)

ZPĚTNÉ SOUSTRUŽENÍ

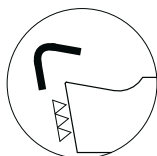
733ZX / 743ZX



Lepší utváření třísky



a	E	L	R	L						R						
				Art. N°	TiAlN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)	Art. N°	TiAlN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN
10°	1.0	4	0.01	733ZX10-1.0	■	□						743ZX10-1.0	■	□	■	□
	1.0	4	0.08	733ZX10-1.0-R08	■	□						743ZX10-1.0-R08	■	□	■	□



Zesílená řezná hrana

f min: 0,02 mm/ot.

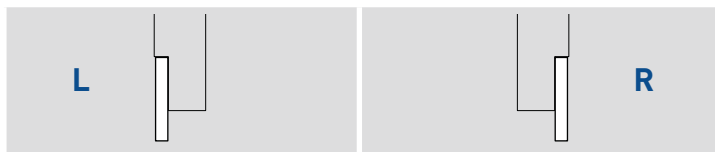
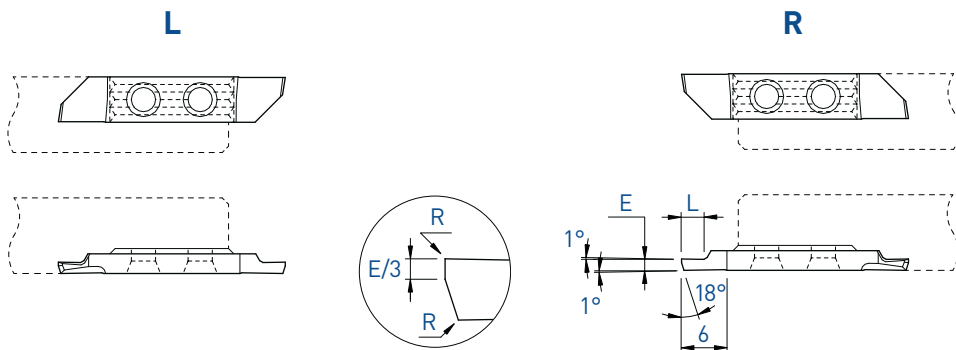
7XX-XX-B



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

ZPĚTNÉ SOUSTRUŽENÍ + PŘEDUPÍCHNUTÍ

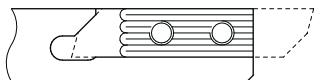
733P / 743P



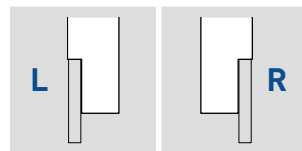
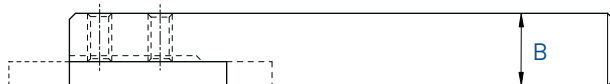
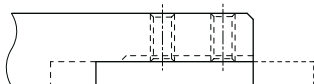
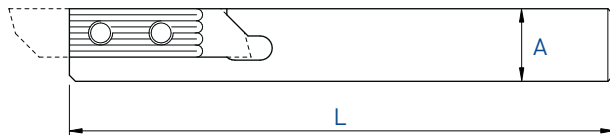
E	L	R	Art. N°	L			R												
				TiAlN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)	Art. N°	TiAlN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)			
0.8	2	0	733P-0.8	■	■	■							743P-0.8	■	■	■	■	□	■
1.0	2	0	733P-1.0	■	■	■							743P-1.0	■	■	■			
1.2	2.5	0	733P-1.2	■	■	■							743P-1.2	■	■	■			
1.5	3	0	733P-1.5	■	■	■							743P-1.5	■	■	■			

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

L



R

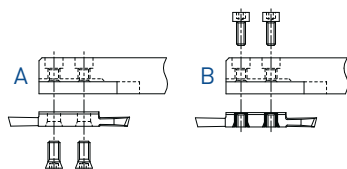


STANDARDNÍ ZPŮSOB
UPÍNÁNÍ(A)



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)



