

---

# VYVRTÁVACÍ TYČE PRO OBRÁBĚNÍ MENŠÍCH OBROBKŮ

---

KOMPATIBILNÍ SE ŠVÝCARSKÝM  
TYPEM AUTOMATICKÝCH SOUSTRUHŮ

---



# VYVRTÁVACÍ TYČE PRO OBRÁBĚNÍ MALÝCH DÍLŮ

CELKOVÁ DÉLKA JE KOMPATIBILNÍ SE ŠVÝCARSKÝM  
TYPEM AUTOMATICKÝCH SOUSTRUHŮ



## ŠROUBOVANÉ NA TRN

### KARBIDOVÁ STOPKA:

80 mm, 90 mm, 140 mm, 180 mm

### STOPKA Z KALENÉ OCELI\*:

70 mm, 80 mm, 90 mm

\* Materiál stopky má vynikající odolnost proti poškození způsobenému odvodem třísek.

### OCELOVÁ STOPKA:

90 mm, 150 mm

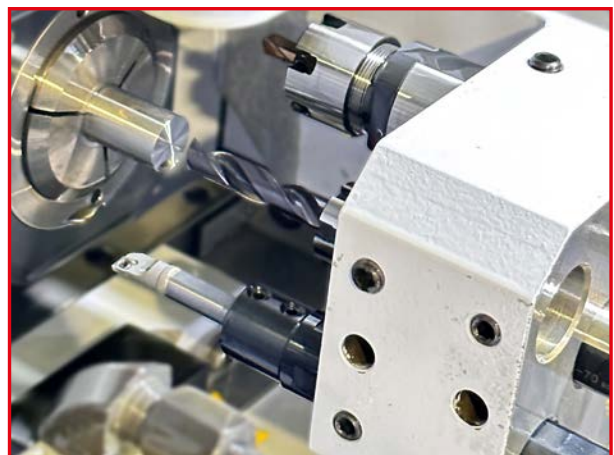
## S CHLADICÍM KANÁLKEM

Některé položky s malým průměrem karbidových stopek nemají chladicí kanálek.

Zkontrolujte seznam řad na straně 3.

## NENÍ TŘEBA ZKRÁTIT STOPKU

Délka nástroje je kompatibilní se švýcarským typem automatických soustruhů, proto není nutné odřezávat část stopky kvůli zamezení kolizím.



# PRŮCHOD CHLADICÍ KAPALINY KARBIDOVOU STOPKOU S MINIMÁLNÍM PRŮMĚREM PRO OBRÁBĚNÍ 9 MM

Vyrtávací tyč s minimálním průměrem pro obrábění 9 mm poskytuje velkou vůli a umožňuje skvělý odvod třísek.

## POROVNÁNÍ VŮLE: PRŮMĚR OTVORU 11 MM



**Vyrtávací tyč pro obrábění malých dílů**  
Minimální průměr obrábění 9 mm



**Vyrtávací tyč**  
Minimální průměr obrábění 10 mm

# IDENTIFIKACE

<b>1. Materiál stopky</b>	<b>4. Upínací konstrukce</b>	<b>5. Tvar destičky</b>	<b>6. Řezný úhel KAPR</b>	<b>7. Úhel hřbetu</b>
<b>C</b> Karbidová stopka	<b>S</b> Šroubované na trn	<b>C</b> ROMBICKÝ 80°	<b>U</b> 93°	<b>B</b> 5° POZITIVNÍ
<b>H</b> Stopka z kalené oceli		<b>D</b> ROMBICKÝ 55°	<b>L</b> 95°	<b>C</b> 7° POZITIVNÍ
<b>S</b> Ocelová stopka		<b>T</b> TROHÚHELNÍKOVÝ 60°	<b>Q</b> 107.5°	<b>P</b> 11° POZITIVNÍ
		<b>V</b> ROMBICKÝ 35°	<b>P</b> 117.5°	
		<b>W</b> TRIGON	<b>J</b> 142°	

2. Min. průměr obrábění **DMIN (mm)**

3. Průměr stopky **DCONMS (mm)**

**C** **18** - **16** **S** **C** **L** **C** **R** **09** - **180** - **C**

<b>8. Orientace</b>
<b>R</b> Pravostranný
<b>L</b> Levostranný

<b>9. Symbol délky břitu a vepsaná kružnice</b>						
Vepsaná kružnice (mm)	3.97	4.76	5.56	6.35	7.94	9.525
ROMBICKÝ 80°	03	04	—	06	08	09
ROMBICKÝ 55°	—	—	—	07	—	11
TROHÚHELNÍKOVÝ 60°	06	08	09	11	—	16
ROMBICKÝ 35°	—	08	—	11	—	16
TRIGON	02	L3	—	04	—	06

<b>10. Délka nástroje (mm)</b>	
070	70
080	80
090	90
140	140
150	150
180	180
200	200
250	250

<b>11. Chladicí kanálek</b>
<b>C</b> S chladicím kanálkem

# STANDARDNĚ V NABÍDCE

Tvar destičky	Typ držáku	KAPR	Materiál stopky	Délka nástroje	DMIN	DCONMS	Ekonomické	Pevnost řezné hrany	Soustružení profilů	Vnitřní přívod řezné kapaliny	Hluboké vrtání (L/D>6)	Držák	Destička
ROMBICKÝ 80° Úhel hřbetu 7°	SCLC	95°	Karbid	80, 90	5 – 8	4 – 7		○			○	5	39
			Karbid	90, 140, 180	9 – 34	8 – 32		○		○	○	6	
			Kalená ocel	70,80,90	5 – 10	4 – 8		○				7	
			Kalená ocel	90	12	10		○		○		8	
			Ocel	90, 150	14 – 34	12 – 32		○		○		9	
ROMBICKÝ 80° Úhel hřbetu 11°	SCLP	95°	Karbid	140, 180	12 – 30	10 – 25		○		○	○	10	47
			Kalená ocel	90	12	10		○		○		11	
			Ocel	90, 150	14 – 30	12 – 25		○		○		12	
TROJÚHELNÍKOVÝ 60° Úhel hřbetu 7°	STUC	93°	Karbid	90	7 – 8	6 – 7	○				○	13	56
			Karbid	90, 140, 180	9 – 32	8 – 25	○			○	○	14	
			Kalená ocel	80	7 – 10	6 – 8	○					15	
			Kalená ocel	90	12	10	○			○		16	
			Ocel	90, 150	14 – 40	12 – 32	○			○		17	
TROJÚHELNÍKOVÝ 60° Úhel hřbetu 11°	STUP	93°	Karbid	90, 140, 180	10 – 34	8 – 25	○			○	○	18	59
			Kalená ocel	80	10	8	○					19	
			Kalená ocel	90	12	10	○			○		20	
			Ocel	90, 150	14 – 34	12 – 25	○			○		21	
ROMBICKÝ 55° Úhel hřbetu 7°	SDUC	93°	Karbid	140, 180	14 – 32	10 – 25			○	○	○	22	50
			Kalená ocel	90	14	10				○	○	23	
			Ocel	150	16 – 32	12 – 25				○	○	24	
ROMBICKÝ 55° Úhel hřbetu 7°	SDQC	107.5°	Karbid	140, 180	13 – 30	10 – 25			○	○	○	25	50
			Kalená ocel	90	13	10				○	○	26	
			Ocel	90, 150	16 – 30	12 – 25				○	○	27	
ROMBICKÝ 35° Úhel hřbetu 7°	SVUC	93°	Karbid	140	16	12			○	○		28	65
			Ocel	90	16	12			○	○		29	
	SVPC	117.5°	Karbid	140	16	10			○	○		30	
			Kalená ocel	90	16	10			○	○		31	
	SVJC	142°	Ocel	90, 150	16 – 20	12 – 16			○	○		33	
ROMBICKÝ 35° Úhel hřbetu 5°	SVUB	93°	Karbid	180	20 – 34	16 – 25			○	○		28	62
			Ocel	150, 200	20 – 40	16 – 32			○	○		29	
	SVPB	117.5°	Karbid	180	20 – 34	12 – 25			○	○		30	
			Ocel	150, 200	20 – 40	12 – 32			○	○		32	
	SVJB	142°	Ocel	150, 200, 250	25 – 50	20 – 40			○	○		33	
TRIGON Úhel hřbetu 7°	SWUC	93°	Karbid	80, 90	6 – 8	5 – 7	○	○			○	34	67
			Karbid	90, 140, 180	10 – 22	8 – 20	○	○		○	○	35	
			Kalená ocel	70,80	6 – 10	5 – 8	○	○				36	
			Kalená ocel	80	12	10	○	○		○		37	
			Ocel	90, 150	14 – 22	12 – 20	○	○		○		38	

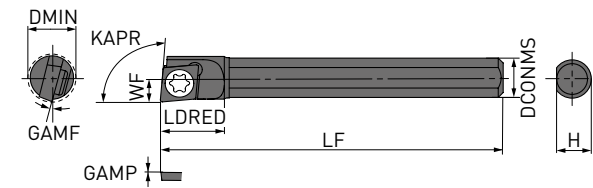
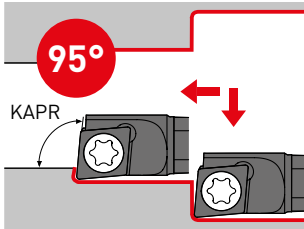
## INSTRUKCE PRO POUŽÍVÁNÍ TYPŮ DESTIČEK CPGT, TPGX / TPMX

Vyvrtávací tyče pro obrábění malých dílů mohou používat destičky uvedené v tabulce níže při výměně upínacích šroubů.

Typ destičky	Upínací šroub	Typ destičky	Upínací šroub
CPGT0802○○ (Ø7.94)	TS3	TPGX0802○○ (Ø4.76)	CS200T
CPGT0903○○ (Ø9.525)	TS4	TPGX/TPMX0902○○ (Ø5.56)	CS250T
		TPGX/TPMX1103○○ (Ø9.525)	CS300890T

# C-SCLC

## KARBIDOVÁ STOPKA VYRŤÁVACÍ TYČE BEZ CHLADICÍHO KANÁLKU



Zobrazen pravý držák nástroje.

C○○○-destičky



(03,04)

PCBN/PCD



(03,04)

Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky	
C05-04SCLCR03-080	●	R	5	4	80	7	2.5	3.7	15°	0°	C○○○	03S1○○
C05-04SCLCL03-080	●	L	5	4	80	7	2.5	3.7	15°	0°		03S1○○
C06-05SCLCR03-080	●	R	6	5	80	9	3.0	4.7	13°	0°		03S1○○
C06-05SCLCL03-080	●	L	6	5	80	9	3.0	4.7	13°	0°		03S1○○
C07-06SCLCR04-090	●	R	7	6	90	9	3.5	5.7	13°	0°	C○○○	04T0○○
C07-06SCLCL04-090	●	L	7	6	90	9	3.5	5.7	13°	0°		04T0○○
C08-07SCLCR04-090	●	R	8	7	90	10	4.0	6.7	11°	0°	C○○○	04T0○○
C08-07SCLCL04-090	●	L	8	7	90	10	4.0	6.7	11°	0°		04T0○○

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyrťovací tyče



Upínací šroub \*



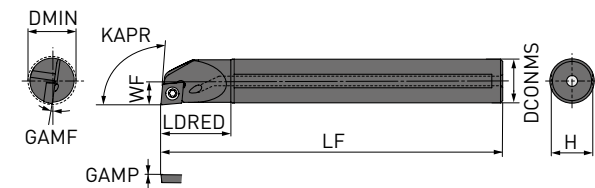
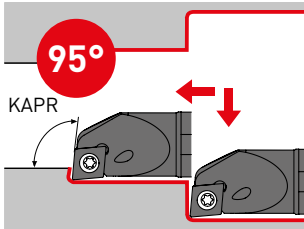
Klíč