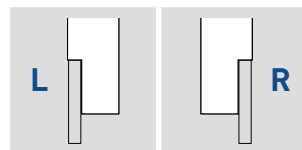
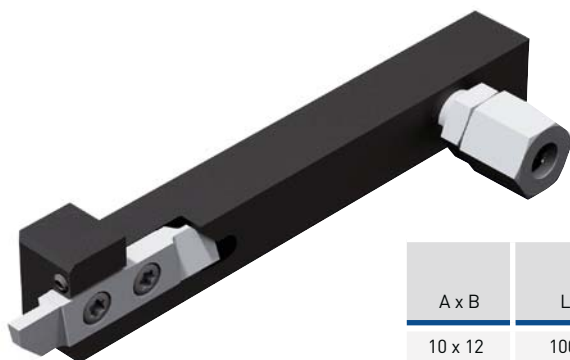
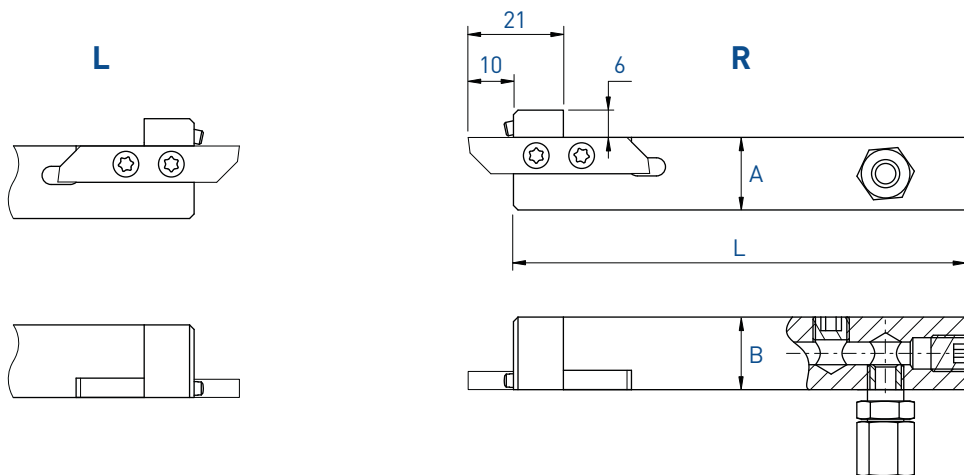
760/750-25
R + L



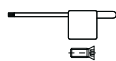
Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku

DRŽÁKY S VNITŘNÍM CHLAZENÍM

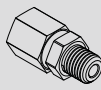


750-JET / 760-JET



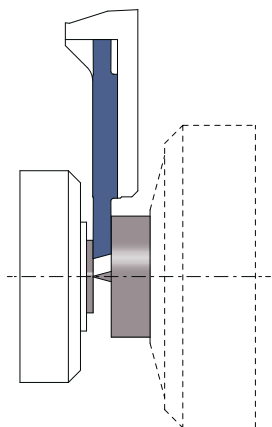
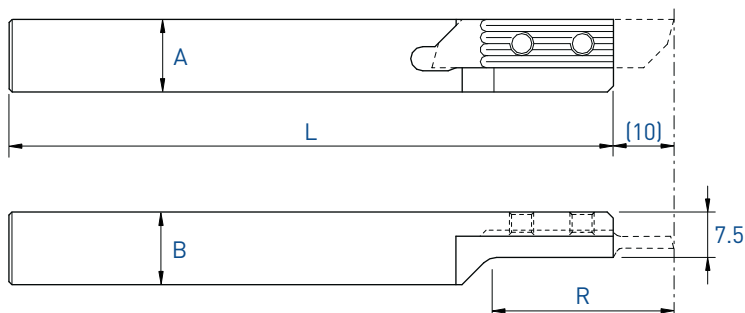
A x B	L	TYP UPÍNÁNÍ	Art. N°	Art. N°
10 x 12	100	A + B	750-1012-JET	760-1012-JET
12 x 12	100	A + B	750-12-JET	760-12-JET
12.7 x 12.7	100	A + B	750-12.7-JET	760-12.7-JET
16 x 16	100	A + B	750-16-JET	760-16-JET
20 x 20	100	A + B	750-20-JET	760-20-JET



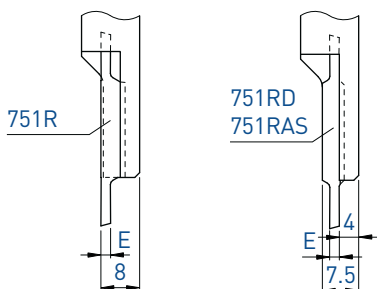
Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku

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

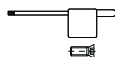
Pro destičky 751R
stránky 1.88 - 1.99



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



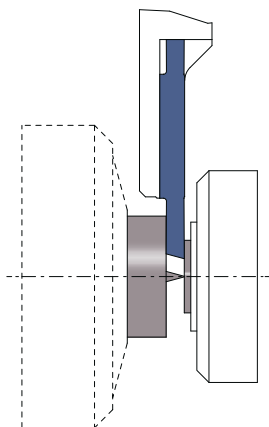
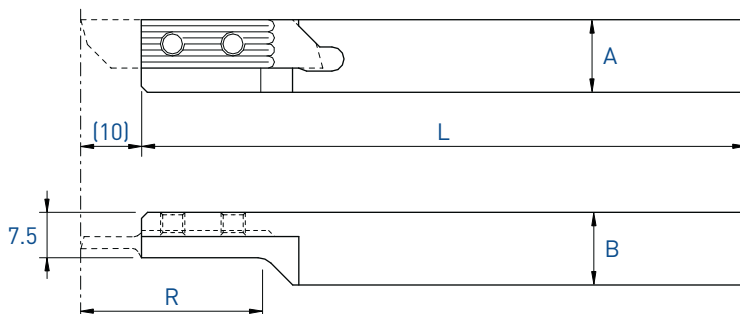
(stránka 1.98 - 1.99)



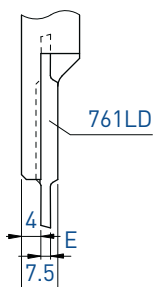
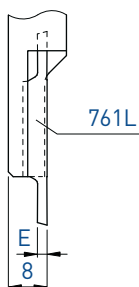
Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku

Pro destičky 751L

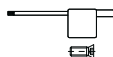
stránky 1.88 - 1.94 + 1.98



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



(stránka 1.98)

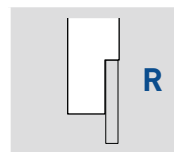
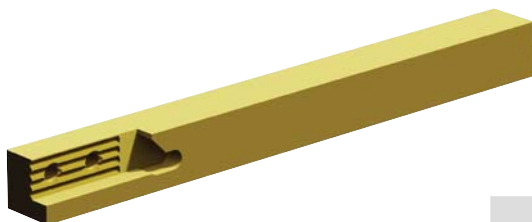
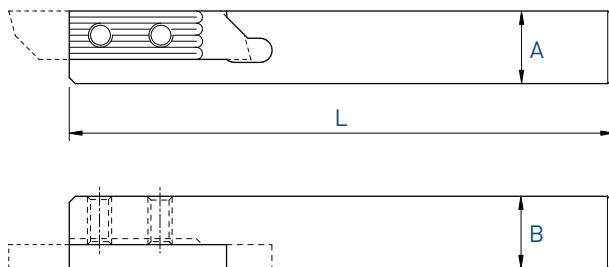


Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku

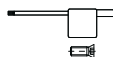
ANTIVIBRAČNÍ DRŽÁKY

760-NOVIBRA

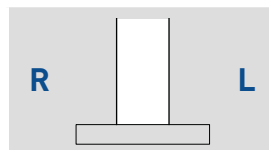
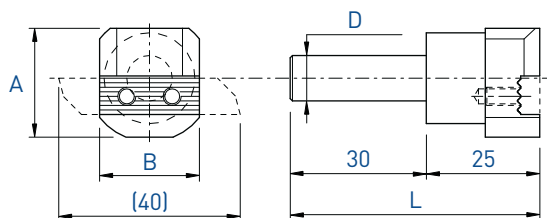
R



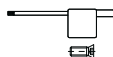
A x B	L	TYP UPÍNÁNÍ	Art. N°
10 x 10	115	A	760-10-NOVIBRA
12 x 12	130	A	760-12-NOVIBRA