C○○○SCLCR/L03	TS16	TKY06F
C○○○SCLCR/L04	TS21	TKY06F

\* Upínací moment (Nm) : TS16 = 0.6, TS21 = 0.6

# C-SCLC-C

## KARBIDOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

 CC $\odot\odot$ -destičky


Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
C09-08SCLCR04-090-C	●	R	9	8	90	14	4.5	7	10°	0°	04T0 $\odot\odot$
C10-08SCLCR04-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	9°	0°	04T0 $\odot\odot$
C10-08SCLCR06-140-C	●	R	10	8	140	14	5.0	7	9°	0°	0602 $\odot\odot$
C10-08SCLCL06-140-C	●	L	10	8	140	14	5.0	7	9°	0°	0602 $\odot\odot$
C12-10SCLCR06-140-C	●	R	12	10	140	18	6.0	9	12°	0°	0602 $\odot\odot$
C12-10SCLCL06-140-C	●	L	12	10	140	18	6.0	9	12°	0°	0602 $\odot\odot$
C14-12SCLCR06-140-C	●	R	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	CC $\odot\odot$ 0602 $\odot\odot$
C14-12SCLCL06-140-C	●	L	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	0602 $\odot\odot$
C18-16SCLCR09-180-C	●	R	18	16	180	28	9.0	15	10°	0°	09T3 $\odot\odot$
C18-16SCLCL09-180-C	●	L	18	16	180	28	9.0	15	10°	0°	09T3 $\odot\odot$
C22-20SCLCR09-180-C	●	R	22	20	180	32	11.0	19	8°	0°	09T3 $\odot\odot$
C27-25SCLCR09-180-C	★	R	27	25	180	38	13.5	24	6°	0°	09T3 $\odot\odot$
C34-32SCLCR09-180-C	★	R	34	32	180	48	17.0	31	4°	0°	09T3 $\odot\odot$

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*

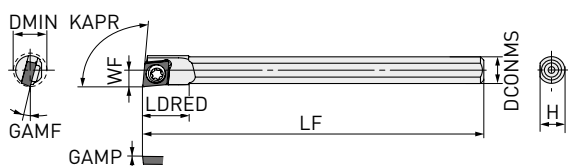
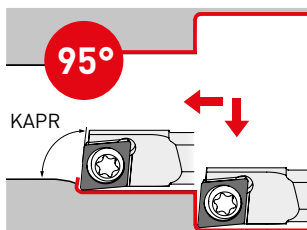
Klíč

C $\odot\odot\odot$ SCLCR04	TS21	TKY06F
C $\odot\odot\odot$ SCLCR/L06	TS25	TKY08F
C $\odot\odot\odot$ SCLCR/L09	TS4	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS21 = 0.6, TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

# H-SCLC

## KALENÁ OCELOVÁ STOPKA BEZ KANÁLKU PRO CHLAZENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

CCOO-destičky



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
H05-04SCLCR03-070	●	R	5	4	70	7	2.5	3.7	15°	0°	03S1○○
H05-04SCLCL03-070	●	L	5	4	70	7	2.5	3.7	15°	0°	03S1○○
H055-04SCLCR03-070	●	R	5.5	4	70	7	2.95	3.7	15°	0°	03S1○○
H06-05SCLCR03-070	●	R	6	5	70	9	3.0	4.7	13°	0°	03S1○○
H06-05SCLCL03-070	●	L	6	5	70	9	3.0	4.7	13°	0°	03S1○○
H07-06SCLCR04-080	●	R	7	6	80	10	3.5	5.7	13°	0°	04T0○○
H07-06SCLCL04-080	●	L	7	6	80	10	3.5	5.7	13°	0°	CC○○ 04T0○○
H08-07SCLCR04-080	●	R	8	7	80	11	4.0	6.7	11°	0°	04T0○○
H08-07SCLCL04-080	●	L	8	7	80	11	4.0	6.7	11°	0°	04T0○○
H09-08SCLCR04-080	●	R	9	8	80	16	4.5	7.7	10°	0°	04T0○○
H10-08SCLCR04-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	9°	0°	04T0○○
H10-08SCLCR06-090	●	R	10	8	90	16	5.0	7.7	14°	0°	0602○○
H10-08SCLCL06-090	●	L	10	8	90	16	5.0	7.7	14°	0°	0602○○

1/1



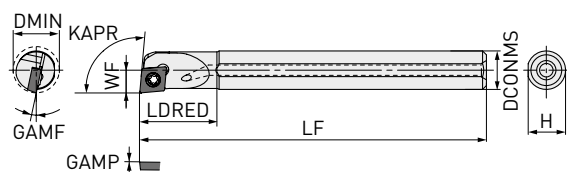
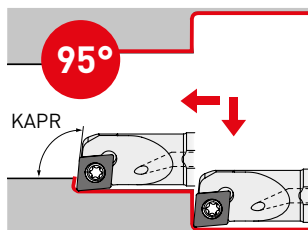
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
H○○-○○SCLCR/L03	TS16	TKY06F
H○○-○○SCLCR/L04	TS21	TKY06F
H○○-○○SCLCR/L06	TS25	TKY08F

\* Upínací moment (Nm) : TS16 = 0.6, TS21 = 0.6, TS25 = 1.0

# H-SCLC-C

## KALENÁ OCELOVÁ STOPKA S KANÁLKEM PRO CHLAZENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

CC<sup>00</sup>-destičky



Objednací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
H12-10SCLCR06-090-C	●	R	12	10	90	20	6.0	9.7	12°	0°	CC <sup>00</sup> 0602 <sup>00</sup>
H12-10SCLCL06-090-C	●	L	12	10	90	20	6.0	9.7	12°	0°	CC <sup>00</sup> 0602 <sup>00</sup>

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



Klíč

H<sup>00</sup>-<sup>00</sup>SCLCR/L06

TS25

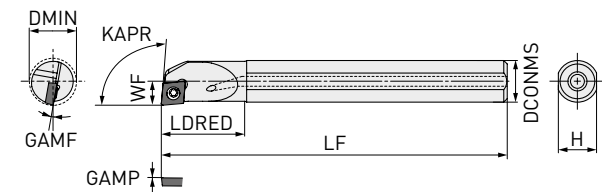
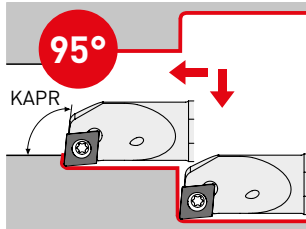
TKY08F

\* Upínací moment (Nm) : TS25 = 1.0



# S-SCLC-C

## OCELOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

CCCC-destičky

FS	FS-P	LS	LS-P
[06,09]	[06,09]	[06,09]	[06,09]
		Ploché čelo	PCBN/PCD
MP	MM		
[06,09]	[06,09]	[06,09]	[06,09]

Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
S14-12SCLCR06-090-C	●	R	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	0602○○
S14-12SCLCL06-090-C	●	L	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	0602○○
S18-16SCLCR09-150-C	●	R	18	16	150	30	9.0	15	10°	0°	09T3○○
S18-16SCLCL09-150-C	●	L	18	16	150	30	9.0	15	10°	0°	09T3○○
S22-20SCLCR09-150-C	●	R	22	20	150	36	11.0	19	8°	0°	09T3○○
S22-20SCLCL09-150-C	●	L	22	20	150	36	11.0	19	8°	0°	CCCC 09T3○○
S27-25SCLCR09-150-C	●	R	27	25	150	46	13.5	24	6°	0°	09T3○○
S27-25SCLCL09-150-C	●	L	27	25	150	46	13.5	24	6°	0°	09T3○○
S34-32SCLCR09-150-C	●	R	34	32	150	58	17.0	31	4°	0°	09T3○○
S34-32SCLCL09-150-C	★	L	34	32	150	58	17.0	31	4°	0°	09T3○○

1/1



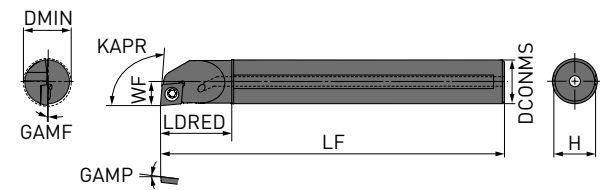
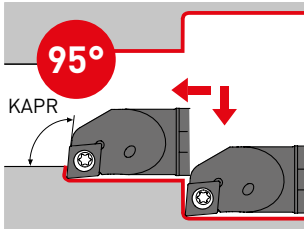
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyrvtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
S14-12SCLCR/L06	TS25	TKY08F
○○○○SCLCR/L09	TS4	TKY15F

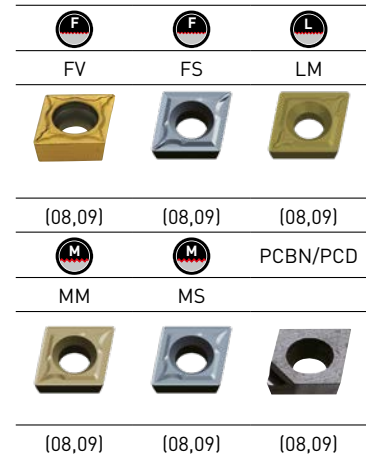
\* Upínací moment (Nm) : TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

# C-SCLP-C

## KARBIDOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

 CP<sup>○○</sup>-destičky


Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
C12-10SCLPR08-140-C	●	R	12	10	140	18	6.0	9	5°	5°	CP <sup>○○</sup> 0802 <sup>○○</sup> 0802 <sup>○○</sup> 0802 <sup>○○</sup> 0802 <sup>○○</sup> 0903 <sup>○○</sup> 0903 <sup>○○</sup> 0903 <sup>○○</sup> 0903 <sup>○○</sup> 0903 <sup>○○</sup> 0903 <sup>○○</sup> 0903 <sup>○○</sup>
C12-10SCLPL08-140-C	●	L	12	10	140	18	6.0	9	5°	5°	
C14-12SCLPR08-140-C	●	R	14	12	140	23	7.0	11	4°	5°	
C14-12SCLPL08-140-C	●	L	14	12	140	23	7.0	11	4°	5°	
C16-12SCLPR09-140-C	●	R	16	12	140	23	8.0	11	4°	5°	
C16-12SCLPL09-140-C	●	L	16	12	140	23	8.0	11	4°	5°	
C18-16SCLPR09-180-C	●	R	18	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°	
C18-16SCLPL09-180-C	●	L	18	16	180	28	9.0	15	3.5°	5°	
C22-20SCLPR09-180-C	●	R	22	20	180	32	11.0	19	2°	5°	
C22-20SCLPL09-180-C	●	L	22	20	180	32	11.0	19	2°	5°	
C27-25SCLPR09-180-C	★	R	27	25	180	38	13.5	24	0°	5°	
C30-25SCLPR09-180-C	★	R	30	25	180	38	15.0	24	0°	5°	

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



Klíč

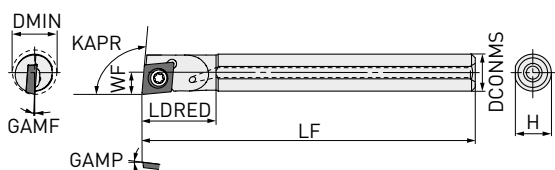
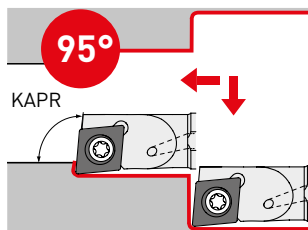
C <sup>○○</sup> - <sup>○○</sup> SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
C <sup>○○</sup> - <sup>○○</sup> SCLPR/L09	TS4D	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS3D = 2.5, TS4D = 3.5

Výměnou upínacího šroubu lze používat destičky uvedené na straně 3 s detaily.

# H-SCLP-C

## KALENÁ OCELOVÁ STOPKA S KANÁLKEM PRO CHLAZENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

CP<sup>○○</sup>-destičky

FP	FM	LP	LM
(08)	(08)	(08)	(08)
		Ploché čelo	PCBN/PCD
MP	MM		
(08)	(08)	(08)	(08)

Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
H12-10SCLPR08-090-C	●	R	12	10	90	20	6.0	9.7	5°	5°	CP <sup>○○</sup> 0802 <sup>○○</sup>
H12-10SCLPL08-090-C	●	L	12	10	90	20	6.0	9.7	5°	5°	CP <sup>○○</sup> 0802 <sup>○○</sup>

1/1



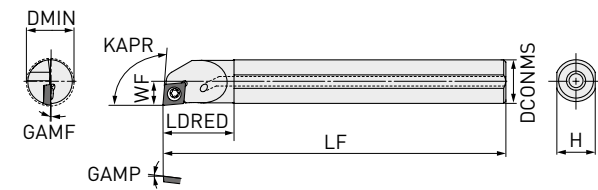
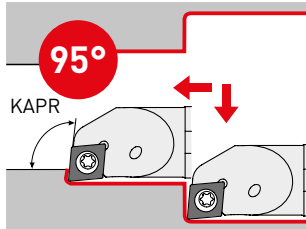
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
H12-10SCLPR/L08	TS3D	TKY10F

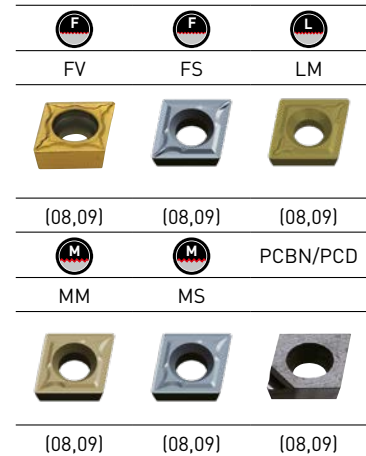
\* Upínací moment (Nm) : TS3D = 2.5

# S-SCLP-C

## OCELOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

 CP $\odot\odot$ -destičky


Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
S14-12SCLPR08-090-C	●	R	14	12	90	24	7.0	11	4°	5°	CP $\odot\odot$ 0802 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$ 0903 $\odot\odot$
S14-12SCLPL08-090-C	●	L	14	12	90	24	7.0	11	4°	5°	
S16-12SCLPR09-090-C	★	R	16	12	90	24	8.0	11	4°	5°	
S16-12SCLPL09-090-C	★	L	16	12	90	24	8.0	11	4°	5°	
S18-16SCLPR09-150-C	★	R	18	16	150	30	9.0	15	3.5°	5°	
S18-16SCLPL09-150-C	★	L	18	16	150	30	9.0	15	3.5°	5°	
S22-20SCLPR09-150-C	★	R	22	20	150	36	11.0	19	2°	5°	
S22-20SCLPL09-150-C	★	L	22	20	150	36	11.0	19	2°	5°	
S27-25SCLPR09-150-C	★	R	27	25	150	46	13.5	24	0°	5°	
S27-25SCLPL09-150-C	★	L	27	25	150	46	13.5	24	0°	5°	
S30-25SCLPR09-150-C	●	R	30	25	150	46	15.0	24	0°	5°	
S30-25SCLPL09-150-C	★	L	30	25	150	46	15.0	24	0°	5°	

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



Klíč

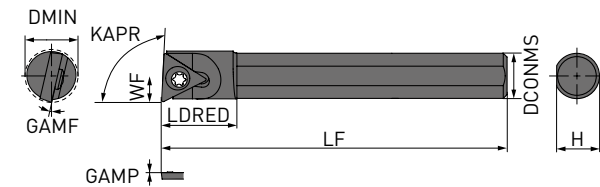
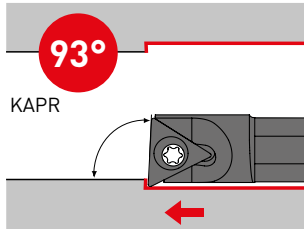
S14-12SCLPR/L08	TS3D	TKY10F
S $\odot\odot\odot$ SCLPR/L09	TS4D	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS3D = 2.5, TS4D = 3.5

Výměnou upínacího šroubu lze používat destičky uvedené na straně 3 s detaily.

# C-STUC

## KARBIDOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE BEZ CHLADICÍHO KANÁLKU



Zobrazen pravý držák nástroje.

TC $\circ\circ$ -destičky



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
C07-06STUCR06-090	●	R	7	6	90	10	3.5	5.7	13°	0°	TC $\circ\circ$
C07-06STUCL06-090	●	L	7	6	90	10	3.5	5.7	13°	0°	
C08-07STUCR06-090	●	R	8	7	90	10	4.0	6.7	12°	0°	TC $\circ\circ$
C08-07STUCL06-090	●	L	8	7	90	10	4.0	6.7	12°	0°	

1/1



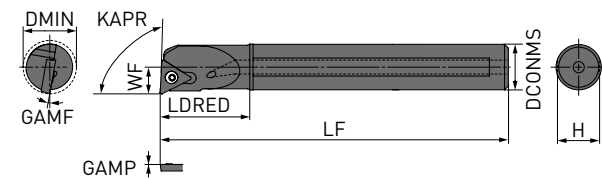
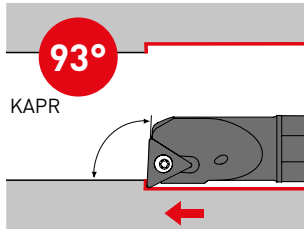
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyrvtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ STUCR/L06	TS2C	TKY06F

\* Upínací moment (Nm) : TS2C = 0.6

# C-STUC-C

## KARBIDOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

 TC $\odot\odot$ -destičky


Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
C09-08STUCR06-090-C	●	R	9	8	90	14	4.5	7	11°	0°	0601 $\odot\odot$
C10-08STUCR09-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	14°	0°	0902 $\odot\odot$
C10-08STUCL09-090-C	●	L	10	8	90	14	5.0	7	14°	0°	0902 $\odot\odot$
C12-10STUCR09-140-C	●	R	12	10	140	18	6.2	9	12°	0°	0902 $\odot\odot$
C12-10STUCL09-140-C	●	L	12	10	140	18	6.2	9	12°	0°	0902 $\odot\odot$
C14-12STUCR09-140-C	●	R	14	12	140	23	7.2	11	10°	0°	0902 $\odot\odot$
C14-12STUCL09-140-C	●	L	14	12	140	23	7.2	11	10°	0°	0902 $\odot\odot$
C18-16STUCR11-180-C	●	R	18	16	180	28	9.2	15	8°	0°	TC $\odot\odot$ 1102 $\odot\odot$
C18-16STUCL11-180-C	●	L	18	16	180	28	9.2	15	8°	0°	1102 $\odot\odot$
C22-20STUCR11-180-C	●	R	22	20	180	32	11.2	19	6°	0°	1102 $\odot\odot$
C22-20STUCL11-180-C	●	L	22	20	180	32	11.2	19	6°	0°	1102 $\odot\odot$
C27-20STUCR11-180-C	●	R	27	20	180	32	13.5	19	5°	0°	1102 $\odot\odot$
C27-20STUCL11-180-C	●	L	27	20	180	32	13.5	19	5°	0°	1102 $\odot\odot$
C32-25STUCR16-180-C	●	R	32	25	180	38	17.0	24	5°	0°	16T3 $\odot\odot$
C32-25STUCL16-180-C	★	L	32	25	180	38	17.0	24	5°	0°	16T3 $\odot\odot$

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyrvtávací tyče



Upínací šroub \*

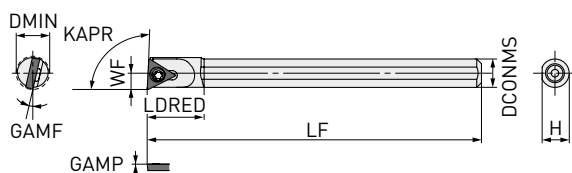
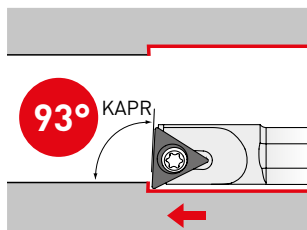
Klíč

C09-08STUCR06	TS2C	TKY06F
C $\odot\odot\odot$ STUCR/L09	TS22	TKY06F
C $\odot\odot\odot$ STUCR/L11	TS25	TKY08F
C32-25STUCR/L16	TS4	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS2C = 0.6, TS22 = 0.6, TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

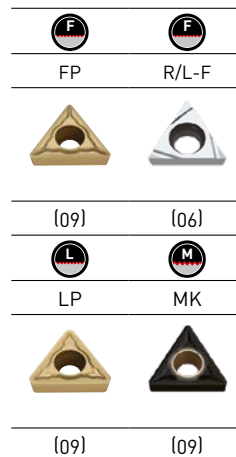
# H-STUC

## KALENÁ OCELOVÁ STOPKA BEZ KANÁLKU PRO CHLAZENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

TC $\circ\circ$ -destičky



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
H07-06STUCR06-080	●	R	7	6	80	12	3.5	5.7	13°	0°	0601 $\circ\circ$
H07-06STUCL06-080	●	L	7	6	80	12	3.5	5.7	13°	0°	0601 $\circ\circ$
H08-07STUCR06-080	●	R	8	7	80	12	4.0	6.7	12°	0°	0601 $\circ\circ$
H08-07STUCL06-080	●	L	8	7	80	12	4.0	6.7	12°	0°	TC $\circ\circ$ 0601 $\circ\circ$
H09-08STUCR06-080	●	R	9	8	80	16	4.5	7.7	11°	0°	0601 $\circ\circ$
H10-08STUCR09-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	14°	0°	0902 $\circ\circ$
H10-08STUCL09-080	●	L	10	8	80	16	5.0	7.7	14°	0°	0902 $\circ\circ$

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



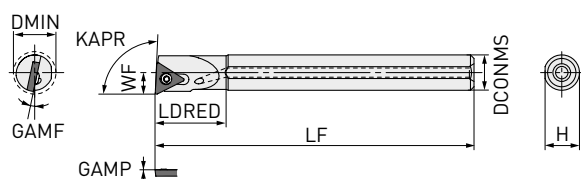
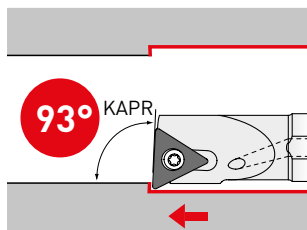
Klíč

H $\circ\circ$ - $\circ\circ$ STUCR/L06	TS2C	TKY06F
H $\circ\circ$ - $\circ\circ$ STUCR/L09	TS22	TKY06F

\* Upínací moment (Nm) : TS2C = 0.6, TS22 = 0.6

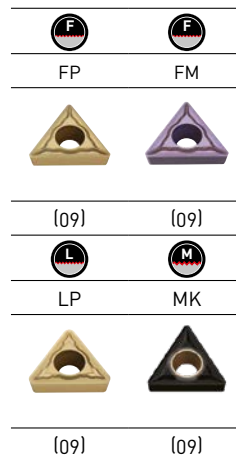
# H-STUC-C

## KALENÁ OCELOVÁ STOPKA S KANÁLKEM PRO CHLAZENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

TC<sup>○○</sup>-destičky



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
H12-10STUCR09-090-C	●	R	12	10	90	20	6.2	9.7	12°	0°	TC <sup>○○</sup> 0902 <sup>○○</sup>
H12-10STUCL09-090-C	●	L	12	10	90	20	6.2	9.7	12°	0°	TC <sup>○○</sup> 0902 <sup>○○</sup>

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



Klíč

H<sup>○○</sup>-<sup>○○</sup>STUCR/L09

TS22

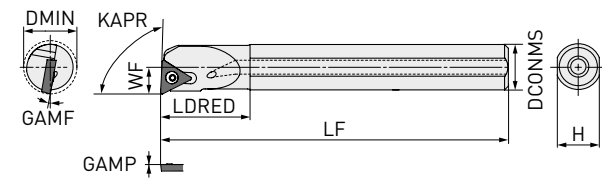
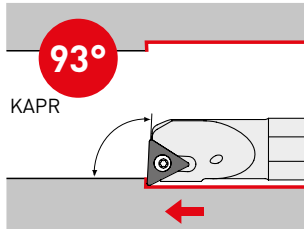
TKY06F

\* Upínací moment (Nm) : TS22 = 0.6



# S-STUC-C

## OCELOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

TCOO-destičky



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
S14-12STUCR09-090-C	●	R	14	12	90	24	7.2	11	10°	0°	TCOO
S14-12STUCL09-090-C	●	L	14	12	90	24	7.2	11	10°	0°	
S18-16STUCR11-150-C	●	R	18	16	150	30	9.2	15	8°	0°	TCOO
S18-16STUCL11-150-C	●	L	18	16	150	30	9.2	15	8°	0°	
S22-20STUCR11-150-C	●	R	22	20	150	36	11.2	19	6°	0°	TCOO
S22-20STUCL11-150-C	●	L	22	20	150	36	11.2	19	6°	0°	
S27-20STUCR11-150-C	●	R	27	20	150	36	13.5	19	5°	0°	TCOO
S27-20STUCL11-150-C	●	L	27	20	150	36	13.5	19	5°	0°	
S32-25STUCR16-150-C	●	R	32	25	150	46	17.0	24	5°	0°	TCOO
S32-25STUCL16-150-C	●	L	32	25	150	46	17.0	24	5°	0°	
S40-32STUCR16-150-C	★	R	40	32	150	58	22.0	31	3°	0°	TCOO
S40-32STUCL16-150-C	★	L	40	32	150	58	22.0	31	3°	0°	