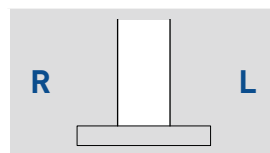
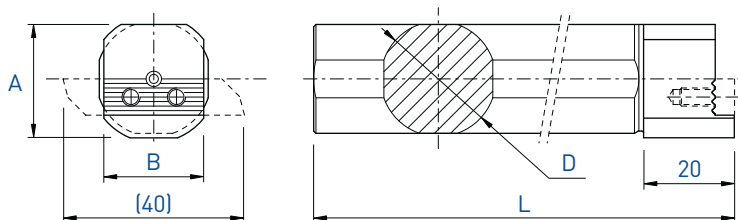
Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku



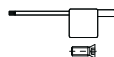
D	L	A	B	Art. N°
10	55	24	22	760/750-D10



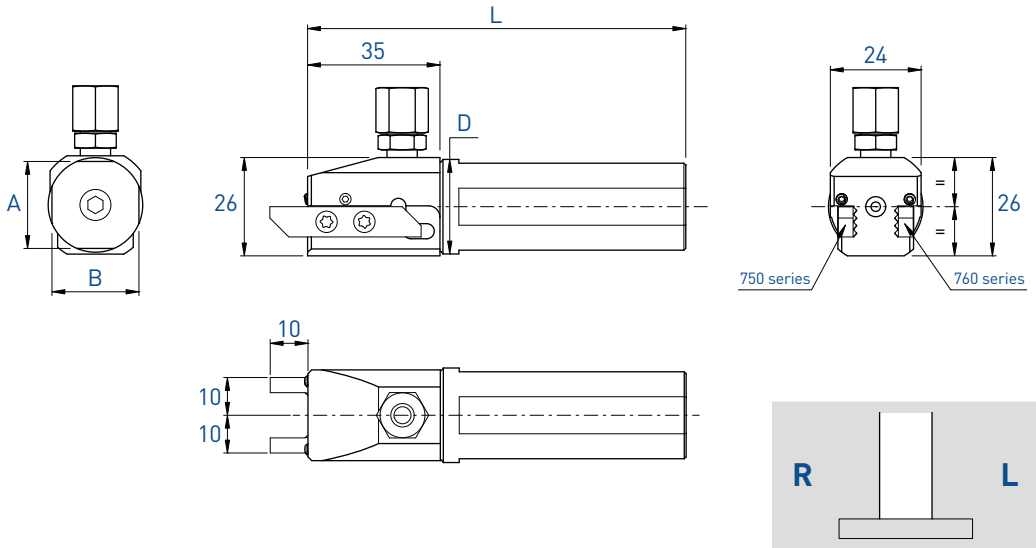
Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku



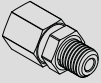


D	L	A	B	Art. N°
16	160	25	22	760/750-D16
19.05	160	25	22	760/750-D19.05
19.05	110	25	22	760/750-D19.05-S
20	160	25	22	760/750-D20
22	110	25	22	760/750-D22
25	200	25	22	760/750-D25
25.4	200	25	22	760/750-D25.4
25.4	125	25	22	760/750-D25.4-S











Šroubky a klíč jsou součástí každého držáku



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

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

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)	
					
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

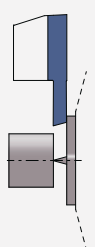
Sorta

Řezná geometrie / Utvařec třísek / Speciální vlastnosti

Typ obrábění

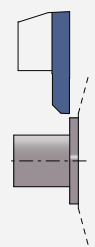
1

UPICHOVÁNÍ



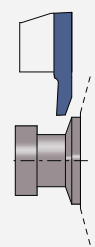
2

STRANOVÉ SOUSTRUŽENÍ



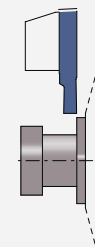
3

ZPĚTNÉ SOUSTRUŽENÍ



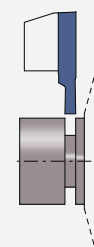
4

ZAPICHOVÁNÍ + SOUSTRUŽENÍ



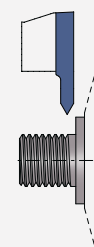
5

ZAPICHOVÁNÍ



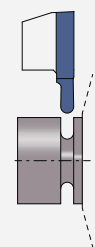
6

SOUSTRUŽENÍ ZÁVITŮ



7

RÁDIUSOVÉ DESTIČKY

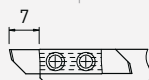


Produktové série

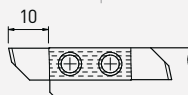
systém pro snazší rozpoznání kompatibility destiček a držáku