1/1



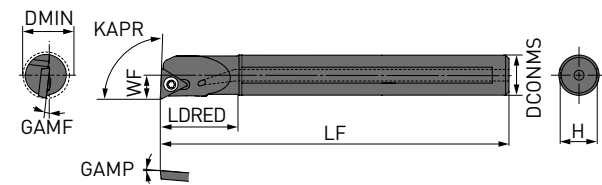
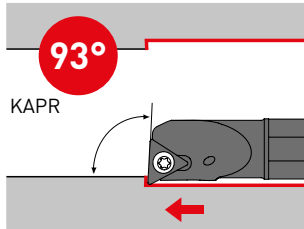
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
S14-12STUCR/L09	TS22	TKY06F
TCOO-STUCR/L11	TS25	TKY08F
TCOO-STUCR/L16	TS4	TKY15F

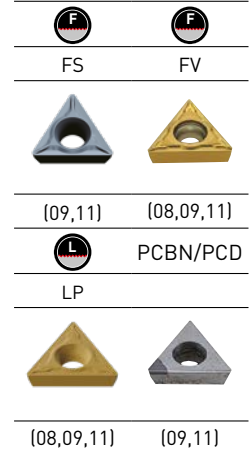
\* Upínací moment (Nm) : TS22 = 0.6, TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

# C-STUP-C

## KARBIDOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

 TP $\odot\odot$ -destičky


Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
C10-08STUPR08-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	10°	5°	TP $\odot\odot$
C10-08STUPL08-090-C	●	L	10	8	90	14	5.0	7	10°	5°	
C12-10STUPR09-140-C	●	R	12	10	140	18	6.2	9	8°	5°	
C12-10STUPL09-140-C	●	L	12	10	140	18	6.2	9	8°	5°	
C14-12STUPR09-140-C	●	R	14	12	140	23	7.2	11	7°	5°	
C14-12STUPL09-140-C	●	L	14	12	140	23	7.2	11	7°	5°	
C18-16STUPR11-180-C	●	R	18	16	180	28	9.2	15	3.5°	5°	
C18-16STUPL11-180-C	★	L	18	16	180	28	9.2	15	3.5°	5°	
C22-20STUPR11-180-C	●	R	22	20	180	32	11.2	19	2°	5°	
C22-20STUPL11-180-C	★	L	22	20	180	32	11.2	19	2°	5°	
C27-25STUPR11-180-C	★	R	27	25	180	38	13.7	24	0°	5°	
C27-25STUPL11-180-C	★	L	27	25	180	38	13.7	24	0°	5°	
C34-25STUPR11-180-C	★	R	34	25	180	38	17.2	24	0°	5°	
C34-25STUPL11-180-C	★	L	34	25	180	38	17.2	24	0°	5°	

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyrvtávací tyče



Upínací šroub \*

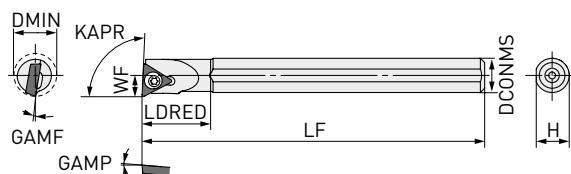
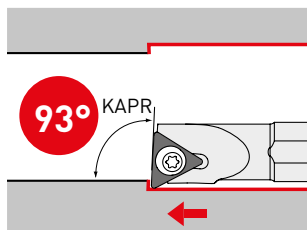
Klíč

C10-08STUPR/L08	TS2D	TKY06F
C $\odot\odot\odot$ STUPR/L09	TS25D	TKY08F
C $\odot\odot\odot$ STUPR/L11	TS31D	TKY10F

\* Upínací moment (Nm) : TS2D = 0.6, TS25D = 1.6, TS31D = 2.5  
 Výměnou upínacího šroubu lze používat destičky uvedené na straně 3 s detaily.

# H-STUP

## KALENÁ OCELOVÁ STOPKA BEZ KANÁLKU PRO CHLAZENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

TP<sub>○○</sub>-destičky



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
H10-08STUPR08-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	10°	5°	TP <sub>○○</sub> 0802 <sub>○○</sub>
H10-08STUPL08-080	●	L	10	8	80	16	5.0	7.7	10°	5°	TP <sub>○○</sub> 0802 <sub>○○</sub>

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



Klíč

H10-08STUPR/L08

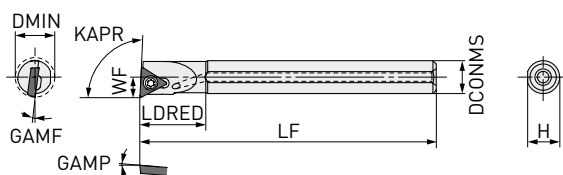
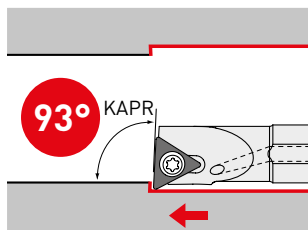
TS2D

TKY06F

\* Upínací moment (Nm) : TS2D = 0.6

# H-STUP-C

## KALENÁ OCELOVÁ STOPKA S KANÁLKEM PRO CHLAZENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

TP<sub>○○</sub>-destičky



Objednací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
H12-10STUPR09-090-C	●	R	12	10	90	20	6.2	9.7	8°	5°	TP <sub>○○</sub> 0902 <sub>○○</sub>
H12-10STUPL09-090-C	●	L	12	10	90	20	6.2	9.7	8°	5°	TP <sub>○○</sub> 0902 <sub>○○</sub>

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



Klíč

H12-10STUPR/L09

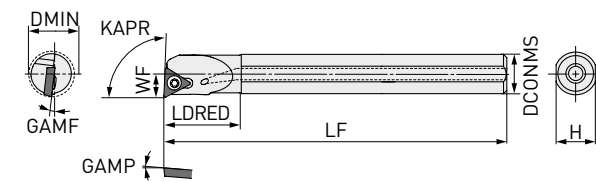
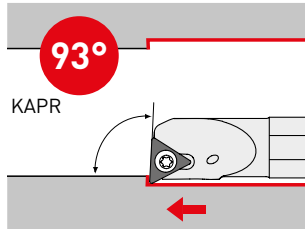
TS25D

TKY08F

\* Upínací moment (Nm) : TS25D = 1.6

# S-STUP-C

## OCELOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

 TP<sup>○○</sup>-destičky


Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
S14-12STUPR09-090-C	●	R	14	12	90	24	7.2	11	7°	5°	0902 <sup>○○</sup>
S14-12STUPL09-090-C	●	L	14	12	90	24	7.2	11	7°	5°	0902 <sup>○○</sup>
S18-16STUPR11-150-C	●	R	18	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°	1103 <sup>○○</sup>
S18-16STUPL11-150-C	●	L	18	16	150	30	9.2	15	3.5°	5°	1103 <sup>○○</sup>
S22-20STUPR11-150-C	★	R	22	20	150	36	11.2	19	2°	5°	TP <sup>○○</sup> 1103 <sup>○○</sup>
S22-20STUPL11-150-C	★	L	22	20	150	36	11.2	19	2°	5°	1103 <sup>○○</sup>
S27-25STUPR11-150-C	★	R	27	25	150	46	13.7	24	0°	5°	1103 <sup>○○</sup>
S27-25STUPL11-150-C	★	L	27	25	150	46	13.7	24	0°	5°	1103 <sup>○○</sup>
S34-25STUPR11-150-C	★	R	34	25	150	46	17.2	24	0°	5°	1103 <sup>○○</sup>
S34-25STUPL11-150-C	★	L	34	25	150	46	17.2	24	0°	5°	1103 <sup>○○</sup>

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



Klíč

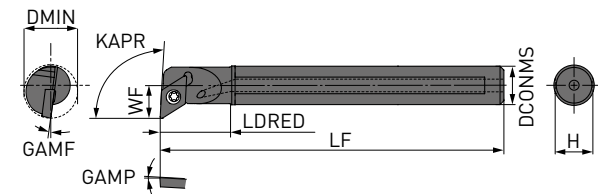
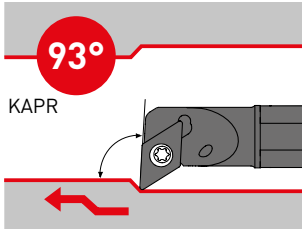
S14-12STUPR/L09	TS25D	TKY08F
S <sup>○○</sup> - <sup>○○</sup> STUPR/L11	TS31D	TKY10F

\* Upínací moment (Nm) : TS25D = 1.6, TS31D = 2.5

Výměnou upínacího šroubu lze používat destičky uvedené na straně 3 s detaily.

# C-SDUC-C

## KARBIDOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

 DC $\odot\odot$ -destičky


Objednací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
C14-10SDUCR07-140-C	●	R	14	10	140	18	8.7	9	7.5°	3°	DC $\odot\odot$
C14-10SDUCL07-140-C	●	L	14	10	140	18	8.7	9	7.5°	3°	
C16-12SDUCR07-180-C	●	R	16	12	180	23	9.7	11	6.5°	3°	
C16-12SDUCL07-180-C	●	L	16	12	180	23	9.7	11	6.5°	3°	
C20-16SDUCR07-180-C	●	R	20	16	180	28	11.7	15	5°	3°	
C20-16SDUCL07-180-C	●	L	20	16	180	28	11.7	15	5°	3°	
C23-16SDUCR07-180-C	●	R	23	16	180	28	14.5	15	5°	3°	
C23-16SDUCL07-180-C	●	L	23	16	180	28	14.5	15	5°	3°	
C27-20SDUCR11-180-C	●	R	27	20	180	32	16.5	19	5°	3°	
C27-20SDUCL11-180-C	●	L	27	20	180	32	16.5	19	5°	3°	
C32-25SDUCR11-180-C	●	R	32	25	180	38	19.0	24	5°	3°	
C32-25SDUCL11-180-C	★	L	32	25	180	38	19.0	24	5°	3°	

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



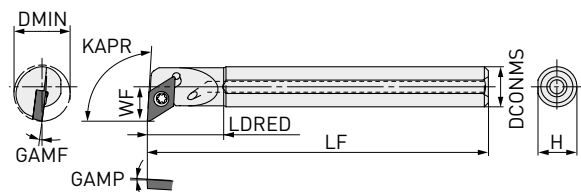
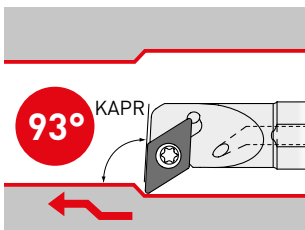
Klíč

C $\odot\odot\odot$ SDUCR/L07	TS25	TKY08F
C $\odot\odot\odot$ SDUCR/L11	TS4	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

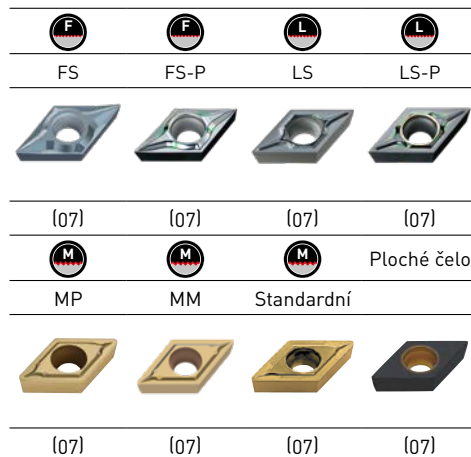
# H-SDUC-C

## KALENÁ OCELOVÁ STOPKA S KANÁLKEM PRO CHLAZENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

DC $\odot\odot$ -destičky



Objednací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
H14-10SDUCR07-090-C	●	R	14	10	90	19	8.7	9.7	7.5°	3°	DC $\odot\odot$ 0702 $\odot\odot$
H14-10SDUCL07-090-C	●	L	14	10	90	19	8.7	9.7	7.5°	3°	DC $\odot\odot$ 0702 $\odot\odot$

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



Klíč

H14-10SDUCR/L07

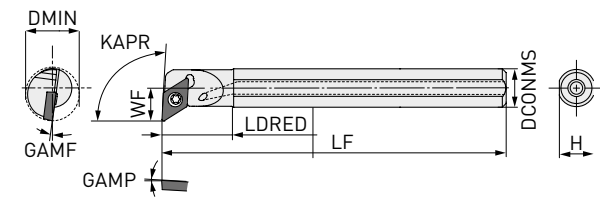
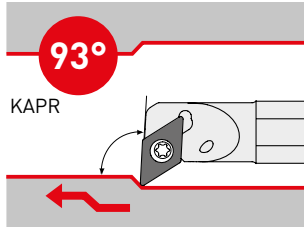
TS25

TKY08F

\* Upínací moment (Nm) : TS25 = 1.0

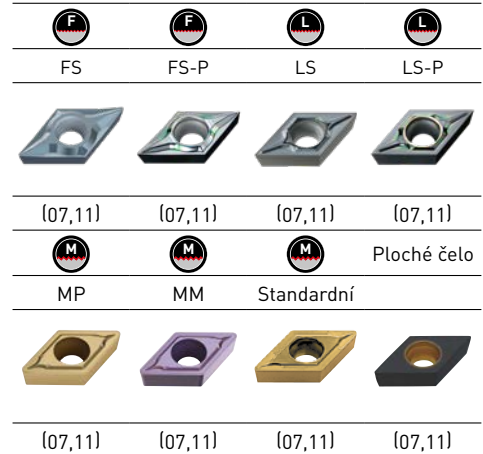
# S-SDUC-C

## OCELOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

DC○○-destičky



Objednací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky	
S16-12SDUCR07-150-C	●	R	16	12	150	21	9.7	11	6.5°	3°	DC○○	0702○○
S16-12SDUCL07-150-C	●	L	16	12	150	21	9.7	11	6.5°	3°		0702○○
S20-16SDUCR07-150-C	●	R	20	16	150	21	11.7	15	5°	3°		0702○○
S20-16SDUCL07-150-C	●	L	20	16	150	21	11.7	15	5°	3°		0702○○
S23-16SDUCR07-150-C	●	R	23	16	150	21	14.5	15	5°	3°		0702○○
S23-16SDUCL07-150-C	●	L	23	16	150	21	14.5	15	5°	3°		0702○○
S27-20SDUCR11-150-C	●	R	27	20	150	23	16.5	19	5°	3°		11T3○○
S27-20SDUCL11-150-C	●	L	27	20	150	23	16.5	19	5°	3°		11T3○○
S32-25SDUCR11-150-C	●	R	32	25	150	24	19.0	24	5°	3°		11T3○○
S32-25SDUCL11-150-C	●	L	32	25	150	24	19.0	24	5°	3°		11T3○○

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

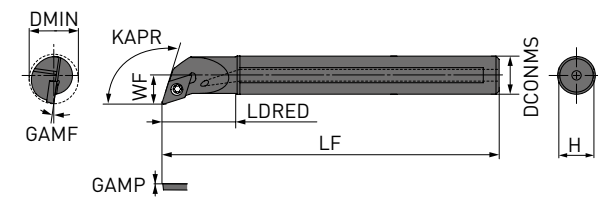
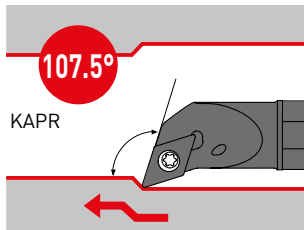
Typ vyvrtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
S○○○○SDUCR/L07	TS25	TKY08F
S○○○○SDUCR/L11	TS4	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS25 = 1.0, TS4 = 3.5



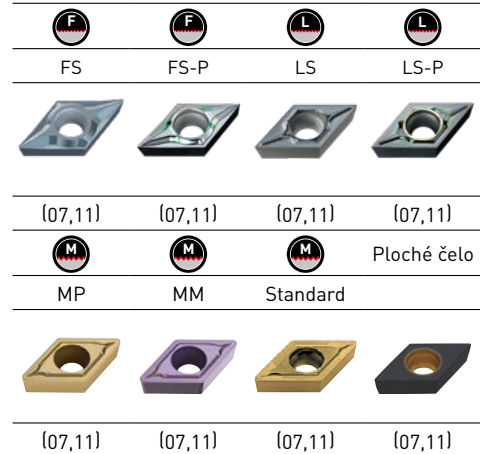
# C-SDQC-C

## KARBIDOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

DC○○-destičky



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky	
C13-10SDQCR07-140-C	●	R	13	10	140	18	7.5	9	10°	0°	DC○○	0702○○
C13-10SDQCL07-140-C	●	L	13	10	140	18	7.5	9	10°	0°		0702○○
C16-12SDQCR07-140-C	●	R	16	12	140	23	9.25	11	8°	0°		0702○○
C16-12SDQCL07-140-C	●	L	16	12	140	23	9.25	11	8°	0°		0702○○
C20-16SDQCR07-180-C	●	R	20	16	180	28	11.3	15	6°	0°		0702○○
C20-16SDQCL07-180-C	●	L	20	16	180	28	11.3	15	6°	0°		0702○○
C23-16SDQCR07-180-C	●	R	23	16	180	28	12.8	15	5°	0°		0702○○
C23-16SDQCL07-180-C	●	L	23	16	180	28	12.8	15	5°	0°		0702○○
C25-20SDQCR11-180-C	●	R	25	20	180	32	14.4	19	5°	0°		11T3○○
C25-20SDQCL11-180-C	●	L	25	20	180	32	14.4	19	5°	0°		11T3○○
C30-25SDQCR11-180-C	★	R	30	25	180	38	16.9	24	4°	0°		11T3○○
C30-25SDQCL11-180-C	★	L	30	25	180	38	16.9	24	4°	0°		11T3○○

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



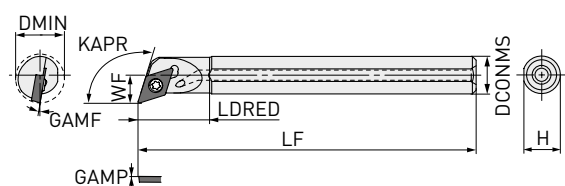
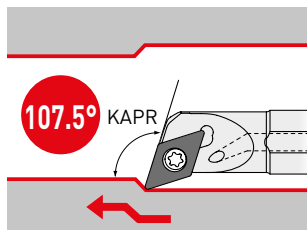
Klíč

C○○○○SDQCR/L07	TS25	TKY08F
C○○○○SDQCR/L11	TS4	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

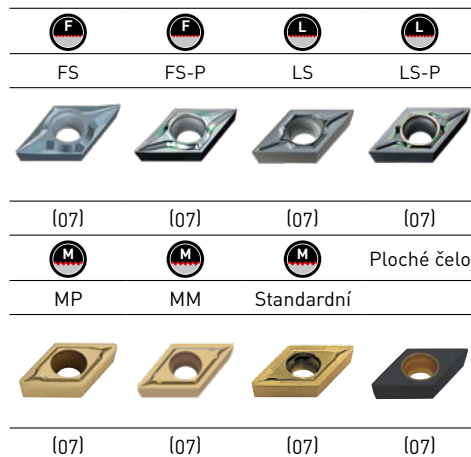
# H-SDQC-C

## KALENÁ OCELOVÁ STOPKA S KANÁLKEM PRO CHLAZENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

DC○○-destičky



Objednací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
H13-10SDQCR07-090-C	●	R	13	10	90	19	7.5	9.7	10.0°	0°	DC○○ 0702○○
H13-10SDQCL07-090-C	●	L	13	10	90	19	7.5	9.7	10.0°	0°	DC○○ 0702○○

1/1



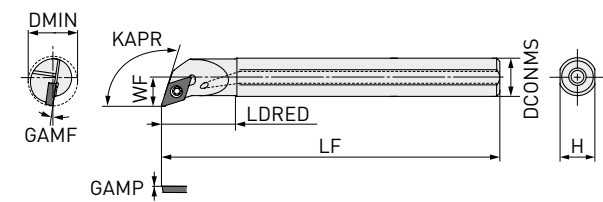
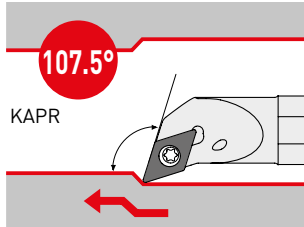
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
H13-10SDQCR/L07	TS25	TKY08F

\* Upínací moment (Nm) : TS25 = 1.0

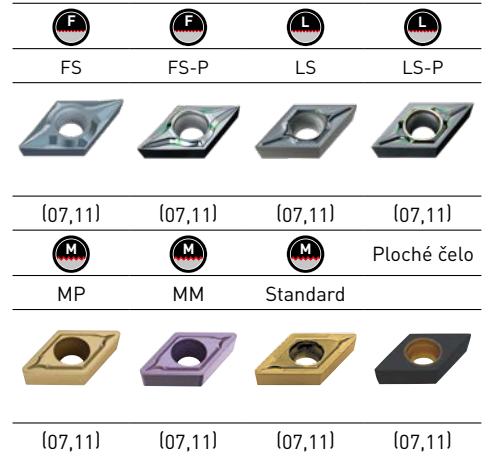
# S-SDQC-C

## OCELOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

DC○○-destičky



Objednací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
S16-12SDQCR07-090-C	●	R	16	12	90	22	9.25	11	8°	0°	DC○○
S16-12SDQCL07-090-C	●	L	16	12	90	22	9.25	11	8°	0°	
S20-16SDQCR07-150-C	●	R	20	16	150	25	11.3	15	6°	0°	
S20-16SDQCL07-150-C	●	L	20	16	150	25	11.3	15	6°	0°	
S23-16SDQCR07-150-C	●	R	23	16	150	25	12.8	15	5°	0°	
S23-16SDQCL07-150-C	●	L	23	16	150	25	12.8	15	5°	0°	
S25-20SDQCR11-150-C	●	R	25	20	150	31	14.4	19	5°	0°	
S25-20SDQCL11-150-C	●	L	25	20	150	31	14.4	19	5°	0°	
S30-25SDQCR11-150-C	●	R	30	25	150	38	16.9	24	4°	0°	
S30-25SDQCL11-150-C	●	L	30	25	150	38	16.9	24	4°	0°	

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



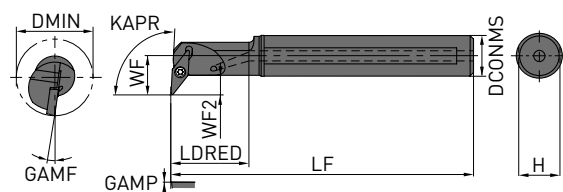
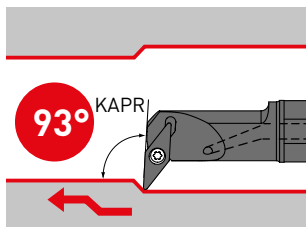
Klíč

S○○○○SDQCR/L07	TS25	TKY08F
S○○○○SDQCR/L11	TS4	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

# C-SVUC/B-C

## KARBIDOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

VC/VB $\odot\odot$ -destičky

FP	FM	LP	LM
{11,16}	{08,11,16}	{08,11,16}	{08,11,16}
			PCBN/PCD
MP	MM	Standardní	
{16}	{16}	{16}	{11,16}

Objednací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
C16-12SVUCR08-140-C	●	R	16	12	140	23	11.5	5.6	11	8°	0°	VC $\odot\odot$ 0802 $\odot\odot$
C20-16SVUBR11-180-C	●	R	20	16	180	28	16.0	8.1	15	8°	0°	1103 $\odot\odot$
C20-16SVUBL11-180-C	●	L	20	16	180	28	16.0	8.1	15	8°	0°	1103 $\odot\odot$
C25-20SVUBR11-180-C	●	R	25	20	180	32	18.0	8.1	19	7°	0°	VB $\odot\odot$ 1103 $\odot\odot$
C30-20SVUBR11-180-C	●	R	30	20	180	32	18.0	8.1	19	6°	0°	1103 $\odot\odot$
C34-25SVUBR16-180-C	●	R	34	25	180	38	20.5	8.4	24	13°	0°	1604 $\odot\odot$