L = 3, 5 (LICHÁ ČÍSLA)

R = 4, 6 (SUDÁ ČÍSLA)

L
730R
740

MALÝ TYP

L
750R
760

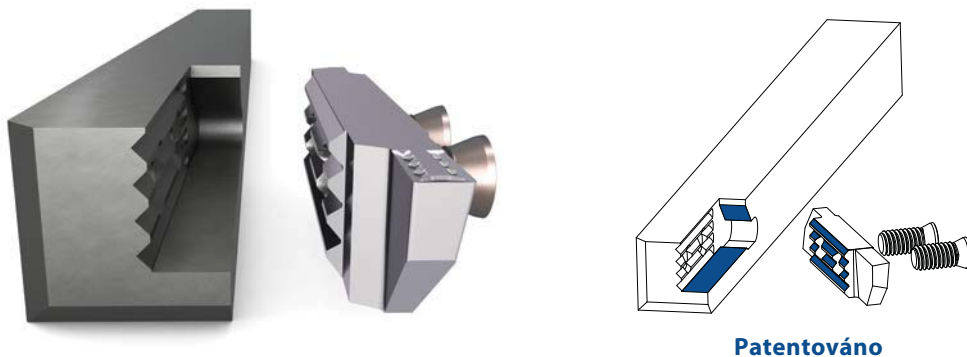
VELKÝ TYP

APPLITEC série 700

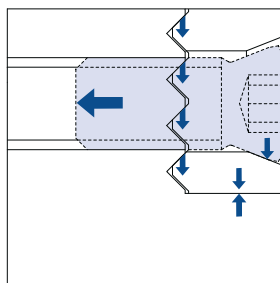
Upínací systém s posunutými zuby a dvěma šroubky

100% tuhost!

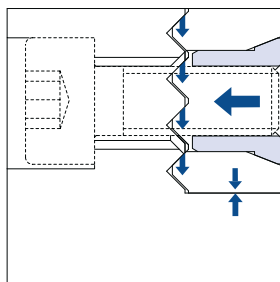
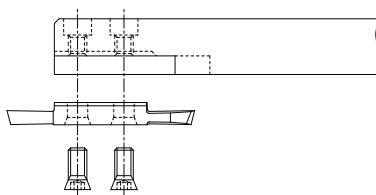
Upínací systém Applitec s posunutými zuby



Patentováno

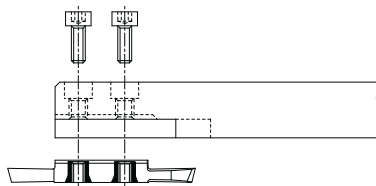


Standardní způsob upínání - A



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



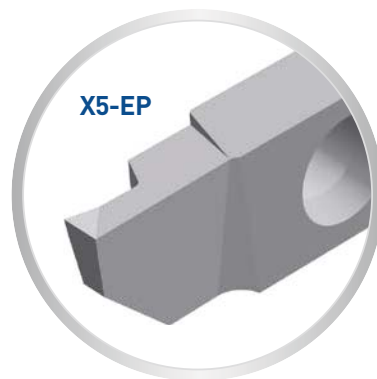
K výběru je mnoho různých geometrií



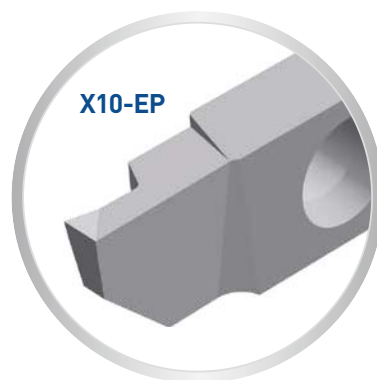
700 - honováno



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 přebrušování	
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 opotřebení 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 nárůstku • 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 opotřebení 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