1/1



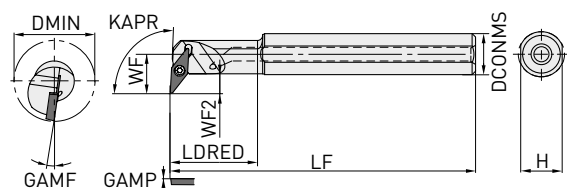
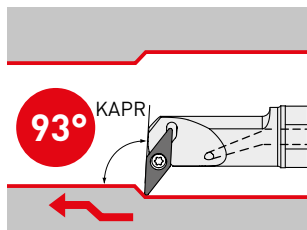
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
C16-12SVUCR08	TS202	TKY06F
C $\odot\odot\odot$ SVUBR/L11	TS255	TKY08F
C34-25SVUBR16	TS35D	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS202 = 0.6, TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

# S-SVUC/B-C

## OCELOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

VC/VB $\odot\odot$ -destičky

FP	FM	LP	LM
{11,16}	{08,11,16}	{08,11,16}	{08,11,16}
			PCBN/PCD
MP	MM	Standardní	
{16}	{16}	{16}	{11,16}

Objednací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
S16-12SVUCR08-090-C	●	R	16	12	90	25.5	11.5	5.6	11	8°	0°	VC $\odot\odot$ 0802 $\odot\odot$
S20-16SVUBR11-150-C	●	R	20	16	150	32.5	16.0	8.1	15	8°	0°	VB $\odot\odot$ 1103 $\odot\odot$
S20-16SVUBL11-150-C	●	L	20	16	150	32.5	16.0	8.1	15	8°	0°	VB $\odot\odot$ 1103 $\odot\odot$
S25-20SVUBR11-150-C	●	R	25	20	150	40.5	18.0	8.1	19	7°	0°	VB $\odot\odot$ 1103 $\odot\odot$
S30-20SVUBR11-150-C	●	R	30	20	150	40.5	18.0	8.1	19	6°	0°	VB $\odot\odot$ 1103 $\odot\odot$
S34-25SVUBR16-150-C	●	R	34	25	150	40.0	20.5	8.4	24	13°	0°	VB $\odot\odot$ 1604 $\odot\odot$
S40-32SVUBR16-200-C	●	R	40	32	200	84.0	28.0	12.4	31	9°	0°	VB $\odot\odot$ 1604 $\odot\odot$

1/1



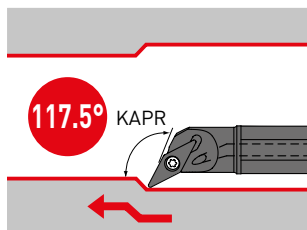
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
S16-12SVUCR08	TS202	TKY06F
S $\odot\odot\odot$ SVUBR/L11	TS255	TKY08F
S $\odot\odot\odot$ SVUBR16	TS35D	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS202 = 0.6, TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

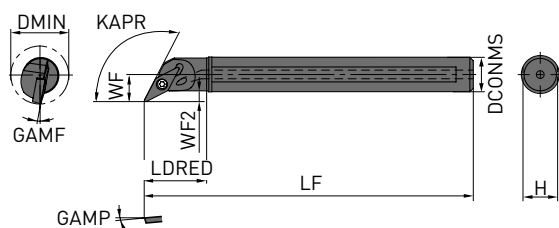
# C-SVPC/B-C

## OCELOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



117.5°

KAPR



Zobrazen pravý držák nástroje.

VC/VB○○-destičky

FP	FM	LP	LM
{11,16}	{08,11,16}	{08,11,16}	{08,11,16}
			PCBN/PCD
MP	MM	Standardní	
{16}	{16}	{16}	{11,16}

Objednací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
C16-10SVPCR08-140-C	●	R	16	10	140	18	8.0	3.1	9	8°	-5°	VC○○
C16-10VPCLO8-140-C	●	L	16	10	140	18	8.0	3.1	9	8°	-5°	
C20-12SVPBR11-180-C	●	R	20	12	180	23	10.0	4.1	11	8°	-5°	VB○○
C20-12SVPBL11-180-C	●	L	20	12	180	23	10.0	4.1	11	8°	-5°	
C25-16SVPBR11-180-C	●	R	25	16	180	28	12.5	4.6	15	6°	-5°	VB○○
C25-16SVPBL11-180-C	●	L	25	16	180	28	12.5	4.6	15	6°	-5°	
C30-20SVPBR11-180-C	●	R	30	20	180	32	15.0	5.1	19	5°	-5°	1103○○
C34-25SVPBR16-180-C	●	R	34	25	180	38	17.0	4.9	24	13°	-5°	1604○○

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



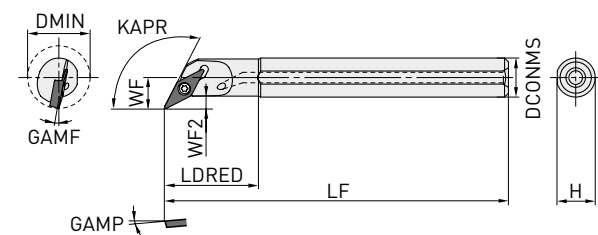
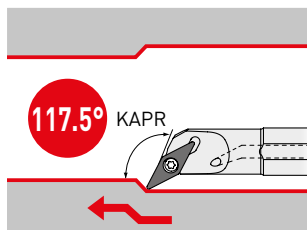
Klíč

C16-10SVPCR/L08	TS202	TKY06F
○○○○SVPBR/L11	TS255	TKY08F
C34-25SVPBR16	TS35D	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS202 = 0.6, TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

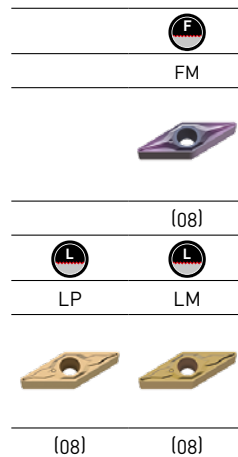
# H-SVPC-C

## KALENÁ OCELOVÁ STOPKA S KANÁLKEM PRO CHLAZENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

VC $\circ\circ$ -destičky



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
H16-10SVPCR08-090-C	●	R	16	10	90	24	8.0	3.1	9.7	8.0°	-5°	VC $\circ\circ$ 0802 $\circ\circ$

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



Klíč

H16-10SVPCR08

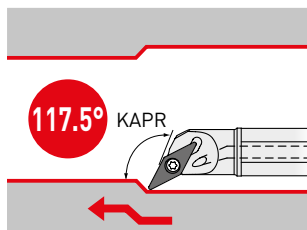
TS202

TKY06F

\* Upínací moment (Nm) : TS202 = 0.6

# S-SVPB-C

## OCELOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



117.5°

KAPR

DMIN  
GAMF

KAPR

WF

WF2

LDRED

LF

GAMP

DCONMS

H

Zobrazen pravý držák nástroje.

VB $\odot\odot$ -destičky

FP	FM	LP	LM
{11,16}	{08,11,16}	{08,11,16}	{08,11,16}
			PCBN/PCD
MP	MM	Standardní	
{16}	{16}	{16}	{11,16}

Objednací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
S20-12SVPBR11-150-C	●	R	20	12	150	29	10.0	4.1	11	8°	-5°	1103 $\odot\odot$
S20-12SVPBL11-150-C	●	L	20	12	150	29	10.0	4.1	11	8°	-5°	1103 $\odot\odot$
S25-16SVPBR11-150-C	●	R	25	16	150	35	12.5	4.6	15	6°	-5°	1103 $\odot\odot$
S25-16SVPBL11-150-C	●	L	25	16	150	35	12.5	4.6	15	6°	-5°	VB $\odot\odot$ 1103 $\odot\odot$
S30-20SVPBR11-150-C	●	R	30	20	150	41	15.0	5.1	19	5°	-5°	1103 $\odot\odot$
S34-25SVPBR16-150-C	●	R	34	25	150	51	17.0	4.9	24	13°	-5°	1604 $\odot\odot$
S40-32SVPBR16-200-C	●	R	40	32	200	54	22.0	6.4	31	9°	-5°	1604 $\odot\odot$

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

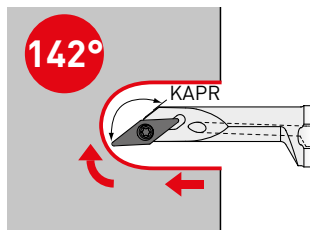
Typ vyvrtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
S $\odot\odot\odot$ SVPBR/L11	TS255	TKY08F
S $\odot\odot\odot$ SVPBR16	TS35D	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

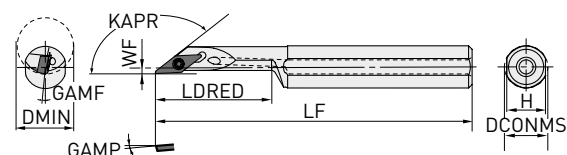
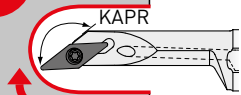


# S-SVJC/B-C

## OCELOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



142°



Zobrazen pravý držák nástroje.

VC/VB $\odot\odot$ -destičky

FP	FM	LP	LM
{11,16}	{08,11,16}	{08,11,16}	{08,11,16}
			PCBN/PCD
MP	MM	Standardní	
{16}	{16}	{16}	{11,16}

Objednací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
S16-12SVJCR08-090-C	●	R	16	12	90	33	2.0	11	6°	-5°	VC $\odot\odot$ 0802 $\odot\odot$
S20-16SVJCR08-150-C	●	R	20	16	150	43	2.0	15	5°	-5°	VC $\odot\odot$ 0802 $\odot\odot$
S25-20SVJBR11-150-C	●	R	25	20	150	48	2.0	19	6°	-5°	VB $\odot\odot$ 1103 $\odot\odot$
S30-25SVJBR11-150-C	●	R	30	25	150	58	3.5	24	5°	-5°	VB $\odot\odot$ 1103 $\odot\odot$
S40-32SVJBR16-200-C	●	R	40	32	200	74	3.5	31	8°	-5°	VB $\odot\odot$ 1604 $\odot\odot$
S50-40SVJBR16-250-C	●	R	50	40	250	91	4.5	39	7°	-5°	VB $\odot\odot$ 1604 $\odot\odot$

1/1



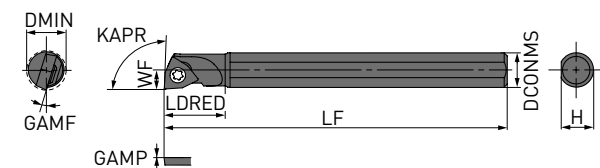
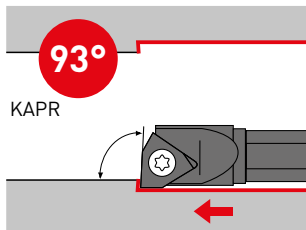
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
S $\odot\odot\odot$ SVJCR08	TS202	TKY06F
S $\odot\odot\odot$ SVJBR11	TS255	TKY08F
S $\odot\odot\odot$ SVJBR16	TS35D	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS202 = 0.6, TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

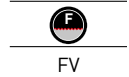
# C-SWUC

## KARBIDOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE BEZ CHLADICÍHO KANÁLKU



Zobrazen pravý držák nástroje.

WC $\circ\circ$ -destičky



(02,L3)

PCBN/PCD



[L3]

Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
C06-05SWUCR02-080	●	R	6	5	80	9	3.0	4.7	17°	0°	WC $\circ\circ$
C06-05SWUCL02-080	●	L	6	5	80	9	3.0	4.7	17°	0°	
C08-07SWUCRL3-090	●	R	8	7	90	10	4.0	6.7	15°	0°	L302 $\circ\circ$
C08-07SWUCLL3-090	●	L	8	7	90	10	4.0	6.7	15°	0°	

1/1



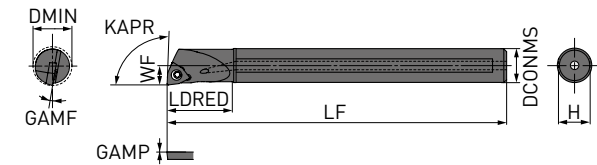
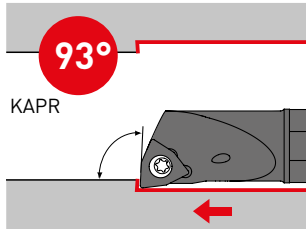
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyrtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
C06-05SWUCR/L02	TS21	TKY06F
C08-07SWUCR/LL3	TS2	TKY06F

\* Upínací moment (Nm) : TS21 = 0.6, TS2 = 0.6

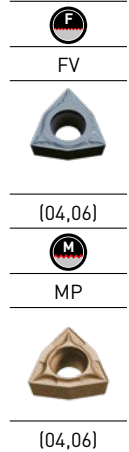
# C-SWUC-C

## KARBIDOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

WC $\circ\circ$ -destičky



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
C10-08SWUCR04-090-C	●	R	10	8	90	14	5.0	7	15°	0°	0402 $\circ\circ$
C10-08SWUCL04-090-C	●	L	10	8	90	14	5.0	7	15°	0°	0402 $\circ\circ$
C12-10SWUCR04-090-C	●	R	12	10	90	18	6.0	9	12°	0°	0402 $\circ\circ$
C12-10SWUCL04-090-C	●	L	12	10	90	18	6.0	9	12°	0°	0402 $\circ\circ$
C14-12SWUCR04-140-C	●	R	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	0402 $\circ\circ$
C14-12SWUCL04-140-C	●	L	14	12	140	23	7.0	11	10°	0°	0402 $\circ\circ$
C16-12SWUCR06-140-C	●	R	16	12	140	23	8.0	11	12°	0°	WC $\circ\circ$ 06T3 $\circ\circ$
C16-12SWUCL06-140-C	●	L	16	12	140	23	8.0	11	12°	0°	06T3 $\circ\circ$
C18-16SWUCR06-140-C	●	R	18	16	140	28	9.0	15	10°	0°	06T3 $\circ\circ$
C18-16SWUCL06-140-C	●	L	18	16	140	28	9.0	15	10°	0°	06T3 $\circ\circ$
C22-20SWUCR06-180-C	●	R	22	20	180	32	11.0	19	7°	0°	06T3 $\circ\circ$
C22-20SWUCL06-180-C	●	L	22	20	180	32	11.0	19	7°	0°	06T3 $\circ\circ$

1/1



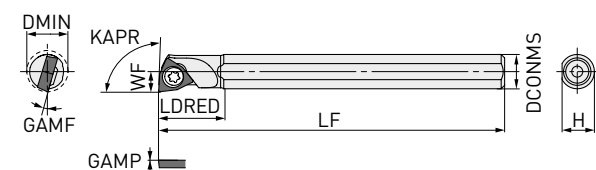
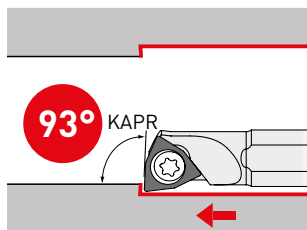
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SWUCR/L04	TS25	TKY08F
C $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SWUCR/L06	TS4	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS25 = 1.0, TS4 = 3.5

# H-SWUC

## KALENÁ OCELOVÁ STOPKA BEZ KANÁLKU PRO CHLAZENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

WC $\circ\circ$ -destičky



Objednací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
H06-05SWUCR02-070	●	R	6	5	70	9	3.0	4.7	17°	0°	WC $\circ\circ$
H06-05SWUCL02-070	●	L	6	5	70	9	3.0	4.7	17°	0°	
H08-07SWUCRL3-080	●	R	8	7	80	11	4.0	6.7	15°	0°	
H08-07SWUCLL3-080	●	L	8	7	80	11	4.0	6.7	15°	0°	
H10-08SWUCR04-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	15°	0°	
H10-08SWUCL04-080	●	L	10	8	80	16	5.0	7.7	15°	0°	

1/1



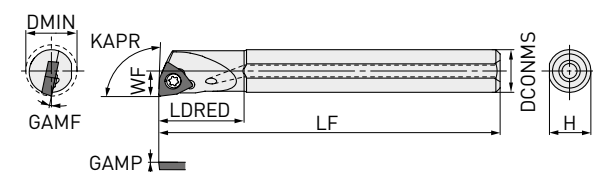
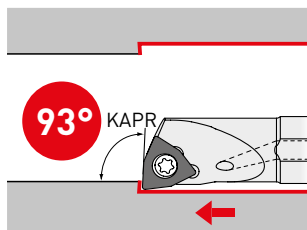
## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
H06-05SWUCR/L02	TS21	TKY06F
H08-07SWUCR/LL3	TS2	TKY06F
H10-08SWUCR/L04	TS25	TKY08F

\* Upínací moment (Nm) : TS21 = 0.6, TS2 = 0.6, TS25 = 1.0

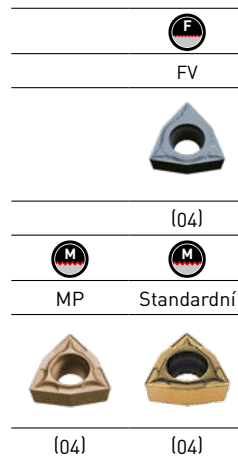
# H-SWUC-C

## KALENÁ OCELOVÁ STOPKA S KANÁLKEM PRO CHLAZENÍ



Zobrazen pravý držák nástroje.

WC $\odot\odot$ -destičky



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky
H12-10SWUCR04-080-C	●	R	12	10	80	20	6.0	9.7	12°	0°	WC $\odot\odot$ 0402 $\odot\odot$
H12-10SWUCL04-080-C	●	L	12	10	80	20	6.0	9.7	12°	0°	WC $\odot\odot$ 0402 $\odot\odot$

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče



Upínací šroub \*



Klíč

H12-10SWUCR/L04

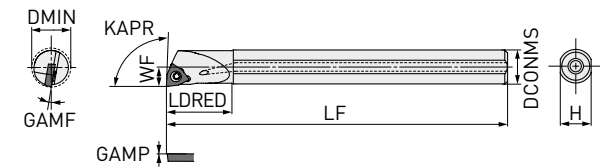
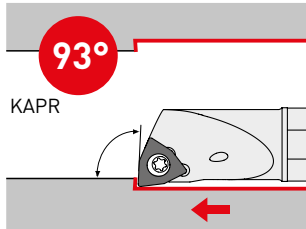
TS25

TKY08F

\* Upínací moment (Nm) : TS25 = 1.0

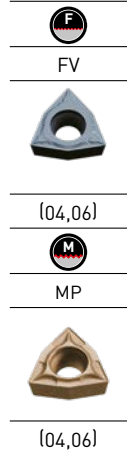
# S-SWUC-C

## OCELOVÁ STOPKA VYVRTÁVACÍ TYČE S CHLADICÍM KANÁLKEM



Zobrazen pravý držák nástroje.

WC $\circ\circ$ -destičky



Objednáací číslo	Skladem	Provedení	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Označení destičky	
S14-12SWUCR04-090-C	●	R	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°	WC $\circ\circ$	0402 $\circ\circ$
S14-12SWUCL04-090-C	●	L	14	12	90	24	7.0	11	10°	0°		0402 $\circ\circ$
S16-12SWUCR06-090-C	●	R	16	12	90	24	8.0	11	12°	0°		06T3 $\circ\circ$
S16-12SWUCL06-090-C	●	L	16	12	90	24	8.0	11	12°	0°		06T3 $\circ\circ$
S18-16SWUCR06-090-C	●	R	18	16	90	30	9.0	15	10°	0°		06T3 $\circ\circ$
S18-16SWUCL06-090-C	●	L	18	16	90	30	9.0	15	10°	0°		06T3 $\circ\circ$
S22-20SWUCR06-150-C	●	R	22	20	150	36	11.0	19	7°	0°		06T3 $\circ\circ$
S22-20SWUCL06-150-C	●	L	22	20	150	36	11.0	19	7°	0°		06T3 $\circ\circ$

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ vyvrtávací tyče	Upínací šroub *	Klíč
S14-12SWUCR/L04	TS25	TKY08F
S $\circ\circ$ - $\circ\circ$ SWUCR/L06	TS4	TKY15F

\* Upínací moment (Nm) : TS25 = 1.0, TS4 = 3.5





















CP TYP DESTIČEK, 80° S OTVOREM



Objednáací číslo	RE	Povlakované														Povlakovaný Cermet				Cermet				Karbíd				Tvar																	
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M		MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15					
CPMH080202-LP	0.2		●	★																																							LP		
CPMH080204-LP	0.4	●	●	★																																									
CPMH080208-LP	0.8	●	●	●																																									
CPMH090302-LP	0.2		●	★																																									
CPMH090304-LP	0.4		●	★	★																																								
CPMH090308-LP	0.8		●	★	★																																								
CPMH080204-LM	0.4									●	●															●																			
CPMH080208-LM	0.8									●	●															●																			
CPMH090304-LM	0.4									●	●															●																			
CPMH090308-LM	0.8									●	●														●																				
CPMH080204-LS	0.4																																												
CPMH080208-LS	0.8																																												
CPMH090304-LS	0.4																																												
CPMH090308-LS	0.8																																												
CPMH080202-SV	0.2					●	●					★	●												●			★		★	●	★													
CPMH080204-SV	0.4					●	●					★	●												●			●		●	●	★													
CPMH090302-SV	0.2					●	●					★	●												●			★		★	★	★													
CPMH090304-SV	0.4					●	●					★	●												●			★		●	●	★													
CPMH090308-SV	0.8					●	●					★	●												●			★		★	●	★													
CPMH080204	0.4		★	●																																									
CPMH080208	0.8		★	●																																									
CPMH090304	0.4		★	●																																									
CPMH090308	0.8		★	●	★																																								
CPMX080204	0.4							★	★																		★																		
CPMX080208	0.8							★	★																		★																		
CPMX090304	0.4							★	★																		★																		
CPMX090308	0.8							★	★																		★																		

2/3

\*1 Bude nahrazeno novými výrobky.  
(10 destiček v jedné krabici)

●: Stabilní řez [1. volba]  
○: Stabilní řez [2. volba]

⊕: Univerzální řez [1. volba]  
⊕: Univerzální řez [2. volba]

⊕: Nestabilní řez [1. volba]  
⊕: Nestabilní řez [2. volba]

● / ★ = Rozšíření

●: Udržováno na skladě. ★: Udržováno na skladě v Japonsku.























































# DESTIČKY PRO JINÉ TYPY VYVRTÁVACÍCH TYČÍ

## POZITIVNÍ S OTVOREM

		Povlakované												Povlakovaný Cermet			Cermet			Karbíd																										
Objednací číslo	RE	MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Tvar						
CCMT120404-MM	0.4										●	●	●													●																	MM			
CCMT120408-MM	0.8										●	●	●													●																				
CCMT120412-MM	1.2										●	●	★												●																					
TCGW080201	0.1																																						★				Střední řez			
TCGW080202	0.2																																						★							
TPMH160304-FV	0.4	●	★	★					★													●			★	●		★						★	★								FV			
TPMH160302-LM	0.2										●	●														●																		Dokončovací obrábění		
TPMH160304-LM	0.4										●	●														●																				
TPMH160308-LM	0.8										●	●														●																				
TPMH160302-LS	0.2																						●																					Lehký řez		
TPMH160304-LS	0.4																						●																							
TPMH160308-LS	0.8																						●																							
VCMT160404-FM	0.4																									●	●																		Lehký řez	
VCMT160408-FM	0.8																										★	●																		
VCMT160404-FS	0.4																							●																					Dokončovací obrábění	
VCMT160408-FS	0.8																							●																						
VCGT110301M-FS-P	0.1*2										●											●				●																			FS-P	
VCGT110302M-FS-P	0.2*2										●											●				●																				

\*1 Bude nahrazeno novými výrobky.  
 \*2 Uvádí maximální hodnotu rohu R.  
 (10 destiček v jedné krabici)

●: Stabilní řez (1. volba)      ●: Univerzální řez (1. volba)      ✖: Nestabilní řez (1. volba)  
 ○: Stabilní řez (2. volba)      ⊕: Univerzální řez (2. volba)      ⊗: Nestabilní řez (2. volba)


● / ★ = Rozšíření

●: Udržováno na skladě. ★: Udržováno na skladě v Japonsku.





# DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	Tvrдость	Režim obrábění		Nástrojový materiál	Vc	f	ap
P Železo Snadno obrábitelné oceli	—	Dokončovací	R/L-F	MS6015	150 ( 50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4
		Lehký	LS-P	MS6015	150 ( 50 – 250)	0.01 – 0.15	0.3 – 2.2
		Lehký	R/L-SS	MS6015	150 ( 50 – 250)	0.01 – 0.15	0.2 – 0.8
		Střední	R/L-SN	MS6015	150 ( 50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4
		Střední	SMG	MS6015	150 ( 50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 1.5
Nelegované oceli Legované oceli	180 – 280 HB	Dokončovací	R/L-F	MS6015	100 ( 50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4
		Lehký	LS-P	MS6015	100 ( 50 – 150)	0.01 – 0.15	0.3 – 2.2
		Lehký	R/L-SS	MS6015	100 ( 50 – 150)	0.01 – 0.15	0.2 – 0.8
		Střední	R/L-SN	MS6015	100 ( 50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4
		Střední	SMG	MS6015	100 ( 50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 1.5
Austenitické korozivzdorné oceli	—	Dokončovací	FS-P	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.2 – 0.5
		Dokončovací	FS-P	MS9025	100 ( 60 – 150)	0.04 – 0.15	0.2 – 0.5
		Dokončovací	R/L-F	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 0.4
		Dokončovací	R-SRF	MS9025	100 ( 60 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.4
		Lehký	LS-P	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.3 – 2.2
		Lehký	LS-P	MS9025	100 ( 60 – 150)	0.05 – 0.15	0.3 – 2.2
		Střední	R-SN	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 3.8
		Střední	R-SN	MS9025	100 ( 60 – 150)	0.05 – 0.15	0.1 – 3.8
Feritické a martenzitické korozivzdorné oceli	—	Dokončovací	FS-P	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.2 – 0.5
		Dokončovací	R-SRF	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 0.4
		Lehký	LS-P	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.3 – 2.2
		Lehký	R-SN	MS7025	60 ( 40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 3.8
M Lehce magnetické korozivzdorné oceli (X105CrMo17 / 1.4125, X42Cr13 / 1.2083, atd.)	230 HBW	Dokončovací	FS-P	MS7025	80 ( 40 – 160)	0.02 – 0.08	0.2 – 1.4
		Dokončovací	FS-P	MS9025	100 ( 50 – 180)	0.04 – 0.12	0.2 – 1.4
		Dokončovací	R-SRF	MS7025	80 ( 40 – 160)	0.03 – 0.08	0.1 – 0.4
		Dokončovací	R-SRF	MS9025	100 ( 50 – 180)	0.05 – 0.12	0.1 – 0.4
		Lehký	LS-P	MS7025	80 ( 40 – 160)	0.02 – 0.10	0.3 – 2.2
		Lehký	LS-P	MS9025	100 ( 50 – 180)	0.04 – 0.15	0.3 – 2.2
		Střední	R-SN	MS7025	80 ( 40 – 160)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8
		Střední	R-SN	MS9025	100 ( 50 – 180)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8
Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli (17-4PH / 1.4542, 17-7PH / X7CrNi-A117-7 / X5CrNi-CuNb17-4, atd.)	< 450 HB	Dokončovací	FS-P	MS7025	60 ( 40 – 80)	0.01 – 0.10	0.1 – 1.0
		Dokončovací	FS-P	MS9025	70 ( 50 – 100)	0.03 – 0.15	0.1 – 1.0
		Dokončovací	R-SRF	MS7025	60 ( 40 – 80)	0.01 – 0.10	0.1 – 0.4
		Dokončovací	R-SRF	MS9025	70 ( 50 – 100)	0.03 – 0.15	0.1 – 0.4
		Lehký	LS-P	MS7025	60 ( 40 – 80)	0.04 – 0.10	0.2 – 2.2
		Lehký	LS-P	MS9025	70 ( 50 – 100)	0.04 – 0.15	0.2 – 2.2
		Střední	R-SN	MS7025	60 ( 40 – 80)	0.03 – 0.10	0.3 – 2.2
		Střední	R-SN	MS9025	70 ( 50 – 100)	0.04 – 0.15	0.2 – 2.2
K Šedá litina	Pevnost v tahu < 350MPa	Dokončovací	Flat Top	MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.5
		Dokončovací	Flat Top	HTi10	100 ( 50 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.5
		Lehký	Flat Top	MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.2 – 1.0
		Lehký	Flat Top	HTi10	100 ( 50 – 150)	0.04 – 0.15	0.2 – 1.0
		Střední	Flat Top	MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.1 – 2.0
		Střední	Flat Top	HTi10	100 ( 50 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 2.0
S Žáruvzdorné slitiny (Žáruvzdorné korozivzdorné oceli, atd.)	—	Dokončovací	FS-P	MS9025	80 ( 40 – 140)	0.04 – 0.12	0.2 – 1.0
		Dokončovací	R-SRF	MS9025	80 ( 40 – 140)	0.05 – 0.12	0.1 – 0.4
		Lehký	LS-P	MS9025	80 ( 40 – 140)	0.04 – 0.15	0.3 – 2.2
		Střední	R-SN	MS9025	80 ( 40 – 140)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8

















































1/1

1. Pokud se vyskytnou hlučné vibrace, upravte řezné podmínky.
2. Pokud je velikost vyložení L/D = 5 nebo více pro karbidovou stopku nebo L/D = 3 nebo více pro ocelovou stopku, snižte řeznou rychlost o 10 % až 20 %.
3. Rychlost posuvu a hloubku řezu pro utvařeče neuvedené v tabulce, naleznete v obecném katalogu C010 strana A058 pro 7° pozitivní a strana A066 pro 11° pozitivní. Řeznou rychlost naleznete u instrukcí k nástrojovému materiálu - strana A034.



# DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

## ŘADA MC6100 – 5°, 7° POZITIVNÍ DESTIČKY (PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)

Materiál	Tvrдость	Podmínky		Priorita	Nástrojový materiál		Vc	f	ap
Nízkouhlíkové oceli	≤180HB		F	1	MC6115	FP	295 – 570	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
			F	2	MC6115	FV	295 – 570	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
			L	1	MC6115	LP	295 – 570	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
			L	2	MC6115	SW	295 – 570	0.06 – 0.24	0.20 – 1.50
			M	1	MC6115	MP	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	2	MC6115	MV	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	3	MC6115	MW	245 – 475	0.10 – 0.35	0.80 – 2.50
			F	1	MC6125	FP	320 – 505	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
			F	2	MC6135	FP	265 – 400	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
			L	1	MC6125	LP	320 – 505	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
			L	2	MC6135	LP	265 – 400	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
			L	3	MC6125	SW	320 – 505	0.06 – 0.24	0.20 – 1.50
			M	1	MC6125	MP	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	2	MC6135	MP	220 – 330	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	3	MC6125	MV	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		P Nelegované oceli Legované oceli	180 – 280HB		F	1	MC6115	FP	220 – 420
	F			2	MC6125	FP	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
	F			3	MC6115	FV	220 – 420	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
	L			1	MC6115	LP	220 – 420	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
	L			2	MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
	M			1	MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
	M			2	MC6115	MP	180 – 350	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
	M			3	MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
	M			4	MC6115	MV	180 – 350	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
	M			5	MC6115	MW	180 – 350	0.10 – 0.35	0.80 – 2.50
	F			1	MC6125	FP	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
	F			2	MC6135	FP	195 – 295	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
	F			3	MC6125	FV	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
	L			1	MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
	L			2	MC6135	LP	195 – 295	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
	L			3	MC6125	SW	240 – 370	0.06 – 0.24	0.20 – 1.50
	M	1	MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00		
	M	2	MC6135	MP	160 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00		
	M	3	MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00		
Nelegované oceli Legované oceli	280 – 350HB		F	1	MC6115	FP	155 – 295	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
			F	2	MC6115	FV	155 – 295	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
			L	1	MC6115	LP	155 – 295	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
			M	1	MC6115	MP	130 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	2	MC6115	MV	130 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			F	1	MC6125	FP	170 – 265	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
			F	2	MC6135	FP	135 – 210	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
			L	1	MC6125	LP	170 – 265	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
			L	2	MC6135	LP	135 – 210	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
			M	1	MC6125	MP	140 – 220	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	2	MC6135	MP	115 – 175	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	3	MC6125	MV	140 – 220	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00































1/1

1. Doporučené řezné podmínky pro 5° / 7° / 11° pozitivní destičky jsou uvedeny pouze jako doporučení.  
Ověřte doporučené podmínky pro každou vyvrtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.



# DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

## ŘADA MC6100 – 11° POZITIVNÍ DESTIČKY (PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)

Materiál	Tvrдость	Podmínky		Priorita	Nástrojový materiál		Vc	f	ap
Nízkouhlíkové oceli	≤180HB		F	1	MC6125	FP	320 – 505	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
			F	2	MC6125	FV	320 – 505	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
			L	1	MC6125	LP	320 – 505	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
			L	2	MC6115	R-Std	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	1	MC6125	MP	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	2	MC6115	MP	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	3	MC6125	MV	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	4	MC6115	MV	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			L	1	MC6125	LP	320 – 505	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
			L	2	MC6135	LP	265 – 400	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
			M	1	MC6125	MP	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	2	MC6135	MP	220 – 330	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	3	MC6125	MV	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	4	MC6135	MV	220 – 330	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
Nelegované oceli Legované oceli	180 – 280HB		F	1	MC6125	FP	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
			F	2	MC6125	FV	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
			L	1	MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
			L	2	MC6115	LP	220 – 420	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
			M	1	MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	2	MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	3	MC6115	R-Std	180 – 350	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	4	MC6125	R-Std	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			L	1	MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
			L	2	MC6135	LP	195 – 295	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
			M	1	MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	2	MC6135	MP	160 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	3	MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
			M	4	MC6135	MV	160 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00

1/1

1. Doporučené řezné podmínky pro 5° / 7° / 11° pozitivní destičky jsou uvedeny pouze jako doporučení. Ověřte doporučené podmínky pro každou vyrvtávací tyč, protože řezné podmínky při vnitřním obrábění se mění v závislosti na míře vyložení.

# DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

## ŘADA MC5100 – 5°, 7° POZITIVNÍ DESTIČKY (PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)


Materiál	Vlastnosti	Podmínky	Nástrojový materiál	Vc
K Šedá litina	Pevnost v tahu ≤350MPa	●	MC5115	190 – 350
		●	MC5115	140 – 270
		✘	MC5115	80 – 150
K Tvárné litiny	Pevnost v tahu ≤450MPa	●	MC5115	170 – 320
		●	MC5115	130 – 250
		✘	MC5125	60 – 130
	Pevnost v tahu ≤800MPa	●	MC5115	125 – 240
		●	MC5115	105 – 200
✘	MC5125	55 – 115		

1/1

## ŘADA MC5100 – 11° POZITIVNÍ DESTIČKY (PRO VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ)

Materiál	Vlastnosti	Podmínky	Nástrojový materiál	Vc
K Šedá litina	Pevnost v tahu ≤350MPa	●	MC5115	150 – 300
		●	MC5115	140 – 270
		✘	MC5115	80 – 150
K Tvárné litiny	Pevnost v tahu ≤450MPa	●	MC5115	170 – 320
		●	MC5115	130 – 250
		✘	MC5125	60 – 130
	Pevnost v tahu ≤800MPa	●	MC5115	125 – 240
		●	MC5115	105 – 200
✘	MC5125	55 – 115		

1/1

Oblast obrábění		f	ap
Lehký řez	LK	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
	SW	0.06 – 0.24	0.2 – 1.5
Střední řez	MK	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	MV	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	Standardní	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	MW	0.10 – 0.35	0.8 – 2.5
Hrubý řez	Ploché čelo	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0

Řezné podmínky : ● : Stabilní řez ● : Univerzální obrábění ✘ : Nestabilní řez



## EVROPSKÉ PRODEJNÍ SPOLEČNOSTI

### GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH  
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch  
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966  
Email admin@mmchg.de

### UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD  
1 Centurion Court, Centurion Way  
Tamworth, B77 5PN  
Phone +44 1827 312312  
Email enquiries@mitsubishicarbide.co.uk

### UK Deliveries/Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close  
Tamworth, B77 4GR

### SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.  
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia  
Phone +34 96 1441711  
Email comercial@mmevalencia.es

### FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.  
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay  
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50  
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

### POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O  
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław  
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621  
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

### ITALY

MMC ITALIA S.R.L.  
Viale Certosa 144 . 20156 Milano  
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093  
Email info@mmc-italia.it

### TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ  
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir  
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007  
Email info@mmchg.com.tr

[www.mmc-carbide.com](http://www.mmc-carbide.com)

DISTRIBUCE:

┌

┐

└

┘

B210CZ-H 

Publikováno od: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2025.04